

甘肃省岷县重点流域农业面源污染治理项目(畜
禽粪污资源化利用工程、农作物秸秆综合利用工
程)设备



设备招标文件



招标编号: GSXTM-2025-021 (MX)

招 标 人: 甘肃印象生态(集团)有限责任公司

招标代理: 甘肃鑫天马工程造价咨询有限公司

编制时间: 二〇二五年四月

目录



第一章 招标公告	1
第二章 投标人须知	5
第三章 评标办法	22
第四章 合同条款及格式	29
第五章 供货要求	50
第六章 投标文件格式	84



第一章招标公告

用工程、农作物秸秆综合利用工程)招标公告



1. 招标条件

本招标项目甘肃省岷县重点流域农业面源污染治理项目(畜禽粪污资源化利用工程、农作物秸秆综合利用工程)已由定西市农业农村局文件以定西市农业农村局关于甘肃省岷县重点流域农业面源污染治理项目初步设计的批复定市农发〔2025〕46号文件批准建设,建设资金来自中央投资及自筹资金,招标人为甘肃印象生态(集团)有限责任公司,招标代理机构为甘肃鑫天马工程造价咨询有限公司。项目已具备招标条件,现对该项目施工、设备进行公开招标。

2. 项目概况与招标范围

2.1 工程规模及概算:

(一) 在岷县禾驼镇新建1个农业废弃物集中处理中心,其中土建工程包括发酵、陈化、原辅车间5873.32m²,有机肥生产车间2981.16m²,成品仓库3034.68m²,产品展览、检测中心及管理用房1146.02m²,道路及场区硬化8000m²,室外附属工程1项(包括地磅1项、室外给排水1项、室外电气工程1项、变压器1套等);设备工程包括粪污运输车1辆,装载机4台,码垛机1台,电动吸扫一体扫地车2台,除臭系统、发酵系统、分选配料系统、造粒烘干系统、发酵菌剂扩繁系统、附属设备、粪肥质量检测仪器以及腐熟度快速检测工具各1套。(具体详见工程量清单)

(二) 农作物秸秆综合利用工程。在岷县禾镇新建1个农业废弃物集中处理中心,其中土建工程包括秸秆预处理、生产、成品车间3288.78m²,室外附属配套工程1项(包括配套用房、消防设施、室



外管道等基础设施), 道路及场区硬化 996.51 m²; 设备工程包括自卸车 2 辆, 装载机 2 台, 叉车 3 台, TMR 饲草生产线 1 套, 检测设备 1 套。 (具体详见工程量清单)

2.2 建设地点: 岷县境内。

2.3 计划工期: 开工日期 2025 年 05 月 20 日, 竣工日期 2026 年 01 月 15 日, 总工期 240 天。

2.4 标段划分: 本项目共划分为 2 个标段, 其中第一标段: 工程施工, 第二标段: 设备安装。

2.5 工程质量: 合格。

2.6 招标范围: 施工图范围以内的建安工程及以工程量清单为准。

3. 投标人资格要求

3.1 (一) 施工标段: 要求投标人须具有建筑工程施工总承包二级及以上资质, 拟派出的注册建造师须具备建筑工程二级及以上资格, 并在人员、设备、资金等方面具备相应的施工能力。

(二) 设备标段: 1. 本次招标要求所有投标人必须具备独立法人资格, 信誉良好, 在人员、设备、技术等方面具有承担本项目的能力;

2. 法定代表人身份证明或法定代表人授权书。

3. “信用中国”网站中被列入失信被执行人名单的投标人, 不得参加投标。

4. 投标人须提供中国裁判文书网自公告之日起查询的近三年内在经营活动中无行贿犯罪记录的查询结果。

5. 本项目不接受联合体投标。



4. 招标文件的获取及相关事宜

4.1 凡有意参加投标者, 请在陇西县公共资源交易平台网站(网址 <http://www.1xjypt.cn>) 进行网员注册, 并办理 CA 数字证书。

4.2 完成网员注册后, 请于 2025 年 04 月 23 日 00:00 时至 2025 年 04 月 27 日 23:59 时, 必须通过互联网使用 CA 数字证书或者账户密码登录“电子服务系统”, 点击“我要投标”, 明确所投标段, 获取招标文件。获取成功后, 请各投标人随时关注本项目的相关变更及通知, 否则, 由变更引起的相关责任自负。

5. 投标文件的递交及相关事宜

5.1 投标文件递交的截止时间: 2025 年 05 月 13 日 09 时 30 分; 地点: 陇西县公共资源交易平台(维佳国际广场 2 号楼四楼第五开标厅)。

5.2 逾期送达的、未送达指定地点的或不按招标文件要求密封的投标文件, 招标人将予以拒收。

5.3 递交投标文件的同时, 需递交法定代表人身份证明或其授权委托书, 单独密封递交带投标单位电子签章的 PDF 格式 U 盘投标文件贰份。

6. 发布公告的媒介

本招标公告在陇西县公共资源交易平台网站发布(<http://www.1xjypt.cn>)。

7. 联系方式

招 标 人: 甘肃印象生态(集团)有限责任公司

地 址: 甘肃省定西市陇西县通安驿镇马头川村刘家川定陇公路西侧



联系人: 牛勇

联系电话: 0932-6653666

名称: 甘肃鑫天马工程造价咨询有限公司

地址: 甘肃省定西市安定区岷县街 11 号建设大厦 1 楼

联系人: 陈春桂

联系方式: 15346927580

行业主管部门: 岷县农业农村局

联系方式: 0932-662216



第二章 投标人须知

投标人须知前附表



条款号	条款名称	编列内容
1.1.2	招标人	招标人: 甘肃印象生态(集团)有限责任公司 地 址: 甘肃省定西市陇西县通安驿镇马头川村刘家川定陇公路西侧 联系人: 牛勇 电 话: 0932-6653666
1.1.3	招标代理机构	招标代理机构: 甘肃鑫天马工程造价咨询有限公司 地 址: 甘肃省定西市安定区岷县街 11 号建设大厦 1 楼 联系人: 陈春桂 联系电话: 15346927580
1.1.5	项目名称	甘肃省岷县重点流域农业面源污染治理项目(畜禽粪污资源化利用工程、农作物秸秆综合利用工程)设备
1.2.1	资金来源及比例	中央投资及自筹资金
1.2.2	资金落实情况	已落实
1.3.1	招标范围	经批复范围以内全部设备采购及安装
1.3.2	交货期	合同签订后 150 日历天完成, 并具备验收条件。 (开工日期 2025 年 05 月 20 日, 竣工日期 2026 年 01 月 15 日, 总工期 240 天)。
1.3.3	交货地点及质保期	交货地点: 招标人指定地点 质保期: 质保期 1 年
1.3.4	技术性能指标	合格

1. 4. 1	投标人资质条件、能力、信誉	<p>1. 本次招标要求所有投标人必须具备独立法人资格，信誉良好，在人员、设备、技术等方面具有承担本项目的能力；</p> <p>2. 法定代表人身份证明或法定代表人授权书。</p> <p>3. “信用中国”网站中被列入失信被执行人名单的投标人，不得参加投标。</p> <p>4. 投标人须提供中国裁判文书网自公告之日起查询的近三年内在经营活动中无行贿犯罪记录的查询结果。</p> <p>5. 本项目不接受联合体投标。 本次招标实行资格后审，资格后审不合格的，评标委员会应当否决其投标。</p>
1. 4. 2	是否接受联合体投标	不接受
1. 9. 1	投标预备会	不召开
1. 9. 2	现场踏勘	不组织
1. 9. 3	投标人要求澄清招标文件的截止时间	2025年05月03日09时30分
1. 10. 1	分包	不允许
1. 11. 1	实质性要求和条件	符合招标文件中资格性审查所有要求
1. 11. 3	偏差	不允许
3. 2	最高投标限价	<p>最高投标限价：小写：¥34567600.31元（大写：叁仟肆佰伍拾陆万柒仟陆佰元叁角壹分）</p> <p>超出招标人设定最高投标限价的投标文件按废标处理。</p>
3. 3. 1	投标有效期	90天
3. 4. 1	投标保证金	<p>是否要求投标人递交投标保证金</p> <p><input type="checkbox"/>要求</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>不要求</p>

		(备注: 根据《甘肃省发展和改革委员会等部门关于印发完善招标投标交易担保制度进一步降低招标投标交易成本若干措施的通知》(甘发改法规〔2023〕158号)文件精神, 本项目不收取投标保证金, 招标文件中与投标保证金有关的条款均不作为资格审查的条件。)
3.5.1	资格审查资料的特殊要求	<p>(1) 营业执照</p> <p>(2) 投标人需提供投标截止日前缴纳的1年内任意一个月的增值税或企业所得税的凭据, 依法免税的投标人, 应提供相应的证明文件。</p> <p>(3) 本次招标不接受联合体投标; 不接受任何单位或个人出借或以任何方式挂靠、借用他人资质投标。同时, 欢迎参与本次招投标的任何单位或个人, 以及社会各界就此进行监督、举报。</p> <p>(4) 本次招标实行资格后审, 资格后审的具体要求见招标文件。资格后审不合格的投标人投标文件将按废标处理。</p> <p>(5) 投标人不得直接或间接地与本次招标的货物进行设计、编制规范和其他文件所委托的咨询公司或其附属机构有任何关联。</p>
3.5.2	近年财务状况的年份要求	<p>投标人须提供由会计事务所出具或经第三方审计的2023年度或2024年度财务审计报告(复印件加盖公章); 或者供应商基本开户银行出具的资信证明(自公告发布之日起采购活动期间); 或者财政部门认可的政府采购专业担保机构对供应商进行资格审查后出具的投标担保函(三者提供其一即可)(以出报告日期为准)</p> <p>※无法按照规定提供财务报告复印件的投标人(包括但不限于: 成立年限满1年及以上的投标人、成立年限满半年但不足1年的投标人、成立年限不足半年的投标人), 应选择提供资信证明复印件(加盖公章), 其中: 非自然人的投标人选择提供资信证明的, 还应附上其开户(基本存款账户)许可证复印件。</p>

		投标人提供的相应证明材料复印件均应符合: 内容完整、清晰、整洁, 并由投标人加盖其单位公章。 
3.6.1	是否允许递交备选投标方案	不允许
3.6.3	签字或盖章要求	投标文件正、副本应加盖投标人单位公章, 并由投标人的法定代表人或其授权代表签字或盖章。由授权代表签字或盖章的在投标文件中须同时提交法定代表人签署的授权委托书。法定代表人签署的授权委托书格式、签字、盖章及内容均应符合要求, 否则法定代表人签署的授权委托书无效。
3.6.4	投标文件副本份数	2份
4.2.1	投标截止时间	2025年05月13日09时30分
4.2.2	递交投标文件的时间地点	时间: 2025年05月13日09时30分 陇西县公共资源交易平台第五开标厅
4.2.3	投标文件是否退还	否
5.1	开标时间和地点	开标时间: 同投标截止时间 开标地点: 陇西县公共资源交易平台第五开标厅
6.1.1	评标委员会的组建	评标委员会构成: 7人, 其中招标人代表2人, 专家5人; 评标专家确定方式: 陇西县公共资源交易平台综合评标专家库中随机抽取
6.3	评标办法	综合评估法
7.1	是否授权评标委员会确定中标人	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否, 推荐的中标候选人数: 3个
7.3.1	履约担保	履约担保的形式: 银行保函或银行汇款 履约担保的金额: 合同价款的 / % 支付担保的形式: 银行保函或银行汇款 支付担保的金额: /
需要补充的其他内容		
10.1	电子招标投标	<input checked="" type="checkbox"/> 否

		<input type="checkbox"/> 是, 具体要求:	
10.3	招标人的补充约定		
10.3.1	需要补充的其他内容: 投标人授权代表在开标现场提交法定代表人身份证明和授权委托书;		
11	服务费	1、根据发改价格〔2015〕299号文件规定和招标代理委托协议约定。 2、交易费: 收费标准按照《定西市发改和改革委员会定西市财政局关于市级公共资源交易平台服务费收费标准的批复》(定发改收费〔2020〕193号文件执行。	



1. 总则

1.1 项目概况

1.1.1 根据《中华人民共和国招标投标法》等有关法律、法规和规章的规定，本招标项目已具备招标条件，现对本项目设备进行招标。

1.1.2 本招标项目招标人：见投标人须知前附表。

1.1.3 本招标项目招标代理机构：见投标人须知前附表。

1.1.4 本招标项目名称：见投标人须知前附表。

1.1.5 本招标项目建设地点：见投标人须知前附表。

1.2 资金来源和落实情况

1.2.1 本招标项目的资金来源及出资比例：见投标人须知前附表。

1.2.2 本招标项目的资金落实情况：见投标人须知前附表。

1.3 招标范围、计划工期、质量要求

1.3.1 本次招标范围：见投标人须知前附表。

1.3.2 本招标项目的计划工期：见投标人须知前附表。

1.3.3 本招标项目的质量要求：见投标人须知前附表。

1.4 投标人资格要求

1.4.1 投标人应具备承担本项目设备的条件、能力和信誉。

(1) 营业执照条件：见投标人须知前附表；

(2) 财务要求：见投标人须知前附表；

(3) 业绩要求：见投标人须知前附表；

(4) 信誉要求：见投标人须知前附表；

(5) 其他要求：见投标人须知前附表。

1.4.2 投标人不得存在下列情形之一：

(1) 为招标人不具有独立法人资格的附属机构（单位）；

(2) 为本招标项目前期准备提供设计或咨询服务的；

(3) 为本招标项目的监理人；

(4) 为本招标项目的代建人；

(5) 为本招标项目提供招标代理服务的；

(6) 与本招标项目的监理人或代建人或招标代理机构同为一个法定代表人的；



- (7) 与本招标项目的监理人或代建人或招标代理机构相互控股或参股的；
- (8) 与本招标项目的监理人或代建人或招标代理机构相互任职或工作的；
- (9) 被责令停业的；
- (10) 被暂停或取消投标资格的；
- (11) 财产被接管或冻结的；
- (12) 在最近三年内有骗取中标或严重违约或重大工程质量问题的。

1. 4. 3 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参加本招标项目投标。

1. 5 费用承担

投标人准备和参加投标活动发生的费用自理。

1. 6 保密

参与招投标活动的各方应对招标文件和投标文件中的商业和技术等秘密保密，违者应对由此造成的结果承担法律责任。

1. 7 语言文字

招投标文件使用的语言文字为中文。专用术语使用外文的，应附有中文注释。

1. 8 计量单位

所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

1. 9 踏勘现场

1. 9. 1 投标人须知前附表规定组织踏勘现场的，招标人按投标人须知前附表规定的时间、地点组织投标人踏勘项目现场。

1. 9. 2 投标人踏勘现场发生的费用自理。

1. 9. 3 除招标人的原因外，投标人自行负责在踏勘现场中所发生的人员伤亡和财产损失。

1. 9. 4 招标人在踏勘现场中介绍的工程场地和相关的周边环境情况，供投标人在编制投标文件时参考，招标人不对投标人据此作出的判断和决策负责。

1. 10 投标预备会

1. 10. 1 投标人须知前附表规定召开投标预备会的，招标人按投标人须知前附表规定的时间和地点召开投标预备会，澄清投标人提出的问题。

1. 10. 2 投标人应在投标人须知前附表规定的时间前，以书面形式将提出的问题送达招标人，以便招标人在会议期间澄清。

1. 10. 3 投标预备会后，招标人在投标人须知前附表规定的时间内，将对投标人所提问题的澄清，



以书面形式通知所有购买招标文件的投标人。该澄清内容为招标文件的组成部分。

1.11 偏离

投标人须知前附表允许投标文件偏离招标文件某些要求的，偏离应当符合招标文件规定的偏离范围和幅度。

2. 招标文件

2.1 招标文件的组成

2.1.1 本招标文件包括：

- (1) 招标公告（或投标邀请书）；
- (2) 投标人须知；
- (3) 评标办法；
- (4) 合同条款及格式；
- (5) 技术标准和要求；
- (6) 投标文件格式；
- (7) 投标人须知前附表规定的其他材料。

