

采购需求

一、项目概况

1、本项目为德昌县二滩库区浮动码头及配套设施项目，拟采用竞争性谈判的方式邀请符合条件的供应商参加本次采购活动，本次采购时间紧，任务重，为确保该项目在规定时间内按照行业标准规范化实施，采购人将严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）的文件要求进行验收，严厉打击服务不及时、履约质量差、降低采购标的标准的不诚信行为。

2、所属行业：工业。

二、技术部分

（一）采购内容及要求

序号	项目名称	产品规格	产品材质/参数	单位	数量
1	钢浮箱1	L9000× B3500×D850 (CCSA级钢) 可提供约 600kg/m ² 的 单位面积浮 力(单个浮箱 ，扣除自重)	面层钢板：4mm厚； 面板纵龙骨：⊥4.0×40*100； 面板横梁：L40*40*4； 面板加强横梁：⊥4.0×40*100； 箱底钢板：4mm厚； 箱底纵龙骨：⊥4.0×120/5*50； 箱底横梁：L40*40*4； 箱底加强横梁：⊥4.0×120/5*50； 侧壁钢板：4mm厚； 侧壁垂直龙骨：L40*100*4； 侧壁加固龙骨：L40*40*4； 隔舱板：3500*850*4mm； 支柱：Φ50*4； 钢盖板：620*280*5； 防撞槽钢：8#槽钢 油漆：箱体外侧及内舱型材在加工前 应按《涂覆涂料前钢材表面处理》（G B/T 8923.1-2011）对钢材进行预处理 清除表面上的氧化皮和铁锈达到 Sa21/2 级，制作完成后整体防腐处理	艘	1

			<p>，箱体外侧及内舱钢板采用环氧富锌底漆5遍，喷涂厚度150um，环氧云铁中间漆3遍，喷涂厚度90um、面涂仿木纹脂肪族聚氨酯可复涂面漆。</p> <p>焊接要求： 1. 所有板件在焊前都必须进行预处理。箱梁焊成后其面板，侧板及底板的波浪度不得大于千分之一点五。 2. 焊缝应采用坡口深熔焊满焊的焊缝形式，对接焊缝等级高于基材原有强度。不得有气孔夹渣等焊接缺陷，发现缺陷及时修补。 主要焊缝质量应达到NB/T47013-2015中的1级要求，同一焊缝处不得超过两次以上补焊。拼接焊缝100%UT探伤检查，5%抽样射线探伤检查。 所有焊缝均应符合技术规格书中的要求。 3. 同一截面处板的拼接焊缝不得多于一条，翼板和腹板的拼接焊缝至少错开 200mm。 4. 所有超过 8mm 的厚板，拼接时板边都应开 50° 的坡口，不同板厚的钢板对接，按图面示意图方式处理。 5. 未注焊缝均为连续贴角焊，焊角高度：双面焊时为相焊件中薄件厚度的0.8倍，单面焊时等于相焊件中的薄件厚度。 6. 箱体做气密性试验，压力0.01Mpa。初始压力状态下，用肥皂膜检测全部焊缝，确认无气体泄漏。并经保压了30分钟，无降压现象。</p>		
2	钢浮箱2	<p>L7000× B3500×D850 (CCSA级钢) 可提供约 600kg/m²的 单位面积浮力 (单个浮箱， 扣除自重)</p>	<p>面层钢板：4mm厚； 面板纵龙骨：⊥4.0×40*100； 面板横梁：L40*40*4； 面板加强横梁：⊥4.0×40*100； 箱底钢板：4mm厚； 箱底纵龙骨：⊥4.0×120/5*50； 箱底横梁：L40*40*4； 箱底加强横梁：⊥4.0×120/5*50； 侧壁钢板：4mm厚； 侧壁垂直龙骨：L40*100*4； 侧壁加固龙骨：L40*40*4；</p>	艘	2

