

XXX 火力发电厂 2×600MW 机组工程

2023t/h 亚临界压力控制循环锅炉设备制造监理计划

编制 _____

审核 _____

同意 _____

业主承认 _____

XXX 设备监理企业

年 月 日

1. 项目概况

XXX 火力发电厂 2×600MW 机组工程是某重点项目的重要设备之一。采用 2023t/h 亚临界压力控制循环锅炉。

1.1 业主项目目的

(1) 时间目的：以最快的速度建成投产。

(2) 设备质量目的：

①单机调试一次成功。

②设备投运后等效可用系数、台年平均运用小时和非计划停运小时等各项技术经济指标都处在国产同类机组之领先水平。

③设备外观整洁、美观，无跑、冒、滴、漏等常见质量通病。

1.2 锅炉设备制造协议规定

(1) 业主项目部委托 A 锅炉厂设计制造 2023t/h 亚临界压力控制循环锅炉 2 台（以下简称该项目）。

(2) 该项目制造总工期为 21 个月。

①第一台锅炉 XXX 年 XX 月完毕设计及技术准备，XXX 年 XX 月开始投料制造，XXX 年 XX 月起按进度计划节点分期分批将制造完毕，并通过质检和简历见证的部套件发运安装现场。XXX 年 XX 月制造所有完毕并发运完毕。

②第二台锅炉从投料动工直至所有完毕并发运完毕，所有节点计划均按第一台锅炉制造计划顺延 3 个月。

1.3 锅炉设备技术规定

(1) 该项目是临界压力一次中间再热控制循环锅炉。单炉膛 II 型露天布置，全钢架悬吊构造，固态排渣。炉膛宽××m，深××m，炉顶大板梁顶标高××m。

(2) 锅炉设计条件及性能数据（略）。

2. 设备监理服务范围

(1) 该项目 2 太重要部件制造过程（质量、进度）监理，重要包括：①锅筒 2 只；②集箱 112 只；③水冷壁、过热器、省煤器、再热器各 2 台套；④锅炉本体钢构造 2 台套；⑤容克式空气预热器 4 台；⑥燃烧器 2 台（8 组）；⑦吹灰器 48 台套；⑧主给水阀门 2 只，安全阀 12 只，逆止阀 2 只。

(2) 信息沟通：对不属上述范围的其他 97 种非重要部套件的有关制造、订货信息进行搜集并向业主定期通报。

3. 设备监理服务内容

3.1 对与锅炉设备制造内在质量有关的过程监理

(1) 审查审核 A 锅炉厂下列与实现协议目的有关的行为和文献：

①质量管理体系有关文献的有效性和合适性；

②质量管理体系运行状况的符合性；

③本项目协议的生产计划及其执行状况；

④本项目协议的质量计划、工艺、检查计划和试验大纲（规范）等及其执行状况；

⑤本项目协议中多采用的新技术、新材料、新工艺、新设备等鉴定或试验汇报等有关资料的符合性；

⑥分包商、外购供应商的资质和能力的符合性及制造厂对其管理的状况；

⑦有关变更的申请和变更文献的合理性。

(2) 对重要生产过程的成果进行见证，按《重要部件监理细则》执行。包括下列 8 项：①炉筒监理细则；②集箱监理细则；③水冷壁过热器、省煤器、再热器监理细则；④钢构造监理细则；⑤空气预热器监理细则；⑥燃烧器监理细则；⑦吹灰器监理细则；⑧阀门监理细则。

(3) 在分包设备零部件投产前与制造厂共同对分包厂进行监理交底。在制造过程中，根据交底规定作不定期巡检和质量见证点见证/复检。

3.2 监督检查 A 锅炉厂对出厂部件的包装质量和标识质量

(1) 全数检查出厂部件的包装质量和标识。

(2) 查对装箱的零部件与装箱清单。

3.3 与锅炉设备制造尽速有关过程的监理

(1) 理解设备制造厂目前的生产任务、能力状况，分析本项目的锅炉设备排产中的有利原因和不利原因并及时汇报业主，协助业主与设备制造厂商商榷，贯彻本项目的设备制造计划。

