

江西赣能股份有限公司丰城发电厂公开询比采购文件

序号	项目名称	主要采购内容
1	2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目	详见挂网招标附件

投标须知（请认真阅读，以免投标不规范导致投标无效）：

1、采购方式为询价采购，参与投标的供应商请根据此次挂网所附的招标规范/技术说明等招标文件做出响应。按照供应商资质表要求：

1. 具备独立法人资格，持有效营业执照；
2. 未被信用中国列入失信被执行人名单；
3. 2022年1月1日至今没有发生一般及以上安全生产事故及质量事故；
4. 报价方必须有良好的信誉，不曾在合同中违约、被逐或因报价方的原因而使合同解除（提供履约证明）；
5. 提供2022年1月1日至2025年12月31日至少完成5个600MW或以上火力发电机组等级检修对应的汽水阀门检修项目业绩（每个业绩的阀门检修数量不少于50台，必须涵盖旁路减压阀、给水泵最小流量阀、高低加疏水阀、过/再热器减温水调节阀等关键阀门，提供每个业绩对应的阀门清单）。业绩需提供合同关键页及验收证明复印件；
6. 不接受联合体投标。

提供相关资料及证明文件，证明文件缺失、错误或者不规范的，视为投标无效。

2、报价要求：控制价：94.12万元。对项目分项报价，注明是否含税以及税率（需开具国家相关法规规定的增值税专票）。报价相关资料需盖骑缝章或者每一页需加盖公章/报价章，否则视为投标无效，不允许澄清。

3、评标标准：完全响应并满足招标文件要求的参与投标的供应商中，不含税总价最低者中标（如最低价有两家及以上单位，择业绩优者为中标单位，具体由招标方评价）。

4、工期：7号机组计划工期2026.08.21至2026.10.15（具体时间根据生产安排确定）；

5号机组计划工期2026.11.01至2026.12.06（具体时间根据生产安排确定）。

5、合同主要条款约定：

（1）以项目实际开工之日（有开工报告的以开工报告时间为准）起计算。项目必须按合同工期完成，若延误工期，甲方有权进行考核，其中：项目合同金额在50万元以上的，因乙方原因推迟工期，每延误一天考核乙方本项目结算金额的1%；项目合同金额在50万元以下的，因乙方原因推迟工期，每延误一天考核乙方本项目结算金额1000元。以此类推，最高不超过合同结算金额总价的10%。

（2）结算方式：项目验收合格后，乙方在三周内向甲方报送完整结算资料。若因乙方原因未及时办理，每延迟一周考核乙方工程结算金额1%，以此类推，最高不超过合同结算金额总价5%（2万元封顶）。

（3）付款方式：在结算程序合格办理完毕一个月后，甲方付足乙方结算总价的97%，其余3%作为质保金，质保期一年，待使用一年无质量问题后，乙方需及时办理质保金结算手续，每逾期一年办理扣除项目结算金额的1%；以此类推。质保期满后逾期三年仍未办理质保金结算手续，视为乙方放弃质保金，甲方不再支付质保金。

（4）对于需要入厂施工的项目，中标供应商必须为所有人员购买“工伤险”、“团体意外伤害保险”、“雇主责任保险”中的一种或多种保险，要求每个人保险总额不低于120万元，否则不得进场工作（不能以个人名义购买）。涉及特种作业施工项目人员，必须按国家法律法规持证上岗。

在甲方向中标单位发送电子版水印合同后，中标单位须在10日内完成纸质版签字盖章并寄回，如无特殊原因，甲方有权认定为弃标行为，扣除本项目投标保证金且不得参加本项目投标。

6、参与投标的供应商需认真悉知我厂考核细则，见挂网附件，投标则视为响应我厂考核细则，并受其约束和管理。

7、投标方在报价时须充分知晓并严格落实国家及地方关于农民工工资支付的各项法律法规、政策制度要求，建立健全农民工工资支付管理制度，明确支付流程，严禁违法分包、转包及劳务管理失范，确保所有参与本

项目的农民工工资按时、足额发放，不得出现拖欠、克扣、截留等情形。

8、若投标方在履行本合同过程中，因自身资金调度困难、对分包单位或劳务班组管理疏漏、资金挪用及其他任何投标方自身原因，出现拖欠农民工工资的情况，招标方有权在当期核定的进度产值范围内，直接向农民工支付被拖欠的工资款项。该部分代付金额将按全国银行间同业拆借中心公布的一年期 LPR 计息，计息周期自招标方代付之日起至投标方结清该笔款项之日止；因投标方欠薪引发的信访、投诉、行政处罚、维权索赔及其他全部损失，均由投标方自行承担。最终产生的本息及相关费用合计金额，招标方有权在应付投标方的工程结算款、进度款、质保金等任意应付款项中直接予以扣除。招标方扣除后仅需通知投标方，无需征得投标方同意，投标方对此不得以任何理由提出异议。

9、为营造公平竞争的市场环境，各潜在投标人对招标文件存在异议，可向招标人联系（联系方式：15083878182），招标方将依据反馈内容，研究确定是否对招标文件进行调整（招标文件存在表述不清、排斥限制竞争或者其他违法违规情形）。

10、其他要求见挂网公告。

备注：请参与投标的供应商认真对待。提交的投标资料必须按照招标文件要求提供，对于胡乱提供明显与本次招标无关资料的，甚至提供错误、虚假资料的供应商，将被没收投标保证金，并做拉黑三个月处理。

计划经营部

2026年6月30日



《项目供应商资质表》	
项目名称	2026年5、7号机组检修汽水阀门检修
一、通用资质要求	<ol style="list-style-type: none"> 1. 具备独立法人资格，持有效营业执照。 2. 未被“信用中国”列入失信被执行人名单。 3. 2022年1月1日至今没有发生一般及以上安全生产事故及质量事故。 4. 报价方必须有良好的信誉，不曾在合同中违约、被逐或因报价方的原因而使合同解除（提供履约证明）。
二、专用资质要求	无
三、业绩要求	<ol style="list-style-type: none"> 1. 提供2022年1月1日至2025年12月31日至少完成5个600MW或以上火力发电机组等级检修对应的汽水阀门检修项目业绩（每个业绩的阀门检修数量不少于50台，必须涵盖旁路阀、给水泵最小流量阀、高低加疏水阀、过/再热器减温水调节阀等关键阀门，提供每个业绩对应的阀门清单）。 2. 需提供合同关键页及验收证明复印件。 3. 是否接受联合体：[否]。
四、其他要求	无





2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

江西赣能股份有限公司丰城发电厂

2026年5、7号机组检修
汽水阀门检修项目

招标技术说明

2026年5月

一、总则

1.1 本技术说明适用于江西赣能股份有限公司丰城发电厂（以下简称采购方）2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目施工及所承包范围内设备单体试验、分部试运、整组启动及相关配合工作，直至最终移交生产，含为达到采购方计划检修现场标准化管理要求而投入的设施等。

1.2 本规范文件中提出了最低的技术要求，并未规定所有的技术要求和适用标准，报价方应提供满足本规范文件和标准要求的高质量的服务。对国家有关安全、消防、环保等强制性标准，必须满足其要求。

1.3 报价方获取本技术说明后，自行进行实地考察，未进行实地考察后作出的任何推论、理解和结论与采购方需求不相符的，采购方概不负责，因此而带来的风险及所造成的一切损失由报价方自行承担。

1.4 报价方必须提供的专项措施有：施工组织措施、安健环目标保证措施、质量目标保证措施、进度目标保障措施、现场定置管理措施、文明现场保证措施、起重作业管理措施、应急措施。报价方在工程文件中提供的措施作为今后执行合同的依据，同时在检修前报价方必须按采购方施工现场情况、采购方要求对措施进行进一步的补充和完善，并报采购方审核批准后方可实施。

1.5 报价方施工人员开工前五日到厂办理相关手续，且必须在开工前按要求完成人员入厂手续、三级安全教育。

1.6 报价方必须按照国家有关规定在工程报价中计列安全生产费用，必须在工程文件中提供安全生产费用使用计划及清单，专款专用；采购方对报价方的安全生产费用使用情况进行监督，没有按计划列情况使用的采购方有权扣除其安全生产费用并对报价方进行考核，考核额为扣除部分的双倍。报价方必须在工程文件中列出安全投入的计划和清单。

1.7 报价方所有施工人员具备不少于120万元的人身意外保险和提供采购方当地人民医院提供的健康证明。

1.8 本项目检修包含5、7号2台机组的阀门检修，报价方需分别报价。若单台机组检修完成后报价方检修工艺达不到采购方技术要求或承包商评价不合格，采购方有权终止合同，已完成工作量据实结算。

1.9 在合同签订后，采购方有权因规范、标准、规程发生变化而提出一些补充要

求。采购方保留对本技术说明提出补充要求和修改的权利，报价方承诺予以配合。

二、概况

江西赣能股份丰城发电厂位于江西省丰城市西面石上村铜鼓山，厂区距丰城市区 8 公里，距南昌市约 60km，南临赣江约 0.5km，东距丰高公路约 0.6km，北距丰城水泥厂 2.8km。2×700MW 超临界机组已分别于 2007 年 1 月 16 日、2007 年 5 月 17 日投产发电。

5 号机组汽轮机是由上海汽轮机厂(引进美国西屋公司技术)生产的型号为 N700—24.2/566/566 的超临界、一次中间再热、单轴、高中压合缸、三缸四排汽反动凝汽式 700MW 汽轮机。

5 号锅炉本体由上海锅炉厂有限公司设计制造，两台机组为超临界参数变压运行直流炉，单炉膛、一次再热、平衡通风、露天布置、固态排渣、全钢构架、全悬吊结构 π 型炉。

7 号机组汽轮机哈尔滨汽轮机厂，采用超超临界参数、二次中间再热、单轴、五缸四排汽、凝汽式汽轮机、十级回热抽汽。汽轮机入口蒸汽参数 31 Mpa/600℃/620℃/620℃ (TMCR)，机组的铭牌工况 (TRL) 下输出功率为 1000MW。热力循环采用二次中间再热、10 级回热抽汽系统，4 台高压加热器并设置两级外置式蒸汽冷却器 (高加和蒸汽冷却器双列布置)、1 台除氧器和 5 台低压加热器。采用 2×50%BMCR 容量汽泵方案，前置泵与主泵同轴布置，不设电动给水泵。

