

1. 招标条件

本招标项目 ZHBF 衬氟管件等管道材料采购招标人为中国核工业二三建设有限公司，招标项目资金来自国拨资金，出资比例为 100%。该项目已具备招标条件，现对 ZHBF 衬氟管件等管道材料采购进行国内公开招标。

2. 项目概况与招标范围

2.1 招标编号：23EC-WZ-GKZB-24-4709

内部编号：ZKX20240807A088

2.2 招标项目名称：ZHBF 衬氟管件等管道材料采购

2.3 技术规格及数量

序号	物项名称	数量	单位	规格	型号	材质	技术/验收标准	是否复验	连接形式	涂覆层	压力等级	备注
1	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	38	个	φ 32.0×3.00	DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
2	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	11	个	φ 219.0×6.00	DN200	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
3	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	49	个	φ 159.0×4.50	DN150	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
4	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	8	个	φ 108.0×4.00	DN100	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应

	乙烯 45° 弯头					F40															格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
10	钢衬聚四氟 乙烯 90° 弯头	2	个	φ 108.0×4.50	DN100	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN25										1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；5、90° 弯头压力等级为 PN25、且配对法兰压力等级均为 PN25 需提供相关的压力实验报告。
11	钢衬聚四氟 乙烯 90° 弯头	4	个	φ 45.0×3.50	DN40	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN25										1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；5、90° 弯头压力等级为 PN25、且配对法兰压力等级均为 PN25 需提供相关的压力实验报告。
12	钢衬聚四氟 乙烯 90° 弯头	2	个	φ 57.0×3.50	DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN25										1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；5、90° 弯头压力等级为 PN25、且配对法兰压力等级均为 PN25 需提供相关的压力实验报告。
13	钢衬聚四氟 乙烯同心异 径管	2	个	φ 57.0×3.50/ φ 32.0×3.00	DN50× DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN25										1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准

	乙烯异径三通			φ 32.0×3.00	DN25	F40														格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
28	钢衬聚四氟乙烯等径三通	6	个	φ 32.0×3.00	DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
29	钢衬聚四氟乙烯等径三通	11	个	φ 219.0×6.00	DN200	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
30	钢衬聚四氟乙烯异径三通	2	个	φ 159.0×4.50/φ 89.0×4.00	DN150×DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
31	钢衬聚四氟乙烯异径三通	2	个	φ 159.0×4.50/φ 32.0×3.00	DN150×DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；

32	钢衬聚四氟乙烯等径三通	11	个	$\phi 159.0 \times 4.50$	DN150	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
33	钢衬聚四氟乙烯异径三通	8	个	$\phi 108.0 \times 4.00 / \phi 57.0 \times 3.50$	DN100 \times DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
34	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	3	个	$\phi 89.0 \times 4.00 / \phi 57.0 \times 3.50$	DN80 \times DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
35	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	3	个	$\phi 89.0 \times 4.00 / \phi 45.0 \times 3.50$	DN80 \times DN40	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
36	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	6	个	$\phi 57.0 \times 3.50 / \phi 45.0 \times 3.50$	DN50 \times DN40	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；

												供相关证明文件；
37	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	2	个	$\phi 57.0 \times 3.50 / \phi 32.0 \times 3.00$	DN50×DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
38	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	3	个	$\phi 219.0 \times 6.00 / \phi 159.0 \times 4.50$	DN200×DN150	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
39	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	2	个	$\phi 159.0 \times 4.50 / \phi 89.0 \times 4.00$	DN150×DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
40	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	2	个	$\phi 159.0 \times 4.50 / \phi 108.0 \times 4.00$	DN150×DN100	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
41	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	2	个	$\phi 108.0 \times 4.00 / \phi 89.0 \times 4.00$	DN100×DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行

												202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
42	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	13	个	φ 89.0×4.00	DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
43	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	107	个	φ 57.0×3.50	DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
44	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	22	个	φ 45.0×3.50	DN40	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
45	钢衬 90°长半径弯头	1	个	φ 108.0×4.50	DN100	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
46	钢衬 90°长半径弯头	80	个	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
47	钢衬 90°	2	个	φ 38.0×3.50	DN32	022Cr17	GB/T26500	否	对接	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严

	长半径弯头					Ni12Mo2 衬 F40			焊			格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
48	钢衬 90° 长半径弯头	7	个	φ 45.0×3.50	DN40	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
49	钢衬 90° 长半径弯头	270	个	φ 57.0×3.50	DN50	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
50	钢衬 90° 长半径弯头	18	个	φ 76.0×4.00	DN65	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
51	钢衬等径三通	2	个	φ 108.0×4.50	DN100	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
52	钢衬等径三通	19	个	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
53	钢衬等径三通	72	个	φ 57.0×3.50	DN50	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行

												标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
54	钢衬等径三通	21	个	φ 76.0×4.00	DN65	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
55	钢衬同心异径管	1	个	φ 38.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN32× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
56	钢衬突面法兰盖	2	片	DN65-PN16-BL- RF	DN65	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行;
57	钢衬同心异径管	7	个	φ 45.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN40× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
58	钢衬同心异径管	2	个	φ 57.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN50× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
59	钢衬同心异径管	2	个	φ 76.0×4.00/ φ 45.0×3.50	DN65× DN40	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
60	钢衬同心异径管	2	个	φ 159.0× 6.00/φ 108.0	DN150× DN100	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口