(2) 分析业主提供的现场安装进度计划、本项目制造协议中的交付计划与设备制造厂提供的月（季、年）生产计划之间的差异，向业主及制造厂提出调整计划的提议。

(3) 理解原材料、元器件、外购件的采购计划，掌握供货者到厂状况，分析也许出现活已经出现的偏差及对设备制造进度产生的影响；与制造厂有关部门沟通协调督促及时纠偏，使制造厂按计划正常实行。必要时向业主汇报。

(4) 通过平常巡视检查，注意设备部件制造实际进度状况，预测也许出现的偏差，及时与设备制造厂有关部门沟通协调，采用措施纠偏。

(5) 核查分包协议，以确定分包协议中的进度和质量规定与“设备制造协议”的一致性。

(6) 审查分包商对设备部件生产计划的实行能力和准时交付能力，发现偏差，及时与设备制造厂有关部门沟通协调，采用措施纠偏。预测也许出现较大偏差时，还应立即汇报业主，并协助业主与制造厂沟通协调，采用措施纠偏。

(7) 严格控制进度节点的付款签证，有效增进设备制造厂生产计划按期完毕。

(8) 每周一次，采用简报形式向业主汇报设备制造进展状况。

4. 监理服务目的

(1) 监督 A 锅炉厂按设备制造协议规定的交付计划交付第一台锅炉，交付第二台锅炉。

(2) 监督 A 锅炉厂的制造质量到达规定：

① 锅炉制造质量应符合协议规定，包括协议附件——技术协议规定。其所用原材料、元器件及外购件等符合协议规定的有关原则。

② 锅炉设备制造过程中产生的质量不符合项，必须在制造厂内及时消缺，到达图纸和原则规定；严禁将带有质量缺陷的部套件和不合格部套件发运出厂，运往安装现场。

(3) 监督 A 锅炉厂的包装质量符合国家有关原则规定，标识清晰对的。

(4) 监督 A 锅炉厂按协议约定的交付节点准时分批交货。

附：设备制造计划表和设备交付计划表（协议规定计划）（略）

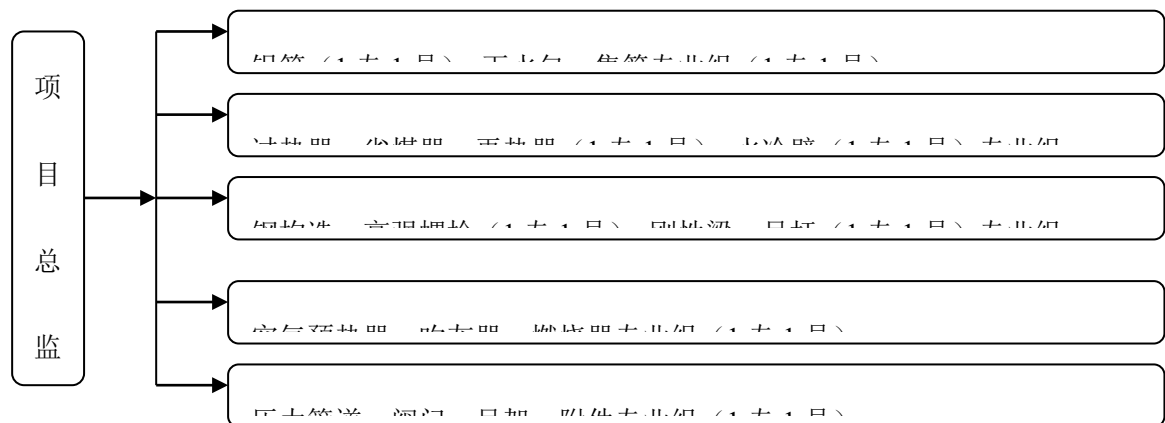
(5) 业主满意度到达 95 分以上。

5. 监理服务根据

- (1) 监理协议。
- (2) 2023t/h 亚临界压力控制循环锅炉及设备制造协议及协议附件（技术协议、质量条款）。
- (3) 2023t/h 亚临界压力控制循环锅炉设备制造驻厂监理协议书。】
- (4) 《蒸汽锅炉安全技术监察规程》。
- (5) 有关的国家法律、法规与原则。
- (6) 本单位的质量管理文献。