2.1.2 根据本章第 1.10 款、第 2.2 款和第 2.3 款对招标文件所作的澄清、修改，构成招标文件的组成部分。

2.2 招标文件的澄清

2.2.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全，应及时向招标人提出，以便补齐。如有疑问，应在投标人须知前附表规定的时间前以书面形式（包括信函、电报、传真等可以有形地表现所载内容的形式，下同），要求招标人对招标文件予以澄清。

2.2.2 招标文件的澄清将以书面形式发给所有购买招标文件的投标人，但不指明澄清问题的来源。如果澄清发出的时间距投标人须知前附表规定的投标截止时间不足 15 天，并且澄清内容影响投标文件编制的，将相应延长投标截止时间。

2.2.3 投标人在收到澄清后，应在投标人须知前附表规定的时间内以书面形式通知招标人，确认已收到该澄清。

2.3 招标文件的修改

2.3.1 招标人可以书面形式修改招标文件，并通知所有已购买招标文件的投标人。但如果修改招标文件的时间距投标截止时间不足 15 天，并且修改内容影响投标文件编制的，将相应延长投标截止时间。

2.3.2 投标人收到修改内容后，应在投标人须知前附表规定的时间内以书面形式通知招标人，确认



已收到该修改。

3. 投标文件

3.1 投标文件的组成

投标文件应包括下列内容：

- (1) 投标函及投标函附录；
- (2) 法定代表人身份证明或附有法定代表人身份证明的授权委托书；
- (3) 投标保证金；
- (4) 投标报价表；
- (5) 实施方案；
- (6) 资格审查资料；
- (7) 投标人须知前附表规定的其他材料。

3.2 投标报价

3.2.1 投标人应按第五章“供货要求”的要求填写相应表格。

3.2.2 投标人在投标截止时间前修改投标函中的投标报价总额，应同时修改“供货要求”中的相应报价，投标报价总额为各分项金额之和。此修改须符合本章第4.3款的有关要求。

3.2.3 招标人设有最高投标限价的，投标人的投标报价不得超过最高投标限价，最高投标限价或其计算方法在投标人须知前附表中载明。

3.3 投标有效期

3.3.1 除投标人须知前附表另有规定外，投标有效期为90天。

3.3.2 在投标有效期内，投标人撤销或修改其投标文件的，应承担招标文件和法律规定的责任。

3.3.3 出现特殊情况需要延长投标有效期的，招标人以书面形式通知所有投标人延长投标有效期。投标人同意延长的，应相应延长其投标保证金的有效期，但不得要求或被允许修改或撤销其投标文件；投标人拒绝延长的，其投标失效，但投标人有权收回其投标保证金。

3.4 投标保证金

3.4.1 投标人须知前附表规定递交投标保证金的，投标人在递交投标文件的同时，应按投标人须知前附表规定的金额、担保形式和第八章“投标文件格式”规定的或者事先经过招标人认可的投标保证金格式递交投标保证金，并作为其投标文件的组成部分。

3.4.2 投标人不按本章第3.4.1项要求提交投标保证金的，评标委员会将否决其投标。

3.4.3 招标人与中标人签订合同后5日内，向未中标的投标人和中标人退还投标保证金及同期银行



存款利息。

3.4.4 有下列情形之一的，投标保证金将不予退还：

- (1) 投标人在规定的投标有效期内撤销或修改其投标文件；
- (2) 中标人在收到中标通知书后，无正当理由拒签合同协议书或未按招标文件规定提交履约担保。

3.5 资格审查资料

3.5.1 “投标人基本情况表”应附投标人营业执照等材料的复印件。

3.5.2 “近年财务状况表”应附经会计师事务所或审计机构审计的财务会计报表，包括资产负债表、现金流量表、利润表和财务情况说明书等复印件，具体年份要求见投标人须知前附表。

3.5.3 “近年完成的类似项目情况表”应附中标通知书（或）合同协议书，具体年份要求见投标人须知前附表。每张表格只填写一个项目，并标明序号。

3.6 投标文件的编制

3.6.1 投标文件应按第八章“投标文件格式”进行编写，如有必要，可以增加附页，作为投标文件的组成部分。其中，投标函附录在满足招标文件实质性要求的基础上，可以提出比招标文件要求更有利 于招标人的承诺。

3.6.2 投标文件应当对招标文件有关工期、投标有效期、质量要求、技术标准和要求、招标范围等实质性内容作出响应。

3.6.3 投标文件应用不褪色的材料书写或打印，并由投标人的法定代表人或其委托代理人签字或盖单位章。委托代理人签字的，投标文件应附法定代表人签署的授权委托书。投标文件应尽量避免涂改、行间插字或删除。如果出现上述情况，改动之处应加盖单位章或由投标人的法定代表人或其授权的代理人签字确认。签字或盖章的具体要求见投标人须知前附表。

3.6.4 投标文件正本1份，副本2份数见投标人须知前附表。正本和副本的封面上应清楚地标记“正本”或“副本”的字样。当副本和正本不一致时，以正本为准。

3.6.5 投标文件的正本与副本应分别装订成册，具体装订要求见投标人须知前附表规定。

4. 投标

4.1 投标文件的密封和标记

4.1.1 投标文件正副本密封在一个密封套中、加贴封条，并在封套的封口处加盖密封章。电子版用小信封单独密封递交。

4.1.2 密封封套上应写明的内容见投标人须知前附表。



4.1.3 未按本章第4.1.1项或第4.1.2项要求密封和加写标记的投标文件，招标人应予拒收。

4.2 投标文件的递交

4.2.1 投标人应在本章第2.2.2项规定的投标截止时间前递交投标文件。

4.2.2 投标人递交投标文件的地点：见投标人须知前附表。

4.2.3 除投标人须知前附表另有规定外，投标人所递交的投标文件不予退还。

4.2.4 招标人收到投标文件后，向投标人出具签收凭证。

4.2.5 逾期送达的或者未送达指定地点的投标文件，招标人不予受理。

4.3 投标文件的修改与撤回

4.3.1 在本章第2.2.2项规定的投标截止时间前，投标人可以修改或撤回已递交的投标文件，但应以书面形式通知招标人。

4.3.2 投标人修改或撤回已递交投标文件的书面通知应按照本章第3.6.3项的要求签字或盖章。招标人收到书面通知后，向投标人出具签收凭证。

4.3.3 投标人撤回投标文件的，招标人自收到投标人书面撤回通知之日起5日内退还已收取的投标保证金。

4.3.4 修改的内容为投标文件的组成部分。修改的投标文件应按照本章第3条、第4条规定进行编制、密封、标记和递交，并标明“修改”字样。

5. 开标

5.1 开标时间和地点

招标人在本章第2.2.2项规定的投标截止时间（开标时间）和投标人须知前附表规定的地点公开开标，并邀请所有投标人的法定代表人或其委托代理人准时参加。

5.2 开标程序

主持人按下列程序进行开标：

- (1) 宣布开标纪律；
- (2) 公布在投标截止时间前递交投标文件的投标人名称，并点名确认投标人是否派人到场；
- (3) 宣布开标人、唱标人、记录人、监标人等有关人员姓名；
- (4) 按照投标人须知前附表规定检查投标文件的密封情况；
- (5) 按照投标人须知前附表的规定确定并宣布投标文件开标顺序；
- (6) 设有标底的，公布标底；
- (7) 按照宣布的开标顺序当众开标，公布投标人名称、投标保证金的递交情况、投标报价、质量目



标、工期及其他内容，并记录在案；

（8）规定最高投标限价计算方法的，计算并公布最高投标限价；

（9）投标人代表、招标人代表、监标人、记录人等有关人员在开标记录上签字确认；

（10）开标结束。

5.3 开标异议

投标人对开标有异议的，应当在开标现场提出，招标人当场作出答复，并制作记录。

6. 评标

6.1 评标委员会

6.1.1 评标由招标人依法组建的评标委员会负责。评标委员会由招标人或其委托的招标代理机构熟悉相关业务的代表，以及有关技术、经济等方面专家组成。评标委员会成员人数以及技术、经济等方面专家的确定方式见投标人须知前附表。

6.1.2 评标委员会成员有下列情形之一的，应当回避：

- （1）投标人或投标人主要负责人的近亲属；
- （2）项目主管部门或者行政监督部门的人员；
- （3）与投标人有经济利益关系；
- （4）曾因在招标、评标以及其他与招标投标有关活动中从事违法行为而受过行政处罚或刑事处罚的；
- （5）与投标人有其他利害关系。

6.2 评标原则

评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则。

6.3 评标

评标委员会按照第三章“评标办法”规定的方法、评审因素、标准和程序对投标文件进行评审。第三章“评标办法”没有规定的方法、评审因素和标准，不作为评标依据。

7. 合同授予

7.1 定标方式

除投标人须知前附表规定评标委员会直接确定中标人外，招标人依据评标委员会推荐的中标候选人确定中标人，评标委员会推荐中标候选人的人数见投标人须知前附表。

7.2 中标候选人公示

招标人在投标人须知前附表规定的媒介公示中标候选人。

7.3 中标通知



在本章第 3.3 款规定的投标有效期内，招标人以书面形式向中标人发出中标通知书，同时将中标结果通知未中标的投标人。

7.4 履约担保

7.4.1 在签订合同前，中标人应按投标人须知前附表规定的担保形式和招标文件第四章“合同条款及格式”规定的或者事先经过招标人书面认可的履约担保格式向招标人提交履约担保。除投标人须知前附表另有规定外，履约担保金额为中标合同金额的 10%。

7.4.2 中标人不能按本章第 7.4.1 项要求提交履约担保的，视为放弃中标，其投标保证金不予退还，给招标人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.5 签订合同

7.5.1 招标人和中标人应当自中标通知书发出之日起 30 天内，根据招标文件和中标人的投标文件订立书面合同。中标人无正当理由拒签合同的，招标人取消其中标资格，其投标保证金不予退还；给招标人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.5.2 发出中标通知书后，招标人无正当理由拒签合同的，招标人向中标人退还投标保证金；给中标人造成损失的，还应当赔偿损失。

8. 纪律和监督

8.1 对招标人的纪律要求

招标人不得泄漏招标投标活动中应当保密的情况和资料，不得与投标人串通损害国家利益、社会公共利益或者他人合法权益。

8.2 对投标人的纪律要求

投标人不得相互串通投标或者与招标人串通投标，不得向招标人或者评标委员会成员行贿谋取中标，不得以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假骗取中标；投标人不得以任何方式干扰、影响评标工作。

8.3 对评标委员会成员的纪律要求

评标委员会成员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透漏对投标文件的评审和比较、中标候选人的推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，评标委员会成员应当客观、公正地履行职责，遵守职业道德，不得擅离职守，影响评标程序正常进行，不得使用第三章“评标办法”没有规定的评审因素和标准进行评标。

8.4 对与评标活动有关的工作人员的纪律要求

与评标活动有关的工作人员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透漏对投标文件的评审

和比较、中标候选人的推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，与评标活动有关的工作人员不得擅离职守，影响评标程序正常进行。



8.5 投诉

投标人和其他利害关系人认为本次招标活动违反法律、法规和规章规定的，有权向有关行政监督部门投诉。

9. 需要补充的其他内容

需要补充的其他内容：见投标人须知前附表。

10. 电子招标投标

采用电子招标投标，对投标文件的编制、密封和标记、递交、开标、评标等的具体要求，见投标人须知前附表。

附件一：问题澄清通知



问题澄清通知

(编号: _____)

(投标人名称) :

评标委员会对你方的投标文件进行了仔细的审查, 现需你方对下列问题以书面形式予以澄清、说明或补正:

1.

2.

.....

请将上述问题的澄清、说明或补正于_____年_____月_____日_____时前递交至(详细地址)或传真至_____ (传真号码)或通过下载招标文件的电子招标交易平台上传。采用传真方式的, 应在_____年_____月_____日_____时前将原件递交至(详细地址)。

评标委员会授权的招标人或招标代理机构: _____ (签字或盖章)

年____月____日

附件二：问题的澄清



问题的澄清

(编号: _____)

评标委员会：

问题澄清通知(编号: _____)已收悉, 现澄清、说明或补正如下:

- 1.
- 2.
-
- ..

上述问题澄清、说明或补正, 不改变我方投标文件的实质性内容, 构成我方投标文件的组成部分。

投标人: _____ (盖单位章)

法定代表人(单位负责人)或其委托代理人: _____ (签字)

年____月____日



第三章 评标办法

评标办法前附表（1）



评标办法前附表

条款号	评审因素	评审标准
1	评标方法 中标候选人排序方法	评标委员会对满足招标文件实质性要求的投标文件,按照规定的评分标准进行打分,并按得分由高到低顺序推荐中标候选人,或根据招标人授权直接确定中标人,但投标报价低于其成本的除外。综合评分相等时,以投标报价低的优先;投标报价也相
2.1.1	形式评审 标准	投标人名称 与营业执照一致
		投标函签字盖章 有法定代表人(单位负责人)或其委托代理人签字(或盖章)或加盖单位章。由法定代表人(单位负责人)签字(或盖章)的,应附法定代表人(单位负责人)身份证明,由代理人签字(或盖章)的,应附授权委托书,身份证明或授权委托书应符合第六章“投标文件格式”的规定
		投标文件格式 符合第六章“投标文件格式”的规定
		联合体投标人 不接受联合体投标
		备选投标方案 投标人不得递交备选投标方案,否则其投标将被否决。
2.1.2	资格评审 标准	营业执照 符合第二章“投标人须知”第3.5.1项规定,具备有效的营业执照
		纳税证明 符合第二章“投标人须知”第3.5.1项规定,具备有效的营业执照
		财务要求 符合第二章“投标人须知”第3.5.2项规定
		信誉要求 符合第二章“投标人须知”第1.4.1项规定
		其他要求 符合第二章“投标人须知”第1.4.1项规定
		不存在禁止投标的情形 不存在第二章“投标人须知”第1.4.3项规定的任何一种情形

		投标设备的业绩要求（如有）	符合第二章“投标人须知”第1.4.1 项规定
2.1.3	响应性评审标准	投标报价	符合第二章“投标人须知”第3.2 款规定
		招标范围	符合第二章“投标人须知”第1.3.1 项规定
		交货期	符合第二章“投标人须知”第1.3.2 项规定
		交货地点	符合第二章“投标人须知”第1.3.3 项规定
		技术性能指标	符合第二章“投标人须知”第1.3.4 项规定
		投标有效期	符合第二章“投标人须知”第3.3.1 项规定
		权利义务	符合第二章“投标人须知”第 1.11.1 项规定和第四
		投标设备及技术服务和质保期服务	符合第五章“供货要求”中的实质性要求和条件
		技术支持资料	符合第二章“投标人须知”第1.11.3 项规定
条款号	条款内容	编列内容	
2.2.1	分值构成 (总分 100 分)	商务部分: <u>10</u> 分 技术部分: <u>60</u> 分 投标报价: <u>30</u> 分	

2.2.2	评标基准价计算方法	<p>评标基准价的计算：</p> <p>(1)评标价的确定：</p> <p>评标价=投标函文字报价</p> <p>(2)评标价平均值的计算：</p> <p>所有通过初步评审的投标人评标价去掉一个最高值和一个最低值后的算术平均值即为评标价平均值(如果参与评标价平均值计算的有效投标人少于5家时，则计算评标价平均值时不去掉最高值和最低值)。</p> <p>(3) 评标基准价的确定</p> <p>A 为招标人设的最高投标限价。</p> <p>B 为评标价平均值</p> <p>C 为评标基准价</p> <p>评标基准价 $C=0.8A + 0.2B$</p> <p>(4) 经评标委员会评审，投标人未通过本章第 2.1 款初步评审的不得进入评标基准价的计算。</p>
2.2.3	投标报价的偏差率 计算公式	偏差率= $100\% \times (\text{投标人报价} - \text{评标基准价}) / \text{评标基准价}$
条款号及分值	评分因素	评分标准
2.2.4 (1) 商务部分 (10 分)	其他商务条款响应情况 5 分	响应情况：交货期、交货地点、质保期等均满足得 5 分，一项不响应此项不得分。（满分 5 分）
	履约能力 5 分	履约能力：①供应商承诺产品送到指定地点（保证产品到达采购人所在地完好无损，如有缺漏、破损或质量问题等，由供应商负责调换、补齐或赔偿）的得 5 分，不提供不得分。（满分 5 分）