				×4.50		衬 F40						应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
61	钢衬异径三通	3	个	φ108.0×4.50/φ57.0×3.50	DN100×DN50	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
62	钢衬异径三通	1	个	φ38.0×3.50/φ32.0×3.50	DN32×DN25	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
63	钢衬异径三通	3	个	φ57.0×3.50/φ32.0×3.50	DN50×DN25	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
64	钢衬异径三通	1	个	φ76.0×4.00/φ38.0×3.50	DN65×DN32	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
65	钢衬异径三通	5	个	φ76.0×4.00/φ45.0×3.50	DN65×DN40	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
66	同心异径管	2	个	φ159.0×6.00/φ108.0×4.50	DN150×DN100	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500-2026	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照

												GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件； 4、用于 613 子项
67	钢衬 90° 长半径弯头	1	个	φ 108.0×4.50	DN100	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
68	钢衬 90° 长半径弯头	4	个	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
69	钢衬 90° 长半径弯头	1	个	φ 38.0×3.50	DN32	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
70	8 字盲板	9	个	DN50	DN50	20 衬 F40	HG/T21547 -2016	否	法兰	N/A	PN16	衬 F40 标准执行 HG/T26500
71	8 字盲板	10	个	DN25	DN25	20 衬 F40	HG/T21547 -2016	否	法兰	N/A	PN16	衬 F40 标准执行 HG/T26500、
72	等径三通	10	个	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T12459	否	对接 焊	衬 F40	N/A	
73	同心异径管	10	个	φ 57.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN50× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T12459	否	对接 焊	衬 F40	N/A	
74	90° 长半径 弯头	34	个	φ 32.0×3.00	DN25	022Cr17 Ni12Mo2 /衬 F40	GB/T12459	否	法兰	F40	PN16	
75	钢衬 90° 长半径弯头	5	个	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	HG/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；

76	钢衬同心异径管	1	个	$\phi 38.0 \times 3.50 / \phi 32.0 \times 3.50$	DN32×DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	HG/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
77	钢衬聚四氟乙烯异径三通	8	个	$\phi 108.0 \times 4.00 / \phi 57.0 \times 3.50$	DN100×DN50	20 衬 F40	HG/T20538	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07； 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
78	钢衬聚四氟乙烯等径三通	1	个	$\phi 32.0 \times 3.00$	DN25	20 衬 F40	HG/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07； 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
79	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	2	个	$\phi 108.0 \times 4.00$	DN100	20 衬 F40	HG/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07； 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
80	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	1	个	$\phi 108.0 \times 4.50$	DN100	20 衬 F40	HG/T26500	否	法兰	N/A	PN25	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07； 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
81	钢衬 90°	15	个	$\phi 57.0 \times 3.50$	DN50	022Cr17	HG/T26500	否	对接	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严

	长半径弯头					Ni12Mo2 衬 F40			焊			格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
82	钢衬聚四氟 乙烯 90° 弯头	1	个	φ 57.0×3.50	DN50	20 衬 F40	HG/T20538	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07； 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
83	钢衬异径三 通	1	个	φ 76.0×4.00/ φ 45.0×3.50	DN65× DN40	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
84	钢衬异径三 通	1	个	φ 76.0×4.00/ φ 38.0×3.50	DN65× DN32	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
85	钢衬异径三 通	1	个	φ 57.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN50× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
86	钢衬异径三 通	1	个	φ 38.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN32× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接 焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
87	钢衬异径三	1	个	φ 108.0×	DN100×	022Cr17	GB/T26500	否	对接	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严

	通			4.50/φ57.0× 3.50	DN50	Ni12Mo2 衬 F40			焊			格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
88	钢衬等径三通	2	个	φ 76.0×4.00	DN65	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
89	钢衬等径三通	12	个	φ 57.0×3.50	DN50	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
90	钢衬等径三通	2	个	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
91	钢衬同心异径管	1	个	φ 76.0×4.00/ φ 45.0×3.50	DN65× DN40	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
92	钢衬同心异径管	1	个	φ 57.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN50× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告； 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
93	钢衬同心异径管	2	个	φ 45.0×3.50/ φ 32.0×3.50	DN40× DN25	022Cr17 Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行； 2、管件端口应焊接法兰，法兰采用突面带颈平焊法兰执行