6. 项目组织的组织构造形式

本项目共分 5 个专业组，共配置总监 1 人，专监 8 人，监理员 8 人，管理员 1 人。每个专业组由总监指定一名负责人（专业组长）。其组织构造如下所示。



7. 项目组织岗位职责

7.1 项目总监理工程师岗位职责

- (1) 全面负责《设备监理协议》的履行，领导并管理监理项目组织的平常工作。
- (2) 确定监理项目的组织形式，主持组建监理项目组织。设置岗位，配置人员，分派工作，并负责人员调配。

(3) 主持编制项目监理计划，并按规定程序完毕评审、审批和业主承认手续。

(4) 组织专业监理工程师编制监理实施细则，并进行审批同意。

(5) 组织监理交底。

(6) 组织项目组员按 3.1 内容对制造厂的行为和成果进行检查和见证。

(7) 沟通协调工作。

① 主持监理工作例会和有关专题会议；

② 组织或参与设备质量事故调查；

③ 公平地协调业主与制造厂发生的协议争议；

④ 组织编写并签发多种向业主或上级企业的汇报。

(8) 控制工作（审核签证）：

① 审核签发给设备制造厂的多种文献；

② 签证专业监理工程师检查验证成果；

③ 审核设备制造厂的申请和报审文献；

④ 签证设备制造厂向业主的交付物。

(9) 根据业主的规定和有关规定交付监理服务成果。

7.2 专业监理工程师岗位职责

详见企业质量手册。

7.3 监理员岗位职责

详见企业质量手册。

8. 设备监理服务工作的重要程序

为了保证本设备监理项目目的的实现，按企业规定的监理服务工作程序执行。

9. 设备监理服务工作的重要措施和措施

- (1) 本项目实行驻厂监理。
- (2) 实行每天 2 次的巡视检查，并对关键部位实行现场监理。
- (3) 对根据监理计划细则设置的见证点实行见证。必要时进行复查。
- (4) 对巡视检查和见证点见证时发现的问题，采用“监理工作联络单”、“监理告知单”、“见证不合格告知单”、“见证备忘录”等方式与制造厂进行积极、诚信、赤诚的沟通协调，督促制造厂使问题得到及时有效地处理。

10. 设备监理服务工作制度

遵守企业规章制度和制造厂有关制度，根据本项目实际状况做如下规定。

- (1) 实行每周五天工作制。
- (2) 凡接到设备制造厂“H”或“W”点见证监理告知，不管何时（节假日、中、夜班），监理工程师均参与。
- (3) 会议制度：
 - ① 监理工作例会每月一次，时间为当月 27 日召开，遇节假日顺延；
 - ② 监理专业组工作会议每周一次；
 - ③ 项目监理组织与设备制造厂每月一次联席会议（必要时请业主参与）；
 - ④ 根据发生的详细状况召开专题会议。
- (4) 汇报制度：
 - ① 监理简报（周报）每周三上报上周项目进展状况；
 - ② 发现重大质量问题 4 小时内必须报知项目总监，24 小时内汇报业主；
 - ③ 进度出现较大偏差，自发现起 72 小时内汇报业主；