7 号锅炉采用哈尔滨锅炉厂，锅炉型号：HG-2765/33.4/605/623/623-YM1。为 1000MW 等级二次再热超超临界参数变压运行直流锅炉，采用塔式布置、单炉膛、燃烧器低 NO_x 分级送风燃烧系统、角式切圆燃烧方式，炉膛采用螺旋管圈和垂直膜式水冷壁、带再循环泵的启动系统、二次中间再热。过热蒸汽调温方式以煤水比为主，同时设置二级八点喷水减温器；再热蒸汽主要采用分隔烟道调温挡板和烟气再循环调温，同时燃烧器的摆动对再热蒸汽温度也有一定的调节作用，在高、低温再热器连接管道上还设置有事故喷水减温器。锅炉采用平衡通风、露天布置、固态排渣、全钢构架、全悬吊结构，燃用烟煤。

三、计划工期

7 号机组 C 级检修计划检修时间 2026 年 09 月 21 日至 2026 年 10 月 15 日；5 号机组 B 级检修计划检修时间 2026 年 11 月 01 日至 2026 年 12 月 06 日。具体

检修日期以采购方通知时间为准。

四、项目内容、范围

4.1 报价方负责对 5、7 号机组汽水阀门进行解体、检修、回装和配合调试工作。本项目需检修阀门共 247 台，其中 5 号机组 143 台（包含汽机侧 59 台，锅炉侧 84 台）；7 号机组 104 台（包含汽机侧 63 台，锅炉侧 41 台）。阀门清单详见附件 1:2026 年 5 号机组 B 级修汽水阀门检修阀门清单;附件 2:2026 年 7 号机组 C 级修汽水阀门检修阀门清单。

4.2 报价方必须在招标文件中提供二级检修计划网络图，开工前 10 天必须将三级检修计划网络图提交给采购方审核。三级检修计划网络图必须满足采购方总体进度安排，包括总工期如采购方有调整也必须按采购方调整后工期执行。

4.3 检修现场文明施工（五牌二图、硬质围栏、木板、橡胶垫、枕木、卫生等）由报价方负责。

4.4 检修过程中涉及的脚手架搭拆和保温拆装工作由采购方负责；

4.5 检修过程中阀门执行机构电源和气源的拆装由采购方负责。

五、项目目标、总的要求

报价方应精心准备，周密策划，确保检修提出的“安健环、进度、质量”目标实现。报价方必须针对安健环及文明施工进行统一规划，需对以下各目标进行承诺并详细提出保障措施。

5.1 安健环目标：

- (1) 不发生人身轻伤及以上事故；
- (2) 不发生群伤事故；
- (3) 不发生垮（坍）塌事故；
- (4) 不发生火灾、爆炸事故；
- (5) 不发生一般及以上设备事故（含施工机械事故）；
- (6) 不发生负主要责任的生产性交通事故；
- (7) 不发生误操作事故；
- (8) 不发生环境污染事故；
- (9) 杜绝无票作业；工作票、操作票合格率达到 100%；
- (10) 不发生严重集体违章事件

- (11) 对社会造成较大影响的事件
- (12) 不发生移交生产后检修原因的停机事故；
- (13) 不发生违反《劳动合同法》有关规定的事件；
- (14) 实现“零事故、零伤害、零污染”创建一流安全文明施工现场。

5.2 进度目标

如无特殊情况，报价方应按合同规定的工期完成全部工作。采购方按合同工期进行控制和考核，考核标准依据合同和采购方的有关管理制度。

5.3 质量目标

施工工期内不发生质量事故。

5.4 文明施工目标：

为创建文明施工现场，保持施工现场规范化、标准化、无污染化，达到标准化、精细化管理：

- (1) 人员着装、安全帽、安全带等配置要符合规范、统一；
- (2) 现场平面布置、定置管理合理、美观、统一；严格执行定置管理；
- (3) 五牌二图规范、美观；
- (4) 现场各类标识、标志牌、检修资料、宣传标语等规范、标准、统一、美观；
- (5) 现场安全健康防护装备、安全设施、安全围栏等要符合标准，规范、统一、美观；
- (6) 现场文明施工做到“四个三”要求：三不落地（工器具与量具、设备零部件、油污不落地）；三无（无污迹、无水、无灰）；三齐（拆下零件摆放整齐、检修机具摆放整齐、材料备品堆放整齐）；三不乱（线不乱拉、管路不乱放、杂物不乱丢）。
- (7) 施工现场做到“工完、料尽、场地清”。

5.5 施工总的要求

- (1) 报价方施工中必须无条件服从采购方在工作现场的统一管理，严格按采购方的相关管理制度执行，服从和接受采购方根据相关检修管理制度进行的考核。
- (2) 报价方必须对检修施工进行全过程管理，高风险作业、高处作业等必须得到有效管控。
- (3) 报价方负责按采购方指定位置进行拆除设备、材料、建筑物垃圾、施工垃

圾的转运清理。

(4) 认真遵守和执行电力行业相关火力发电企业的检修规程和规章制度、采购方颁发的检修规程和制度。

(5) 认真执行“两票三制”制度，做到工作票合格率100%。

(6) 加强质量管理，严格执行采购方管理手册中相关的验收制度。将H/W点和三级验收有效地结合，提高检修质量。

六、项目专业要求

6.1 人员要求

1 名项目经理，1 名专职或兼职安全员。阀门检修工人数 5 号机组不少于 15 人，其中汽机和锅炉分别设班长 1 名，阀门检修熟练工不少于 6 人，持证高压焊工 1 名；7 号机组不少于 15 人，其中汽机和锅炉分别设班长 1 名，阀门检修熟练工不少于 6 人。

上述岗位设置为报价方现场项目管理机构最低的配备要求，报价方应根据检修工作实际需要，增加人员投入。

6.2 技术要求

(1) 报价方检修开工后，先安排对项目所涉及的检修阀门逐个解体，测绘确认备件和缺陷。阀门检修中，若需要破坏性拆除设备零部件时，必须通知采购方现场确认并得到同意后方可进行，否则破坏的零部件由报价方全部负责，免费更换设备原厂家产品。

(2) 阀门解体后若阀芯阀座密封面冲刷及挤压损伤不太严重，需加工制作专用手工研磨胎具或使用电动阀门研磨机、研磨盘等，进行粗磨、中磨，最后精细研磨修复抛光，不得改变原 R 角，报价方需准备 3 台以上电动阀门研磨机，阀门检修高级工不少于 4 人。检查试验模具 R 角符合后再进行正式研磨。硬质合金研磨量不得过大，应及时告知采购方制定处理方案。阀门研磨最后要进行细磨以提高密封面的光洁度，细磨时可用 W5 或更细的微粉与机油、煤油等稀释后，用阀门的阀头对着阀门的阀座进行研磨，可以不用模具，这样更有利于密封面的密合，弥补研磨胎具的角度偏差。

(3) 阀门解体后检查记录阀体内部是否有冲刷，减压笼冲刷情况。测量记录金属缠绕垫片厚度，保证阀门回装后的预紧力，回装后阀盖螺栓均匀紧固，无张口。

自密封装置解体检查，密封座无裂纹。各密封面无贯穿沟痕，均压环，四合环无裂纹变形，更换密封件。

(4) 阀体出入口管道畅通、无杂物。阀体与阀杆连接螺纹保持完好，能轻松旋至螺纹底部。

(5) 阀杆弯曲度不应超过 0.1-0.25mm，椭圆度不应超过 0.02-0.05mm，表面锈蚀，磨损深度不超过 0.1-0.2mm，阀杆螺纹完好，与螺纹套筒配合灵活，不符合上述要求应报价方应进行修理。

(6) 阀瓣与阀座密封面不得有可见麻点，沟槽，整圈光亮，表面粗糙度在 0.01mm 以下，其接触面应为整圈口宽的三分之二以上。阀瓣锥形密封面应保持其锥度与阀座一致，阀瓣接触面应在锥面中间处为佳。

(7) 气动门阀杆连接套拆除前气缸先放气释放弹簧压力，防止阀杆丝扣损坏。如发生丝扣损坏情况将进行从重考核，同时报价方负责免费修复或更换阀杆。

(8) 阀杆与填料座圈间隙为 0.1-0.2mm，填料压盖外壁与填料室间隙为 0.2-0.3，最大不超过 0.5mm。

(9) 阀杆螺母梯形螺纹应完好，磨损不应大于原齿厚的 1/3，与外壳固定螺钉应牢固，无固定螺钉的阀门应进行点焊固定，不得有松动现象。

(10) 铰接螺栓拧紧后，压板应保持平整，阀杆、压盖、填料室三者的间隙均匀，填料压盖压入填料室应为其高度尺寸的 1/3，且最小不小于 3mm。铰接螺栓，螺母配合灵活，无卡涩，螺栓部分无滑扣、断扣现象，螺母手旋可至螺栓底部。

(11) 加好填料后应手动旋转阀杆，阀杆应操作灵活，用力正常，无卡阻现象。

(12) 各阀阀芯与阀座加工及研磨时，不可改变其密封面的原来角度，阀芯和阀座对研，阀芯与阀座的密封线无裂纹、锈蚀刻痕麻点、沟槽等缺陷，保证阀芯与阀座密封面环向接触线 100%，密封结合面接触面积不低于 80%。

(13) 将密封填料清理干净，沿阀杆取下填料压盖和压板，填料座圈进行清理打磨。测量压盖、座圈、阀杆、填料室各部尺寸，是否符合要求。

(14) 防止异物进入管道，管道可靠封堵，并用胶布将四周粘牢贴封条，经检验合格后，方可进行后续施工。回装前安排专人取出并做记录。阀门解体后不及时封口，发现一处考核 500 元。