												标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
94	钢衬同心异径管	1	个	$\phi 38.0 \times 3.50 / \phi 32.0 \times 3.50$	DN32×DN25	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料 (衬里材料选用 ETFE) 严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
95	钢衬同心异径管	1	个	$\phi 159.0 \times 6.00 / \phi 108.0 \times 4.50$	DN150×DN100	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料 (衬里材料选用 ETFE) 严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
96	钢衬 90° 长半径弯头	21	个	$\phi 32.0 \times 3.50$	DN25	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料 (衬里材料选用 ETFE) 严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
97	钢衬 90° 长半径弯头	2	个	$\phi 76.0 \times 4.00$	DN65	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料 (衬里材料选用 ETFE) 严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
98	钢衬 90° 长半径弯头	59	个	$\phi 57.0 \times 3.50$	DN50	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	对接焊	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料 (衬里材料选用 ETFE) 严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用突面带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
99	钢衬突面法兰盖	1	片	DN65-PN16-BL-RF	DN65	022Cr17Ni12Mo2 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	衬 F40	PN16	1、衬里管件及材料 (衬里材料选用 ETFE) 严格按照 GB/T26500-2011 执行;
100	钢衬聚四氟乙烯 90°	7	个	$\phi 89.0 \times 4.00$	DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料 (衬里材料选用 ETFE) 严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应

	乙烯异径三通			4.00/φ32.0×3.00	DN25	F40														格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
106	钢衬聚四氟乙烯异径三通	10	个	φ57.0×3.50/φ32.0×3.00	DN50×DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
107	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	2	个	φ57.0×3.50/φ38.0×3.00	DN50×DN32	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
108	钢衬聚四氟乙烯同心异径管	2	个	φ57.0×3.50/φ38.0×3.00	DN50×DN32	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
109	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	2	个	φ219.0×6.00/φ108.0×4.00	DN200×DN100	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16									1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；

110	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	3	个	$\phi 108.0 \times 4.00 / \phi 76.0 \times 3.50$	DN100×DN65	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
111	钢衬聚四氟乙烯等径三通	1	个	$\phi 89.0 \times 4.00$	DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
112	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	2	个	$\phi 57.0 \times 3.50 / \phi 32.0 \times 3.00$	DN50×DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
113	钢衬聚四氟乙烯同心异径管	1	个	$\phi 89.0 \times 4.00 / \phi 57.0 \times 3.50$	DN80×DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
114	钢衬聚四氟乙烯 45°弯头	2	个	$\phi 32.0 \times 3.00$	DN25	20 衬 F40	HG/T26500	否	法兰	N/A	PN25	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；

												供相关证明文件；
115	钢衬聚四氟乙烯异径三通	11	个	$\phi 159.0 \times 4.50$ $\phi 57.0 \times 3.50$	DN150× DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
116	钢衬聚四氟乙烯异径三通	11	个	$\phi 219.0 \times 6.00$ / $\phi 32.0 \times 3.00$	DN200× DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
117	钢衬聚四氟乙烯同心异径管	2	个	$\phi 159.0 \times 4.50$ / $\phi 89.0 \times 4.00$	DN150× DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
118	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	12	个	$\phi 32.0 \times 3.00$	DN25	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
119	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	9	个	$\phi 57.0 \times 3.50$	DN50	20 衬 F40	HG/T26500	否	法兰	N/A	PN25	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行

												202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
120	钢衬聚四氟乙烯偏心异径管	3	个	$\phi 89.0 \times 4.00 / \phi 57.0 \times 3.50$	DN80 × DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
121	钢衬聚四氟乙烯 45°弯头	3	个	$\phi 57.0 \times 3.50$	DN50	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
122	钢衬聚四氟乙烯 45°弯头	1	个	$\phi 89.0 \times 4.00$	DN80	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
123	钢衬聚四氟乙烯 90°弯头	1	个	$\phi 159.0 \times 4.50$	DN150	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07; 4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件;
124	钢衬聚四氟乙烯 45°弯头	1	个	$\phi 108.0 \times 4.00$	DN100	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料(衬里材料选用 ETFE)严格按照 GB/T26500-2011 执行; 2、管件端口应焊接法兰, 法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009, 焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行, 并提供相关报告; 3、管件外表防腐按照

												设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
125	钢衬聚四氟乙烯同心异径管	1	个	$\phi 159.0 \times 4.50 / \phi 108.0 \times 4.00$	DN150×DN100	20 衬 F40	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
126	钢衬聚四氟乙烯异径三通	8	个	$\phi 89.0 \times 4.00 / \phi 32.0 \times 3.00$	DN80×DN25	20v	GB/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
127	钢衬聚四氟乙烯异径三通	1	个	$\phi 108.0 \times 4.00 / \phi 76.0 \times 4.0$	DN100×DN65	20 衬 F40	HG/T26500	否	法兰	N/A	PN16	1、衬里管件及材料（衬里材料选用 ETFE）严格按照 GB/T26500-2011 执行；2、管件端口应焊接法兰，法兰采用带颈平焊法兰执行标准 HG/T20592 B 系列-2009，焊接按照 GB/T50236-2019、验收按照 GB50184-2011 执行，并提供相关报告；3、管件外表防腐按照设计文件“涂漆涂色工程规定”中要求执行 202.50 002(5)MCS07；4、角焊缝 100%PT 并提供相关证明文件；
128	突面板式平焊法兰	8	片	DN300-PN16-PL-RF	DN300	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	接管尺寸 $\phi 325.0 \times 5.00$
129	突面板式平焊法兰	4	片	DN40-PN25-PL-RF	DN40	06Cr19Ni10	GB/T9124.1	否	对接焊	脱脂	N/A	接管尺寸 $\phi 45.0 \times 3.00$
130	突面板式平焊法兰	4	片	DN32-PN25-PL-RF	DN32	06Cr19Ni10	GB/T9124.1	否	对接焊	脱脂	N/A	接管尺寸 $\phi 38.0 \times 3.00$
131	突面带颈平焊法兰	8	片	DN50-PN6-SO-RF，接管尺寸 $\phi 60.0 \times 3.00$	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	N/A	N/A	N/A	
132	突面带颈平焊法兰	12	片	DN50-PN6-SO-RF，接管尺寸 $\phi 57.0 \times 3.0$	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	N/A	N/A	N/A	
133	90° 长半径弯头	2	个	$\phi 76.0 \times 4.00$	DN65	NCU30	GB/T12459	否	N/A	N/A	N/A	

134	镍合金管	6	米	Φ25×3mm	DN20	NCu30	GB/T14976	否	N/A	N/A	N/A	
135	镍合金管	6	米	Φ76×4mm	DN65	NCu30	GB/T14976	否	N/A	N/A	N/A	
136	无缝三通	1	个	Φ108.0× 4.50/Φ76.0× 4.00	DN100× DN65	材质 NCu30 材质标 准 NB/T470 47	GB/T12459	否	N/A	N/A	N/A	
137	无缝同心大 小头	3	个	Φ57.0×3.50/ Φ25.0×3.00	DN50× DN20	材质 NCu30 材质标 准 NB/T470 47	GB/T12459	否	N/A	N/A	N/A	
138	无缝同心大 小头	1	个	Φ108.0× 4.50/Φ76.0× 4.00	DN100× DN65	材质 NCu30 材质标 准 NB/T470 47	GB/T12459	否	N/A	N/A	N/A	
139	无缝弯头	10	个	Φ25.0×3.00	DN20	材质 NCu30 材质标 准 NB/T470 47	GB/T12459	否	N/A	N/A	N/A	
140	异径三通	1	个	Φ133.0× 6.00/Φ89.0× 4.00	DN125× DN80	06Cr19N i10	GB/T12459	否	对接 焊	脱脂	N/A	
141	无缝偏心大 小头	1	个	Φ133.0× 6.00/Φ57.0× 3.50	DN125× DN50	材质 022Cr17 Ni12Mo2 材质标 准 GB/T149 76	GB/T12459	否	N/A	脱脂	N/A	
142	90°长半径 弯头	35	个	Φ32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA级 脱脂	N/A	BA级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处 理、脱脂处理，并妥善贮存
143	90°长半径 弯头	40	个	Φ25.0×3.00	DN20	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA级 脱脂	N/A	BA级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处 理、脱脂处理，并妥善贮存
144	90°长半径 弯头	7	个	Φ18.0×3.00	DN15	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA级 脱脂	N/A	BA级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处 理、脱脂处理，并妥善贮存
145	等径三通	2	个	Φ25.0×3.00	DN20	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA级 脱脂	N/A	BA级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处 理、脱脂处理，并妥善贮存

146	等径三通	1	个	φ 18.0×3.00	DN15	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
147	等径三通	11	个	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
148	输送流体用 无缝钢管	340	米	φ 32.0×3.50	DN25	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T14976	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
149	输送流体用 无缝钢管	70	米	φ 18.0×3.00	DN15	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T14976	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
150	输送流体用 无缝钢管	160	米	φ 14.0×2.50	DN10	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T14976	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
151	输送流体用 无缝钢管	250	米	φ 25.0×3.00	DN20	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T14976	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
152	同心异径管	7	个	φ 32.0×3.50/ φ 18.0×3.00	DN25× DN15	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
153	同心异径管	14	个	φ 25.0×3.00/ φ 14.0×2.50	DN20× DN10	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
154	同心异径管	1	个	φ 25.0×3.00/ φ 18.0×3.00	DN20× DN15	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
155	同心异径管	4	个	φ 18.0×3.00/ φ 14.0×2.50	DN15× DN10	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
156	同心异径管	3	个	φ 32.0×3.50/ φ 25.0×3.00	DN25× DN20	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
157	突面板式平 焊法兰	1	片	DN10-PN16-PL- RF	DN10	022Cr17 Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接 焊	脱脂	PN16	接管尺寸 φ 14*2.5
158	异径三通	1	个	φ 32.0×3.50/ φ 14.0×2.50	DN25× DN10	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
159	异径三通	11	个	φ 32.0×3.50/ φ 25.0×3.00	DN25× DN20	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
160	异径三通	27	个	φ 25.0×3.00/ φ 14.0×2.50	DN20× DN10	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
161	异径三通	4	个	φ 25.0×3.00/ φ 18.0×3.00	DN20× DN15	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
162	异径三通	3	个	φ 18.0×3.00/ φ 14.0×2.50	DN15× DN10	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
163	异径三通	14	个	φ 32.0×3.50/ φ 18.0×3.00	DN25× DN15	022Cr17 Ni12Mo2	GB/T12459	否	焊接	BA 级 脱脂	N/A	BA 级脱脂管道需按要求进行光亮退火工艺处理、脱脂处理，并妥善贮存
164	异径三通	1	个	φ 159.0× 3.50/φ 108.0 ×3.00	DN150× DN100	06Cr19N i10	GB/T12459 GB/T13401	否	对接 焊	脱脂	N/A	
165	突面板式平 焊法兰	2	片	DN125-PN16- PL-RF	DN125	022Cr17 Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接 焊	脱脂	PN16	配管尺寸 φ 133*6
166	突面板式平 焊法兰	15	片	DN50-RF-PN25- PL	DN50	022Cr17 Ni12Mo2	HG/T20592	否	焊接	脱脂	PN25	配管尺寸 φ 57*3.5
167	突面板式平	1	片	DN100-RF-	DN100	022Cr17	HG/T20592	否	焊接	脱脂	PN25	配管尺寸 φ 108*4.5