④ 各专业监理工程师参与设备制造厂的多种会议状况应及时汇报项目总监；

⑤ 监理员巡视过程中发现问题，必须当日向专业监理工程师汇报。

(5) 监理资料管理制度：按企业规定执行。

(6) 奖惩制度：按企业规定执行。

(7) 资料文献管理制度：按企业规定执行。

11. 监理设施

(1) 由锅炉制造厂提供监理项目办公室 2 间（每间不不不小于 30m²），外线、内线机各一台。

(2) 监理项目配置台式电脑 9 台，笔记本电脑 1 台，打印机 2 台， 机 1 台，复印机 1 台， ≥ 400 万显示像素数码相机 1 架，笔形扫描仪 1 支，高倍望远镜一架。

(3) 监理项目配置远红外测温仪 1 只，超声漆膜测厚仪 1 只，游标卡尺、千分尺、钢直尺、钢卷尺及照明工具等基本检测工器具。

(4) 专用精密大型检测仪器、检测设备由锅炉制造厂提供。

12. 监理文献、登记表式

按企业规定/业重规定选用/执行。

13. 建立成果交付

(1) 本项目设备制造竣工，所有部套件所有发运出厂日起，一种半月内完毕监理总结汇报及所有监理资料的整顿，报送企业，企业半月内完毕审批及原则装订后提交业主。

(2) 监理工作成果内容：①监理总结汇报；②监理计划（包括调整后的计划）；③驻厂监理协议；④各质量见证的见证意见书及见证资料；⑤监理日志；⑥监理总结汇报。

附：2×2023t/h 亚临界压力控制循环锅炉监理服务计划表（共编制监理细则时参照）

2×2023t/h 亚临界压力控制循环锅炉监理服务计划表（部分）

生产令号：xxxx-xxx

图号 xxxxxx-xx-01

共 xx 页 第 1 页

| 部件名称 | 见证编号 | 见证项目 | 见证内容 | 见证措施 | 见证方式 | 见证根据 |
|------|----------|------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|------|---------------------------------------|
| 锅筒 | XXX. XXX | 原材料质量证书（筒体、封头、焊材）（化学成分、机械性能） | （1）化学成分 （2）机械性能 | 文献见证核查 | R | 图纸、ASME、有关材料原则 |
| | XXX. XXX | 原材料入场复验汇报 | （1）化学成分 （2）机械性能 | 文献见证核查 | R | xxxxxx-2023、ASME、有关材料原则 |
| | XXX. XXX | 尺寸检查记录 | （1）筒节尺寸检查记录 （2）封头尺寸检查记录 （3）最终尺寸检查记录 | 文献见证核查 | R | Xxxxxx-2023-0、图纸 |
| | XXX. XXX | 纵、环焊缝、下降管角焊缝无损检测汇报 | （1）无损检测汇报 （2）无损检测人员资格及无损检测设备 | 审核无损检测汇报；审核无损检测人员资格及无损检测设备合用性和有效性 | R | ASME、《特种设备无损检测人员考核与监督管理规则》、xx/Txxx-xx |
| | XXX. XXX | 热处理记录 | 热处理记录（汇报），温度曲线表 | 文献见证核查 | R | 图纸、热处理工艺 |
| | XXX. XXX | 耐压性能及密封性能试验（水压试验） | （1）水压试验设备 （2）水压试验检测装置 （3）试验过程与试验和规程的符合程度 （4）检查渗漏与异常状况 （5）检查试验记录（汇报） | 现场建造见证及试验记录（汇报）会签 | H | Xx/Txxxx-xx |
| | XXX. XXX | 包装质量检查 | （1）检查包装预包装原则的符合性 （2）检查包装牢固程度 （3）检查标石的齐全、对的和清晰 | 现场见证检查 | W | 协议附件、质量条款 |
| | XXX. XXX | 检查、试验记录整顿后核查 | （1）核查检查及试验记录的齐全程度 （2）核查检查及试验记录内容完整性 （3）核查检查及试验记录的有效性 | 核查检查及试验记录文献 | R | 质量条款 |

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/326012213144010145>