		<p>隔舱板：3500*850*4mm； 支柱：φ50*4； 钢盖板：620*280*5； 防撞槽钢：8#槽钢 油漆：箱体外侧及内舱型材在加工前应按《涂覆涂料前钢材表面处理》（GB/T 8923.1-2011）对钢材进行预处理清除表面上的氧化皮和铁锈达到Sa21/2级，制作完成后整体防腐处理，箱体外侧及内舱钢板采用环氧富锌底漆5遍，喷涂厚度150um，环氧云铁中间漆3遍，喷涂厚度90um、面涂仿木纹脂肪族聚氨酯可复涂面漆。</p> <p>焊接要求： 1. 所有板件在焊前都必须进行预处理。箱梁焊成后其面板，侧板及底板的波浪度不得大于千分之一点五。 2. 焊缝应采用坡口深熔焊满焊的焊缝形式，对接焊缝等级高于基材原有强度。不得有气孔夹渣等焊接缺陷，发现缺陷及时修补。 主要焊缝质量应达到NB/T47013-2015中的1级要求，同一焊缝处不得超过两次以上补焊。拼接焊缝100%UT探伤检查，5%抽样射线探伤检查。 所有焊缝均应符合技术规格书中的要求。 3. 同一截面处板的拼接焊缝不得多于一条，翼板和腹板的拼接焊缝至少错开200mm。 4. 所有超过8mm的厚板，拼接时板边都应开50°的坡口，不同板厚的钢板对接，按图面示意图方式处理。 5. 未注焊缝均为连续贴角焊，焊角高度：双面焊时为相焊件中薄件厚度的0.8倍，单面焊时等于相焊件中的薄件厚度。 6. 箱体做气密性试验，压力0.01Mpa。初始压力状态下，用肥皂膜检测全部焊缝，确认无气体泄漏。并经保压了30分钟，无降压现象。</p>	
--	--	---	--

3	钢浮箱3	<p>L5000× B3500×D850 (CCSA级钢) 可提供约 600kg/m²的 单位面积浮 力(单个浮箱 ，扣除自重)</p>	<p>面层钢板：4mm厚； 面板纵龙骨：⊥4.0×40*100； 面板横梁：L40*40*4； 面板加强横梁：⊥4.0×40*100； 箱底钢板：4mm厚； 箱底纵龙骨：⊥4.0×120/5*50； 箱底横梁：L40*40*4； 箱底加强横梁：⊥4.0×120/5*50； 侧壁钢板：4mm厚； 侧壁垂直龙骨：L40*100*4； 侧壁加固龙骨：L40*40*4； 隔舱板：3500*850*4mm； 支柱：φ50*4； 钢盖板：620*280*5； 防撞槽钢：8#槽钢 油漆：箱体外侧及内舱型材在加工前 应按《涂覆涂料前钢材表面处理》(G B/T 8923.1-2011)对钢材进行预处理 清除表面上的氧化皮和铁锈达到 Sa21/2级，制作完成后整体防腐处理 ，箱体外侧及内舱钢板采用环氧富锌 底漆5遍，喷涂厚度150um，环氧云铁 中间漆3遍，喷涂厚度90um、面涂仿木 纹脂肪族聚氨酯可复涂面漆。</p> <p>焊接要求： 1. 所有板件在焊前都必须进行预处理 。箱梁焊成后其面板，侧板及底板的 波浪度不得大于千分之一点五。 2. 焊缝应采用坡口深熔焊满焊的焊缝 形式，对接焊缝等级高于基材原有强 度。不得有气孔夹渣等焊接缺陷，发现 缺陷及时修补。 主要焊缝质量应达到NB/T47013-2015 中的1级要求，同一焊缝处不得超过两 次以上补焊。拼接焊缝100%UT探伤检 查，5%抽样射线探伤检查。 所有焊缝均应符合技术规格书中的要 求。 3. 同一截面处板的拼接焊缝不得多于 一条，翼板和腹板的拼接焊缝至少错 开200mm。 4. 所有超过8mm的厚板，拼接时板边</p>	艘	2
---	------	---	---	---	---