	焊法兰			PN25-PL		Ni12Mo2						
168	突面板式平焊法兰	2	片	DN80-RF-PN25-PL	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	焊接	脱脂	PN25	配管尺寸 φ 89*4
169	突面板式平焊法兰	16	片	DN25-RF-PN25-PL	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	焊接	脱脂	PN25	配管尺寸 φ 32*3.5
170	突面板式平焊法兰	5	片	DN20-RF-PN25-PL	DN20	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	焊接	脱脂	PN25	配管尺寸 φ 25*3
171	突面板式平焊法兰	1	片	DN50-PN16-PL-RF	DN50	Q235B	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
172	突面板式平焊法兰	1	片	DN80-PN16-PL-RF	DN80	Q235B	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
173	突面带颈平焊法兰	1	片	DN50-PN16-SO-RF	DN50	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
174	突面带颈平焊法兰	1	片	DN80-PN16-SO-RF	DN80	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
175	突面带颈平焊法兰	1	片	DN32-PN16-SO-RF	DN32	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
176	突面带颈平焊法兰	1	片	DN100-PN16-SO-RF	DN100	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
177	突面带颈平焊法兰	1	片	DN20-PN16-SO-RF	DN20	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
178	突面带颈平焊法兰	1	片	DN25-PN16-SO-RF	DN25	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
179	突面带颈平焊法兰	1	片	DN125-PN16-SO-RF	DN125	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
180	突面带颈平焊法兰	1	片	DN25-PN16-SO-RF	DN25	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
181	突面带颈平焊法兰	1	片	DN80-PN25-SO-RF	DN80	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
182	突面带颈平焊法兰	1	片	DN50-PN16-SO-RF	DN50	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
183	突面带颈平焊法兰	1	片	DN40-PN16-SO-RF	DN40	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
184	突面带颈平焊法兰	1	片	DN40-PN25-SO-RF	DN40	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
185	突面带颈平焊法兰	1	片	DN50-PN25-SO-RF	DN50	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
186	突面带颈平焊法兰	1	片	DN200-PN25-SO-RF	DN200	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
187	突面带颈平焊法兰	1	片	DN200-PN16-SO-RF	DN200	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
188	突面带颈平焊法兰	1	片	DN150-PN16-SO-RF	DN150	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	

189	突面带颈平焊法兰	1	片	DN150-PN25-SO-RF	DN150	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
190	突面带颈平焊法兰	1	片	DN100-PN25-SO-RF	DN100	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
191	突面带颈平焊法兰	1	片	DN15-PN16-SO-RF	DN15	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
192	突面板式平焊法兰	1	片	DN65-PN16-PL-RF	DN65	Q235B	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
193	突面板式平焊法兰	1	片	DN40-PN16-PL-RF	DN40	Q235B	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
194	突面板式平焊法兰	1	片	DN32-PN16-PL-RF	DN32	Q235B	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
195	突面法兰盖	1	片	DN25-PN16-BL-RF	DN25	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
196	突面法兰盖	1	片	DN50-PN16-BL-RF	DN50	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
197	突面法兰盖	1	片	DN200-PN16-BL-RF	DN200	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
198	突面法兰盖	1	片	DN150-PN16-BL-RF	DN150	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
199	突面法兰盖	1	片	DN100-PN25-BL-RF	DN100	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
200	突面法兰盖	1	片	DN100-PN16-BL-RF	DN100	20#	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
201	突面对焊法兰	1	片	DN40-PN16-WN-RF	DN40	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
202	突面对焊法兰	1	片	DN25-PN16-WN-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
203	突面对焊法兰	1	片	DN50-PN16-WN-RF	DN50	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
204	突面对焊法兰	1	片	DN15-PN16-WN-RF	DN15	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
205	突面对焊法兰	1	片	DN100-PN16-WN-RF	DN100	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
206	突面对焊法兰	1	片	DN65-PN16-WN-RF	DN65	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
207	突面对焊法兰	1	片	DN40-PN16-WN-RF	DN40	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
208	突面对焊法兰	1	片	DN25-PN16-WN-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
209	突面对焊法兰	1	片	DN15-PN16-WN-RF	DN15	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
210	突面对焊法兰	1	片	DN80-PN40-WN-RF	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	