2.2.4 (2)	技术部分 (60 分)	<p>技术响应 26</p>	<p>技术响应: 投标人技术参数完全满足或优于招标文件技术参数性能、指标的得 26 分; 技术参数每有一项不满足(负偏离)扣 0.5 分, (按技术要求提供产品检验报告或彩页等相关技术支持文件; 如无技术文件支持或提供的文件不能满足招标参数要求的, 按照负偏离扣分, 不做废标处理) (满分 26 分)</p>
		<p>实施方案 18 分</p>	<p>实施方案: 针对该项目需具有完善的实施方案体系。具体包括①项目实施总体方案; ②实施本项目的进度计划; ③所投产品的装卸及运输方案; ④质量保证措施; ⑤应急预案措施; ⑥技术培训方案。方案体系内容齐全、条理清晰、完全符合采购需求特点、可操作性强得每项得 3 分; 内容不够齐全、条理不够清晰、基本符合采购需求特点、可操作性较强每项得 1 分; 内容不齐全、条理不清晰、不符合采购需求特点、可操作性较差或每缺一项扣 3 分。 (满分 18 分)</p>
		<p>售后服务方案 16 分</p>	<p>售后服务方案: 根据投标人提供的售后服务方案进行比较评审, 具体包括①售后服务响应时间; ②售后服务网点(在项目实施地已有的需提供相关证明材料, 没有的需作出售后网点建设承诺); ③售后专业技术人员; ④保修期外维修方案。以上方案完全符合本项目采购需求的每项得 4 分, 基本符合本项目采购需求的每项得 1 分, 每缺一项扣 4 分。(满分 16 分)</p>
2.2.4 (3)	投标报价 评分标准	<p>满分 30 分 投标报价最高得分 30 分。投标报价等于评标基准价时, 得 30 分; 投标报价高于评标基准价时, 每增加一个百分点扣 2 分(以 30 分为基础分); 投标报价低于评标基准价时, 每降低一个百分点扣 1 分(以 30 分为基础分); 扣完为止。增减比率不足一个百分点时, 采取内插法处理(保留两位小数)。</p>	



1. 评标方法

本次评标采用综合评估法。评标委员会对满足招标文件实质性要求的投标文件，按照本章第2.2款规定的评分标准进行打分，并按得分由高到低顺序推荐中标候选人，或根据招标人授权直接确定中标人，但投标报价低于其成本的除外。综合评分相等时，以投标报价低的优先；投标报价也相等的，由招标人或其授权的评标委员会自行确定。

2. 评审标准

2.1 初步评审标准

- 2.1.1 形式评审标准：见评标办法前附表。
- 2.1.2 资格评审标准：见评标办法前附表。
- 2.1.3 响应性评审标准：见评标办法前附表。

2.2 分值构成与评分标准

2.2.1 分值构成

- (1) 商务部分：见评标办法前附表；
- (2) 技术部分：见评标办法前附表；
- (3) 投标报价：见评标办法前附表；

2.2.2 评标基准价计算

评标基准价计算方法：见评标办法前附表。

2.2.3 投标报价的偏差率计算

投标报价的偏差率计算公式：见评标办法前附表。

2.2.4 评分标准

- (1) 商务部分
- (2) 技术部分
- (3) 投标报价

3. 评标程序

3.1 初步评审

3.1.1 评标委员会可以要求投标人提交第二章“投标人须知”第3.5.1项至第3.5.4项规定的有关证明和证件的原件，以便核验。评标委员会依据本章第2.1款规定的标准对投标文件进行初步评审。有一项不符合评审标准的，评标委员会应当否决其投标。

3.1.2 投标人有以下情形之一的，评标委员会应当否决其投标：

- (1) 第二章“投标人须知”第1.4.2项、第1.4.3项规定的任何一种情形的；
- (2) 串通投标或弄虚作假或有其他违法行为的；



(3) 不按评标委员会要求澄清、说明或补正的。

3.1.3 投标报价有算术错误的，评标委员会按以下原则对投标报价进行修正。^{修正的价格经投标人书面确认后具有约束力。投标人不接受修正价格的，评标委员会应当否决其投标。}

(1) 投标文件中的大写金额与小写金额不一致的，以大写金额为准；

(2) 总价金额与依据单价计算出的结果不一致的，以单价金额为准修正总价，但单价金额小数点有明显错误的除外。

3.2 详细评审

3.2.1 评标委员会按本章第2.2款规定的量化因素和分值进行打分，并计算出综合评估得分。

(1) 商务部分：见评标办法前附表；

(2) 技术部分：见评标办法前附表；

(3) 投标报价：见评标办法前附表；

3.2.2 评分分值计算保留小数点后两位，小数点后第三位“四舍五入”。

3.2.3 投标人得分=A+B+C。

3.2.4 评标委员会发现投标人的报价明显低于其他投标报价，或者在设有标底时明显低于标底，使得其投标报价可能低于其个别成本的，应当要求该投标人作出书面说明并提供相应的证明材料。投标人不能合理说明或者不能提供相应证明材料的，评标委员会应当认定该投标人以低于成本报价竞标，否决其投标。

3.3 投标文件的澄清和补正

3.3.1 在评标过程中，评标委员会可以书面形式要求投标人对所提交投标文件中不明确的内容进行书面澄清或说明，或者对细微偏差进行补正。评标委员会不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

3.3.2 澄清、说明和补正不得改变投标文件的实质性内容。投标人的书面澄清、说明和补正属于投标文件的组成部分。

3.3.3 评标委员会对投标人提交的澄清、说明或补正有疑间的，可以要求投标人进一步澄清、说明或补正，直至满足评标委员会的要求。

3.4 评标结果

3.4.1 除第二章“投标人须知”前附表授权直接确定中标人外，评标委员会按照得分由高到低的顺序推荐中标候选人。

3.4.2 评标委员会完成评标后，应当向招标人提交书面评标报告。



第四章 合同条款及格式

第一节 通用合同条款



1. 一般约定

1.1 词语定义

除专用合同条款另有约定外，合同中的下列词语应具有本款所赋予的含义。

1.1.1 合同

1.1.1.1 合同文件（或称合同）：指合同协议书、中标通知书、投标函、商务和技术偏差表、专用合同条款、通用合同条款、供货要求、分项报价表、中标设备技术性能指标的详细描述、技术服务和质保期服务计划，以及其他构成合同组成部分的文件。

1.1.1.2 合同协议书：指买方和卖方共同签署的合同协议书。

1.1.1.3 中标通知书：指买方通知卖方中标的函件。

1.1.1.4 投标函：指由卖方填写并签署的，名为“投标函”的函件。

1.1.1.5 商务和技术偏差表：指卖方投标文件中的商务和技术偏差表。

1.1.1.6 供货要求：指合同文件中名为“供货要求”的文件。

1.1.1.7 中标设备技术性能指标的详细描述：指卖方投标文件中的投标设备技术性能指标的详细描述。

1.1.1.8 技术服务和质保期服务计划：指卖方投标文件中的技术服务和质保期服务计划。

1.1.1.9 分项报价表：指卖方投标文件中的分项报价表。

1.1.1.10 其他合同文件：指经合同双方当事人确认构成合同文件的其他文件。

1.1.2 合同当事人

1.1.2.1 合同当事人：指买方和（或）卖方。

1.1.2.2 买方：指与卖方签订合同协议书，购买合同设备和技术服务和质保期服务的当事人，及其合法继承人。

1.1.2.3 卖方：指与买方签订合同协议书，提供合同设备和技术服务和质保期服务的当事人，及其合法继承人。

1.1.3 合同价格

1.1.3.1 签约合同价：是签订合同时合同协议书中写明的合同总金额。

1.1.3.2 合同价格：指卖方按合同约定履行了全部合同义务后，买方应付给卖方的金额。



1.1.4 合同设备：指卖方按合同约定应向买方提供的设备、装置、备品、备件、易损易耗件、配套使用的软件或其他辅助电子应用程序及技术资料，或其中任何一部分。

1.1.5 技术资料：指各种纸质及电子载体的与合同设备的设计、检验、安装、调试、考核、操作、维修以及保养等有关的技术指标、规格、图纸和说明文件。

1.1.6 安装：指对合同设备进行的组装、连接以及根据需要将合同设备固定在施工场地内一定的位置上，使其就位并与相关设备、工程实现连接。

1.1.7 调试：指在合同设备安装完成后，对合同设备所进行的调校和测试。

1.1.8 考核：指在合同设备调试完成后，对合同设备进行的用于确定其是否达到合同约定的技术性能考核指标的考核。

1.1.9 验收：指合同设备通过考核达到合同约定的技术性能考核指标后，买方作出接受合同设备的确认。

1.1.10 技术服务：指卖方按合同约定，在合同设备验收前，向买方提供的安装、调试服务，或者在由买方负责的安装、调试、考核中对买方进行的技术指导、协助、监督和培训等。

1.1.11 质量保证期：指合同设备验收后，卖方按合同约定保证合同设备适当、稳定运行，并负责消除合同设备故障的期限。

1.1.12 质保期服务：指在质量保证期内，卖方向买方提供的合同设备维护服务、咨询服务、技术指导、协助以及对出现故障的合同设备进行修理或更换的服务。

1.1.13 工程

1.1.13.1 工程：指在专用合同条款中指明的，安装运行合同设备的工程。

1.1.13.2 施工场地（或称工地、施工现场）：指专用合同条款中指明的工程所在场所。

1.1.14 天（或称日）：除特别指明外，指日历天。合同中按天计算时间的，开始当天不计入，从次日开始计算。合同约定的期间的最后一天是星期日或者其他法定休假日的，以休假日的次日

为期间的最后一天。

1.1.15 月：按照公历月计算。合同中按月计算时间的，开始当天不计入，从次日开始计算。合同约定的期间的最后一天是星期日或者其他法定休假日的，以休假日的次日为期间的最后一天。

1.1.16 书面形式：指合同文件、信件和数据电文（包括电报、电传、传真、电子数据交换和电子邮件）等可以有形地表现所载内容的形式。



1.2 语言文字

合同使用的语言文字为中文。专用术语使用外文的，应附有中文注释。

1.3 合同文件的优先顺序

组成合同的各项文件应互相解释，互为说明。除专用合同条款另有约定外，解释合同文件的优先顺序如下：

- (1) 合同协议书；
- (2) 中标通知书；
- (3) 投标函；
- (4) 商务和技术偏差表；
- (5) 专用合同条款；
- (6) 通用合同条款；
- (7) 供货要求；
- (8) 分项报价表；
- (9) 中标设备技术性能指标的详细描述；
- (10) 技术服务和质保期服务计划；
- (11) 其他合同文件。

1.4 合同的生效及变更

1.4.1 除专用合同条款另有约定外，买方和卖方的法定代表人（单位负责人）或其授权代表在合同协议书上签字并加盖单位章后，合同生效。

1.4.2 除专用合同条款另有约定外，在合同履行过程中，如需对合同进行变更，双方应签订书面协议，并经双方法定代表人（单位负责人）或其授权代表签字并加盖单位章后生效。

1.5 联络

1.5.1 买卖双方应就合同履行中有关的事项及时进行联络，重要事项应通过书面形式进行联络或确认。合同履行过程中的任何联络及相关文件的签署，均应通过专用合同条款指定的联系人和联系方式进行。合同履行过程中，双方可以书面形式增加或变更指定联系人。



1.5.2 合同履行中或与合同有关的任何联络，送达至第 1.5.1 项指定的联系人即视为送达。

1.5.3 买方可以安排监理等相关人员作为买方人员，与卖方进行联络或参加合同设备的监造（如有）、交货前检验（如有）、开箱检验、安装、调试、考核、验收等，但应按照第 1.5.1 项的约定事先书面通知卖方。

1.6 联合体

1.6.1 卖方为联合体的，联合体各方应当共同与买方签订合同，并向买方为履行合同承担责任。

1.6.2 在合同履行过程中，未经买方同意，不得修改联合体协议。联合体协议中关于联合体成员间权利义务的划分，并不影响或减损联合体各方应就履行合同向买方承担的连带责任。

1.6.3 联合体牵头人代表联合体与买方联系，并接受指示，负责组织联合体各成员全面履行合同。除非专用合同条款另有约定，牵头人在履行合同中的所有行为均视为已获得联合体各方的授权。买方可将合同价款全部支付给牵头人并视为其已适当履行了付款义务。如牵头人的行为将构成对合同内容的变更，则牵头人须事先获得联合体各方的特别授权。

1.7 转让

未经对方当事人书面同意，合同任何一方均不得转让其在合同项下的权利和（或）义务。

2. 合同范围

卖方应根据供货要求、中标设备技术性能指标的详细描述、技术服务和质保期服务计划等合同文件的约定向买方提供合同设备、技术服务和质保期服务。

3. 合同价格与支付

3.1 合同价格

3.1.1 合同协议书中载明的签约合同价包括卖方为完成合同全部义务应承担的一切成本、费用和支出以及卖方的合理利润。

3.1.2

除专用合同条款另有约定外，签约合同价为固定价格。



3.2 合同价款的支付

除专用合同条款另有约定外，买方应通过以下方式和比例向卖方支付合同价款：

3.2.1 预付款 合同生效后，买方在收到卖方开具的注明应付预付款金额的财务收据正本一份并经审核无误后 28 日内，向卖方支付签约合同价的 30%作为预付款。

买方支付预付款后，如卖方未履行合同义务，则买方有权收回预付款；如卖方依约履行了合同义务，则预付款抵作合同价款。

3.2.2 交货款 卖方按合同约定交付全部合同设备后，买方在收到卖方提交的下列全部单据并经审核无误后 28 日内，向卖方支付合同价格的 70%：

- (1) 卖方出具的交货清单正本一份；
- (2) 买方签署的收货清单正本一份；
- (3) 制造商出具的出厂质量合格证正本一份；
- (4) 合同价格 100%金额的增值税发票正本一份。

3.2.3 验收款 买方在收到卖方提交的买卖双方签署的合同设备验收证书或已生效的验收款支付函正本一份。

3.3 买方扣款的权利

当卖方应向买方支付合同项下的违约金或赔偿金时，买方有权从上述任何一笔应付款中予以直接扣除和（或）兑付履约保证金。

4. 监造及交货前检验

4.1 监造

专用合同条款约定买方对合同设备进行监造的，双方应按本款及专用合同条款约定履行。

4.1.1 在合同设备的制造过程中，买方可派出监造人员，对合同设备的生产制造进行监造，监督合同设备制造、检验等情况。监造的范围、方式等应符合专用合同条款和（或）供货要求等合同文件的约定。

4.1.2 除专用合同条款和（或）供货要求等合同文件另有约定外，买方监造人员可到合同设备及其关键部件的生产制造现场进行监造，卖方应予配合。卖方应免费为买方监造人员提供工作条件及便利，包括但不限于必要的办公场所、技术资料、检测工具及出入许可等。除专用合同条款另有约定外，买方监造人员的交通、食宿费用由买方承担。



4.1.3 卖方制订生产制造合同设备的进度计划时，应将买方监造纳入计划安排，并提前通知买方；买方进行监造不应影响合同设备的正常生产。除专用合同条款和（或）供货要求等合同文件另有约定外，卖方应提前 7 日将需要买方监造人员现场监造事项通知买方；

如买方监造人员未按通知出席，不影响合同设备及其关键部件的制造或检验，但买方监造人员有权事后了解、查阅、复制相关制造或检验记录。

4.1.4 买方监造人员在监造中如发现合同设备及其关键部件不符合合同约定的标准，则有权提出意见和建议。卖方应采取必要措施消除合同设备的不符，由此增加的费用和（或）造成的延误由卖方负责。