(15) 阀门调试后开关自如，阀位反馈和现场指示一致。阀门执行机构需经确认预紧力足够。气缸富裕行程调整：阀门密封面所受紧力不够，在安装过程中，有可

能出现“机械零位”和“热工零位”重合的现象或热工零位确定后,出现阀门密封面紧力不足的现象,导致阀门内漏,必须留足富裕行程,并采购方三级验收。电动门进行行程整定时需拆掉电动门,防止开关力矩过大。

(16) 带预启阀的阀门,必须拆卸预启阀对预启阀进行研磨。

七、施工组织管理:

7.1、安健环管理要求:

- (1) 成立安全生产保证和监督管理体系网,强化各级安全职责,制度适合本项目的管理制度和规定并严格执行。
- (2) 制定安健环组织控制措施:按专业、系统、设备、场所、作业特点(高空作业、交叉作业、工器具的使用、检修电源使用等)等编制安全控制措施,进行危险点分析和管控;
- (3) 每天召开班前会、班后会,进行“三交”、“三查”,进行安全风险分析、工作场所的危险点分析与预控,每天安全生产情况总结和布置。
- (4) 坚决执行工作票,禁止无票工作,危险点分析彻底、预控措施完善。严格执行有关的环境卫生健康标准要求。保证工作人员的身体健康,为工作现场创造一个良好的工作环境。
- (5) 安全工器具、特种作业证等开工前10天内提供给采购方审核。
- (6) 现场人员配置的安全带必须采用双钩安全带。

7.2、现场定置管理要求:

- (1) 报价方在检修过程中必须严格执行定置管理,拆下的零部件必须堆放整齐,不许遗失任何部件,要具有成品保护意识,不损坏任何一件设备。
- (2) 总平面定置管理应做到安全、文明,场地安排紧凑合理,符合工艺流程。同时应做到方便工作以减少二次搬运,设备、机械、材料堆放合理,标记清晰,排放有序,符合防火要求。
- (3) 临建设施完整、环境清洁。生产临建整洁、布置整齐,安全管理责任、制度、规定到位。

八、双方职责

8.1 采购方职责

- (1) 提供有关技术资料、施工材料及技术要求。

- (2) 对报价方施工人员进行入厂安全教育培训，指定施工现场。
- (3) 委派专责人员在施工现场进行协调等工作。
- (4) 提供现场施工所需电源等配合工作，积极协调各施工单位间出现的问题，不推诿、不拖延。
- (5) 负责协调施工过程所需脚手架的搭拆和保温拆装。
- (6) 负责协调施工过程中热工拆线和拆气源等配合工作。
- (7) 提供阀门检修所需的密封组件和需更换的阀门零部件等备件。

8.2 报价方职责

- (1) 组织有关人员熟悉现场。
- (2) 在施工过程中，自觉遵守采购方的各项规章、规程。
- (3) 负责阀门检修所需工器具、量具。
- (4) 负责测绘、核对阀门密封组件规格尺寸。
- (5) 负责阀门（包括执行机构）解体、清理、缺陷处理、回装和配合热控调试。
- (6) 文明施工，保护设备及现场环境。
- (7) 按照采购方规定的数量、质量和技术要求，按期完工。
- (8) 承担自身施工范围内的安全事故、人身伤害和设备损坏责任。
- (9) 编制提交检修记录、缺陷处理记录和完工报告。

九、质量要求

本项目质保期为机组启动后一年。质保期内本项目涉及的阀门产生内漏、外漏和卡涩等检修缺陷，报价方必须在采购方规定日期内派人修理，采购方可委托他人修理，其保修费用从质量保修金内扣除。

十、奖励与考核

10.1 考核依据附件 3：大小修或临修承包商的考核细则；

10.2 奖励依据附件 4：承包商的奖励细则

十一、附件

附件 1：2026 年 5 号机组 B 修汽水阀门检修阀门清单

附件 2：2026 年 7 号机组 C 修汽水阀门检修阀门清单

附件 3：大小修或临修承包商的考核细则

附件 4：承包商的奖励细则

十一、附件

附件 1：2026 年 5 号机组 B 修汽水阀门检修阀门清单

序号	阀门名称	型号规格	项目说明	数量	单价（元/台）	报价（元）
5 号机汽水检修阀门清单（汽机侧）						
1	5 号机 A/B 汽泵再循环调节阀	TMQ3-420W/150	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
2	5 号机#1 高加危急疏水调节门	H661Y-100 DN200	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
3	5 号机#2 高加危急疏水调节门	Y661Y-100 DN300	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
4	5 号机#3 高加危急疏水调节门	Y661Y-40 DN350	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
5	5 号机#5 低加危急疏水调节门	4"-KMAX+DR55DH0	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
6	5 号机#6 低加危急疏水调节门	6"-KMAX+DR85DH0	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
7	5 号机组#3 高压加热器正常疏水至除氧器调节门	Y661Y-40 DN350	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

8	5号机高旁减压阀	VLB-112BTC	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程(气缸预留富裕行程),配合调试,热态检查。	1		
9	5号机高旁减温水隔离阀	840G-40	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程(气缸预留富裕行程),配合调试,热态检查。	1		
10	5号机#5低加出口放水至循环水电动门	PN40 DN250	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,阀座、阀芯硬质合金堆焊,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
11	5号机A/B汽泵再循环调节阀后电动门	J61Y-440C PN450 DN150	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	2		
12	5号机高排逆止阀	Class600 36" ASTM A216 WCB	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
13	5号机除氧器固定端启动排气电动门	J941H-25C DN80	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,阀座、阀芯硬质合金堆焊,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
14	5号机除氧器扩建端启动排气电动门	J941H-25C DN80	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,阀座、阀芯硬质合金堆焊,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
15	5号机除氧器冷上水电动门	Z941H-40 PN40 DN350	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
16	5号机A/B凝汽器低压缸喷水调节阀	Y41H-40 PN40 DN25	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程(气缸预留富裕行程),配合调试,热态检查。	2		
17	5号机1号高加运行排汽一/二次门	J61Y-100 DN50	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	2		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

18	5号机2号高加运行排汽一/二次门	J61Y-100 DN50	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	2		
19	5号机3号高加运行排汽一/二次门	J61Y-100 DN50	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	2		
20	5号机1号高加固定端/扩建端汽侧放水一/二次门	J61Y-100 DN50	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	4		
21	5号机2号高加固定端/扩建端汽侧放水一/二次门	J61Y-100 DN50	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	4		
22	5号机2号高加水侧放水一/二次门	J61Y-420 DN50	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	2		
23	5号机3号高加水侧放水一/二次门	J61Y-420 DN50	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	2		
24	5号机除氧器水位调节阀	ZJMH-25PB	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程(气缸预留富裕行程),配合调试,热态检查。	1		
25	5号机除氧器水位调节阀前电/后/旁路动门	Z941H-40 PN40 DN450	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	3		
26	5号机NWL阀前电动门	Z961Y-CL2500 12" F22	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
27	5号机NWL调节阀	CL2500 10" F11	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,阀芯密封面硬质合金堆焊修复,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程(油动机预留富裕行程),配合调试,热态检查。	1		
28	5号机四抽电动门	K5-18" -CL300	电动执行机构解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

29	5号机六抽电动门	DN600 CL150	电动执行机构解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
30	5号机辅汽至A/B小机进汽电动门	Z941H-40 PN40 DN300	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	2		
31	5号机一抽逆止门	Class600 8" ASTM A217 WC6	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
32	5号机一抽逆止门气缸	RPS:60-S2-B1-CL	解体检查,发现缺陷处理,更换密封件,气缸开关灵活,无泄漏。	1		
33	5号机三抽逆止门	Class300 12" ASTM A217 WC6	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
34	5号机三抽逆止门气缸	RPS:60-S2-B1-CL	解体检查,发现缺陷处理,更换密封件,气缸开关灵活,无泄漏。	1		
35	5号机五抽逆止门	Class300 12" ASTM A217 WC6	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
36	5号机五抽逆止门气缸	RPS:120-S2-B1-CL	解体检查,发现缺陷处理,更换密封件,气缸开关灵活,无泄漏。	1		
37	5号机A/B前置泵入口电动门	Z941H-25 DN450	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,阀座、阀芯硬质合金堆焊,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	2		
38	5号机大凝输泵出口电动门	D941H-16 DN200	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,阀座、阀芯硬质合金堆焊,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
39	5号机小凝输泵出口电动门	D941H-16 DN100	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,阀座、阀芯硬质合金堆焊,密封面研磨,更换密封件,	1		

2026 年 5、7 号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

			回装，校验行程，配合调试，热态检查。			
40	5 号机 A/B 侧低旁阀	VLB-225BTC	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
5 号炉汽水检修阀门清单（锅炉侧）						
1	5 号炉过热器一级减温水总阀	电动闸阀 8" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
2	5 号炉过热器一级减温水管路 A	气动调节阀 2" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
3	5 号炉过热器一级减温水管路 A	电动截止阀 4" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
4	5 号炉过热器一级减温水管路 B	气动调节阀 2" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
5	5 号炉过热器二级减温水总阀	电动闸阀 8" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
6	5 号炉过热器二级减温水管路 A	气动调节阀 2" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
7	5 号炉过热器二级减温水管路 A	电动截止阀 4" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
8	5 号炉过热器二级减温水管路 B	气动调节阀 2" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预	1		

2026 年 5、7 号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

			留富裕行程)，配合调试，热态检查。			
9	5 号炉过热器二级减温水管路 B	电动截止阀 4" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
10	5 号炉暖管管路出口管道	气动调节阀 1" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
11	5 号炉再热器减温水总管	电动闸阀 4" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
12	5 号炉再热器减温水管路 A	气动调节阀 1.5" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
13	5 号炉再热器减温水管路 A	电动截止阀 2.5" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
14	5 号炉再热器减温水管路 B	气动调节阀 1.5" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
15	5 号炉再热器减温水管路 B	电动截止阀 2.5" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
16	5 号炉再热器减温水管路疏水 A	截止阀 1" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
17	5 号炉再热器减温水管路 A	电动截止阀 1" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
18	5 号炉再热器减温水管路疏水 B	截止阀 1" ， PN400, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