211	突面对焊法兰	1	片	DN50-PN40-WN-RF	DN50	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
212	突面对焊法兰	1	片	DN25-PN40-WN-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
213	突面对焊法兰	1	片	DN40-PN40-WN-RF	DN40	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
214	突面对焊法兰	1	片	DN100-PN40-WN-RF	DN100	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
215	突面对焊法兰	1	片	DN100-PN16-WN-RF	DN100	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
216	突面对焊法兰	1	片	DN50-PN16-WN-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
217	突面对焊法兰	1	片	DN80-PN16-WN-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
218	突面对焊法兰	1	片	DN125-PN16-WN-RF	DN125	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
219	突面对焊法兰	1	片	DN80-PN25-WN-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
220	突面对焊法兰	1	片	DN40-PN40-WN-RF	DN40	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
221	突面对焊法兰	1	片	DN40-PN25-WN-RF	DN40	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
222	突面对焊法兰	1	片	DN25-PN25-WN-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
223	突面对焊法兰	1	片	DN50-PN40-WN-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
224	突面对焊法兰	1	片	DN25-PN40-WN-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
225	突面对焊法兰	1	片	DN100-PN40-WN-RF	DN100	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
226	突面对焊法兰	1	片	DN80-PN40-WN-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
227	突面对焊法兰	1	片	DN50-PN25-WN-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
228	突面对焊法兰	1	片	DN15-PN25-WN-RF	DN15	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
229	突面对焊法兰	1	片	DN20-PN25-WN-RF	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
230	突面对焊法兰	1	片	DN20-PN40-WN-RF	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
231	突面对焊法兰	1	片	DN100-PN40-WN-RF	DN100	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
232	突面对焊法兰	1	片	DN80-PN40-WN-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	

233	突面对焊法兰	1	片	DN125-PN40-WN-RF	DN125	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
234	突面对焊法兰	1	片	DN15-PN40-WN-RF	DN15	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
235	突面对焊法兰	1	片	DN80-PN16-WN-RF	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
236	突面对焊法兰	1	片	DN25-PN63-WN-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN63	
237	突面对焊法兰	1	片	DN80-PN16-WN-RF	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
238	突面对焊法兰	1	片	DN20-PN16-WN-RF	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
239	突面对焊法兰	1	片	DN300-PN16-WN-RF	DN300	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
240	突面对焊法兰	1	片	DN65-PN16-WN-RF	DN65	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
241	突面对焊法兰	1	片	DN350-PN16-WN-RF	DN350	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
242	突面对焊法兰	1	片	DN250-PN16-WN-RF	DN250	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
243	突面对焊法兰	1	片	DN150-PN16-WN-RF	DN150	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
244	突面对焊法兰	1	片	DN20-2500LB-WN-RJ	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	2500LB	
245	突面对焊法兰	1	片	DN25-CL150-WN-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	CL150	
246	突面对焊法兰	1	片	DN32-PN16-WN-RF	DN32	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
247	突面对焊法兰	1	片	DN400-PN16-WN-RF	DN400	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
248	突面对焊法兰	1	片	DN50-PN100-WN-RJ	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN100	
249	突面螺纹法兰	1	片	DN15-PN16-Th-RF	DN15	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	#N/A	
250	突面板式平焊法兰	1	片	DN100-PN16-PL-RF	DN100	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	#N/A	
251	突面板式平焊法兰	1	片	DN25-PN16-PL-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	#N/A	
252	突面板式平焊法兰	1	片	DN50-PN16-PL-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
253	突面板式平焊法兰	1	片	DN80-PN16-PL-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
254	突面带颈平焊法兰	1	片	DN20-PN16-SO-RF	DN20	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	#N/A	

255	突面板式平焊法兰	1	片	DN40-PN16-PL-RF	DN40	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	#N/A	
256	突面板式平焊法兰	1	片	DN100-PN16-PL-RF	DN100	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
257	突面板式平焊法兰	1	片	DN65-PN16-PL-RF	DN65	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
258	突面带颈平焊法兰	1	片	DN40-PN25-SO-RF	DN40	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
259	突面带颈平焊法兰	1	片	DN200-PN25-SO-RF	DN200	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
260	突面带颈平焊法兰	1	片	DN125-150LB-SO-RF	DN125	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	150LB	
261	突面带颈平焊法兰	1	片	DN65-150LB-SO-RF	DN65	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	150LB	
262	突面带颈平焊法兰	1	片	DN500-PN16-SO-RF	DN500	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
263	突面板式平焊法兰	1	片	DN20-PN16-PL-RF	DN20	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
264	突面板式平焊法兰	1	片	DN25-PN16-PL-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
265	突面板式平焊法兰	1	片	DN32-PN16-PL-RF	DN32	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
266	突面板式平焊法兰	1	片	DN50-PN16-PL-RF	DN50	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
267	突面板式平焊法兰	1	片	DN80-PN16-PL-RF	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
268	突面板式平焊法兰	1	片	DN15-PN16-PL-RF	DN15	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
269	突面板式平焊法兰	1	片	DN40-PN16-PL-RF	DN40	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
270	突面板式平焊法兰	1	片	DN65-PN16-PL-RF	DN65	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
271	突面带颈平焊法兰	1	片	DN25-PN16-SO-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
272	突面板式平焊法兰	1	片	DN100-PN16-PL-RF	DN100	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
273	突面板式平焊法兰	1	片	DN25-PN16-PL-RF	DN25	NCU30	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
274	突面板式平焊法兰	1	片	DN150-PN16-PL-RF	DN150	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
275	突面带颈平焊法兰	1	片	DN32-PN16-SO-RF	DN32	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
276	突面带颈平焊法兰	1	片	DN50-PN16-SO-RF	DN50	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	