4.1.5 买方监造人员对合同设备的监造，不视为对合同设备质量的确认，不影响卖方交货后买方依照合同约定对合同设备提出质量异议和（或）退货的权利，也不免除卖方依照合同约定对合同设备所应承担的任何义务或责任。

4.2 交货前检验

专用合同条款约定买方参与交货前检验的，双方应按本款及专用合同条款约定履行。

4.2.1 合同设备交货前，卖方应会同买方代表根据合同约定对合同设备进行交货前检验并出具交货前检验记录，有关费用由卖方承担。卖方应免费为买方代表提供工作条件及便利，包括但不限于必要的办公场所、技术资料、检测工具及出入许可等。除专用合同条款另有约定外，买方代表的交通、食宿费用由买方承担。

4.2.2 除专用合同条款和（或）供货要求等合同文件另有约定外，卖方应提前 7 日将需要买方代表检验事项通知买方；如买方代表未按通知出席，不影响合同设备的检验。若卖方未依照合同约定提前通知买方而自行检验，则买方有权要求卖方暂停发货并重新进行检验，由此增加的费用和（或）造成的延误由卖方负责。

4.2.3 买方代表在检验中如发现合同设备不符合合同约定的标准，则有权提出异议。卖方应采取必要措施消除合同设备的不符，由此增加的费用和（或）造成的延误由卖方负责。

4.2.4 买方代表参与交货前检验及签署交货前检验记录的行为，不视为对合同设备质量的确认，不影响卖方交货后买方依照合同约定对合同设备提出质量异议和（或）退货的权利，也不免除卖方依照合同约定对合同设备所应承担的任何义务或责任。

5. 包装、标记、运输和交付



5.1 包装

5.1.1 卖方应对合同设备进行妥善包装,以满足合同设备运至施工场地及在施工场地保管的

需要。包装应采取防潮、防晒、防锈、防腐蚀、防震动及防止其它损坏的必要保护措施,从而保护合同设备能够经受多次搬运、装卸、长途运输并适宜保管。

5.1.2 每个独立包装箱内应附装箱清单、质量合格证、装配图、说明书、操作指南等资料。

5.1.3 除专用合同条款另有约定外,买方无需将包装物退还给卖方。

5.2 标记

5.2.1 除专用合同条款另有约定外,卖方应在每一包装箱相邻的四个侧面以不可擦除的、明显的方式标记必要的装运信息和标记,以满足合同设备运输和保管的需要。

5.2.2 根据合同设备的特点和运输、保管的不同要求,卖方应在包装箱上清楚地标注“小心轻放”、“此端朝上,请勿倒置”、“保持干燥”等字样和其他适当标记。对于专用合同条款约定的超大超重件,卖方应在包装箱两侧标注“重心”和“起吊点”以便装卸和搬运。如果发运合同设备中含有易燃易爆物品、腐蚀物品、放射性物质等危险品,则应在包装箱上标明危险品标志。

5.3 运输

5.3.1 卖方应自行选择适宜的运输工具及线路安排合同设备运输。

5.3.2 除专用合同条款另有约定外,每件能够独立运行的设备应整套装运。该设备安装、调试、考核和运行所使用的备品、备件、易损易耗件等应随相关的主机一齐装运。

5.3.3 除专用合同条款另有约定外,卖方应在合同设备预计启运 7 日前,将合同设备名称、数量、箱数、总毛重、总体积(用 m³ 表示)、每箱尺寸(长×宽×高)、装运合同设备总金额、运输方式、预计交付日期和合同设备在运输、装卸、保管中的注意事项等预通知

买方,并在合同设备启运后 24 小时之内正式通知买方。

5.3.4 卖方在根据第 5.3.3 项进行通知时,如果发运合同设备中包括专用合同条款约定的超大超重包装,则卖方应将超大和(或)超重的每个包装箱的重量和尺寸通知买方;如果发运合同设备中包括易燃易爆物品、腐蚀物品、放射性物质等危险品,则危险品的



品名、性质、在运输、装卸、保管方面的特殊要求、注意事项和处理意外情况的方法等，也应一并通知买方。

5.4 交付

5.4.1 除专用合同条款另有约定外，卖方应根据合同约定的交付时间和批次在施工场地车面

上将合同设备交付给买方。买方对卖方交付的包装的合同设备的外观及件数进行清点后应签发收货清单，并自负风险和费用进行卸货。买方签发收货清单不代表对合同设备的接受，双方还应按合同约定进行后续的检验和验收。

5.4.2 合同设备的所有权和风险自交付时起由卖方转移至买方，合同设备交付给买方之前包括运输在内的所有风险均由卖方承担。

5.4.3 除专用合同条款另有约定外，买方如果发现技术资料存在短缺和（或）损坏，卖方应在收到买方的通知后 7 日内免费补齐短缺和（或）损坏的部分。如果买方发现卖方提供的技术资料有误，卖方应在收到买方通知后 7 日内免费替换。如由于买方原因导致技术资料丢失和（或）损坏，卖方应在收到买方的通知后 7 日内补齐丢失和（或）损坏的部分，但买方应向卖方支付合理的复制、邮寄费用。

6. 开箱检验、安装、调试、考核、验收

6.1 开箱检验

6.1.1 合同设备交付后应进行开箱检验，即合同设备数量及外观检验。开箱检验在专用合同条款约定的下列任一种时间进行：

（1）合同设备交付时；

（2）合同设备交付后的一定期限内。如开箱检验不在合同设备交付时进行，买方应在开箱检验 3 日前将开箱检验的时间和地点通知卖方。

6.1.2 除专用合同条款另有约定外，合同设备的开箱检验应在施工场地进行。

6.1.3 开箱检验由买卖双方共同进行，卖方应自负费用派遣代表到场参加开箱检验。

6.1.4 在开箱检验中，买方和卖方应共同签署数量、外观检验报告，报告应列明检验结果，包括检验合格或发现的任何短缺、损坏或其它与合同约定不符的情形。

6.1.5 如果卖方代表未能依约或按买方通知到场参加开箱检验，买方有权在卖方代表未在场的情况下进行开箱检验，并签署数量、外观检验报告，对于该检验报告和检验结果，视为卖方已接受，但卖方确有合理理由且事先与买方协商推迟开箱检验时间的除外。



6.1.6 如开箱检验不在合同设备交付时进行，则合同设备交付以后到开箱检验之前，应由买方负责按交货时外包装原样对合同设备进行妥善保管。除专用合同条款另有约定外，在开箱

检验时如果合同设备外包装与交货时一致，则开箱检验中发现的合同设备的短缺、损坏或其它与合同约定不符的情形，由卖方负责，卖方应补齐、更换及采取其他补救措施。如果在开箱检验时合同设备外包装不是交货时的包装或虽是交货时的包装但与交货时不一致且出现很可能导致合同设备短缺或损坏的包装破损，则开箱检验中发现合同设备短缺、损坏或其它与合同约定不符的情形的风险，由买方承担，但买方能够证明是由于卖方原因或合同设备交付前非买方原因导致的除外。

6.1.7 如双方在专用合同条款和（或）供货要求等合同文件中约定由第三方检测机构对合同设备进行开箱检验或在开箱检验过程中另行约定由第三方检验的，则第三方检测机构的检验结果对双方均具有约束力。

6.1.8 开箱检验的检验结果不能对抗在合同设备的安装、调试、考核、验收中及质量保证期内发现的合同设备质量问题，也不能免除或影响卖方依照合同约定对买方负有的包括合同设备质量在内的任何义务或责任。

6.2 安装、调试

6.2.1 开箱检验完成后，双方应对合同设备进行安装、调试，以使其具备考核的状态。安装、调试应按照专用合同条款约定的下列任一种方式进行：

（1）卖方按照合同约定完成合同设备的安装、调试工作；
（2）买方或卖方安排第三方负责合同设备的安装、调试工作，卖方提供技术服务。除专用合同条款另有约定外，在安装、调试过程中，如由于买方或卖方安排的第三方未按照卖方现场服务人员的指导导致安装、调试不成功和（或）出现合同设备损坏，买方应自行承担责任。如在买方或卖方安排的第三方按照卖方现场服务人员的指导进行安装、调试的情况下出现安装、调试不成功和（或）造成合同设备损坏的情况，卖方应承担责任。

6.2.2 除专用合同条款另有约定外，安装、调试中合同设备运行需要的用水、用电、其他动力和原材料（如需要）等均由买方承担。

6.2.3 双方应对合同设备的安装、调试情况共同及时进行记录。

6.3 考核



6.3.1 安装、调试完成后，双方应对合同设备进行考核，以确定合同设备是否达到合同约定

的技术性能考核指标。除专用合同条款另有约定外，考核中合同设备运行需要的用水、用电、其他动力和原材料（如需要）等均由买方承担。

6.3.2 如由于卖方原因合同设备在考核中未能达到合同约定的技术性能考核指标，则卖方应在双方同意的期限内采取措施消除合同设备中存在的缺陷，并在缺陷消除以后，尽快进行再次考核。

6.3.3 由于卖方原因未能达到技术性能考核指标时，为卖方进行考核的机会不超过三次。如果由于卖方原因，三次考核均未能达到合同约定的技术性能考核指标，则买卖双方应就合同的后续履行进行协商，协商不成的，买方有权解除合同。但如合同中约定了或双方在考核中另行达成了合同设备的最低技术性能考核指标，且合同设备达到了最低技术性能考核指标的，视为合同设备已达到技术性能考核指标，买方无权解除合同，且应接受合同设备，但卖方应按专用合同条款的约定进行减价或向买方支付补偿金。

6.3.4 如由于买方原因合同设备在考核中未能达到合同约定的技术性能考核指标，则卖方应协助买方安排再次考核。由于买方原因未能达到技术性能考核指标时，为买方进行考核的机会不超过三次。

6.3.5 考核期间，双方应及时共同记录合同设备的用水、用电、其他动力和原材料（如有）的使用及设备考核情况。对于未达到技术性能考核指标的，应如实记录设备表现、可能原因及处理情况等。

6.4 验收

6.4.1 如合同设备在考核中达到或视为达到技术性能考核指标，则买卖双方应在考核完成后 7 日内或专用合同条款另行约定的时间内签署合同设备验收证书一式二份，双方各持一份。验收日期应为合同设备达到或视为达到技术性能考核指标的日期。

6.4.2 如由于买方原因合同设备在三次考核中均未能达到技术性能考核指标，买卖双方应在考核结束后 7 日内或专用合同条款另行约定的时间内签署验收款支付函。

除专用合同条款另有约定外，卖方有义务在验收款支付函签署后 12 个月内应买方要求提供相关技术服务，协助买方采取一切必要措施使合同设备达到技术性能考核指标。买方应承担卖方因此产生的全部费用。

在上述 12 个月的期限内,如合同设备经过考核达到或视为达到技术性能考核指标,则买卖双方应按照第 6.4.1 项的约定签署合同设备验收证书。

6.4.3 除专用合同条款另有约定外,如由于买方原因在最后一批合同设备交货后 6 个月内未能开始考核,则买卖双方应在上述期限届满后 7 日内或专用合同条款另行约定的时间内签署验收款支付函。

除专用合同条款另有约定外,卖方有义务在验收款支付函签署后 6 个月内应买方要求提供不超出合同范围的技术服务,协助买方采取一切必要措施使合同设备达到技术性能考核指标,且买方无需因此向卖方支付费用。

在上述 6 个月的期限内,如合同设备经过考核达到或视为达到技术性能考核指标,则买卖双方应按照第 6.4.1 项的约定签署合同设备验收证书。

6.4.4 在第 6.4.2 项和第 6.4.3 项情形下,卖方也可单方签署验收款支付函提交买方,如果买方在收到卖方签署的验收款支付函后 14 日内未向卖方提出书面异议,则验收款支付函自签署之日起生效。

6.4.5 合同设备验收证书的签署不能免除卖方在质量保证期内对合同设备应承担的保证责任。

7. 技术服务

7.1 卖方应派遣技术熟练、称职的技术人员到施工场地为买方提供技术服务。卖方的技术服务应符合合同的约定。

7.2 买方应免费为卖方技术人员提供工作条件及便利,包括但不限于必要的办公场所、技术资料及出入许可等。除专用合同条款另有约定外,卖方技术人员的交通、食宿费用由卖方承担。

7.3 卖方技术人员应遵守买方施工现场的各项规章制度和安全操作规程,并服从买方的现场管理。

7.4 如果任何技术人员不合格,买方有权要求卖方撤换,因撤换而产生的费用应由卖方承担。在不影响技术服务并且征得买方同意的条件下,卖方也可自负费用更换其技术人员。

8. 质量保证期

8.1 除专用合同条款和(或)供货要求等合同文件另有约定外,合同设备整体质量保证期为验收之日起 12 个月。如对合同设备中关键部件的质量保证期有特殊要求的,买卖

双方可在专用合同条款中约定。在合同第 6.4.2 项情形下，无论合同设备何时验收，其质量保证期最长为签署验收款支付函后 12 个月。在合同第 6.4.3 项情形下，无论合同设备何时验收，其质量保证期最长为签署验收款支付函后 6 个月。

8.2 在质量保证期内如果合同设备出现故障，卖方应自负费用提供质保期服务，对相关合同设备进行修理或更换以消除故障。更换的合同设备和（或）关键部件的质量保证期应重新计算。但如果合同设备的故障是由于买方原因造成的，则对合同设备进行修理和更换的费用应由买方承担。

8.3 质量保证期届满后，买方应在 7 日内或专用合同条款另行约定的时间内向卖方出具合同设备的质量保证期届满证书。

8.4 在合同第 6.4.2 项情形下，如在验收款支付函签署后 12 个月内由于买方原因合同设备仍未能达到技术性能考核指标，则买卖双方应在该 12 个月届满后 7 日内或专用合同条款另行约定的时间内签署结清款支付函。

8.5 在合同第 6.4.3 项情形下，如在验收款支付函签署后 6 个月内由于买方原因合同设备仍未进行考核或仍未达到技术性能考核指标，则买卖双方应在该 6 个月届满后 7 日内或专用合同条款另行约定的时间内签署结清款支付函。

8.6 在第 8.4 款和第 8.5 款情形下，卖方也可单方签署结清款支付函提交买方，如果买方在收到卖方签署的结清款支付函后 14 日内未向卖方提出书面异议，则结清款支付函自签署之日起生效。

9. 质保期服务

9.1 卖方应为质保期服务配备充足的技术人员、工具和备件并保证提供的联系方式畅通。除专用合同条款和（或）供货要求等合同文件另有约定外，卖方应在收到买方通知后 24 小时内做出响应，如需卖方到合同设备现场，卖方应在收到买方通知后 48 小时内到达，并在到达后 7 日内解决合同设备的故障（重大故障除外）。如果卖方未在上述时间内作出响应，则买方有权自行或委托他人解决相关问题或查找和解决合同设备的故障，卖方应承担由此发生的全部费用。

9.2 如卖方技术人员需到合同设备现场进行质保期服务，则买方应免费为卖方技术人员提供工作条件及便利，包括但不限于必要的办公场所、技术资料及出入许可等。除专用合同条款另有约定外，卖方技术人员的交通、食宿费用由卖方承担。卖方技术人员应遵守买方施工现场的各项规章制度和安全操作规程，并服从买方的现场管理。



9.3 如果任何技术人员不合格，买方有权要求卖方撤换，因撤换而产生的费用应由卖方承担。在不影响质保期服务并且征得买方同意的条件下，卖方也可自负费用更换其技术人员。

9.4 除专用合同条款另有约定外，卖方应就在施工现场进行质保期服务的情况进行记录，记载合同设备故障发生的时间、原因及解决情况等，由买方签字确认，并在质量保证期结束后提交给买方。

10. 履约保证金

除专用合同条款另有约定外，履约保证金自合同生效之日起生效，在合同设备验收证书或验收款支付函签署之日起 28 日后失效。如果卖方不履行合同约定的义务或其履行不符合合同的约定，买方有权扣划相应金额的履约保证金。

