

谈判项目技术、服务、商务及其他要求

(带“★”的参数需求为实质性要求，供应商必须响应并满足的参数需求，采购人、采购代理机构应当根据项目实际需求合理设定，并明确具体要求。)

3.1、采购项目概况

本次采购中试窑炉料仓上料系统1套。

3.2、采购内容

采购包1:

采购包预算金额(元):400,000.00

采购包最高限价(元):400,000.00

供应商报价不允许超过标的金额

(招单价的) 供应商报价不允许超过标的单价

序号	标的名称	数量	标的金额 (元)	计量 单位	所属 行业	是否核 心产品	是否允许进 口产品	是否属于节 能产品	是否属于环境 标志产品
1	管路系统	1.00	129,800.00	套	工业	否	否	否	否
2	仓顶安全阀	1.00	3,400.00	个	工业	否	否	否	否
3	过渡螺旋	1.00	20,000.00	台	工业	否	否	否	否
4	布袋收尘器	1.00	23,000.00	台	工业	否	否	否	否
5	投料机	1.00	110,000.00	台	工业	是	否	否	否
6	仓顶收尘器	1.00	50,000.00	台	工业	否	否	否	否
7	手动蝶阀	1.00	2,000.00	台	工业	否	否	否	否
8	气动蝶阀	5.00	10,000.00	台	工业	否	否	否	否
9	料位计	1.00	11,800.00	套	工业	否	否	否	否
10	控制系统	1.00	40,000.00	套	工业	否	否	否	否

3.3、技术参数及要求

采购包1:

标的名称: 管路系统

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1.输送管道：规格DN100,材质Q235B,数量70米，包含法兰、螺丝等配件； 2.伴随管路：规格DN40,材质Q235B,数量70米，包含法兰、螺丝等配件； 3.管路增压器：规格DN100,材质#45钢,数量8支； 4.上料输送弯头：规格DN100,材质耐磨陶瓷,数量7支； 5.上料快速接头：规格DN100,材质SUS304,数量1只，包含位检信号开关； 6.软连接管：规格DN200,材质橡胶,数量1支； 7.伴随管路阀门：规格DN40,材质铸铁,数量1套；

标的名称：仓顶安全阀

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1.材质：Q235B。 2.参数要求：-10kpa，+20kpa泄压启动。

标的名称：过渡螺旋

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1、规格：LS200。 2、输送能力：≥5m ³ /h。 3、螺旋直径：DN200。 4、螺旋设计：变距。

标的名称：布袋收尘器

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1、过滤材料：覆膜针刺毡。 2、脉冲阀：DC24V。 3、粉尘排放浓度：<10mg/Nm ³ 。 4、材质：Q235B。

标的名称：投料机

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1、生产能力：1.6-2.4吨/天。 2、输送能力：≥3吨/天。 3、输送的粉料密度：≥0.9吨/立方米。 4、正常运行时电机频率：25~30赫兹。 5、水套在1500℃时正常使用寿命：≥2年（不漏水）。 6、减速电机：要求稳定可靠，免维护型变速电机，变频。 7、推进螺旋硬化处理，满足100目玄武岩粉料至少两年使用寿命。 8、要求：含料斗、振动电机、料斗设计为圆形结构。 9、材质：机架-Q235B，冷却水套-SUS304,SUS316。

标的名称：仓顶收尘器

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1、材质：Q235B。 2、粉尘排放浓度：<10mg/Nm ³ 。

标的名称：手动蝶阀

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1、规格：DN200。 2、阀座材质：三元乙丙橡胶。 3、阀芯材质：不低于SUS316标准要求。 4、操作：蜗轮蜗杆。

标的名称：气动蝶阀

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	1、规格：DN300/250/200/150/65。 2、阀座材质：三元乙丙橡胶。 3、阀芯材质：不低于SUS316标准要求。 4、附件配件：执行器、电磁阀、接近开关。

标的名称：料位计

参数性质	序号	技术参数与性能指标
★	1	(1) 高低料位计：L200, 电源：24VDC；电容式极棒长度250cm (2) 高料位计：L1000 (3) 连续料位计：雷达式