			<p>都应开 50° 的坡口,不同板厚的钢板对接,按图面示意图方式处理。</p> <p>5. 未注焊缝均为连续贴角焊,焊角高度:双面焊时为相焊件中薄件厚度的0.8倍,单面焊时等于相焊件中的薄件厚度。</p> <p>6. 箱体做气密性试验,压力0.01Mpa。初始压力状态下,用肥皂膜检测全部焊缝,确认无气体泄漏。并经保压了30分钟,无降压现象。</p>		
4	栏杆	H=990mm, DN25立柱, DN15内档	镀锌钢,三个横档,横档采用DN15镀锌钢管,立柱为DN25镀锌钢管	m	66
5	钢绳	热镀锌钢	φ 11 6×37柔韧镀锌钢丝绳(最小破断力60.14KN)。	m	30 0
6	尼龙锚绳	φ 20尼龙绳	尼龙材质	m	10 0
7	系缆柱	C100, 25KN	Q235热镀锌材质,圆底,涂刷浮箱面板对应颜色防锈漆	个	10
8	链条	φ 6mm钢链条	Q235热镀锌钢链条	m	20
9	雨棚	7m×3.5m	彩钢瓦钢结构雨棚 采用50*3mm钢管立柱,50*50*2.5mm矩形管搭设顶部框架,使用彩钢瓦铺设顶部面层	个	1
1 0	指示牌	指示牌 500*700mm, 内容:非工作人员禁止入内	指示牌(铝合金材质)	个	2
1 1	救生圈	CCS船用救生圈	CCS船用救生圈。面料pvc,重量0.6kg,芯材聚氨酯泡沫,浮力180N	个	2
1 2	救生衣	CCS船用救生衣	CCS船用救生衣,防水牛津布面料,可调节。 长度:64cm 宽度:34cm 厚度:17cm	件	2

			浮力 \geq 118N, 面料牛津布, 芯材EPE泡沫		
13	救生衣 (成人)	救生衣	CCS船用救生衣, 防水牛津布面料, 可调节。 长度: 64cm 宽度: 34cm 厚度: 17cm 浮力 \geq 118N, 面料牛津布, 芯材EPE泡沫	件	18
14	救生衣 (儿童)	4-10岁儿童	CCS船用救生衣, 防水牛津布面料, 可调节。浮力 \geq 75N, 面料牛津布, 芯材EPE泡沫	件	3
15	垃圾桶	120L 46cm*51cm*87cm	120L, 46cm*51cm*87cm, HDPE材质	个	4
16	带绳消防桶	绳: 20m	消防桶, 27.5cm \times 21.6cm铁桶	个	2
17	干粉灭火器	5kg	干粉灭火器, 主要成分磷酸二氢铵	只	2
18	消防沙箱	0.03M ³	消防沙箱, 80*60*60cm, 带翻盖 材质:加厚铁皮	个	1
19	太平斧	170mm*105mm*880mm	纤维柄碳钢斧	把	1
20	红旗、白旗	0.4m*0.6m各一把 带1米旗杆	红旗、白旗, 0.4m*0.6m各一把 带1米旗杆, 涤纶面料	把	2
21	测深杆	3m	量具铜测深杆, 测深尺量水尺折叠测深杆	根	1
22	不锈钢座椅	户外3人位不锈钢座椅	金属骨架不锈钢材质, 含两侧扶手, 长175cm, 宽65cm, 尺寸可设当调整, 满足三人使用要求	个	1
23	系缆墩	2000*2000*3000mm	浇筑C25钢筋混凝土, 内部设置300mm无缝钢管壁厚10mm, 纵向配置16的钢筋, 配置8的箍筋, 间距为200mm	个	5
24	防撞设施	防撞轮胎	橡胶防撞轮胎, 规格: 165/70R13	个	39

核心产品: 钢浮箱供货时需提供经国家认可的第三方检测机构出具的原材料

料及焊缝检测报告

（二）其他技术、服务要求

1、成交人所提供的所有货物和服务符合国家现行有关强制性标准或者优于国家现行相关行业技术规范（或标准）；

2、成交人提供的产品制造标准及技术规范等，必须符合最新国家标准。各项技术标准应当符合国家强制性标准。

3、成交人所提供产品为原装全新合格产品，供应商不得以次充好；产品来源渠道必须合法，同时应根据国家有关规定、厂家服务承诺及采购单位的要求做好售后服务工作。

4、成交人所提供的产品，密封包装不得拆开。若开包检验中发现有诸如数量、型号和外观尺寸与合同不符，或密封包装物本身的短少和损坏，如产生更换或补货等情形并导致工期延误，买方有权据合同有关条款的规定对因此造成的直接损失向供货商索赔。