11. 保证

11.1 卖方保证其具有完全的能力履行本合同项下的全部义务。

11.2 卖方保证其所提供的合同设备及对合同的履行符合所有应适用的法律、行政法规、地方性法规、自治条例和单行条例、规章及其他规范性文件的强制性规定。

11.3 卖方保证其对合同设备的销售不损害任何第三方的合法权益和社会公众利益。任何第三方不会因卖方原因而基于所有权、抵押权、留置权或其他任何权利或事由对合同设备主张权利。

11.4 卖方保证合同设备符合合同约定的规格、标准、技术性能考核指标等，能够安全和稳定地运行，且合同设备（包括全部部件）全新、完整、未使用过，除非专用合同条款和（或）供货要求等合同文件另有约定。

11.5 卖方保证，卖方所提供的技术资料完整、清晰、准确，符合合同约定并且能够满足合同设备的安装、调试、考核、操作以及维修和保养的需要。

11.6 卖方保证合同范围内提供的备品备件能够满足合同设备在质量保证期结束前正常运行及维修的需要，如在质量保证期结束前因卖方原因出现备品备件短缺影响合同设备正常运行的，卖方应免费提供。

11.7 除专用合同条款和（或）供货要求等合同文件另有约定外，如果在合同设备设计使用寿命期内发生合同项下备品备件停止生产的情况，卖方应事先将拟停止生产的计划通知买方，使买方有足够的时间考虑备品备件的需求量。根据买方要求，卖方应：



- (1) 以不高于同期市场价格或其向任何第三方销售同类产品的价格提供合同设备正常运行所需的全部备品备件。或
- (2) 免费提供可供买方或第三方制造停产备品备件所需的全部技术资料，以便买方持续获得上述备品备件以满足合同设备在寿命期内正常运行的需要。卖方保证买方或买方委托的第三方制造及买方使用这些备品备件不侵犯任何人的知识产权。

11.8 卖方保证，在合同设备设计使用寿命期内，如果卖方发现合同设备由于设计、制造、标识等原因存在足以危及人身、财产安全的缺陷，卖方将及时通知买方并及时采取修正或者补充标识、修理、更换等措施消除缺陷。

12. 知识产权

12.1 买方在履行合同过程中提供给卖方的全部图纸、文件和其他含有数据和信息的资料，其知识产权属于买方。

12.2 除专用合同条款另有约定外，买方不因签署和履行合同而享有卖方在履行合同过程中提供给买方的图纸、文件、配套软件、电子辅助程序和其他含有数据和信息的资料的知识产权。

12.3 如合同设备涉及知识产权，则卖方保证买方在使用合同设备过程中免于受到第三方提出的有关知识产权侵权的主张、索赔或诉讼的伤害。

12.4 如果买方收到任何第三方有关知识产权的主张、索赔或诉讼，卖方在收到买方通知后，应以买方名义并在买方的协助下，自负费用处理与第三方的索赔或诉讼，并赔偿买方因此发生的费用和遭受的损失。除专用合同条款另有约定外，如果卖方拒绝处理前述索赔或诉讼或在收到买方通知后 28 日内未作表示，买方可以自己的名义进行这些索赔或诉讼，因此发生的费用和遭受的损失均应由卖方承担。

13. 保密

合同双方应对因履行合同而取得的另一方当事人的信息、资料等予以保密。未经另一方当事人书面同意，任何一方均不得为与履行合同无关的目的使用或向第三方披露另一方当事人提供的信息、资料。

合同当事人的保密义务不适用于下列信息：

- (1) 非因接受信息一方的过失现在或以后进入公共领域的信息；



- (2) 接受信息一方当事人合法地从第三方获得并且据其善意了解第三方也不对此承担保密义务的信息；
(3) 法律或法律的执行要求披露的信息。

14. 违约责任

14.1 合同一方不履行合同义务、履行合同义务不符合约定或者违反合同项下所作保证的，应向对方承担继续履行、采取修理、更换、退货等补救措施或者赔偿损失等违约责任。

14.2 卖方未能按时交付合同设备（包括仅迟延交付技术资料但足以导致合同设备安装、调试、考核、验收工作推迟的）的，应向买方支付迟延交付违约金。除专用合同条款另有约定外，迟延交付违约金的计算方法如下：

(1) 从迟交的第一周到第四周，每周迟延交付违约金为迟交合同设备价格的 0.5%；
(2) 从迟交的第五周到第八周，每周迟延交付违约金为迟交合同设备价格的 1%；
(3) 从迟交第九周起，每周迟延交付违约金为迟交合同设备价格的 1.5%。在计算迟延交付违约金时，迟交不足一周的按一周计算。迟延交付违约金的总额不得超过合同价格的 10%。迟延交付违约金的支付不能免除卖方继续交付相关合同设备的义务，但如迟延交付必然导致合同设备安装、调试、考核、验收工作推迟的，相关工作应相应顺延。

14.3 买方未能按合同约定支付合同价款的，应向卖方支付迟延付款违约金。除专用合同条款另有约定外，迟延付款违约金的计算方法如下：

(1) 从迟付的第一周到第四周，每周迟延付款违约金为迟延付款金额的 0.5%；
(2) 从迟付的第五周到第八周，每周迟延付款违约金为迟延付款金额的 1%；
(3) 从迟付第九周起，每周迟延付款违约金为迟延付款金额的 1.5%。在计算迟延付款违约金时，迟付不足一周的按一周计算。迟延付款违约金的总额不得超过合同价格的 10%。

15. 合同的解除

除专用合同条款另有约定外，有下述情形之一，当事人可发出书面通知全部或部分地解除合同，合同自通知到达对方时全部或部分地解除：

- (1) 卖方迟延交付合同设备超过 3 个月；



- (2) 合同设备由于卖方原因三次考核均未能达到技术性能考核指标或在合同约定了或双方在考核中另行达成了最低技术性能考核指标时均未能达到最低技术性能考核指标，且买卖双方未就合同的后续履行协商达成一致；
- (3) 买方迟延付款超过 3 个月；
- (4) 合同一方当事人未能履行合同项下任何其它义务（细微义务除外），或在未事先征得另一方当事人同意的情况下，从事任何可能在实质上不利影响其履行合同能力的活动，经另一方当事人书面通知后 14 日内或在专用合同条款约定的其他期限内未能对其行为作出补救；
- (5) 合同一方当事人出现破产、清算、资不抵债、成为失信被执行人等可能丧失履约能力的情形，且未能提供令对方满意的履约保证金。

16. 不可抗力

16.1 如果任何一方当事人受到不能预见、不能避免且不能克服的不可抗力事件的影响，例如战争、严重的火灾、台风、地震、洪水和专用合同条款约定的其他情形，而无法履行合同项下的任何义务，则受影响的一方当事人应立即将此类事件的发生通知另一方当事人，并应在不可抗力事件发生后 28 日内将有关当局或机构出具的证明文件提交给另一方当事人。

16.2 受不可抗力事件影响的一方当事人对于不可抗力事件导致的任何合同义务的迟延履行或不能履行不承担违约责任。但该方当事人应尽快将不可抗力事件结束或消除的情况通知另一方当事人。

16.3 双方当事人应在不可抗力事件结束或其影响消除后立即继续履行其合同义务，合同期限也应相应顺延。除专用合同条款另有约定外，如果不可抗力事件的影响持续超过 140 日，则任何一方当事人均有权以书面通知解除合同。

17. 争议的解决

因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，双方可通过友好协商解决。友好协商解决不成的，可在专用合同条款中约定下列一种方式解决：

- (1) 向约定的仲裁委员会申请仲裁；
- (2) 向有管辖权的人民法院提起诉讼。

第二节 专用合同条款



本表关于招标货物的具体要求是对本合同通用条款的具体补充和修改,如有矛盾,应以本条款为准。

条款号	内 容
1.1 (5)	买方名称: 甘肃印象生态(集团)有限责任公司
1.1 (6)	卖方(中标人)名称、地址: 待定
11. (7)	项目现场: 货物的最终使用地
10.4	付款方法和条件: 合同中约定
12.1	质量保证期: 设备安装完成验收合格后 12 个月。
15.1(3)	如货物的关键技术性能指标达不到招标文件中规定的指标要求, 买方除部分或全部扣除卖方质量保证金外, 还将保留继续向卖方进一步索赔有关直接和间接经济损失的权力。
21.1	履约保证金金额: 无
21.4	履约保证金期限: /

第三节 合同附件格式



附件一：合同协议书

合同协议书

(买方名称, 以下简称“买方”)为获得 _____ (项目名称)
合同设备和技术服务和质保期服务, 已接受 _____ (卖方名称, 以
下简称“卖方”)

为提供上述合同设备和技术服务和质保期服务所作的投标, 买方和卖方共同达成如下协议:

1. 本协议书与下列文件一起构成合同文件:

- (1) 中标通知书;
- (2) 投标函;
- (3) 商务和技术偏差表;
- (4) 专用合同条款;
- (5) 通用合同条款;
- (6) 供货要求;
- (7) 分项报价表;
- (8) 中标设备技术性能指标的详细描述;
- (9) 技术服务和质保期服务计划;
- (10) 其他合同文件。

2. 上述合同文件互相补充和解释。如果合同文件之间存在矛盾或不一致之处, 以上述
文件 的排列顺序在先者为准。

3. 签约合同价: 人民币 (大写) _____ (¥ _____) 。
4. 卖方承诺保证完全按照合同约定提供合同设备和技术服务和质保期服务并修补缺
陷。
5. 买方承诺保证按照合同约定的条件、时间和方式向卖方支付合同价款。
6. 本合同协议书一式份, 合同双方各执份。
7. 合同未尽事宜, 双方另行签订补充协议, 补充协议是合同的组成部分。



买方: _____

(盖单位章)

法定代表人(单位负责人)或其委托代理人: _____

(签字)

年_____月_____日

卖方: _____ (盖单位章)

法定代表人(单位负责人)或其委托代理人: _____ (签字)

年_____月_____日

附件二：履约保证金格式采用银行保函，格式如下。



履约保证金

(买方名称)：

鉴于(买方名称,以下简称“买方”)接受(卖方名称,以下称“卖方”)于年_____月
日参加_____ (项目名称)设备采购招标项目的投标。我方
愿意无条件地、不可撤销地就卖方履行与你方订立的合同,向你方提供担保。

1. 担保金额人民币(大写)_____ (¥)_____。
2. 担保有效期自买方与卖方签订的合同生效之日起至合同设备验收证书或验收款支付函
签署之日起 28 日后失效。
3. 在本担保有效期内,如果卖方不履行合同约定的义务或其履行不符合合同的约定,我方
在收到你方以书面形式提出的在担保金额内的赔偿要求后,在 7 日内无条件支付。
4. 买方和卖方变更合同时,无论我方是否收到该变更,我方承担本担保规定的义务不变。

担保人名称：_____ (盖单位章)

法定代表人(单位负责人)或其委托代理人：_____ (签字)

地 址：_____

邮 政 编 码：_____

电 话：_____

年_____月_____日



第五章 供货要求

一、设备需求一览表

序号	设备名称	参数		单 位	数 量
1	粪污运输车	9.6米运输车	车长9.6米,尺寸长度9.6米,宽度2.3米。	台	1
2	装载机	20装载机	额定斗容1立方,发电功率66kw	台	1
		30装载机	额定斗容1立方,额定载荷3000kg,发动机功率92kw	台	2
		50装载机	额度载重5000kg,额定功率170kw,铲容量4m ³ ,50、核载5吨	台	1
3	码垛机	码垛机器人	1. 机器人,关节式,自由度: 2、含推倒装置,倒袋、压实、整平、缓停、抓取等皮带; 3. 含控制系统。 4、一机两线。	套	1
4	扫地车	电动扫地车	吸扫一体,工作效率:13500M ² /H,清扫宽度:2000mm,尘箱容积180L,续航4-5h.	台	2
5	发酵系统	发酵翻抛机	功率:70kw,设备跨度22m,料层1.7-2.2m,发酵池75×15×2.5m.。纵向行走机构:跨度22米,驱动系统采用1.5Kw摆线减速机2台,主付梁采用600*300*8箱型梁及25号槽钢焊接而成。	台	1
		高温高压通风供氧系统	功率11KW,采用旭风风机,专利技术,无需加热系统,即可获得高于环境温度10-20度高温气体,风量30m ³ /min,风压30kpa,功率11千瓦;通风管道采用镀锌及PPR管道	套	2
		轨道	含轨道夹板、压板、垫板等附件,电缆、	米	320

			轨道材质 Q235B		
6	除臭系统	除臭设备	功率: 97KW 喷淋塔直径Φ3200*7500, 双塔, 处理量 50000m ³ /h; 喷淋水泵 11 千瓦 (为耐腐蚀泵)	套	1
7	分选配料系统	发酵料定量给料机	生产能力: ~50m ³ /h, 带式给料机尺寸: B1000×3650mm, 驱动装置: 摆线针轮减速机 4Kw 及 ZQ400 圆柱齿轮减速机双级减速。	台	4
		破碎进料皮带机	带宽 650mm, 带速 1m/s。倾角: ≤25° , 规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线, 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒, 头架、尾架中间架及采用 10#槽钢、支腿采用 8 号槽钢, 4#角钢制造; 被动滚筒直径 320 毫米, 采用 Φ60 和 Φ14 的圆钢 (45#钢) 及 8=6mm 钢板焊接加工。上下托辊、挡轮用钢管材选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
		立式破碎机	驱动装置: 电机 45Kw, 通过材质为 HT200 的皮带轮, 用 4 条三角带, 来带动破碎转子工作, 可有效保护电动机。设备壳体采用 Q235B、厚度 δ=10mm 的钢板做主筒体、双开门设计、便于清理, 采用锰钢链条。	台	1
	筛分进料皮带机	带宽 650mm, 带速 1m/s。倾角: ≤25° , 规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线, 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒, 头架、尾架中间架及采用 10#槽钢、支腿采用 8 号槽钢, 4#角钢制造; 被动滚筒直径 320 毫米, 采用 Φ60 和 Φ14 的圆钢 (45#钢) 及 8=6mm 钢板焊接加工。上下托辊、挡轮	台	1	

		用钢管材选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	
	滚筒筛分机	生产能力：10~15t/h，生产方式：连续。驱动装置：11Kw 电动机、ZQ40 圆柱齿轮减速机。平台支架及支腿采用 120 号国标方管，辅助支撑采用 10#槽钢制造。筛网使用 6×6 网眼大小（304）。收料斗、进料溜槽采用 Q235B、厚度 3-5mm 不锈钢材料制作（含筛网自清理装置）全封闭式结构。	台 1
	筛下出料皮带机	带宽 650mm，带速 1m/s。倾角：≤25°，规格：B=650mm 橡胶输送带，2 层线，上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒，头架、尾架中间架及采用 10#槽钢、支腿采用 8 号槽钢，4#角钢制造；被动滚筒直径 320 毫米，采用 Φ60 和 Φ14 的圆钢（45#钢）及 δ=6mm 钢板焊接加工。上下托辊、挡轮用钢管材选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台 1
	自动配料系统	采用皮带连续式配料，有效防止粘料，电脑计量，精度±0.5%，有机原料仓 1500*1500，3 毫米不锈钢制作，10 号槽钢制作。（含微量元素或生物菌定量加注机一套）	套 1
	搅拌进料皮带机	带宽 650mm，带速 1m/s。倾角：≤25°，规格：B=650mm 橡胶输送带，2 层线，上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒，头架、尾架中间架及采用 10#槽钢、支腿采	台 1