19	5号炉再热器减温水 管路B	电动截止阀 1" , PN400, TN450° C	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调 试, 热态检查。	1		
20	5号炉主给水出口连 接管道疏水阀	截止阀 1" CL. 2155	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	4		
21	5号炉除氧器至大气 扩容器	电动闸阀 DN100, PN320, TN450 ° C	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调 试, 热态检查。	1		
22	5号炉冷再至辅汽联 箱进口电动闸阀	DN350 PN40 TN450° C	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调 试, 热态检查。	1		
23	5号炉冷再至辅汽联 箱调门	DN350 PN40 TN450° C	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预 留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
24	5号炉四抽至辅汽联 箱调节门	DN350 PN40 TN450° C	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预 留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
25	5号炉四抽至辅汽联 箱电动门	DN350 PN40 TN450° C	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调 试, 热态检查。	1		
26	5号炉再热器左右侧 (热段、冷段) 堵阀	SD61H-P585.5V, P585.5 DN700	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	2		
27	5号炉大气扩容器水位 调节阀 HWL1、HWL2	液动调节阀 DN350, BE 125 Z型	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (油动机 预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	2		
28	5号炉 HWL 阀前电动 门	电动闸阀 14 " , CL2500#CL250 0#	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面 研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调 试, 热态检查。	2		
29	5号炉 PCV 阀	3547W(V)	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面	2		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

			研磨，更换密封件，回装，热态检查。			
30	5号炉后烟井前墙下集箱疏水电动门	截止阀 2.5"，CL2155 LTDLTD	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
31	5号炉辅汽联箱疏水一次门	手动截止阀，DN25， PN40	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	10		
32	5号炉冷再至吹灰减压站调节阀	DN100 PN320 TN550℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
33	5号炉冷再至吹灰减压站手动一次门	DN100 PN320 TN550℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
34	5号炉辅汽联箱至磨煤机消防蒸汽气动调阀	0.4-0.6MPa DN80	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
35	5号炉辅汽联箱至磨煤机消防蒸汽电动门	0.4-0.6MPa DN80	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
36	5号炉暖管管路入口管道	手动截止阀 2"， PN400，TN450℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
37	5号炉暖管管路入口管道	电动截止阀 2"， PN400，TN450℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
38	5号炉后烟井下集箱疏水手动门	手动截止阀 1" C 楼.3100#	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
39	5号炉水冷壁中间集箱疏水手动门	手动截止阀 1" C 楼.3100#	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
40	5号炉后屏至吹灰减压站进口手动门	截止阀 2.5"， CL.4095 STD	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
41	5号炉主给水出口连	截止阀 1"	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面	1		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	接管道疏水阀一次门	CL. 2155 STD	研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。			
42	5号炉后屏至吹灰减压站进口电动门	DN100 PN100 TN427℃	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	1		
43	5号炉后屏至吹灰减压站进口手动门	截止阀 2.5", CL. 4095 STD	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
44	5号炉冷再至吹灰减压站吹灰手动一次门	DN100	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
45	5号炉冷再至吹灰减压站吹灰手动二次门	DN100	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
46	5号炉冷再至吹灰减压站吹灰电动门	DN100	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	1		
47	5号炉本体至空预器吹灰电动门	DN100 PN320 TN550℃	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	1		
48	5号炉辅汽供空预器吹灰电动门	DN100 PN320 TN550℃	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	1		
49	5号炉辅汽至B磨暖风手动总门	DN350 PN40 TN450° C	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
50	5号炉HWL阀电动门前疏水门	DN60	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	2		
51	5号炉本体至脱硝吹灰电动门	DN100 PN320 TN550℃	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	1		

2026 年 5、7 号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

52	5 号炉本体至脱硝吹灰手动门	DN100 PN320 TN550℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
53	5 号炉左侧脱硝疏水电动门	DN25 PN100 TN425℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
54	5 号炉右侧脱硝疏水电动门	DN25 PN100 TN425℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
55	5 号炉右侧长吹隔离门（12 楼后墙）	DN100 PN320 TN550℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
56	5 号炉右侧短吹隔离门（8 楼后墙）	DN100 PN320 TN550℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
57	5 号炉短吹右侧疏水电动门	DN25 PN100 TN425℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
58	5 号炉短吹左侧疏水电动门	DN25 PN100 TN425℃	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	1		
59	5 号炉汽水系统疏水手动一次门	截止阀 1"，PN320, TN450° C	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	8		
60	5 号炉主给水旁路气动调节门	16" C 楼. 2501#	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
阀门检修合计				143		
资本性投资项	5 号机高旁减压阀阀座更换	阀口外径 150mm, 阀座距阀口深约 400mm, 阀座尺寸 φ 148.9*122.8*26.5,	旧阀座切除（要求现场采用移动镗削机切除旧焊缝，不得损伤阀体和阀座止口），焊缝打磨干净后预制打磨坡口，新阀座焊接（要求编制焊接工艺卡和专项施工方案，全氩弧焊接）、热处理，渗透检测合格，灌煤油试验无渗漏。			单独结算

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

目		材质 A335P91。		
<p style="text-align: center;">安全文明施工措施费合计</p> <p>（报价方应充分考虑安全文明施工措施费等，此费用包含在工程造价内，不重复计价，该费用专款专用。报价方需结合采购方技术说明以及招标文件要求考虑足额的安全文明施工措施费，并将投标总价中包含的安全文明施工措施费列出具体清单）</p>				
<p>合计总报价</p>				
<p>注：</p> <p>1、报价方按照上表工程量进行分项报价，报价为综合报价（含安全措施费）。</p> <p>2、报价方必须将安全措施费列分项清单，可参照下表：安全措施清单。</p> <p>3、采购方严格按照安全措施清单要求进行现场安全监督和管理。</p>				
<p>安全措施清单</p>				
序号	项目	工作要求（以下仅为最低要求，报价方需满足项目施工要求）		
1	特殊性作业监护人员	预估 4 人，特殊性作业每处/人		
2	高空作业安全工具、物资	安全带、防坠器、安全网、隔离围栏、警告警示牌、工具袋、工具防坠绳、急救箱、担架、监护人袖标		
3	临时用电安全工具、物资	用电设备/电源箱接地线（含线鼻）、二级电源箱（选用）		
4	车辆台班	现场物资、设备转运所需台班费。		

2026 年 5、7 号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

5	地面防护材料（汽机房内所有作业点地面做好至少四层防护）	预计用量：塑料薄膜 200 m ² 、胶皮 200 m ² 、木板 200 m ² 、三防布 200 m ² 。
6	其他安全措施	---

附件 2：2026 年 7 号机组 C 修汽水阀门检修阀门清单

序号	阀门名称	型号规格	项目说明	数量	单价（元/ 台）	报价（元）
7号机汽水检修阀门清单（汽机侧）						
1	7号机汽动给水泵 A/B再循环调节阀	6"（150mm）， CL3500， WC6, BW, SD18" PISTON	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
2	7号机除氧器运行排 汽电动门1/2	J941H-25C DN50	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	2		
3	7号机除氧器启动排 汽电动门1/2	J941H-25C DN50	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程，配合调试，热态检查。	2		
4	7号机低旁减压阀 A/B	NBSE 60-700-1	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（油动机预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
5	7号机1A/B高加危 急疏水调节阀	6X4"-HPD	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
6	7号机2A/B高加危 急疏水调节阀	6"-EWT	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
7	7号机3A/B高加危 急疏水调节阀	6"-EWT	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
8	7号机1A/B高加正	6"-HPAD 667/70i	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面	2		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	常疏水调节阀		研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。			
9	7号机5段抽汽至给水泵汽轮机进汽电动门	FKX9000 DN700 CL300 WC6	更换法兰密封垫，检查电动执行机构	1		
10	7号机给水泵汽轮机A/B进汽逆止阀	H644Y-25C6	要求修后阀门严密性合格阀门无内外漏，开关灵活	2		
11	7号机辅汽至给水泵汽轮机进汽逆止阀	H44Y-25C6	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
12	7号机给水泵汽轮机A/B汽缸喷淋水调节阀	PN40 DN50 J941H-40	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	2		
13	7号机超高压缸通风排汽气动调节阀前气动闸阀	GTC-PS 12" CL2500 WC9 Trim5 BW	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
14	7号机超高压缸通风排汽气动调节阀	Figure 27 NPS 10"	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，校验行程（气缸预留富裕行程），配合调试，热态检查。	1		
15	7号机A侧主蒸汽管道疏水手动门	J61Y class4500 2" F92	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
16	7号机B侧主蒸汽管道疏水手动门	J61Y class4500 2" F92	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
17	7号机超高压排通风主管疏水手动门	J61Y class4500 2" F92	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
18	7号机A侧一次高温再热蒸汽疏水手动门	J61Y class1500 2" F92	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		
19	7号机B侧一次高温再热蒸汽疏水手动	J61Y class1500 2" F92	解体检查，清除锈垢，发现缺陷处理，密封面研磨，更换密封件，回装，热态检查。	1		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	门					
20	7号机高压缸逆止阀前疏水手动门	J61Y class1500 2" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
21	7号机高压缸逆止阀后疏水手动门	J61Y class1500 2" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
22	7号机二次低温再热蒸汽疏水阀 1	J61Y class1500 2" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
23	7号机 A 侧中压缸进汽管道疏水阀	J61Y class1500 2" P92	解体检查, 密封面研磨, 硬质合金层检查, 更换密封件, 自密封清理, 发现缺陷处理。	1		
24	7号机 1A 高加低位疏水手动	J61Y class1500 1 3/4" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
25	7号机 1B 高加低位疏水手动	J61Y class1500 1 3/4" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
26	7号机给水泵汽轮机 A 进汽电动门后疏水手动门	J61Y class600 2" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
27	7号机给水泵汽轮机 B 进汽电动门后疏水手动门	J61Y class600 2" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
28	7号机 2A 抽汽低位疏水手动门	J61Y class900 1 3/4" P91	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
29	7号机 2B 抽汽低位疏水手动门	J61Y class900 1 3/4" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
30	7号机 3A 抽汽低位疏水手动门	J61Y class600 1 3/4" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
31	7号机 3B 抽汽低位疏水手动门	J61Y class600 1 3/4" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
32	7号机 4A 抽汽低位疏水手动门	J61Y class600 1 3/4" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