5、成交人在履约过程中需合理配置人员、车辆，保障项目顺利完成履约。

6、本项目附件：附件 1：施工图。

三、商务部分

★（一）安全要求

本项目自合同签订之日起至实施完成验收合格之日止，供应商将自行负责实施过程的人身安全、财产安全、环境安全、人事纠纷等一切安全责任。因实施过程中造成的各种直接或间接损失，均由成交人自行承担，单独提供承诺函。（提供承诺函，格式自拟）

（二）包装、运输

1、包装要求

成交人在提供产品及相关快递服务时，涉及包装的，具体包装要求需严格按照“商品包装政府采购需求标准（试行）”及“快递包装政府采购需求标准（试行）”执行。

2、运输要求

成交人负责货物运到现场过程中的全部运输费用，包括装卸车、货物现场的搬运。

(三) 售后服务要求

1. 供应商应有完善的技术支持与服务体系，专人负责与采购人联系售后服务事宜，必要的售后机具配置、具有专门固定的售后服务电话，并能提供本地化服务。

2. 质保期：1年(质保期为验收合格之日起开始计算)；在质保期内货物出现质量问题，供应商应在接到通知后24小时内到场，24小时内完成维修。设备需更换的应在3个工作日内完成更换。逾期未完成维修或更换的，供应商应向采购人支付合同总价5%的违约金。货物经供应商3次维修或更换仍不能达到本合同约定的质量标准，视作供应商未能按时交货，采购人有权退货并追究供应商的违约责任。

3. 供应商承诺项目全部货物的各种部件均保证齐备、充足供应，若因产品升级更新等原因不能保障供应造成采购人损失的，供应商承担全部赔偿责任，在交货时需向采购人提供货物常规备品备件。

4. 非因采购人过错产生的质量问题，维修、更换的费用由供应商承担。因采购人过错产生的质量问题，维修、更换的费用由采购人承担。质保期届满后，设备非因采购人过错出现质量问题，供应商仍应按前款约定上门维修或更换，相关费用由采购人承担。其他未描述保修细节按照供应商和制造厂商相关文件执行。

★(四) 项目报价要求

投标报价是履行合同的最终价格，包括货款、包装、运输、装卸、制作、安装、辅材、人工费、交通费、搬运费、二次转运费、保险费、仓储费、差旅费、售后服务、税金、代理服务费等完成本项目所需的一切费用。采购人不再另行支付费用。投标报价估算错误等引起的风险由供应商自行承担。

★(五) 履约时间及地点

1、履约期限：政府采购合同签订生效后60个日历天内完成所有设备的制作、安装并确保采购人能正常投入使用。

2、履约地点：德昌县热河镇棉花渡口

(六) 履约验收

1、供应商在履约完成后通知采购人，由采购人严格按照政府采购相关法律法规以及采购人将严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）的文件的要求、采购文件的质量要求和技术指标、成交供应商的响应文件及承诺以及合同约定标准进行验收。如有短缺、数量、规格质量不符、资料不全、有安全隐患、有“三无”产品的以及技术指标达不到标准或者安装达不到规范要求，由成交人在5日内无偿给予更换、补齐、重新安装，并承担由此产生的全部费用，否则，不予验收合格，将被拒绝付款，中止合同。验收合格的，采购人按程序支付采购资金将不予支付采购资金。

2、双方如对质量要求和技术指标的约定标准有相互抵触或异议的事项，由采购人在采购与响应文件中按质量要求和技术指标比较优胜的原则确定该项目的约定标准进行验收。

(七) 资金结算

1. 采购人在签订采购合同并验收合格后支付合同总额100%的价款。

2. 每次付款前，成交供应商须向采购人出具合法有效完整的增值税发票及凭证资料后进行支付结算，付款方式均采用公对公的银行转账，采购人接受转账的开户信息以合同载明的为准。如因成交供应商未按照要求提供合法有效的发票导致逾期付款的，不视为采购人违约，采购人不承担任何责任。

注：1. 其他未尽事宜在合同中约定。

2、以上打★号的为本次采购项目的实质性要求，不允许有负偏离。

3. 本项目如出现相关产品品牌、型号、规格，表示供应商需提供不低于该品质的产品，不代表采购人制定特定产品。