		用 8 号槽钢, 4#角钢制造; 被动滚筒直径 320 毫米, 采用 $\Phi 60$ 和 $\Phi 14$ 的圆钢 (45#钢) 及 $\delta = 6\text{mm}$ 钢板焊接加工。上下托辊、挡轮用钢管材选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。		
	卧式双螺旋搅拌	采用双轴叶片式螺旋, 螺旋直径为 500mm, 混合均匀效率高, 叶片为螺栓固定, 更换方便。混合机驱动装置采用 ZQ400 减速机, 15Kw 电机。物料接触采用不锈钢	台	1
	成品皮带机	带宽 650mm, 带速 1m/s。倾角: $\leq 25^\circ$ 。输送带采用青岛产品, 规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线, 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒, 头架、尾架中间架及采用 10#槽钢、支腿采用 8 号槽钢, 4# 角钢制造; 被动滚筒直径 320 毫米, 采用 $\Phi 60$ 和 $\Phi 14$ 的圆钢 (45#钢) 及 $\delta = 6\text{mm}$ 钢板焊接加工。上下托辊、挡轮用钢管材选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	双向缓冲料仓	双向缓冲, 变频给料。	套	1
	粉料包装皮带机	带宽 650mm, 带速 1m/s。倾角: $\leq 25^\circ$ 。输送带采用青岛产品, 规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线, 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒, 头架、尾架中间架及采用 10#槽钢、支腿采用 8 号槽钢, 4# 角钢制造; 被动滚筒直径 320 毫米, 采用	台	1

			Φ60 和Φ14 的圆钢(45#钢)及δ=6mm 钢板 焊接加工。上下托辊、挡轮用钢管材选用 无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采 用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。		
	粉料双斗 包装系统		1. 主要由防蓬料装置、皮带供料装置、自 动称重装置、下料斗、称重斗，仪表控制 等六大部分。2. 含 2.5*1.2 米料仓平台。 2. 采用中研技术-紫光产品减速机（电机 YE3/IP55）	台	1
	自动缝包 系统		1. 编织袋规格：宽 400-600 毫米；长 550-1050 毫米； 2. 使用电源：三相四线 380V/3KW 耗气量： 50L/min， 3. 包装袋除 M 袋外均可使用。	套	1
	脉冲除尘 器		脉冲式布袋除尘器，外壳采用 3 毫米钢板 制作，采用防静电布袋，管道采用 0.8 毫 米镀锌板。	套	1
	安装辅材		电缆、桥架、支架等	套	1
	电控柜		电控箱采用喷塑外壳。	台	1
8	造粒烘 干系统	原料上料 皮带机	带速 0.8m/s。倾角：≤25°，规格：B=650mm 橡胶输送带，2 层线（尼龙线），上胶 3mm、 下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒（运转 平稳，故障率低），清扫器、托挡辊及支 架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料 斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1

	转鼓造粒机	板厚 δ 12mm; 大齿轮、滚圈、托轮、挡轮材质为 ZG45#铸件, 铸造后加工, 小齿轮为锻打件; 减速机: ZQ650 内衬造粒专用橡胶板, 电机 18.5Kw。	台	1
	圆盘上料皮带机	带速 0.8m/s。倾角: $\leq 25^\circ$ 。规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线 (尼龙线), 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒 (运转平稳, 故障率低), 清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	圆盘造粒机	盘底厚 δ 10mm ; 电机 15Kw 减速机: ZQ400, 铸件 45#钢, 采用齿轮传动, 平稳、故障低。	台	1
	烘干上料皮带机	带速 0.8m/s。倾角: $\leq 25^\circ$ 。规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线 (尼龙线), 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒 (运转平稳, 故障率低), 清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	一级烘干机	板厚 δ 14mm; 大齿轮、滚圈、托轮、挡轮材质为 ZG45#铸件, 铸造后加工, 小齿轮为锻打件; 减速机: ZQ650; 电机 37Kw	台	1
	二烘上料皮带机	带速 0.8m/s。倾角: $\leq 25^\circ$ 。规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线 (尼龙线), 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒 (运转平稳, 故障率低), 清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1

	二级烘干机	板厚 δ 14mm; 大齿轮、滚圈、托轮、挡轮材质为 ZG45#铸件, 小齿轮为锻打件; 减速机: ZQ650; 电机 30Kw	台	1
	一筛上料皮带机	带速 0.8m/s。倾角: $\leq 25^\circ$, 规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线 (尼龙线), 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒 (运转平稳, 故障率低), 清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	一次筛分机	生产方式: 连续。驱动装置: 15Kw 电动机、ZQ500 圆柱齿轮减速机。平台支架及支腿采用 120 号国标方管, 辅助支撑采用 10#槽钢制造。哈轴或洛轴的双列向心球面滚子轴承, 收料斗、进料溜槽采用 Q235B、厚度 3-5mm 材料制作 (含筛网自清理装置), 封闭式。	台	1
	冷却上料皮带机	带速 0.8m/s。倾角: $\leq 25^\circ$, 规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线 (尼龙线), 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒 (运转平稳, 故障率低), 清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作; 受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	冷却机	板厚 δ 12mm; 大齿轮、滚圈、托轮、挡轮材质为 ZG45#铸件, 小齿轮为锻打件; 减速机: ZQ500; 电机 22Kw	台	1
	二筛上料皮带机	带速 0.8m/s。倾角: $\leq 25^\circ$, 规格: B=650mm 橡胶输送带, 2 层线 (尼龙线), 上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒 (运转平稳, 故障率低), 清扫器、托挡辊及支	台	1

		架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。		
	成品筛分机	生产方式：连续。驱动装置：15Kw 电动机、ZQ500 圆柱齿轮减速机。平台支架及支腿采用 120 号国标方管，辅助支撑采用 10#槽钢制造。哈轴或洛轴的双列向心球面滚子轴承，。收料斗、进料溜槽采用 Q235B、厚度 3-5mm 材料制作(含筛网自清理装置)，封闭式。	台	1
	包膜上料皮带机 1	带速 0.8m/s。倾角：≤25°，规格：B=650mm 橡胶输送带，2 层线（尼龙线），上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒（运转平稳，故障率低），清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	包膜上料皮带机 2	带速 0.8m/s。倾角：≤25°，规格：B=650mm 橡胶输送带，2 层线（尼龙线），上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒（运转平稳，故障率低），清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	包膜自动配料系统	连续配料，自动计量。	台	1
	包膜机	板厚 δ 12mm；大齿轮、滚圈、托轮、挡轮材质为 ZG45#铸件，小齿轮为锻打件；减速机：ZQ400 电机 Y-4-7.5Kw；包膜系统(扑粉机，)	台	1
	成品上料皮带机	带速 0.8m/s。倾角：≤25°，规格：B=650mm 橡胶输送带，2 层线（尼龙线），上胶 3mm、	台	1



		下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒（运转平稳，故障率低），清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。		
	单斗颗粒自动包装系统	主要由自动称重装置、输送装置、缝包装置、仪表控制等四大部分。称重范围：20~50kg；称量精度：±0.5%~1.0%；包装速度：160~400 袋/h；包装袋高：600~1100mm。含气泵，含料仓。	台	1
	自动缝包系统	1. 编织袋规格：宽 400~600 毫米；长 550~1050 毫米；2. 使用电源：三相四线 380V/3KW 耗气量：50L/min，3. 包装袋除 M 袋外均可使用。	套	1
	大颗粒立式破碎机	特殊结构设计，清理方便，锰钢链条，耐磨寿命长。	台	1
	返料皮带机	带速 0.8m/s。倾角：≤25°，规格：B=650mm 橡胶输送带，2 层线（尼龙线），上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒（运转平稳，故障率低），清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。彩钢密封罩。	台	1
	一烘引风机	整机外购，风量 31237~43722m³/h，风压 1902~1505pa.	台	1
	二烘引风机	整机外购，风量 17463~22435m³/h，风压 2478~2390pa.	台	1
	冷却引风机	整机外购，风量 15452~20422m³/h，风压 2303~2216pa.	台	1
	控制柜	正泰正品元件，外壳喷塑控制柜，（不含控制线缆）	套	3

9	附属设备	安装辅材	管道、爬梯护栏平台。电缆等	套	1
		尾气喷淋配件	水泵、管、阀门、喷管等	套	1
		热风炉	天然气（或油）燃烧器，耐火料砌筑燃烧室	套	1
		热风炉	天然气（或油）燃烧器，耐火料砌筑燃烧室	套	1
9	附属设备	主料定量给料机	功率：11KW。定量给料蛟龙式给料仓，与物料接触部分采用 201 不锈钢材质，料仓采用 3 毫米 201 不锈钢，平台采用 10 号槽钢制作，，出料螺旋直径 300 毫米 4 条，产量 10-20 吨，变频控制。驱动系统采用 2 台 5.5Kw 摆线减速机。	台	1
		辅料料定量给料机	功率：11KW。定量给料蛟龙式给料仓，与物料接触部分采用 201 不锈钢材质，料仓采用 3 毫米 201 不锈钢，平台采用 10 号槽钢制作，，出料螺旋直径 300 毫米 4 条，产量 10-20 吨，变频控制。驱动系统采用 2 台 5.5Kw 摆线减速机。	台	1
		菌剂定量给料机	功率：0.75Kw。蛟龙式定量给料.螺旋直径 76 毫米，10-50 公斤/小时，采用摆线减速机，变频控制。	台	1
		配料皮带机	功率：7.5kw, 长 19m, 带宽 800mm, 带速 1m/s。倾角：≤25°。规格：B=800mm 环形橡胶输送带, 2 层线（尼龙线），上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒，头架、尾架中间架及采用 12#槽钢、支腿采用 8 号槽钢，4#角钢制造；被动滚筒直径 320 毫米。	台	1

		上下托辊、挡轮选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。	
	双轴桨叶式混合机	功率：30KW. 生产能力：30-40t/h, 生产方式：连续。进料粒度：≤20mm。采用双轴叶片式螺旋，螺旋直径为 600mm，混合均匀效率高，叶片为螺旋固定，更换方便。混合机驱动装置采用博山创兴 ZQ650 减速机，电机采用 30Kw 电机。与物料接触部分采用 304 不锈钢材质。含单侧平台、护栏、爬梯。	台 1
	上料皮带机	功率：5.5kw, 长 12.5m, 带宽 800mm, 带速 1m/s。倾角：≤25°。规格：B=800mm 环形橡胶输送带, 2 层线（尼龙线），上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒，头架、尾架中间架及采用 12#槽钢、支腿采用 8 号槽钢，4#角钢制造；被动滚筒直径 320 毫米。上下托辊、挡轮选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。	台 1
	移动送料皮带机	功率：4kw, 长 8m, 带宽 800mm, 带速 1m/s。倾角：≤25°。规格：B=800mm 环形橡胶输送带, 2 层线（尼龙线），上胶 3mm、下胶 1.5mm。驱动系统采用电动滚筒，头架、尾架中间架及采用 12#槽钢、支腿采用 8 号槽钢，4#角钢制造；被动滚筒直径 320 毫米。上下托辊、挡轮选用无缝钢管。清扫器、托挡辊及支架全部采用 TD75 标准制作；受料斗、卸料斗采用 Q235B 材料制作。	台 1

		送料皮带机平台	采用国标 10 号方管及槽钢制作, 上铺 3 厘米花纹板, 含皮带机移动轨道及行走系统, 含爬梯护栏	台	1
		带式穿梭布料机	功率: 9.2KW, 长 15 米。皮带机长度 8 米, 功率 4 千瓦, 配置参数同第 4 项, 布料大车机架采用 250 号方管, 行走轨道采用 15 号轻轨, 纵向驱动采用 2.2Kw 摆线减速机, 横向驱动采用 1.5Kw 摆线减速机 2 套, 皮带机在发酵槽做前后左右往返移动, 以满足发酵槽布料要求, PLC 控制。	台	1
		电控系统	外壳喷塑控制柜. PLC 采用西门子产品, 变频器采用易能产品。 (含设备内控制线缆)	套	2
10	发酵菌剂扩繁系统	发酵罐	罐体设计压力: 0.3Mpa, 工作压力: 0.15Mpa, 罐体尺寸: $\Phi 1700 \times 4300 \times 8$, 径高比 D:H=1:2.8, 罐体有效容积 10000L, 材质: SUS304; 符合国标 GB150-2011 标准及国家特种设备监察标准, 提供压容证书。 机械上搅拌结构, 全不锈钢搅拌机座。 SUS304 材质, 三档四平直叶涡轮式搅拌桨, 四档板, 采用新型的机械密封, 密封性能好, 无泄漏染菌可能; 夹套尺寸 $\Phi 1850 \times 1700 \times 6$, 夹套压力 0.30Mpa, 材质: SUS304; 灭菌方式: 在位自动灭菌, 灭菌温度均匀可调, 灭菌的同时可以搅拌, 以便物料均匀受热; 罐体内外表面精抛光, 表面粗糙度 Ra0.4 μm ; 标准 pH、D0、测温口、压力表口、补酸碱口、取样阀门、接种口、消泡传感器接口等接口; 大视角侧视镜, 24V 自	台	2

		<p>动安全视镜灯, 观察清晰; 罐底气动碟阀出料。取样阀手动取样。防震压力表、安全阀 排气由比例调节阀自动控制加旁路手动阀门。</p>	
种子罐 (一级)		<p>罐体设计压力:0.3Mpa, 工作压力:0.15Mpa, 罐体尺寸:Φ500×1600×4, 径高比 D:H=1:2.8, 罐体有效容积 100L, 材质: SUS304; 符合国标 GB150-2011 标准及国家特种设备监察标准, 提供压容证书。</p> <p>机械上搅拌结构, 全不锈钢搅拌机座。SUS304 材质, 三档四平直叶涡轮式搅拌桨, 四档板, 采用新型的机械密封, 密封性能好, 无泄漏染菌可能;</p> <p>夹套尺寸Φ550×850×3, 夹套压力 0.30Mpa, 材质: SUS304;</p> <p>灭菌方式: 在位自动灭菌, 灭菌温度均匀可调, 灭菌的同时可以搅拌, 以便物料均匀受热;</p> <p>罐体内外表面精抛光, 表面粗糙度为 Ra0.4 μm;</p> <p>标准 pH、DO、测温口、压力表口、补酸碱口、取样阀口、移种口、消泡传感器接口等接口;</p> <p>大视角侧视镜, 24V 自动安全视镜灯, 观察清晰;</p> <p>罐底气动隔膜阀出料。</p>	台 1

		<p>取样阀手动取样。</p> <p>防震压力表、安全阀</p> <p>排气由比例调节阀自动控制加旁路手动阀门</p>	
种子罐 (二级)		<p>罐体设计压力:0.3Mpa, 工作压力:0.15Mpa, 罐体尺寸:Φ1100×2900×8, 径高比D:H=1:2.8, 罐体有效容积 2000L, 材质: SUS304; 符合国标 GB150-2011 标准及国家特种设备监察标准。</p> <p>机械上搅拌结构, 全不锈钢搅拌机座。SUS304</p> <p>材质, 三档四平直叶涡轮式搅拌桨, 四档板, 采用新型的机械密封, 密封性能好, 无泄漏染菌可能;</p> <p>夹套尺寸Φ1200×1800×5, 夹套压力0.30Mpa,</p> <p>材质: SUS304;</p> <p>灭菌方式: 在位自动灭菌, 灭菌温度均匀可调,</p> <p>灭菌的同时可以搅拌, 以便物料均匀受热;</p> <p>罐体内外表面精抛光, 表面粗糙度为Ra0.4 μm;</p> <p>标准 pH、DO、测温口、压力表口、补酸碱口、</p> <p>取样阀口、移种口、消泡传感器接口等接</p>	台 1

		<p>口；</p> <p>大视角侧视镜, 24V 自动安全视镜灯, 观察清晰；</p> <p>罐侧气动隔膜阀出料。</p> <p>取样阀手动取样。</p> <p>防震压力表、安全阀</p> <p>排气由比例调节阀自动控制加手动阀门。</p>	
	储罐	<p>罐体设计压力: 0.3Mpa, 工作压力: 0.15Mpa, 罐体尺寸: $\Phi 1700 \times 4300 \times 8$, 径高比 D:H=1:2.8,</p> <p>罐体有效容积 10000L, 材质: SUS304; 常压。</p> <p>罐体内外表面精抛光, 表面粗糙度为 $Ra0.4 \mu m$;</p> <p>大视角侧视镜, 24V 自动安全视镜灯, 观察清晰；</p> <p>罐底手动阀出料。</p> <p>防震压力表、安全阀</p> <p>手动阀门排气。</p>	台 2
	全自动 PLC 下位机控制系统	<p>采用由智能模块组成的现场数据采集控制柜, 在现场进行触摸屏显示、操作; PLC 控制器, 可与各传感器二次仪表电连接, 与各执行器件及</p> <p>补料系统连接, 中文菜单与界面。</p> <p>功能齐全, 性能先进、运行稳定。</p> <p>采样并实时显示罐体各种数据</p> <p>系统数据浏览与分析</p>	套 1