33	7号机4B抽汽低位疏水手动门	J61Y class600 1¼" F22	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	1		
34	7号机A低加疏水泵出口止回阀解体检修	H41H-40C DN200 PN40	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	1		
35	7号机B低加疏水泵出口止回阀解体检修	H41H-40C DN200 PN40	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	1		
36	7号机A低加疏水泵出口电动门解体检修	Z941H-40 DN200 PN4.0MPa	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
37	7号机B低加疏水泵出口电动门解体检修	Z941H-40 DN200 PN4.0MPa	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
38	7号机A低加疏水泵入口手动门解体检修	Z41H-16C DN300 PN16	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	1		
39	7号机B低加疏水泵入口手动门解体检修	Z41H-16C DN300 PN16	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	1		
40	7号机A闭式泵出口电动蝶阀解体检修	D971X-16C PN16 DN450	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	1		
41	7号机A闭式泵出口逆止门解体检修	H44H-16 DN450	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,热态检查。	1		
42	7号机2A/B高加运行排汽电动门	J961Y class1500 2" A105	解体检查,清除锈垢,发现缺陷处理,密封面研磨,更换密封件,回装,校验行程,配合调试,热态检查。	2		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

43	7号机 2A/B 高加运行排汽手动门	J61Y class1500 2" A105	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	2		
44	7号机 3A/B 高加运行排汽电动门	J961Y class900 2" A105	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	2		
45	7号机 2A/B 高加运行排汽手动门	J61Y class900 2" A105	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	2		
46	7号机 4A/B 高加运行排汽手动门	J61Y class600 2" F22	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	2		
47	7号机 6号低加正常疏水调节阀	class150 DN80	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程(气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
48	7号机 6号低加正常疏水调节阀前手动门	J41H-16 DN150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1		
7号炉汽水检修阀门清单(锅炉侧)						
1	7号炉 A侧过热器一级减温水调节阀 1	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程(气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
2	7号炉 A侧过热器一级减温水调节阀 2	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程(气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
3	7号炉 A侧过热器二级减温水调节阀 1	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程(气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
4	7号炉 A侧过热器二级减温水调节阀 2	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程(气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		

2026 年 5、7 号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

5	7 号炉 B 侧过热器一级减温水调节阀 1	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
6	7 号炉 B 侧过热器一级减温水调节阀 2	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
7	7 号炉 B 侧过热器二级减温水调节阀 1	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
8	7 号炉 B 侧过热器二级减温水调节阀 2	ANSI2500#SPL, WC6, 3", 1200/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
9	7 号炉 A 侧高压再热器喷减温水调节阀	ANSI2500#, WCB, 2", 510D/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
10	7 号炉 A 侧低压再热器喷减温水调节阀	ANSI2500#, WCB, 2", 510D/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
11	7 号炉 B 侧高压再热器喷减温水调节阀	ANSI2500#, WCB, 2", 510D/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
12	7 号炉 B 侧低压再热器喷减温水调节阀	ANSI2500#, WCB, 2", 510D/G150	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
13	7 号炉给水旁路调节阀	ANSI2500#, WCB, 10", 1200/ELEC	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程 (气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1		
15	7 号炉过热器减温水总管电动闸阀 (含中	DN250 PN400	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调	2		

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	腔泄压阀)		试, 热态检查。		
16	7号炉过热器一级减温水电动闸阀(含中腔泄压阀)	DN150 PN600	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	4	
17	7号炉过热器二级减温水电动闸阀(含中腔泄压阀)	DN150 PN600	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	4	
18	7号炉锅炉本体吹灰汽源电动闸阀(含中腔泄压阀)	DN150 PN400	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	1	
19	7号炉锅炉本体吹灰气动调节阀	DN150 PN400	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程(气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	1	
20	7号炉WDC管路电动闸阀	DN300 PN400	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	3	
21	7号炉过热器一级减温水管路手动闸阀	DN150 PN500	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	4	
22	7号炉过热器二级减温水管路手动闸阀	DN150 PN500	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	4	
23	7号炉锅炉本体吹灰汽源手动闸阀	DN150 PN400	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 热态检查。	1	
24	7号炉WDC阀调节门	ANSI2500#SPL, WC6, 8", 7200/ELEC	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程(气缸预留富裕行程), 配合调试, 热态检查。	3	
25	7号炉五抽至辅汽联箱进气电动门	DN400, PN25	解体检查, 清除锈垢, 发现缺陷处理, 密封面研磨, 更换密封件, 回装, 校验行程, 配合调试, 热态检查。	1	
阀门检修合计				104	

2026 年 5、7 号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

安全文明施工措施费合计		
（报价方应充分考虑安全文明施工措施费等，此费用包含在工程造价内，不重复计价，该费用专款专用。报价方需结合采购方技术说明以及招标文件要求考虑足额的安全文明施工措施费，并将投标总价中包含的安全文明施工措施费列出具体清单）		
合计总报价		
<p>注：</p> <p>2、报价方按照上表工程量进行分项报价，报价为综合报价（含安全措施费）。</p> <p>2、报价方必须将安全措施费列分项清单，可参照下表：安全措施清单。</p> <p>3、采购方严格按照安全措施清单要求进行现场安全监督和管理。</p>		
安全措施清单		
序号	项目	工作要求（以下仅为最低要求，报价方需满足项目施工要求）
1	特殊性作业监护人员	预估 4 人，特殊性作业每处/人
2	高空作业安全工具、物资	安全带、防坠器、安全网、隔离围栏、警告警示牌、工具袋、工具防坠绳、急救箱、担架、监护人袖标
3	临时用电安全工具、物资	用电设备/电源箱接地线（含线鼻）、二级电源箱（选用）
4	车辆台班	现场物资、设备转运所需台班费。
5	地面防护材料（汽机房内所有作业点地面做好至少四层防护）	预计用量：塑料薄膜 300 m ² 、胶皮 200 m ² 、木板 300 m ² 、三防布 200 m ² 。
6	其他安全措施	---

附件3：大小修或临修承包商的考核细则。

对大小修或临修承包商的考核分为安全考核、质量考核、进度考核、文明生产考核和其他考核，考核明细如下：

序号	考核项目	考核标准
第一部分安全考核		
一	安全管理考核标准	
1	发生生产安全事故	甲方考核 10-50 万元/人/次，甲方有权终止合同，政府调查考核另执行
2	发生一类障碍或者轻伤事件	考核 3--10 万元/次
3	发生二类障碍或严重未遂事件	考核 1--3 万元/次
4	发生异常事件	考核 0.5--1 万元/次
5	发生一般未遂事件	考核 0.3--0.5 万元/次
6	发生安全不合格事件不及时汇报，或隐瞒事实真相	5000~10000 元/次（事故责任另计）
7	不符合安全规程和甲方安全、文明管理体系、监察体系的其它事项	按甲方相关管理制度要求执行
二	一般作业违章	
1	工作前，没有对工作人员进行安全、技术交底和保存记录	考核 2000 元/次
2	进入生产现场严禁穿拖鞋、凉鞋、高跟鞋、带钉的鞋，严禁打赤膊及其他违章着装，违者责令退出现场并考核	考核 500-2000 元/人次
3	未进行三级安全教育或考试不合格人员进入生产现场作业	考核 2000 元/人次
4	酒后作业	考核 2000 元/人次
5	未按要求提供各种资质材料和证明文件	考核 500-1000 元/次
6	现场作业人员未掌握与作业相应的安全知识和技能，不会使用相应的安全工器具	考核 1000-3000 元/次
7	人员着装不统一，工作服、安全帽等未按要求制作统一的单位明显标志	考核 1000 元/次
8	作业区域无有效隔离或未做警示标识	考核 1000 元/次
9	检修作业现场严格定制摆放，做到“三无”（无油迹、无水、无灰），“三齐”（拆下零部件放整齐、检修机具放整齐、材料备品放整齐），“三不乱”（电线不乱拉，管路不乱放，垃圾不乱丢），“三不落地”（使用工具、量具不落地，拆下来的零件不落地，油污脏物不落地），违者按要求考核	考核 1000—2000 元/次
10	在平台格栅上进行检修作业，作业区域必须铺设橡胶垫或铁板，以防零部件掉落伤人或损坏，违者按要求考核	考核 1000 元/次
11	检修作业应及时清理被检设备和检修现场，保持作业区域和生产场所的清洁、文明状态。每天检修完毕后将废料、废液、废布等垃圾整理运走，区域内应无灰尘、无垃圾、无油污、无杂物、无散乱零件、处理检修废料时，不能将化学药品、废油等对环境有危害的物品随意处置，违者按要求考核	考核 1000—2000 元/次
12	检修过程中应做好现场成品的保护工作，如管道保温、路沿石、沟盖板、地面、墙面等，不允许在 PVC 地面、油漆地面上拖、拽、滚重物（如氧气瓶、乙炔瓶、电焊机、油桶等）；同时，在此类地面上搭	考核 1000—2000 元/次

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	设脚手架时，要垫好木板、橡皮等物，防止损坏地面，违者按要求考核	
13	保温拆除作业要求轻拆轻装，随拆随清，做到不扬尘、不乱堆乱撒。在脚手架和格栅上施工的，应在脚手架和格栅平台上铺好彩条布，防止碎保温落到下方，违者按要求考核	考核 1000 元/次
14	固废、危废未按要求处置，随意倾倒在生产现场或混入生活垃圾池	考核 2000-5000 元/次
15	任意倾倒垃圾或垃圾池堆满垃圾未及时清走	考核 1000 元/次
16	在生产检修现场随意大小便	考核 1000 元/次
17	在生产区禁烟场所吸烟	考核 1000 元/人次
18	在生产区禁烟场所地面有烟头	考核 200 元/个
19	违反厂内规定，擅动生产设备、设施、建筑物、警告牌等	考核 1000-10000 元/次
20	机器的转动部分或传动机构未装有防护罩或其他防护设备（如栅栏），露出的轴端未设护盖，车床、钻床等机械设备无保安装置	考核 1000-3000 元/次
21	在机械的转动、传动部分防护罩上坐、立、行走，或用手触摸运转中机械的转动、传动、滑动部分	考核 1000-3000 元/次
22	清拭运转中机器的固定部分时，戴手套或将抹布缠在手上使用	考核 1000-3000 元/次
23	其他违反安规或相关安全管理制度的	考核 1000-5000 元/次
三	工作票违章	
1	无票作业	考核 10000-20000 元/次
2	未按要求办理《工作联系单》	考核 5000-10000 元/次
3	工作票延期或工作负责人变更、工作班成员变更、新增等未办手续	考核 2000 元/张
4	同一时间段内，工作负责人在其他工作任务中参与作业	考核 2000 元/次
5	工作票安措不全、填写不规范、安全措施漏项	考核 1000-3000 元/次
6	工作票不在工作现场或工作负责人离开现场超过 2 小时且没有指定临时负责人	考核 1000-2000 元/次
7	工作人员超出工作票许可作业范围进行工作	考核 2000-10000 元/次
8	危险点分析不符合实际，防范措施落实不到位	考核 1000-5000 元/次
9	工作中不严格执行监护制度，专职监护人没有进行不间断监护，擅自脱岗	考核 2000-5000 元/次
10	工作票中的安措执行不到位	考核 500-3000 元/次
11	未执行工作票“两会同”的要求	考核 1000-3000 元/次
12	工作负责人每日开工前不向工作班成员交代工作内容和安全措施	考核 2000 元/次
13	工作人员工作前不了解、不检查安全措施就开始工作	考核 1000-3000 元/次
14	未按规定办理工作票的工作间断、工作延期、设备试运、工作票终结等手续的	考核 1000-3000 元/次
15	未经批准，解除运行设备闭锁、报警、保护装置	考核 1000-3000 元/次
16	工作票未按规定签名或代签名	考核 500-2000 元/次
17	工作票使用种类不当	考核 1000-3000 元/次
18	其他违反“两票”管理规定的	考核 1000-5000 元/次
四	高处作业违章	
1	高处作业不系（挂）安全带	考核 10000 元/人次
2	高处作业使用破损或不符合要求的安全带	考核 2000-5000 元/人次
3	安全带低挂高用或挂在不牢固的物体上等未按要求	考核 1000-3000 元/人次

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	使用安全带的情况	
4	高空作业，不用绳索传递工具、材料，随手上下抛掷东西，或高空作业的工器具无防坠落措施。	考核 2000-3000 元/次
5	在高空作业的下方通行或逗留	考核 2000 元/次
6	未经允许在高空平台上开孔打洞或擅自拆除孔洞盖板、栏杆、隔离层或因工作需要拆除上述设施时，不设临时遮拦、无警示标志，或工作完后未及时恢复	考核 1000-5000 元/次
7	高处作业区域下方未按要求未设置围栏和警告标志，深沟、深坑四周无安全警戒线或围栏，或未设专人监护	考核 1000-5000 元/次
8	夜间或炉膛内等光线昏暗区域进行高处作业时照明不足	考核 1000 元/次
9	立体交叉作业无严密牢固的防护隔离设施	考核 2000-5000 元/次
10	未按规定正确使用梯子或梯子不符合要求	考核 1000-5000 元/次
11	使用未经检验的安全带或安全带未粘贴检验合格标签	考核 1000-3000 元/次
12	患有高血压、心脏病等不宜从事高处作业病症的人员进行登高作业	考核 2000 元/次
13	其他未按规定进行高处作业的情况	考核 1000-5000 元/次
五	起重作业违章	
1	利用管道、栏杆、脚手架等悬吊重物或起吊设备	考核 1000-5000 元/次
2	起重作业过程中利用吊钩载人，用吊头、抓斗或其它载货设备输送人员	考核 10000 元/次
3	起吊重物长期悬在空中或者重物短时悬在空中驾驶人员离开驾驶室	考核 2000 元/次
4	起吊作业未设置隔离区、警示标志、无专人监护，无关人员在起重工作区域内行走或逗留	考核 1000-5000 元/次
5	吊物捆扎、吊装方法不当	考核 1000-2000 元/次
6	起吊超过额定负荷的吊物	考核 2000-5000 元/次
7	起吊大件或不规则组件时，未栓以牢固的溜绳（缆绳）	考核 2000 元/次
8	起吊氧、乙炔瓶等易燃、易爆危险品无安全措施起吊	考核 5000 元/次
9	跨越或手扶正在运行的卷扬机及设备的钢丝绳	考核 2000 元/次
10	在起吊物下方站人	考核 1000-2000 元/次
11	起重机工作完毕后，未及时摘除吊钩上的钢丝绳并将吊钩升起、未切断电源、未将起重机所有工作控制键恢复原位等	考核 1000-2000 元/次
12	起重指挥人员未穿反光衣或带有明显特殊标志的衣服	考核 2000 元/次
13	起重机械及起重工具存在损坏、标志不清、装置失灵、未经检验等不符合规范要求的情况	考核 1000-5000 元/次
14	在带电设备附近进行起吊作业未履行审批手续，起吊作业不符合安全距离或无监护	考核 1000-5000 元/次
15	未进行核算及未履行审批手续，随意在厂内构筑物、平台等作为起吊重物的承力点	考核 1000-5000 元/次
16	人员未经培训擅自操作吊篮	考核 1000-3000 元/次
17	未经验收即使用吊篮	考核 1000-5000 元/次
18	其他未按规定进行起吊作业的情况	考核 1000-5000 元/次
六	脚手架作业	

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

1	脚手架的爬梯、栏杆、护板、脚手板等搭设不符合规范要求	考核 1000-5000 元/次
2	使用未经验收合格的脚手架	考核 1000-5000 元/次
3	工作人员未经同意随意改变脚手架结构	考核 1000-5000 元/次
4	脚手架使用过程中超过其承载能力	考核 1000-5000 元/次
5	未按规定使用移动式脚手架	考核 1000-5000 元/次
6	搭设或者拆除高风险脚手架(分部分项工程脚手架、炉内检修平台等) 时没有搭设或拆除方案	考核 2000-5000 元/次
7	拆除脚手架时不按从上往下分层进行或往下抛掷钢管和扣件等不按规程规定的行为	考核 1000-5000 元/次
8	脚手架使用单位作业前未按规定进行检查	考核 1000-3000 元/次
9	其他不按要求搭设、验收、使用脚手架	考核 1000-5000 元/次
10	人员未经培训擅自操作炉内升降平台、未经验收即使用炉内升降平台	考核 2000 元/次
11	其他违反脚手架管理规定的情况	考核 1000-5000 元/次
七	动火作业	
1	在装有易燃易爆的容器上或在油漆未干的结构或其他带压物体上进行焊接	考核 1000-5000 元/次
2	固定或移动式电焊机外壳没有良好的接地, 二次线接头铜芯裸露	考核 1000 元/次
3	检修现场电焊线、电源线不集中布置, 走向混乱, 过通道无保护措施	考核 1000 元/次
4	在地面(水泥及油漆地面、地板砖)、网格栅等处进行电、火焊作业时, 未采取有效的防护措施	考核 1000 元/次
5	使用没有防震胶圈和保险帽的气瓶或使用没有减压器的氧气瓶和乙炔瓶	考核 1000 元/次
6	乙炔氧气瓶之间距离小于 5 米, 动火点与乙炔、氧气瓶距离小于 10 米, 乙炔、氧气瓶不直立使用和可靠固定, 不使用乙炔回火保护装置。氧气瓶和乙炔瓶混装运输	考核 1000 元/次
7	安放在露天的气瓶, 没有采取防晒晒措施	考核 1000 元/次
8	气割工作结束或中断气割工作时, 没有关闭氧气和乙炔气瓶就离开工作岗位	考核 1000 元/次
9	动火作业前未清理周围的可燃物、易燃物; 作业过程中未采取防止金属熔渣飞溅或防止烫伤、触电、爆炸等措施; 工作结束后未检查清理残留火种	考核 1000-5000 元/次
10	气瓶附件不齐全或损坏	考核 1000 元/次
11	气瓶超过检验期, 气瓶标识不全	考核 1000 元/次
12	把乙炔、氧气皮管放在高温管道上或电线上, 或把重、热物体压在皮管上	考核 2000 元/次
13	乙炔、氧气皮管混用, 气瓶橡胶软管未有明显的识别, 有鼓包、裂缝或漏气, 接头处未用专门的卡子卡紧	考核 1000 元/次
14	动火前, 未对容器、管道内介质进行安全可靠的置换工作	考核 2000-5000 元/次
15	在有限空间内同时进行电焊、气焊或气割工作	考核 2000-5000 元/次
16	其他未按规定开展动火作业的情况	考核 1000-5000 元/次
八	临时用电作业	
1	临时用电未经审批, 私拉私设电源	考核 1000-3000 元/次
2	电源开关外壳或电线绝缘有破损, 现场低压开关设备护盖不全、导体部分裸露, 电源线未按规定接线	考核 1000-3000 元/次

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

3	铺设在过道上的临时电源线没有采取保护措施，线路架空高度室内小于2.5米、室外小于4米，将临时电源线缠绕在护栏、管道及脚手架上	考核1000元/人次
4	使用其他金属丝代替熔丝或不符合规范的熔丝	考核1000元/人次
5	接入金属容器内部的负荷未设漏电保护器，漏电保护器、电源联接器和控制箱放在容器内	考核1000-3000元/次
6	在金属容器内、周围均是金属导体的场所或潮湿环境等作业时使用未按规定要求电压的照明	考核1000-3000元/次
7	室外临时电源、动力照明配电箱未固定牢固，未可靠接地，未采取防雨水、防潮措施，电源箱门未上锁	考核1000-3000元/次
8	未按“一机一闸一保护”规定要求使用电气设备	考核1000-5000元/次
9	未定期对漏电保安器进行试验检查	考核1000元/人次
10	在有爆炸危险的场所未使用相应等级的防爆电气设备	考核1000-5000元/次
11	电气设备停电作业，约时停送电	考核5000-10000元/次
12	装设接地线前，不验电	考核1000-5000元/次
13	未按规定挂好接地线就开始工作或未按《电业安全工作规程》要求规范装设接地线	考核1000-5000元/次
14	擅自跨越电气区域安全围栏或超越安全警戒线	考核1000-5000元/次
15	电气设备检修，工作人员与带电体不能保持规定的安全距离	考核1000-5000元/次
16	单人在高压室内搬运梯子、管子等长物	考核1000元/次
17	电动工具、绝缘工具没有按规定定期进行检验	考核1000元/人次
18	使用不合格电动工具	考核1000元/人次
19	潜水泵运行时，工作人员在其所处池内或排水坑工作	考核1000-3000元/次
20	室内、外电气设备没有根据规程规定设置固定遮（围）栏，或遮拦门没有上锁、没有悬挂安全标志	考核1000元/次
21	固定或移动式电焊机外壳没有良好的接地，二次线接头铜芯裸露	考核1000元/次
22	临时用电结束后没有切断电源便离开作业现场	考核1000元/次
23	绝缘工具未按规定定期进行试验	考核1000元/次
24	其他未按规定开展临时用电作业的情况	考核1000-5000元/次
八	个人防护用品及安全用具	
1	未使用或不正确使用符合国家标准个人劳动防护用品。如不按规定着装或使用防护用具（如着帆布工作服、戴绝缘手套、穿绝缘鞋、用电焊面罩等）；使用砂轮切割机、角磨机、砂轮、电镐等机械设备不戴护目眼镜；使用钻床、打大锤时戴手套，挥锤时挥动方向对着人；使用危险化学品时，未按化学品安全技术说明书(MSDS)要求使用防护用品等	考核1000元/次
2	进入生产现场（办公室、控制室、值班室和检修班组室除外）不戴安全帽，辫子、长发未盘在安全帽内，使用已过期的安全帽，或有缺陷	考核1000-3000元/次
3	使用不合格的绝缘手套，或使用前未绝缘手套进行气密性检查	考核1000元/次
4	巡视室外高压设备时，不穿绝缘鞋	考核1000元/次
5	在噪音污染区作业中未佩戴听觉保护器或未采取听力保护措施	考核500元/次
6	作业人员的着装有可能被转动的机器绞住的部分和	考核1000元/次

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	可能卡住的部分	
7	在粉尘污染区作业中未按规定佩戴防尘口罩	考核 500 元/次
8	违反职业禁忌症的有关规定，安排不符合身体健康要求的人员上岗	考核 1000-2000 元/次
9	其他违反个人防护用品及安全用具管理要求的情况	考核 1000-5000 元/次
十	消防管理	
1	检修作业现场发生火情	考核 3000-10000 元/次
2	损坏检修作业现场消防设施	考核 1000-5000 元/次
3	堵塞或挤占消防通道，埋压、圈占消防栓或消防设施	考核 1000-3000 元/次
4	在检修作业场所违规存储易燃易爆物品	考核 1000-3000 元/次
5	擅自或违章挪用消防设施、器材	考核 1000-2000 元/次
6	消防器材未定期检查及维护	考核 1000 元/次
7	灭火器压力失效、附件不齐全或损坏	考核 1000 元/次
8	违规运输、存储、使用各类气瓶	考核 1000-3000 元/次
9	其他未严格遵守《电力设备典型消防规程》有关动火要求的	考核 1000-5000 元/次
十一	受限空间作业	
1	无应急报警、通讯、营救等设施	考核 1000 元-3000/次
2	受限空间作业入口未张贴在警示标识	考核 1000 元/次
3	受限空间入口未设登记簿或登记不符合规范	考核 1000-2000 元/次
4	未按受限空间作业管理规定进行受限空间内部可能存在的有毒有害、易燃易爆气体及氧气含量等检测	考核 1000-3000 元/次
5	无监护人或监护人从事其它工作，监护失职	考核 1000-3000 元
6	在金属容器或坑井内工作时，金属容器无可靠接地，或将行灯变压器带入金属容器或坑井内	考核 1000 元/次
7	在有限空间作业过程中，未采取通风措施保持空气流通，或采用纯氧通风换气	考核 2000 元/次
8	其他违反受限空间管理规定的行为	考核 1000-5000 元/次
十二	车辆、交通安全	
1	车辆不规范停放在指定区域，阻碍消防和主要交通通道，在禁止停车区域停车	考核 500 元/次
2	检查出问题车辆未及时维修，车辆带病行驶	考核 500 元/次
3	未经许可，车辆驶入禁止驶入区	考核 500 元/次
4	非专职驾驶员和非授权的兼职驾驶员驾驶我厂车辆	考核 500 元/次
5	车载工器具、急救辅材与清单不符或失效	考核 500 元/次
6	车内人员未系安全带	考核 500 元/次
7	无证操作、驾驶各种机动车辆	考核 1000-2000 元/次
8	厂内机动车辆超速行驶或违章带人	考核 500-1000 元/次
十三	管理性、指挥性违章	
1	高风险作业未制定安全技术措施、作业指导书或未办理相关开工手续即开始现场作业	考核 1000-5000 元/次
2	工作负责人未按照施工方案或施工作业指导书组织现场作业	考核 1000-5000 元/次
3	危大工程专项方案未按要求编、审、批、论证	考核 2000-5000 元/次
4	危大工程开工前未在现场布置风险告知牌	考核 1000 元/次
5	没有按规定设置安全监督机构和配置安全员	考核 2000 元/次
6	对外发包工程项目没有依法签订合同，或合同中未具体规定发包方和承包方各自应承担的安全责任，或未签订安全协议	考核 2000 元/次

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

7	重视不够或组织不力，致使重大设备缺陷或安全隐患未得到及时处理	考核 1000-3000 元/次
8	没有按规定设置现场安全防护装置，配置相关安全工器具和个人防护用品	考核 1000-3000 元/次
9	没有组织作业人员进行必要的紧急救护技能培训	考核 1000 元/次
10	图纸资料与现场实际严重不符或设备异动（变动）手续办理不及时、通知不及时的	考核 1000 元/次
11	对重发性违章没有采取有力措施加以制止	考核 1000-5000 元/次
12	交叉作业没有签订交叉作业安全管理协议或未按协议执行	考核 2000-5000 元/次
13	交叉作业安全生产管理职责和安全措施未落实	考核 1000-5000 元/次
14	无视相关安全要求违章指挥，默认或强令工人违章作业、冒险作业等	考核 1000-5000 元/次
15	未定期开展安全教育，组织学习安全规程、安全通报和安全管理文件或学习弄虚作假。	考核 1000~3000 元/次
16	承包单位不按甲方管理系统的要求开展日常安健环和风险管理的工作，对有关的安全活动查无实据、或弄虚作假。	考核 1000~3000 元/次
17	收到整改通知单后，未按要求进行整改或未按期进行整改	考核 1000~3000 元/次
18	其他未按规定进行安全管理的行为	考核 1000-5000 元/次
十四	特种作业	
1	特种作业人员、特种设备操作人员、特种设备管理人员等未持证上岗	考核 2000-5000 元/人次
2	特种（设备）作业人员证件未按期复审	考核 500-1000 元/次
3	特种设备附件不能有效工作	考核 2000 元/次
4	未按照规定申报定期检验导致特种设备超期未检验、检测的	考核 1000-3000 元/次
5	未按照规定对特种设备进行日常维护保养和自行检查的	考核 500-2000 元/次
6	未按照规定制定特种设备专项应急预案并定期开展演练的	考核 500-2000 元/次
7	未按照规定办理使用登记和变更登记的	考核 500-2000 元/次
8	未建立特种设备安全管理制度和安全技术档案的	考核 500-2000 元/次
9	特种设备未按照规定及时消除事故隐患，继续投入使用的	考核 500-2000 元/次
10	其他违反特种设备及特种作业人员管理规定的情况	考核 1000-5000 元/次
注	其他未尽安全违章考核参照执行，最低考核不低于 1000 元/次	
第二部分质量考核		
1	未按要求时间建立质量管理体系，成立质量管理机构，每推迟一天	考核 2000 元
2	质量管理机构人员不全或人员素质不满足要求	考核 1000 元/人，逾期不整改加倍考核
3	质量验收划分表或质量验收表项目不全	每项考核 1000 元
4	质量验收划分表或质量验收表未按甲方要求时间提交或调整，每推迟一天	考核 2000 元
5	未按设计、图纸、方案、措施、工艺标准进行施工未造成设备损坏的	考核 1000-2000 元/处
6	未按设计、图纸、方案、措施、工艺标准进行施工造成设备损坏的	按损坏设备价值的三倍进行考核
7	使用不符合专业标准的工器具、测量仪器或使用不符合要求的消耗性材料。	考核 2000-5000 元/项或台

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

8	检修过程中,发现不符合项时,未按检修制度执行,擅自处理	考核 2000--10000 元/次
9	乙方提交的检修、测量记录不及时、不真实或不完整。	考核 1000-2000 元/次
10	施工过程中发现检修质量不合格,未按甲方要求及时整改	考核 1000-2000 元/处
11	施工中对设备造成二次污染、二次伤害	考核 1000-5000 元/处
12	不执行甲方检修质量验收制度或跨越 W、H 点。	考核 H 点为 3000 元/个、W 点为 2000 元/个。
13	乙方没有进行内部三级验收	考核 2000 元/个。
14	设备检修一次验收未通过	考核 2000 元/个(二次未通过双倍,以次增加)。
15	隐蔽工程或其他工程未经验收及验收未通过而无法补救的	考核 3000-10000 元
16	质量存在问题没有履行让步放行手续	考核 1000-2000 元/次
17	项目验收优良率低于 100%	每低 1%考核 5000 元
18	单批次焊口检验一次合格率低于 95%的	不合格焊口每只考核 500 元
19	单项工程焊口检验一次合格率低于 95%的	按合同执行,合同未注明即按每低 1%考核 10000 元
20	承压部件试验或修后发生泄漏,氢气、液氨、燃油等易燃易爆有毒管道试验或修后发生泄漏	考核 2000 元/处
21	风烟系统、油系统等试验中或修后发生泄漏	考核 300 元/处
22	因检修质量问题导致设备试运不合格	考核 2000-5000 元/次
23	因乙方检修质量原因造成点火投油,另加考核投油费用	考核 5000 元/吨
24	因检修质量问题导致主要系统调试、水压试验、机组点火、汽轮机冲转一次不成功的	考核 10000-50000 元/次
25	因乙方检修质量原因使设备系统或机组出力降低	按少发电量×50 元/万千瓦时考核
26	因乙方检修质量原因影响机组并网	每推迟半小时考核 5000 元
27	由于乙方检修质量原因,或违反甲方执行的检修标准、作业文件、检修工艺而造成设备投运后或质保期内不符合要求导致停运返修	考核 10000~20000 元/台/次(设备维修、损坏费用按合同另计)
28	设备、材料合格证明、报关材料等未报监理或甲方认可,擅自进行安装或使用	考核 5000 元/项,逾期不整改加倍考核
29	未按甲方要求时间提交过程资料、竣工资料,每推迟一天	考核 2000 元
30	质保期内出现的问题按上述相关考核条款执行	
第三部分进度考核		
1	设计进度、设计联络会进度、主要设备供货进度按合同每项每推迟一天	考核 2000-5000 元,影响开工或施工工期的四倍考核
2	年度计划检修项目或重大项目检修中检修进度计划未按甲方要求时间提供或调整,每推迟一天	考核 2000 元,影响开工或施工工期的四倍考核
3	非计划检修项目或一般项目检修中检修进度计划未按甲方要求时间提供或调整,每推迟一天	考核 1000 元
4	三级进度计划网络图中关键节点工期每项每推迟一天(总工期按合同进行考核)	考核 10000 元
5	三级进度计划网络图中非关键节点工期每项每推迟一天(总工期按合同进行考核)	考核 2000-5000 元
6	合同总工期每推迟一天且影响机组点火或整组启动	每推迟一天考核合同总价的 2%,累计不超过合同总价的 20%
7	合同总工期每推迟一天且未影响重要试验、机组点	每推迟一天考核合同总价的 1%,累计不

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	火或整组启动	超过合同总价的 10%
8	存在安全隐患、影响机组安全运行或机组出力的缺陷，未按甲方要求进行及时处理，每推迟一天	考核 5000 元
9	存在安全隐患、影响机组安全运行或机组出力的缺陷，未按甲方要求时间处理好，每推迟一天	考核 5000 元
10	检修项目、消缺项目未按甲方要求进行及时处理，开工时间每推迟一天	考核 500-2000 元
11	检修项目、消缺项目未按甲方要求时间处理好，每推迟一天	考核 500-2000 元
12	机组投运后质保期内出现缺陷时，乙方未按要求时间到达甲方现场进行处理的，每推迟一天	考核 1000-5000 元
13	机组投运后质保期内出现缺陷时，乙方未按甲方要求时间处理好，每推迟一天	考核 5000-10000 元
注	如项目执行中，因检修计划总工期调整、交叉作业调整等原因经甲乙双方协商共同同意后工期发生变化，以双方协商确认的工期为准进行考核。	
第四部分文明考核		
1	作业区域无有效隔离或未做警示标识	考核 1000 元/次
2	作业现场严格定制摆放，做到“三无”（无油迹、无水、无灰），“三齐”（拆下零部件放整齐、检修机具放整齐、材料备品放整齐），“三不乱”（电线不乱拉，管路不乱放，垃圾不乱丢），“三不落地”（使用工具、量具不落地，拆下来的零件不落地，油污脏物不落地），违者按要求考核	考核 1000—2000 元/次
3	在平台格栅上进行检修作业，作业区域必须铺设橡胶垫或铁板，以防零部件掉落伤人或损坏，违者按要求考核	考核 1000—1000 元/次
4	做好现场地面成品保护，不允许在 PVC 地面、油漆地面上拖、拽、滚重物（如氧气瓶、乙炔瓶、电焊机、油桶等）；同时，在此类地面上搭设脚手架时，要垫好木板、橡皮等物，防止损坏地面，违者按要求考核	考核 1000—2000 元/次
5	保温拆除作业要求轻拆轻装，随拆随清，做到不扬灰、不乱堆乱撒。在脚手架和格栅上施工的，应在脚手架和格栅平台上铺好彩条布，防止碎保温落到下方，违者按要求考核	考核 1000 元/次
6	作业过程中应做好现场成品的保护工作，如管道保温、路沿石、沟盖板、地面、墙面等，违者按要求考核	考核 1000 元/次
7	作业结束应及时清理被检设备和检修现场，保持作业区域和生产场所的清洁、文明状态。每天检修完毕后将废料、废液、废布等垃圾整理运走，区域内应无灰尘、无垃圾、无油污、无杂物、无散乱零件、处理检修废料时，不能将化学药品、废油等对环境有危害的物品随意处置，违者按要求考核	考核 1000—2000 元/次
8	违反厂内规定，擅动生产设备、设施、警告牌等	考核 1000-2000 元/次
9	未经批准任意在厂内的设备、结构、墙板、楼板上开孔、拴挂吊具或焊接临时结构	考核 1000-3000 元/次
10	在生产检修现场随意大小便	考核 1000 元/次
11	油漆、粉刷等作业未采取防滴漏措施	考核 1000 元/次
12	污染或损坏已油漆、粉刷好的物件或墙面（地面）	考核 1000 元/次
13	在设备或物件上乱涂乱画	考核 1000 元/次

2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

14	任意倾倒垃圾或垃圾池堆满垃圾未及时清走	考核 1000 元/次
15	固废、危废未按要求处置，随意倾倒在生产现场或混入生活垃圾池	考核 2000-5000 元/次
第五部分其他考核		
1	未经甲方许可擅自更换项目经理或副经理、技术负责人	每人/次考核 20000 元
2	未经甲方许可擅自更换专业负责人、安全人员、质检员	每人/次考核 10000 元
3	未经甲方许可擅自更换班长（技术员）	每人/次考核 8000 元
4	未经甲方许可擅自更换工作负责人	每人/次考核 8000 元
5	项目经理、副经理或技术负责人未经甲方许可情况下未按期到位或离厂、缺少	每人/每天考核 1000 元
6	专业负责人、安全员或质检员未经甲方许可情况下未按期到位或离厂、缺少	每人/每天次考核 800 元
7	工作负责人、班长（或技术员）每少 1 人	每天考核 600 元
8	检修人员每少 1 人	每天考核 400 元
9	甲方认为相关人员不能满足现场岗位要求，需要乙方进行更换时，乙方未按期进行更换，每延迟一天	考核 2000 元/人
10	五牌二图、现场定制管理方面没有按要求时间布置好	考核 1000 元/天
11	需外部专家评审的重大措施、方案未按要求进行外部评审	考核 50000 元/项
12	重大措施、方案未及时报送	考核 500 元/天/项
13	重大措施、方案缺少	考核 10000 元/项
14	安全技术措施、作业指导书、检修文件包缺少	考核 5000 元/天/项
15	安全技术措施未按要求进行补充	考核 5000 元/项
16	其他修前准备工作未按甲方要求执行	考核 2000 元/项
17	乙方负责人员缺席或未准时参加甲方要求参加的检修协调会、专业会、事故调查会。	考核 300 元/次
18	接到消缺通知，未按时赶到现场处理，值班人员不能随叫随到。	考核 500 元/次
19	在责任范围内，不按时执行甲方安排的工作。	考核 1000 元/次，导致事故按程度另计，最高按非停考核。
20	重要机械设备缺少，已发生进度滞后的，未按甲方要求时间到场，每推迟一天	考核 10000 元
21	不服从甲方管理，与甲方管理人员发生扯皮，推卸责任等事宜	考核 5000-10000 元
22	乙方有关负责人不如实汇报工作情况，或隐瞒事实真相。	考核 2000~5000 元/次
23	乙方使用随机备件、备品备件出现人为损坏或浪费。	按甲方购买价的双倍扣除
24	借用甲方专用工器具损坏的。	乙方能修复的处罚 500 元/项，损坏严重的按双倍的购买价赔偿。
25	人员着装、安全帽、安全带等配置不符合规范、不统一	考核 500 元/人/项，逾期不整改加倍考核
26	现场各类标识、标志牌、宣传标语等缺少、不规范标准、不统一	考核 300 元/处，限期未整改好加倍考核
27	安全健康防护装备、安全设施、安全围栏等不符合标准、不规范、不统一	考核 1000 元/处，限期未整改好加倍考核
28	班前会、班后会未召开	考核 500 元/次
29	班前会、班后会记录不全、不符合要求	考核 300 元/次
30	针对甲方或监理提出的问题没有及时响应（含微信	考核 500 元/项，限期未整改好加倍考核



2026年5、7号机组检修汽水阀门检修项目招标技术说明

	群发布的消息)	
31	各类会议确定的问题没有按时进行反馈，每推迟一天	考核 500 元
32	未按甲方要求安排人员配合机组整组启动或启动后的配合工作	考核 5000 元，逾期不执行加倍考核
注	考核天数计算依据为：甲方合同要求的到位时间、检修工期内时间；各级人员素质不满足视为人员缺少，按缺少考核。	

附件 4：承包商的奖励细则

1	组织得力，积极配合抢修/消缺，保障机组设备稳定运行	奖励 500-20000 元
2	积极主动配合执行甲方安排的工作	奖励 500-20000 元
3	运行中及时发现一般设备缺陷并及时汇报或处置	奖励 100 元-500 元
4	发现重大缺陷及时汇报或处置的	奖励 500-2000 元
5	月度工作完成情况较好	奖励 1000-5000 元
6	提供合理化建议或制定优化措施，并取得效果	奖励 100-10000 元
7	按要求完成合同约定内容，且项目整体完成情况优于技术协议要求的	奖励不超过合同金额的 5%
注	奖励 5000 元及以下的，经项目管理部门项目分管经理或支部书记签字确认，由部门负责人签发；奖励 5000 元以上至 20000 元的（含 20000 元），由项目管理部门及生产技术部进行双签确认，报分管副总经理签发；20000 元以上经总办会讨论后执行。	