277	突面带颈平焊法兰	1	片	DN65-PN16-SO-RF	DN65	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
278	突面带颈平焊法兰	1	片	DN80-PN16-SO-RF	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
279	突面带颈平焊法兰	1	片	DN100-PN40-SO-RF, 接管尺寸 ϕ 108.0 \times 6.00	DN100	20#+Zn	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
280	突面带颈平焊法兰	1	片	DN80-PN40-SO-RF, 接管尺寸 ϕ 89.0 \times 5.50	DN80	20#+Zn	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
281	突面带颈平焊法兰	1	片	DN300-PN10-SO-RF	DN300	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN10	
282	突面板式平焊法兰	1	片	DN400-PN16-PL-RF	DN400	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
283	突面板式平焊法兰	1	片	DN500-PN16-PL-RF	DN500	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
284	突面带颈平焊法兰	1	片	DN125-PN25-SO-RF	DN125	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
285	突面带颈平焊法兰	1	片	DN10-PN16-SO-RF, 接管尺寸 ϕ 17.2 \times 2.50	DN10	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
286	突面带颈平焊法兰	1	片	DN700-PN16-SO-RF, 接管尺寸 ϕ 711.0 \times 12.50	DN700	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
287	突面带颈平焊法兰	1	片	DN50-PN25-SO-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
288	突面带颈平焊法兰	1	片	DN80-PN25-SO-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
289	突面承插焊法兰	1	片	DN15-PN16-SW-RF	DN15	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
290	突面承插焊法兰	1	片	DN15-PN16-SW-RF	DN15	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
291	突面法兰盖	1	片	DN25-PN16-BL-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
292	突面法兰盖	1	片	DN25-PN16-BL-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
293	突面法兰盖	1	片	DN40-PN16-BL-RF	DN40	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
294	突面法兰盖	1	片	DN100-PN16-BL-RF	DN100	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
295	突面法兰盖	1	片	DN25-PN16-BL-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	

296	突面法兰盖	1	片	DN25-PN40-BL-RF	DN25	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
297	突面法兰盖	1	片	DN80-PN40-BL-RF	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
298	突面法兰盖	1	片	DN50-PN16-BL-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
299	突面法兰盖	1	片	DN250-PN16-BL-RF	DN250	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
300	突面法兰盖	1	片	DN300-PN16-BL-RF	DN300	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
301	突面法兰盖	1	片	DN25-PN16-BL-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
302	突面法兰盖	1	片	DN125-PN16-BL-RF	DN125	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
303	突面法兰盖	1	片	DN500-PN16-BL-RF	DN500	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
304	突面法兰盖	1	片	DN25-PN25-BL-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
305	突面法兰盖	1	片	DN20-PN25-BL-RF	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
306	突面法兰盖	1	片	DN50-PN40-BL-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
307	突面法兰盖	1	片	DN20-PN40-BL-RF	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
308	突面法兰盖	1	片	DN80-PN40-BL-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
309	突面法兰盖	1	片	DN50-PN25-BL-RF	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
310	突面法兰盖	1	片	DN25-PN40-BL-RF	DN25	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
311	突面法兰盖	1	片	DN150-PN16-BL-RF	DN150	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
312	突面法兰盖	1	片	DN80-PN16-BL-RF	DN80	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	N/A	
313	突面法兰盖	1	片	DN40-PN40-BL-RF	DN40	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
314	突面法兰盖	1	片	DN50-PN40-BL-RF	DN50	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN40	
315	突面法兰盖	1	片	DN65-PN16-BL-RF	DN65	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
316	突面法兰盖	1	片	DN40-PN16-BL-RF	DN40	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
317	突面法兰盖	1	片	DN50-PN16-BL-RF	DN50	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	

318	突面法兰盖	1	片	DN350-PN16-BL-RF	DN350	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
319	突面法兰盖	1	片	DN15-PN16-BL-RF	DN15	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
320	突面法兰盖	1	片	DN20-PN16-BL-RF	DN20	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
321	突面法兰盖	1	片	DN32-PN16-BL-RF	DN32	022Cr17Ni12Mo2	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
322	突面法兰盖	1	片	DN20-2500LB-BL-RJ	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	2500LB	
323	突面法兰盖	1	片	DN40-PN25-BL-RF	DN40	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	
324	突面法兰盖	1	片	DN20-PN16-BL-RF	DN20	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN16	
325	法兰盖	1	片	DN50-PN100-BL-RJ	DN50	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN100	
326	突面法兰盖	1	片	DN80-PN25-BL-RF	DN80	06Cr19Ni10	HG/T20592	否	对接焊	脱脂	PN25	