			对下位机的参数进行设定	套	1
			读取下位机的各种参数 其他参数设定		
	无菌空气 系统	空气净化压缩机、储气罐、管道等	套	1	
	控制柜电 器元件、 操作平 台、管道、 蒸汽发生 器等	控制柜、碳钢操作平台、蒸汽发生器一组			
11	粪肥质 量检测 系统	凯氏定氮 仪	大屏幕液晶显示，自动控制，手动自动两 种模式可互换。自动模式完成加酸，加碱， 蒸馏，稀释和氨气自动回收过程	台	1
		石墨消解 仪	与定氮仪配套使用，可同时消解 20 个样 品，石英管加热，数显控温		
		紫外可见 分光光度 计	含审计追踪功能，彩色触摸液晶显示，支 持云存储功能，仪器标配 USB 接口和 WIFI 模块、和蓝牙模块。波长范围：190-1100， 带宽：2nm，连电脑，实现全波长扫描功能	台	1
		火焰光度 计	K, Na 可同时测试，7 英寸彩色触控屏。 具有火焰大小预选功能及自动熄火保护装 置。操作简便，分析速度快，试样量少。 选用液化气作燃气		
			超声波清 洗器	容量：20L，超声频率：33-55 (khz) 超声 功率：500W (标配) 数字连续可调 (30%-99%)，定时：0.1-30min，水槽尺 寸：500x300x150 (mm) (标配) 控制升温： 65℃，功率/脱气率：数字连续可调	台



		(30%-99%)。排水: 硅胶软管排水		
	移液器	0.5-10ul, 半支消毒	台	1
	移液器	10-100ul, 半支消毒	台	1
	移液器	100-1000ul, 半支消毒	台	1
	移液器	1-5nl, 半支消毒	台	1
	枪头	/	台	1
	移液器架	/	台	1
	数显恒温水浴锅	双列八孔, 加热功率 2000W, 控温: RT-100°C, 精度≤1°C, 不锈钢工作内胆	台	1
	真空干燥箱	微电脑控制, 不锈钢内胆, 工作尺寸: 370×415×345mm, 外形尺寸 670*550*600mm, 控温范围: RT+10-200°C, 温度分辨率 0.1°C, 真空度: 133Pa, 控温精度±1°C, 具有定时、超温报警指示功能, 双层玻璃门设计, 保证密封性	台	1
	循环水式多用真空泵	机芯及机体都为耐腐蚀聚四氟材质。用于 5L 以下旋转蒸发仪; 流量: 60L/min 储水箱容积: 15L。单头抽气量: 10L/min	台	1
	万分之一天平	量程/精度: 220/0.1mg, 大屏幕液晶显示, 电磁平衡传感器, 自动外校, RS232 接口可连接电脑	台	1
	百分之一天平	量程/精度: 1000g/0.01g, 全称量去皮, 自动校准, 单位转换, 数据输出, 底部带秤	台	1

		钩, LCD 液晶显示		
	万用电炉	炉丝采用优质红外加热丝, 升温迅速、寿命长、节能。额定功率: 4*1000W	台	1
	旋叶真空泵	与真空干燥箱配套使用。抽气速率: 1L/s 转速: 1400r/min, 极限压力: 6×10^{-2} Pa	台	1
	电热恒温干燥箱	微电脑控制, 数显, 不锈钢内胆, 控温范围: 室温+10~300°C, 控温精度±1°C, 工作尺寸: 450×550×550mm	台	1
	恒温振荡器	振荡速度可无级调节, 调节范围宽, 弹簧万用夹具, 可配多种烧瓶, 振荡方式: 往复, 振荡频率: 起动-320rpm, 外形尺寸: 52*34*30cm	台	1
	电热恒温培养箱	数显, 不锈钢内胆, 控温范围: 室温+5~70°C. 控温精度: 0.1°C, 温度波动度: ±1°C, 工作尺寸: 400×400×450mm	台	1
	水浴恒温振荡器	控温 RT-100°C, 温度波动性: 0.5°C, 振荡方式: 往复	台	1
	雷磁酸度计	仪器级别: 0.01 级, PH 测量范围: 0.00~14.00, 精度: ±0.01, 温度补偿范围: 0~100°C, 含温补探头	台	1
	磁力搅拌器	起动~2400 转/分, 整机功率: 860W 室温~300°C, 精度±1°C, 容积: 3.7L	台	1
	试剂冷藏柜	容积: 265L, 冷冻室 105L+冷藏室 160L, 冷藏 2°C~8°C, 冷冻-10°C ~-25°C	台	1
	实验室超纯水机	液相色谱仪、原子吸收分光光度计等精密仪器专用, 带紫外消毒灭菌功能。以自来水为水源, 每小时产水量 15 升, 电阻率达	台	1



			到 $18.2 M\Omega \cdot cm$ ，完全符合 GB/T6682-2008、 GB/T33087-2016、ASTM、CAP、CLSI、EP 和 USP 制定的 I 级水质标准。		
		不锈钢蒸 馏水器	断水自控，内外材质：不锈钢，电压：220V， 功率：4.5KW，外包装尺寸：300*300*610 (MM)，出水量 5L/H	台	1
		粉碎机	一次投放量 200g，200 目，转速：25000 转 /分，快速卡扣开，粉碎时间：1-3 分钟	台	1
12	粪肥快 速检测 系统	便携式感 应温度计	/	台	4
		湿度计	/	台	4
		取样器	/	台	1
		检测管	实验室玻璃取样管	台	1
		检测试剂	/	套	1

序 号	设备名称	参数	单位	数量

1	自卸车	6.8米运输车	1、车长 6.8 米, 2、可以侧翻或自卸。 3、后桥：后桥承重能力为 8 吨，确保车辆在运输过程中的稳定性。 4、轮胎：配备 295 真空胎，提供良好的抓地力和操控性。	台	2
2	装载机		额度载重 5000kg, 额定功率 170kw, 铲容量 4m ³ , 50、核载 5 吨、	台	2
3	叉车		1、合力 4 吨 2、H4 系列锂电池平衡重式叉车。 3、起重 4 吨。 4、充电叉车。 5、荷载中心距：600 6、标准起门架起升高度 3000mm。 7、带货叉，长度 3060mm	台	3
4	TRM 饲草 生产 线	双皮带 连续恒 速计量 秤	动力 1.1kw*2, 架体材质：304 不锈钢，厚度：3mm。应变式负荷传感器 TJL-1 3KN	台	7
		投料仓	1.5 米*1.5 米，厚度：3mm 304 不锈钢	台	9
		料位计	阻旋料位计，拨料板材质 304 不锈钢	台	7
		安全格 栅	投料仓用网格栅，直径 18mm 圆钢，材质 Q235B, 底部焊接井字 10cm 高度 12mm 厚度，加强钢板。	台	7
		计量秤 架体	主体型材采用 100*100*6 型钢	台	7
		尿素粉 碎机	筒体直径 600, 内衬 3mm304 不锈钢, 电机：22KW	台	1
		避风螺	直径 300 管式螺旋，材质 Q235,	台	1

旋	XWD5-71-5. 5KW 螺距 200mm, 壳体 6mm 叶片 10mm	台	2
大块破碎机	有效破碎长度 1.5 米, 箱体板厚 10mm, 主轴直径 140*20. 搅拌叶片采用汉达 NM500 耐磨板, 厚度 10mm. 支架为 12#热镀锌槽钢;	台	2
原料汇总皮带机	胶带宽:800, 中心距 17.5 米, 带速:0.7m/s。胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机: YE3-132S-4/5.5KW, 减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22312 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢 (锌厚 30 丝), 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板或定点安装无动力滚刷清扫器, 皮带接口热硫化)	台	1
原料链式破碎机	立式双节链条粉碎机, 箱体厚度 10mm; 采用阶梯式结构, 上层直径 650mm, 下层直径 850mm; 双层链条结构, 链环规格 75x50 直径 14mm; 两端采用双轴承结构, 轴承规格 深沟球轴承 6414;	台	1
进双轴混料机提升机机	TH500*12m, 减速机: ZLY180, 上下部壳体: 钢板 5mm, 角钢: L75*75*7, 中间壳体角钢框架+5PP 板, 上部配防滑链轮, 轴承: 22222, 下部轴承: 22218, 链条: ϕ 22*86*7 环, 链勾: ϕ 22*86*M18, 配驱动、检修平台及护栏, 尾部配旋转测速仪, 尾用 304 不锈钢。	台	1

双轴混 料机	箱体宽度 1000 长 3000, 主轴采用 180*20 无缝钢管 (材质为 Q345B), 刀板采用汉达 NM500 耐磨板, 双油封大油池轴承座		
分料刮 板机	长度 16.5 米, 链速: 0.35m/s, 工作温度: 常温; 恒力电机: YE3-160L-4/15kw, 减速机: JZQ500。双排链, 带导轨, 轴承: 22317 调心滚柱, 加重 223 系列轴承座, 侧板厚 8mm, 底板: 10mm 汉达 NM500 耐磨板, 整机链接方式: 栓接。两侧交叉侧门, 侧门尺寸为: 400*600, 门间距为 2 米, 下料口花式分料布局, 含下料管为直径 219mm, 厚度为: 5mm。	台	1
双层挤 压机架 体	规格 18*4.75 米 主体型材采用: 150*150HW 型钢/方管, 次钢架为国标 12#槽钢, 安全踏板为: 4mm 厚 Q235B 材质的花纹板, 链接方式: 栓接 (双层平台) 检修平台及爬梯护栏架体 14#镀锌槽钢, 护栏 30*30*3 方管。 (含下料管)	台	1
对辊挤 压机	主架体采用热镀锌槽钢, 电机: YE3-160L-4/15kw, 减速机为国贸 ZLY160-20-1 硬齿面减速机, 160 滑块调心联轴器, 一体分层式铸钢机头, 下破碎整形机琅琊棒采用 304 不锈钢, 轧辊下狼牙棒齿镶到轴上后进行焊接固定, 全机防护全部采用 304 不锈钢板材, 除轧辊外, 所有与物料直接接触部分选用 304 不锈钢材质。检修. 调节的螺丝全部使用 304 不锈钢材质, 电机及减速机皮带轮用欧标 B 型 4 槽皮带轮。总重量 790KG/台	台	24

挤压颗粒汇总皮带机	<p>胶带宽: 800, 中心距 16 米, 带速: 0.7m/s。 胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。 YE3-132S-7.5kw, 减速机: 国贸 XWD6-35-Y7.5 减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22316 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢 (锌厚 30 丝), 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板或定点安装无动力滚刷清扫器, 皮带接口热硫化)</p>	台	1
进一筛皮带机	<p>胶带宽: 800, 中心距 19 米, 带速: 0.7m/s。 胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机: YE3-132S-4/5.5KW, 减速机: 国贸 XWD5-35-Y5.5 减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22316 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢 (锌厚 30 丝), 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板或定点安装无动力滚刷清扫器, 皮带接口热硫化)</p>	台	1
一筛(粗筛)	<p>筛筒为 $\phi 2.4 \times 8$ 米, 一主六副的主副轴结构设计, 主轴 325*18 厚壁管, 副轴 95*10 厚壁管。副轴采用管套穿插式焊接, 安装倾角: 3°, 筛网目数: 前 4.5 米筛网选 3mm \times 3mm, 丝径: $\phi 1.4$ 的 304 不锈钢。后 3.5</p>	台	1



	米选 5.8mm×5.8mm, 丝径: ϕ 2.2 的 304 不锈钢。带筛网清理器, 集尘罩。轴承: 22336 调心滚子轴承。电机: YE3-200L2-6/22kw, 泰隆减速机: JZQ650, 主钢架为: 100*200 镀锌方管 次钢架为: 150*150H 钢, 支腿 200*200 方管. 变频启动。		
连体粒 整形机	电机为: YE3-112M-4KW 减速机为: XWD4-11-Y4 主架体 10#热镀锌槽钢, 整形机琅琊棒采用 304 不锈钢, 轧辊下狼牙棒齿镶到轴上后进行焊接 固定, 拉扣式筛网, 材质 304。	台	1
进喷浆 滚筒皮 带机	胶带宽: 800, 中心距 13.5 米, 带速: 0.7m/s。 胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强 耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。减速机: 12A 双 排链条传动, 主被动辊反锥四板式花辊, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合 为加重 SN223 系列 轴承采用 22316 双排调 心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢 (锌厚 30 丝), 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板或定点安装无动力滚 刷清扫器, 皮带接口热硫化)	台	1
计量皮 带秤	动力 1.5kw, 材质: 304 不锈钢。	台	1
计量称 平台	主架体 120*120*5 方管	台	1

喷浆滚筒	<p>规格: 1.8*8 米 材质: Q235, 筒体板厚 14mm (国标), 内衬 2mm304 不锈钢板, 齿圈与筒体连接处厚 25mm, 轮带与筒体连接处厚 25mm, 连接处长度$\geq 2m$, 大齿轮、小齿轮材质: ZG310-570, 小齿轮轴材质: 镀 45#, 滚圈材质: ZG310-570, 托轮材质: ZG310-570, 连接轴材质镀 45#, 挡轮材质: ZG310-570, 连接轴材质镀 45#</p>	台	1
多元聚粒素喷浆系统	<p>熔融槽、辅助小槽、: 304 不锈钢, 按照尿熔桶到造粒机配置, 保温夹套管材质: 碳钢</p>	套	1
进烘干滚筒皮带机	<p>胶带宽: 800, 中心距 16 米, 带速: 0.7m/s。 胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。 YE3-132S-7.5kw, 减速机: 国贸 XWD6-35-Y7.5 减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22316 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢 (锌厚 30 丝), 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板或定点安装无动力滚刷清扫器, 皮带接口热硫化)</p>	台	1
热风炉	<p>外形尺寸 1600*3210, 内胆使用 10mm 锅炉耐温板, 内胆均不混风孔, 尾部设反锥导风板, 调风阀, 保温棉: 厚 100mm 整机外皮防护为 304 不锈钢。喷涂耐温漆防腐。</p>	台	1
燃烧机	<p>(平滑双段火燃气燃烧机) 配 420 组合阀组(含大小火自动转换温控系统)</p>	台	1

热风机	电机为: 37KW	台	1
烘干滚筒	2.0*23 米 筒壁厚度 16mm, 材质 Q235B; 滚圈宽 180, 厚 100, 材质铸钢; 大齿轮宽 180, 材质铸钢; 小齿轮宽 220, 材质铸钢, 高频淬火; 托轮直径Φ500, 宽 220, 材质铸钢, 底座整机座用钢板焊接, 厚度 14; 挡轮 Ø300, 材质铸钢; 减速机: ZSY315 电机: YE3-6/55KW, 螺旋板、扬料板厚度 8mm; 进料箱材料: 面板厚度 8mm; 含风帽支架。角度 135° 、 90° ; 转速 6r/min 防腐: 两遍防锈漆一遍面漆。减速机为: 泰隆或国贸。	台	1
进冷却滚筒皮带机	胶带宽:800, 中心距 14.5 米, 带速:0.7m/s。胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机: YE3-132S-4/5.5KW, 减速机: 国贸 XWD5-35-Y5.5 减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22312 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢, 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板, 皮带接口热硫化)。	台	1
冷却滚筒	2.0*20 米 筒壁厚度 16mm, 材质 Q235B; 滚圈宽 180, 厚 100, 材质铸钢; 大齿轮宽 180, 材质铸钢; 小齿轮宽 220, 材质铸钢, 高频淬火; 托轮直径Φ500, 宽 220, 材质铸钢, 底座整机座用钢板焊接, 厚度 14; 挡轮 Ø300, 材质铸钢; 减速机: ZSY315, 电	台	1