标的名称：控制系统

参数性质	序号	技术参数与性能指标
------	----	-----------

★	1	<p>1、控制系统由触摸屏和PLC操作管理。控制系统包括：现场控制、变频控制、继电器、PLC程序控制等。具有手动投料功能（脱离PLC。上料处做一个控制箱，可手动控制槽车上料）。</p> <p>2、实时报警，记录不良报警及生产过程中发生的故障事项等。系统报警有声光报警灯提示，分别在控制柜及现场关键部位有声光报警。</p> <p>3、采用组态软件，画面显示上料、投料动态过程：显示实时料位情况。</p> <p>4、具备和控制系统通讯的功能，并把数据上传到控制系统，控制系统能对上料系统进行控制（如，频率设定、启停等）。</p> <p>5、所有配置的PLC或逻辑控制系统，出卖方严禁设置买受方未知的上载或访问密码、过期限密码等，严禁设置私用的后门进程；买受方可以无限制的使用该系统的所有软硬件资源。</p> <p>6、供方必须配套提供所有应用的最终备份的源码程序和相关专用支持程序、接口技术要求。</p>
		<p>本项目其他要求：</p> <p>1、设备制造应遵守的规程、规范和标准</p> <p>(1) 设备的制造，应符合现有有效的国家标准和行业标准。</p> <p>(2) 采购方可随时提出因规程、规范和标准发生变化而产生的补充要求，供应商应遵守这些要求。</p> <p>2、执行标准</p> <p>在设计、材料及外购件选择、制造、检验、装配、调试、涂装、包装和运输中应符合下述现行标准，但不限于此：</p> <p>(1) 设计：</p> <p>HG/T20570-95 化工装置工艺系统工程设计规定</p> <p>HG20546-92 化工装置设备布置设计规定</p> <p>GB50316-2000 工业金属管道设计规范</p> <p>JB/T8470-96 正压浓相气力输送系统</p> <p>GB50316-2000 工业金属管道设计规范</p> <p>GB16297- 1996 大气污染物综合排放标准</p> <p>JB/ZZ5 焊接设计规范</p> <p>GBJ17-88 钢结构设计规范</p> <p>(2) 机械设备：</p> <p>JB/T7679-2019 螺旋输送机标准</p> <p>HJT328-2006 脉冲喷吹类袋式除尘器标准</p> <p>JB/T4735-97 钢制焊接常压容器</p> <p>GB/T13275-91 风机制造验收标准</p> <p>JB/T4735-97 钢制焊接常压容器</p> <p>JB/T5000.10- 1998 装配通用技术要求</p> <p>JB/T5000.12- 1998 涂装通用技术要求</p> <p>JB/T5000.13- 1998 包装通用技术要求</p> <p>GB150-2012 固定式压力容器</p> <p>GB191-90 包装储运图示标志</p> <p>(3) 管路：</p> <p>GB50184-93 工业金属管道工程质量检验评定标准</p> <p>GB50235-97 工业金属管道工程施工及验收规范</p>

GB50236-98 现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范

HG/T20615-2009 钢制管法兰、垫片、紧固件

(4) 电气、仪表:

GBJ131-90 自动化仪表安装工程质量检验评定标准

HG/T21581-95 自控安装图册

SH3521-2000 石油化工仪表工程施工技术规程

GB50169-92 电气装置安装工程接地装置施工及验收规范

CECS31-91 钢制电缆桥架工程设计规范

GB7251-2005 低压成套开关设备和控制设备

GB4720 低压电器电控设备国家标准

3、清洁和油漆

设备的防锈应符合YB/T036.19的要求，油漆颜色按甲方提供的色标要求进行。设备组装前从每个零部件内部清除全部加工垃圾，如金属切削、填充物等，从内外表面清除所有轧屑、锈皮油脂等。油漆选用性能可靠、稳定的产品，并适应当地环境条件。轴承和油系统的辅助设备，如贮油箱、容器及管道的全部内表面在清洗之后涂上合适的油溶性防锈剂。

4、包装

(1) 设备的包装应符合YB/T036.21的要求，包装分箱装和裸装二种形式。结构件均为裸装，仪器仪表等为箱装。散装另件出厂时要编号，标志必须清楚、醒目。包装采取防雨、防潮、

防锈、防震等措施，以免在运输过程中，由于振动和碰撞引起轴承等部件的损坏。设备出厂时，零部件的包装符合规定，分类装箱，遵循适于运输、便于安装和查找的原则。

(2) 设备发运前，所有开口、法兰、接头采取保护措施，以防止在运输和储存期间遭受腐蚀、损伤及进入杂物。需要现场连接的螺纹孔或管座的焊接孔采用螺纹或其它方式予以保护。