2.4 交货地点：内蒙古包头市青山区乌素图街道。

2.5 交货期：分批供货，供货周期为至工程项目结束，具体以需方订单为准。在订单下达后 25 天内完成交货。

3. 投标人资格要求

3.1 投标人须具有独立承担民事责任能力的在中华人民共和国境内注册的法人或其他组织，具备有效的营业执照或事业单位法人证书或其它营业登记证书。并具有与本招标项目相应的供货能力。

3.2 投标人应具有健全的财务制度，提供 2021 年至 2023 年经第三方会计师事务所或审计机构审计的财务会计报表；成立不足 3 年的提供成立以来的经审计的财务会计报表；成立不足一年的提供成立以来的财务状况表。上述财务会计报表至少应包括审计报告正文、资产负债表、现金流量表、利润表的复印件，缺一不可。

3.3 本次招标不接受联合体投标。

3.4 本次招标接受代理商投标，代理商需提供衬氟管件制造商针对本项目本项目的唯一合法授权（授权书需注明项目名称、招标编号、盖制造商章），其他物项不要求，代理商和制造商不得同时参与本次投标。

3.5 投标人未被列入失信被执行人名单，在投标文件中提供“信用中国”或

“中国执行信息公开网”网站查询结果，事业单位不要求。

3.6 投标人必须向招标代理机构购买招标文件并进行登记才具有投标资格。

4. 招标文件的获取

4.1 凡有意参加投标者，请于 2024 年 9 月 24 日至 2024 年 9 月 30 日 17 时（北京时间），登陆中国核工业集团有限公司电子采购平台（以下简称“中核集团电子采购平台”（<https://www.cnncecp.com>）完成在线注册（按照《中国核工业集团有限公司电子采购平台供应商操作手册》，注册咨询电话 021-61592300），注册成功后登录参与本项目投标。投标人登录后点击“我要参与”，选择要参与的项目，通过平台完成付费后即可在线下载招标文件（见平台首页服务中心-供应商服务）。

4.2 招标文件每套售价 200 元（开标前一周内登陆购买文件时填写的有效电子邮箱下载标书款发票），售后不退。

4.3 中核集团电子采购平台将在发售期结束后自动关闭参与入口，未能按时完成参与、购买招标文件相关工作的潜在投标人不得参与投标。

5. 投标文件的递交

5.1 投标文件递交的截止时间（投标截止时间，下同）为 2024 年 10 月 15 日 9 时 30 分，地点为北京市海淀区金沟河路与采石北路交叉口东南角 88 号大楼一层会议室。

5.2 投标文件的递交地点（开标地点）：电子投标文件通过中核集团电子采购平台进行提交，其他任何方式提交将不予接受。如需参加现场开标会议的，地点为北京市海淀区金沟河路与采石北路交叉口东南角 88 号大楼一层会议室。

5.3 逾期递交或未按平台要求加密的电子投标文件，中核集团电子采购平台将予以拒收。

5.4 **投标文件（仅限归档使用）邮寄地址**：投标人须在开标当日从平台下载并打印纸质投标文件三份及包含电子版投标文件（可编辑的 word 版和签字盖章的 PDF 版）的 U 盘 1 个，邮寄至招标代理机构北京市海淀区金沟河路与采石北路交叉口东南角 88 号大楼，刘女士（010-88529059）收。

6. 发布公告的媒介

本次招标公告同时在中招联合招标采购平台、中核集团电子采购平台和中

国招标投标公共服务平台上发布。

7. 联系方式

招标人：中国核工业二三建设有限公司
地址：北京市顺义区顺康路 58 号院 1 幢
邮编：101339
联系人：蒋利刚
电话：010-57968002
电子邮件：511180582@qq.com

招标代理机构：中科信工程咨询（北京）有限责任公司
地址：北京市海淀区金沟河路与采石北路十字路口东南角 88 号大楼一层
邮编：100039
联系人：刘女士
电话：010-88529059
传真：010-88529153
电子邮件：zhaobiaobu@zonkex.com
项目负责人：张经理
电话：010-88529143

8 其他说明

8.1 投标人须遵守招标人的保密规定。

8.2 对于其它公司利用本公司发布的招标信息进行诈骗的行为，本公司将不承担任何责任，并保留追究相关责任人权利。

8.3 本项目采用电子招标方式，投标人须先取得中国核工业集团有限公司电子采购平台核发的 CA 数字证书，使用 CA 数字证书制作投标文件。在投标截止时间前投标人须将电子投标文件上传至中国核工业集团有限公司电子采购平台完成投标。如因未能及时取得 CA 数字证书或 CA 数字证书有效性不足导致的无法正常投标，招标人及招标代理机构不承担任何责任。

9 其他需要补充的内容

9.1 电子投标详细操作请登录平台账号，从“下载中心”-“操作手册”中获取《电子采购平台-供应商（公开）全电子》。

9.2 投标人中国核工业集团有限公司电子采购平台中的联系人、邮箱、联系方式（手机号）需真实有效，因投标人原因无法联络，后果自行承担。