	机:YE3-280M-6/45KW, 螺旋板、扬料板厚度 8mm; 进料箱材料: 面板厚度 8mm; 含风帽支架。角度 135° 、90° ; 转速 6r/min 防腐: 两遍防锈漆一遍面漆。减速机为: 泰隆或国贸。		
扬尘引风机	Y6-41-10C 风机壳体 304 不锈钢材质, 风量 32144-16604m/h 风压 2575-3444pa	台	1
进二筛提升机	TH500*12m, 电机: YE3-132M-4/15KW, 泰隆减速机: ZLY180, 上下部壳体: 钢板 5mm, 角钢: L75*75*7, 中间壳体角钢框架+5PP板, 上部配防滑链轮, 轴承: 22222, 下部轴承: 22218, 链条: Φ 22*86*7 环, 链勾: Φ 22*86*M18, 配驱动、检修平台及护栏, 尾部配旋转测速仪, 尾用 304 不锈钢。	台	1
二筛(精筛)	筛筒为 Φ 2.4×8 米, 一主六副的主副轴结构设计, 主轴 325*18 厚壁管, 副轴 95*10 厚壁管。副轴采用管套穿插式焊接, 安装倾角: 3°, 筛网目数: 前 4.5 米筛网选 3mm ×3mm, 丝径: Φ 1.4 的 304 不锈钢。后 3.5 米选 5.8mm×5.8mm, 丝径: Φ 2.2 的 304 不锈钢。带筛网清理器, 集尘罩。轴承: 22336 调心滚子轴承。电机: YE3-200L2-6/22kw, 泰隆减速机: JZQ650, 主钢架为: 100*200 镀锌方管 次钢架为: 150*150H 钢, 支腿 200*200 方管. 变频启动。	台	1
大块链式破碎机	LP800 立式双节链条粉碎机, 箱体厚度 10mm; 采用阶梯式结构, 上层直径 650mm, 下层直径 850mm; 双层链条结构, 链环规格 75x50 直径 14mm; 两端采用双轴承结构,	台	1

	轴承规格深沟球轴承 6414; 电机规格 YE3-30KW-4		
进包膜 滚筒皮 带机	胶带宽:800, 中心距 16.5 米, 带速:0.7m/s。 胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强 耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机: YE3-132S-4/5.5KW, 减速机: 国贸 XWD5-35-Y5.5 减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系 列 轴承采用 22312 双排调心滚柱轴承, 骨 架为国标 12#热镀锌槽钢, 并做二次防腐喷 漆处理。 (前端安装硅胶刮板, 皮带接口 热硫化)。	台	1
计量皮 带秤	动力 1.5kw, 材质: 304 不锈钢。	台	1
计量称 平台	主架体 120*120*5 方管	台	1
结块喷 油扑粉 系统	①包膜油槽: 筒体 $\Phi 1000 \times 1200 \times 6$ mm; , 含 浮球液位计, 温度计; 304 不锈钢加热盘管, ②高压柱塞泵: 动力 $N=1.5$ kw; ③304 不锈 钢扑粉螺旋: $\Phi 108 \times 4$ m; 摆线 1.5kw, 材 质: Q235B 碳钢; ④连锁控制系统: PLC 控 制, 含控制柜、变频器。	台	1
包膜滚 筒	规格: 1.8*8 米材质: Q235, 筒体板厚 14mm (国标), 内衬 2mm304 不锈钢板, 齿圈 与筒体连接处厚 25mm, 轮带与筒体 连接 处厚 25mm , 连接处长度 ≥ 2 m, 大齿轮、 小齿轮材质: ZG310-570, 小齿轮轴材质:	台	1

	锻 45#, 滚圈材质: ZG310-570, 托轮材质: ZG310-570, 连接轴材质锻 45#, 挡轮材质: ZG310-570, 连接轴材质锻 45#		
进成品料仓皮带机	胶带宽: 800, 中心距 11 米, 带速: 0.7m/s., 胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机: YE3-132S-4/5.5KW, 减速机: 国贸 XWD5-35-Y5.5 减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22316 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢 (锌厚 30 丝), 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板或定点安装无动力滚刷清扫器, 皮带接口热硫化)	台	1
成品料仓	2.5*2.5 米板厚 4mm, 材质为 Q235B 碳钢, 架体主框架为 100*100*5 的方管, 支腿 150*150*5, 含爬梯, 并做二次防腐喷漆处理 (含手动吨包卸料阀)	台	1
双斗包装称	秤体框架称量斗, 给料机, 构下料机, 构夹带机构, 自动化系统等。	台	1
码垛机	埃夫特 180 含机器人控制系统 码垛 专用系统 含示教器、链接电缆等 负载重量 180 公斤 臂展 3.2 米上部由 30 厚铁板下部 140mm*80mm*6mm 矩形管焊接而成袋装料专用抓手高强度铝合金型材, 高强度尼龙抓齿, 抓袋跟压包气缸、电磁阀以及磁性	台	1

	开关：亚德客。快速 泄气阀、铁制三通、气管等由知名品 牌构成；带压包功能		
烘干、冷却布袋除尘器	LTHP96-7 (离线行喷) 板厚 5mm. 材质碳钢, 含振打器。布袋：133*2500, 电磁阀：上海袋配, 提升气缸：亚德客。过滤风速≤ 1.0m/min, 处理风量 36200m³ /h (6+1 室) 含保温。 (含出料刮板, 避风器)	台	2
扬尘旋风除尘器	材质 Q235B, 厚度为 5mm, 中置悬浮链, 框架为：100*100*6 方管, (含重力避风器)	台	1
烘干、冷却风机	机壳材质 Q235B 厚 6mm, 叶轮厚 6mm\8mm. 风量 38600-51500m³ /h 风压 3666-2905pa	台	2
喷淋系统	直径 2.6 米高 6.5 米均厚度 14mm, 7.5KW 防腐液下泵 (两层除雾器, 二层喷淋, 两层填料, 不锈钢喷头材质:316L。	台	1
烟囱	1.6*15 米材质玻璃钢均厚 16mm(桶内风速 12 米/s)	台	1
一筛返料皮带机	胶带宽: 650, 中心距 10 米, 带速: 0.7m/s。胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机: YE3-112M-4/4KW, 减速机: 国贸 XWD5-35-Y4 系列减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22312 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢, 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板, 皮带接口热硫化)。	台	1

	<p>胶带宽: 650, 中心距 22 米, 带速: 0.7m/s。</p> <p>胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机:</p> <p>YE3-132M-4/7.5KW, 减速机: 国贸</p> <p>XWD6-35-Y7.5 系列减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22312 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢, 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板, 皮带接口热硫化)。</p>	台	1
	<p>胶带宽: 650, 中心距 12.5 米, 带速: 0.7m/s。</p> <p>胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机:</p> <p>YE3-132S-4/5.5KW, 减速机: 国贸</p> <p>XWD5-35-Y5.5 系列减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重 SN223 系列 轴承采用 22312 双排调心滚柱轴承, 骨架为国标 12#热镀锌槽钢, 并做二次防腐喷漆处理。 (前端安装硅胶刮板, 皮带接口热硫化)。</p>	台	1
	<p>胶带宽: 650, 中心距 34.5 米, 带速: 0.7m/s。</p> <p>胶带规格: 12 兆帕 5 层 100 型尼龙线高强耐磨带, 托轮为陶瓷托轮。电机:</p> <p>YE3-132M-4/7.5KW, 减速机: 国贸</p> <p>XWD6-35-Y7.5 系列减速机, 12A 双排链条传动, 主被动辊反锥四板式花棍, 65mm 加粗主轴, 花笼 18mm 圆钢, 轴承瓦合为加重</p>	台	1

		SN223 系列 轴承采用 22312 双排调心滚柱轴承，骨架为国标 12#热镀锌槽钢，并做二次防腐喷漆处理。（前端安装硅胶刮板，皮带接口热硫化）。		
	管道	管道弯头三通管道支架 1 宗, 含支架及截风阀	台	1
	电控系统	中控上位机（联想），备用触控屏品牌繁易，整套系统可手机远程在线监控运行，低压控制电器件采用正泰/德力西品牌，风机、全部采用变频器启动。全自控化，（含电缆桥架）	台	1
	辅料	钢结构爬梯，平台、溜槽、围栏等	台	1
5	检测设备	氨基酸分析仪	/	台 1
	电子天平、玻璃仪器等	电子天平、分析天平、三角瓶、定氮仪消煮管、棕滴瓶、塑料量杯、玻璃棒、大肚移液管、酸式滴定管、碱式滴定管、棕色试剂瓶等	套	1

注 1: 上述设备采购数量为预估量, 仅作为投标报价的共同基础。结算数量以合同履行期间采购方的实际需要为准。但合同单价不得变更。

注 2: 招标文件中所涉及货物的品牌、型号均为参考项, 仅作为招标文件表述设备时更为清晰明了而提供。投标人可投之与同档次或更高档次的相应货物。上述参数允许在对应的范围内。

注 3: 上述各设备配置及要求, 应视为保证运行所需的最低要求, 如有遗漏, 投标人应予以补充, 且不得作为供货方增加任何费用或补偿和不能保证供应的理由。否则, 一旦中标将认为投标人认同遗漏部分并免费提供。

注 4: 以上配置中提到的品牌及数量为准确描述设备技术性能而设, 投标人可依据自身设备特点选用同档次或以上的适合品牌及配备相应的数量。但不得低于招标人对设备的性能要求。且必须满足项目的各项功能需求。

二、附加条件

1、本次招标含设备的采购、运输及采购设备的安装、调试及相关的报批使用手续。

2、售后服务。

3、技术培训。



第六章 投标文件格式

甘肃省岷县重点流域农业面源污染治理项
目(畜禽粪污资源化利用工程、农作物秸秆
综合利用工程)设备



投 标 文 件

投标人: _____ (盖单位章)

法定代表人(单位负责人)或其委托代理人: _____ (签字)

_____ 年 _____ 月 _____ 日

目录



- 一、投标函
- 二、法定代表人（单位负责人）身份证明（适用于无委托代理人的情况）
- 三、授权委托书（适用于有委托代理人的情况）
- 四、联合体协议书
- 五、商务和技术偏差表
- 六、分项报价表
- 七、资格审查资料
- 八、投标设备技术性能指标的详细描述
- 九、技术支持资料
- 十、技术服务和质保期服务计划
- 十一、其他资料



一、投标函

(招标人名称)：

1. 我方已仔细研究了_____ (项目名称) 设备采购招标项目招标文件的全部 内容, 愿意以人民币 (大写) _____ (¥ _____) 的投标总报价, 并按合同约定履行义务。

2. 我方的投标文件包括下列内容:

- (1) 投标函;
- (2) 法定代表人 (单位负责人) 身份证明或授权委托书;
- (3) 联合体协议书 (如有) ;
- (4) 商务和技术偏差表;
- (5) 分项报价表;
- (6) 资格审查资料;
- (7) 投标设备技术性能指标的详细描述;
- (8) 技术支持资料;
- (9) 技术服务和质保期服务计划;

.....

投标文件的上述组成部分如存在内容不一致的, 以投标函为准。

3. 我方承诺除商务和技术偏差表列出的偏差外, 我方响应招标文件的全部要求。
4. 我方承诺在招标文件规定的投标有效期内不撤销投标文件。
5. 如我方中标, 我方承诺:



- (1) 在收到中标通知书后，在中标通知书规定的期限内与你方签订合同；
- (2) 在签订合同时不向你方提出附加条件；
- (3) 按照招标文件要求提交履约保证金；
- (4) 在合同约定的期限内完成合同规定的全部义务。

6. 我方在此声明，所递交的投标文件及有关资料内容完整、真实和准确，且不存在第二章“投标人须知”第 1.4.3 项规定的任何一种情形。

7. _____ (其他补充说明)。

投 标 人: _____ (盖单位章)

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人: _____ (签字)

地 址: _____

网 址: _____

电 话: _____

传 真: _____

邮 政 编 码: _____

年 _____ 月 _____ 日

二、法定代表人（单位负责人）身份证明



投标人名称: _____

姓名: _____ 性别: _____ 年龄: _____

职务: _____

系 _____ (投标人名称) 的法定
代表人 (单位负责人)。

特此证明。

附: 法定代表人 (单位负责人) 身份证复印件。注:

本身份证明需由投标人加盖单位公章。

投标人: _____ (单位公章)

年 _____ 月 _____ 日

三、授权委托书



本人_____ (姓名) 系_____ (人名称) 的法定代表人 (单位负责人) , 现委托_____ (姓名) 为我方代理人。代理人根据授权, 以我方名义签署、澄清确认、递交、撤回、修改设备采购招标项目投标文件、签订合同和处理有关事宜, 其法律后果由我方承担。

委托期限: _____。

代理人无转委托权。

附: 法定代表人 (单位负责人) 身份证复印件及委托代理人身份证复印件
注: 本授权委托书需由投标人加盖单位公章并由其法定代表人 (单位负责人) 和委托代理人签字。

投 标 人: _____ (单位公章)

法定代表人 (单位负责人) : _____ (签字)

身份证号码: _____

委托代 _____ (签字)

身份证号码: _____

年 _____ 月 _____ 日

四、联合体协议书（如有）



（所有成员单位名称）自愿组成_____（联合体名称）联合体，共同参加_____（项目名称）设备采购招标项目投标。现就联合体投标事宜订立如下协议。

1. _____（某成员单位名称）为_____（联合体名称）牵头人。
2. 联合体各成员授权牵头人代表联合体参加投标活动，签署文件，提交和接收相关的资料、信息及指示，进行合同谈判活动，负责合同实施阶段的组织和协调工作，以及处理与本招标项目有关的一切事宜。
3. 联合体牵头人在本项目中签署的一切文件和处理的一切事宜，联合体各成员均予以承认。联合体各成员将严格按照招标文件、投标文件和合同的要求全面履行义务，并向招标人承担连带责任。
4. 联合体各成员单位内部的职责分工如下：_____。
5. 本协议书自所有成员单位法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字或盖单位章之日起生效，合同履行完毕后自动失效。
6. 本协议书一式____份，联合体成员和招标人各执一份。

注：本协议书由法定代表人（单位负责人）签字的，应附法定代表人（单位负责人）身份证明；由委托代理人签字的，应附授权委托书。

联合体牵头人名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：_____（签字）

联合体成员名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：_____（签字）

联合体成员名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：_____（签字）

.....

年 ____月 ____日

五、商务和技术偏差表



序号	招标文件章节及条款号	投标文件章节及条款号	偏差说明

投标人保证：除商务和技术偏差表列出的偏差外，投标人响应招标文件的全部要求。

六、分项报价表



1. 分项报价表说明
2. 分项报价表

单位：人民币元

序号	货物名称	单位	数量	单价（元）	总价（元）	备注
1						
2						
3						
4						
5						
.....					
合计报价						

七、资格审查资料



(一) 基本情况表

投标人名称				
注册资金			成立时间	
注册地址				
邮政编码			员工总数	
联系方式	联系人		电话	
	网址		传真	
法定代表人 (单位负责人)	姓名		电话	
基本账户开户银行				
基本账户银行账号				
经营范围				
备注				

（二）近年财务状况表



1. 投标人应根据投标人须知第 3.5.2 项的要求在本表后附相关证明材料。
2. 对于可以现货供应的标准设备（非定制设备），投标人的财务状况一般不宜作为审查投标人履约能力的因素。

(三) 近年完成的类似项目情况表



项目名称	
买方名称	
买方联系人及电话	
合同价格	
项目概况及投标人履约情	
备注	

(四) 正在供货和新承接的项目情况表



项目名称	
买方名称	
买方联系人及电话	
签约合同价	
项目概况及投标人履约情况	
备注	

（五）近年发生的诉讼及仲裁情况

注：投标人应根据投标人须知第 3.5.5 项的要求附相关证明材料。



八、投标设备技术性能指标的详细描述



九、技术支持资料



十、技术服务和质保期服务计划



十一、其他资料

