

附件：8号机超高压主汽阀内阀盖和阀体Z密封面修复技术评分表

序号	评分因素	评分标准	分值	备注
1	业绩证明	1、2022 以来,具备哈汽厂百万机组超高压配汽阀密封环座修复、研磨业绩,每个得 15 分,最多得 30 分; 2、2022 以来,具备哈汽厂百万机组超高压配汽阀研磨业绩,每个得 10 分,最高得分不超 25 分。 3、业绩证明 1、2 项业绩可叠加评分,最高不超过 30 分。	30	需提供合同、验收证明和质保期内无泄漏证明,每个合同作为一个业绩。
2	专项施工方案	1、对密封环安 Z 装孔加工工艺详细说明,阀壳研磨工具定位准确、牢固,清根工艺得当可行,符合现场施工要求,得 20 分,无则不得分,工装设计图、加工流程、清根工艺,每少一项扣 7 分,方案不清晰,扣 10-15 分。	20	需提供包括工装设计图、加工流程、清根工艺等内容方案
		2、最小量加工控制措施和密封台阶加工工艺,加工精度控制合理有效,其中加工方法控制得当得 8 分,缺少得 0 分,方案不清晰得 0-5 分;检测方法合理得 2 分,最多得 10 分。	10	提供加工参数表和检测方案
		3、有详细工期控制措施(人员、机具投入、施工进度图等)合理,其中施工人员不少于 4 人(不含技术员和项目经理),机具不少于 2 套,施工进度图合理得 10 分,人员每增加一人加 2 分;机具每增加一套加 5 分,机具少于 2 套本项得 0 分,总分最高得 15 分。	15	提供资源调配图、人员配置表和施工进度图
		4、机床、研磨设备精度等级证明,精度等级 $\leq 0.02\text{mm}$ 得 10 分,精度超过 0.02mm,每超 0.01mm 扣 5 分,最少为 0 分。	10	提供设备清单与检定证书
3	人员资质	1、项目经理满足 5 年以上的主机配汽机构专业检修工作经验,并提供 1000MW 及以上机组超高主汽阀修复或研磨业绩证明,每个得 2 分,最多得 10 分,没有,不得分。	10	提供业绩清单和资质证明
		2、技术人员具备机加工行业技师证得 5 分,具备高级工证加 2 分,最高得 5 分。	5	需提供职业资格证书
	合计		100	