(3) 包装箱内考虑设备的支撑与固定，所有松散部件另用小箱盒装好放入箱内。

(4) 每个包装件必须有与该包装件相符合的装箱单，放置于包装件明显位置上，并采用防的密封袋包装。包装件内装入的零部件，必须有明显的标记与标签，标明部件号、编号、名称、数量等，并与装箱单一致。

(5) 包装件上有以下标志：运输作业标志（包括防潮、防震、放置位置方向、重心位置、绳索固定部件等）；发货标志：出厂编号、箱号、发货站（港）、到货站（港），体积（长×宽×高），设备名称，毛重（公斤），发货单位，收货单位，设备存放和保管要求等级。

5、运输

包装件符合运输作业的规定，以避免在运输和装卸时包装件内的部件产生滑动、撞击和磨损，造成部件的损坏。

★6、设备安装：供应商派遣技术人员现场安装、调试及人员培训。

★7、包装运输：供应商负责包装及运输。

★8、售后服务：供应商提供为期一年的售后服务。

★商务要求：

1、采购项目交付时间：供应商收到预付款后，30天内完成交货。

2、交货地点：采购人指定地点。

3、付款方式：

(1) 合同签署后，采购人在30日内支付合同金额的30%给成交供应商作为本合同的预付款，采购人付款前成交供应商需开具等额或全额增值税普通发票给采购人。

	<p>(2) 成交供应商将产品运输至采购人指定地点进行安装调试，采购人验收合格后，30日内安排付款（合同金额的70%），采购人付款前成交供应商开具全额增值税普通发票给采购人。</p> <p>4、供应商需在采购人指定的交货地点自行妥善储存，采购人验收合格后方可交货（储存产生的所有相关费用由供应商承担）。发货计划应当提前向采购人告知，接受采购人随机查验发货情况。</p> <p>5、设备安装及培训： 供应商需派遣技术人员到现场安装、调试及人员培训，供应商需在设备进场后于采购方指定地点完成设备工艺培训不少于2人次，每次1天，培训内容包含设备运行主要参数及性能指标、设备使用及维护、常见故障判断及处理等，由供应商负责提供培训老师、培训材料与课件。培训老师的交通与食宿由供应商自行负责。</p> <p>6质量保证及售后服务 6.1产品质保期为1年，质保期以验收合格之日起计算； 6.2需提供质保期内免费运行维护服务。</p> <p>7、验收标准及方式： 严格按照政府采购相关法律法规以及广安市财政局《广安市政府采购项目履约验收工作规程》（广市财采〔2021〕275号）、《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）的要求进行验收。</p> <p>8、其他未尽事宜由供需双方在采购合同中约定。</p>
--	--

3.4、商务要求

3.4.1交货时间

采购包1:

自合同签订之日起30日

3.4.2交货地点和方式

采购包1:

采购人指定地点

3.4.3支付方式

采购包1:

分期付款

3.4.4支付约定

采购包1: 付款条件说明: 合同签署后, 成交供应商需开具等额或全额增值税普通发票, 达到付款条件起 30 日, 支付合同总金额的 30.00%。

采购包1: 付款条件说明: 成交供应商将产品运输至指定地点进行安装调试, 验收合格后, 成交供应商开具全额增值税普通发票, 达到付款条件起 30 日, 支付合同总金额的 70.00%。

3.4.5验收标准和方法

采购包1:

严格按照政府采购相关法律法规以及广安市财政局《广安市政府采购项目履约验收工作规程》（广市财采〔2021〕275号）、《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）的要求进行验收。

3.4.6包装方式及运输

采购包1:

涉及的商品包装和快递包装, 均应符合《商品包装政府采购需求标准(试行)》《快递包装政府采购需求标准(试行)》的要求, 包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸, 以确保货物安全无损运抵指定地点。

3.4.7 质量保修范围和保修期

采购包1:

1.产品质保期为1年，质保期以验收合格之日起计算； 2.需提供质保期内免费运行维护服务。

3.4.8 违约责任及解决争议的方法

采购包1:

合同签订中约定。

3.5 其他要求

采购包1:

谈判小组按照本项目谈判文件第五章推荐成交候选供应商的规则确定成交候选供应商排序，若成交候选供应商并列，由采购人抽签确定。: