



塔城市预制菜生产线建设项目

招 标 文 件

项目编号：ZHDYTC2025-002

采 购 人：塔城市博孜达克镇人民政府

采购代理机构：新疆中和鼎亿工程项目管理有限公司

编 制 时 间：2025 年 02 月

目 录

| | |
|---------------------------------|------------|
| 第一章 招标公告 | 3 |
| 第二章 投标人须知 | 6 |
| 一、投标人须知前附表 | 6 |
| 二、投标人须知 | 12 |
| 第三章 采购需求 | 34 |
| 一、商务要求 | 34 |
| 二、技术要求 | 36 |
| 第四章 资格审查 | 41 |
| 一、资格审查程序 | 106 |
| 二、资格审查要求 | 106 |
| 第五章 评标办法 | 108 |
| 第六章 合同条款 | 119 |
| 第一节 政府采购合同协议书 | 121 |
| 第二节 政府采购合同通用条款 | 126 |
| 第三节 政府采购合同专用条款 | 134 |
| 第七章 投标文件格式 | 136 |
| 投标文件资格证明文件 | 137 |
| 一、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定 | 138 |
| 二、联合体协议书【本项目不适用】 | 140 |
| 三、分包意向协议书【本项目不适用】 | 142 |
| 四、落实政府采购政策相关证明文件 | 143 |
| 五、不参与围标串标承诺书 | 152 |
| 六、其他资格证明文件 | 153 |
| 投标文件报价文件 | 154 |
| 一、开标一览表 | 155 |
| 二、分项报价表 | 156 |
| 投标文件商务技术文件 | 157 |
| 一、投标函 | 158 |
| 二、法定代表人身份证明 | 160 |
| 三、授权委托书 | 161 |
| 四、政府采购投标人廉洁自律承诺书 | 162 |
| 五、商务响应偏离表 | 163 |
| 六、业绩证明文件 | 164 |
| 七、拟投入人员 | 165 |
| 八、技术响应偏离表 | 166 |
| 九、技术方案 | 167 |
| 十、其他文件 | 168 |

第一章 招标公告

塔城市预制菜生产线建设项目 招标公告

项目概况

塔城市预制菜生产线建设项目的潜在投标人应在政采云平台线上获取采购文件，并于2025年03月04日10:30（北京时间）前递交投标文件。

一、项目基本情况

1. 项目名称：塔城市预制菜生产线建设项目；
2. 项目编号：ZHDYTC2025-002；
3. 采购方式：公开招标；
4. 预算金额：24000000元；
5. 最高限价：24000000元；
6. 采购内容：采购牛排生产线、肥牛生产线、牛肉饼生产线、酱卤制品生产线、小酥肉生产线、肠类生产线、丸子生产线等设备及辅助设施（具体参数详见招标文件）；
7. 供货及安装期：2025年09月15日之前完成安装调试，满足正常运行投产使用。

二、申请人的资格要求：

- (1) 符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条之规定：
 - ①具有独立承担民事责任的能力；
 - ②有良好的商业信誉和健全的财务会计制度（提供2023年度经会计事务所出具的财务审计报告或提供近三个月内银行出具的资信证明）；
 - ③具有履行合同所必需的设备和专业技术能力（提供证明或书面承诺）；
 - ④有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录（提供本单位2024年01月01日以来任意三个月的纳税证明和社保缴纳记录，成立不足一个月的企业可不提供）；
 - ⑤参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录（提供书面承诺）；
- (2) 投标人具有独立法人资格，具有有效的营业执照；
- (3) 投标人在信用中国（www.creditchina.gov.cn）未被列入“重大税收违法失信主体”、“中国执行信息公开网”（<http://zxgk.court.gov.cn/>）未被列入“失信被执行人”及中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）未被列入“政府采购严重违法失信行为记录名单”，以开标现场查询结果为准，对在开标前列入上述名单的投标人将被拒绝参加投标活动；
- (4) 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得参加同一标段投标或者未划分标段的同一招标项目投标，否者其投标将被否决（提供不存在上诉情况的声明）；

(5) 本项目专门面向中小微企业采购（提供中小企业声明函）；

(6) 本项目不接受联合体投标。

三、获取采购文件：

时间：2025年02月10日至2025年02月17日，每天上午00:00至12:00，下午12:00至23:59（北京时间，法定节假日除外）

地点：政采云平台 <https://www.zcygov.cn/>

方式：供应商登录政采云平台 <https://www.zcygov.cn/>在线申请获取采购文件（进入“项目采购”应用，在获取采购文件菜单中选择项目，申请获取采购文件）。

四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点

提交投标文件截止时间：2025年03月04日10:30（北京时间）

投标地点：请登录政采云投标客户端投标

开标时间：2025年03月04日10:30（北京时间）

开标地点：投标人登录政采云平台 <https://www.zcygov.cn/>，进入“项目采购-开标评标-右边选择对应项目点击“进入项目”进入开标大厅。

五、公告期限

自本公告发布之日起5个工作日。

六、其他补充事宜

(1) 同级监管部门：塔城市财政局，监督电话：0901-6246050

(2) 本项目实行网上投标，采用电子投标文件；

(3) 各供应商应在开标前确保成为新疆政府采购网正式注册入库供应商，并完成CA数字证书（符合国密标准）申领。因未注册入库、未办理CA数字证书等原因造成无法投标或投标失败等后果由供应商自行承担。有意向参与电子开评标的供应商，可访问新疆数字证书认证中心官方网站（<https://www.xjca.com.cn/>）或下载“新疆政务通”APP自行进行申领。如需咨询，请联系新疆CA服务热线0991-2819290；

(4) 供应商将政采云电子交易客户端下载、安装完成后，可通过账号密码或CA登录客户端进行投标文件的制作。在使用政采云投标客户端时，建议使用WIN7及以上操作系统。

特别提示：1、采购限额标准以上，200万元以下的货物和服务采购项目、400万元以下的工程采购项目，适宜由中小企业提供的，采购人应当专门面向中小企业采购。2、超过200万元的货物和服务采购项目，预留该部分采购项目预算总额的30%以上专门面向中小企业采购，其中预留给小微企业的比例不低于60%。3、超过400万元的工程采购项目中适宜由中小企业提供的，预留该部分采购项目预算总额的40%以上专门面向中小企业采购，其中预留给小微企业的比例不低于60%。4、对于未预留份额专门面向中小企业的采购项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购包，采购人、采购代理机构应当对符合规定的小微企业报价给予10%~20%（工程项目为3%~5%）的扣除，用扣除后的价格参加评审。适用招标投标法的

政府采购工程建设项目，采用综合评估法但未采用低价优先法计算价格分的，评标时应当在采用原报价进行评分的基础上增加其价格得分的 3%~5%作为其价格分。5、接受大中型企业与小微企业组成联合体或者允许大中型企业向一家或者多家小微企业分包的采购项目，对于联合协议或者分包意向协议约定小微企业的合同份额占到合同总金额 30%以上的，采购人、采购代理机构应当对联合体或者大中型企业的报价给予 4%~6%（工程项目为 1%~2%）的扣除，用扣除后的价格参加评审。适用招标投标法的政府采购工程建设项目，采用综合评估法但未采用低价优先法计算价格分的，评标时应当在采用原报价进行评分的基础上增加其价格得分的 1%~2%作为其价格分。

七、本次招标联系事项：

采 购 人：塔城市博孜达克镇人民政府

地 址：塔城市博孜达克镇

联 系 人：李帆

联系电话：18197587778

采购代理机构：新疆中和鼎亿工程项目管理有限公司

地 址：塔城市新城区伊宁路 121 号

联 系 人：赵雪红 王向晖

联系电话：0901-6279200 17397766967

邮 箱：xjzhdy@163.com

第二章 投标人须知

一、投标人须知前附表

| 序号 | 名称 | 内容 |
|-------|-----------|---|
| 1.1.1 | 采购人 | 名称：塔城市博孜达克镇人民政府 地址：塔城市博孜达克镇 联系人：李帆 联系电话：18197587778 |
| 1.1.2 | 采购代理机构 | 采购代理机构：新疆中和鼎亿工程项目管理有限公司 地址：塔城市新城区伊宁路121号 联系人：赵雪红 王向晖 电话：0901-6279200 17397766967 |
| 1.1.3 | 项目名称 | 塔城市预制菜生产线建设项目 |
| 1.1.4 | 采购内容 | 采购牛排生产线、肥牛生产线、牛肉饼生产线、酱卤制品生产线、小酥肉生产线、肠类生产线、丸子生产线等设备及辅助设施（具体参数详见招标文件） |
| 1.2 | 资金来源及落实情况 | 财政资金，已落实 |
| 1.3.1 | 供货及安装期 | 2025年09月15日之前完成安装调试，满足正常运行投产使用。 |
| 1.3.2 | 质量要求 | 符合国家或行业相关现行合格标准及采购人要求 |
| 1.4 | 投标人资格条件 | （1）符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条之规定； ①具有独立承担民事责任的能力； ②有良好的商业信誉和健全的财务会计制度（提供2023年度经会计事务所出具的财务审计报告或提供近三个月内银行出具的资信证明）； ③具有履行合同所必需的设备和专业技术能力（提供证明或书面承诺）； ④有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录（提供本单位2024年01月01日以来任意连续三个月的纳税证明和社保缴纳记录，成立不足一个月的企业可不提供）； ⑤参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录（提供书面承诺）； |

| | | |
|-------|-----------|--|
| | | <p>(2) 投标人具有独立法人资格, 具有有效的营业执照;</p> <p>(3) 投标人在信用中国(www.creditchina.gov.cn) 未被列入“重大税收违法失信主体”、“中国执行信息公开网”(http://zxgk.court.gov.cn/) 未被列入“失信被执行人”及中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn) 未被列入“政府采购严重违法失信行为记录名单”, 以开标现场查询结果为准, 对在开标前列入上述名单的投标人将被拒绝参加投标活动;</p> <p>(4) 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位, 不得参加同一标段投标或者未划分标段的同一招标项目投标, 否则其投标将被否决(提供不存在上诉情况的声明);</p> <p>(5) 本项目专门面向中小微企业采购(提供中小企业声明函)。</p> |
| 1.4.1 | 是否接受联合体投标 | 不接受 |
| 1.9.1 | 现场考察 | 不组织, 投标人自行前往。 |
| 1.9.5 | 答疑会 | 不组织 |
| 1.10 | 电子投标说明 | <p>1. 本项目采用全流程不见面电子开评标, 投标供应商需要使用 CA 加密设备, 供应商可通过新疆数字证书认证中心官网(https://www.xjca.com.cn/) 或下载“新疆政务通”APP 自行进行申领。</p> <p>2. 本项目实行网上投标, 采用加密电子响应文件(供应商须使用 CA 加密设备通过政采云电子投标客户端制作响应文件)。若供应商参与投标, 自行承担投标一切费用。</p> <p>3. 各供应商在开标前应确保成为新疆维吾尔自治区政府采购网正式注册入库供应商(已在政采云平台其他省份入驻的供应商无需重复注册), 并完成 CA 数字证书申领。因未注册入库、未办理 CA 数字证书等原因造成无法投标或投标失败等后果由供应商自行承担。</p> <p>4. 供应商将政采云电子交易客户端下载、安装完成后, 可通过账号密码或 CA 登录客户端进行响应文件制作。在使用政采云投标客户端时, 建议使用 WIN7+64 位及以上操作系统。客户端请至新疆政府采购网(http://www.ccgp-xinjiang.gov.cn/) 下载专区查看, 如有问题可拨打政采云客户服务热线 95763 进行咨询。</p> <p>5. 供应商在开标时须使用制作加密电子响应文件所使用的 CA 锁及电脑, 电脑须提前配置好浏览器(建议使用谷歌浏览器), 以便开标时解锁。</p> <p>6. 供应商对不见面开评标系统的技术操作咨询, 可通过 https://edu.zcygov.cn/luban/xinjiang-e-biding 自助查询, 也可在政采云帮助中心常见问题解答和操作流程讲解视频中自助查询, 网址为: https://service.zcygov.cn/#/help, “项目采购” — “操作流程-电子招投标” — “政府采购项目电子交易管理操作指南-供应商” 版面获取操作指南, 如果供应商电子响应文件无法制作或无法导入及导出等其他问题, 可拨打政采云服务热线</p> |

| | | |
|-----|--------------|--|
| | | 进行咨询联系。联系人：政采云客户服务热线，联系电话：95763 7. 为了保证开评标顺利进行，政采云线上开标功能完全实现，供应商开标所使用的电脑设备须具有视频及语音功能。 8. 请各供应商随时关注本项目的变更、答疑、澄清文件。 |
| 3.3 | 投标有效期 | 自投标截止时间起 90 日历天 |
| 3.4 | 投标保证金 | <p>1. 投标保证金的形式：以支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式提交；</p> <p>2. 本次投标保证金金额为贰拾万元整（¥:200000.00）；</p> <p>3. 投标人以电汇或银行转账形式提交保证金的，在投标截止时间之前将保证金从投标人的基本帐户转入采购代理机构帐户（以到帐日期为准）；</p> <p>账户名称：新疆中和鼎亿工程项目管理有限公司</p> <p>开户银行：中国工商银行股份有限公司乌鲁木齐三宫支行</p> <p>账号：3002029309100044721</p> <p>行号：102881002936</p> <p>注：投标保证金交纳截止时间同投标截止时间（以到账时间为准），应备注项目名称简称。</p> <p>4. 提供保函形式的保证金，其保函期限不得低于投标有效期；</p> <p>5. 收款单位应当自中标通知书发出之日起 5 个工作日内退还未中标人的投标保证金，自采购合同签订之日起 5 个工作日内退还中标人的投标保证金。</p> <p>备注：未中标人退保证金需要提供汇款银行回单、收款账户完整信息、联系人及电话，开标后 2 天内将以上内容发送至 xjzhdy@163.com；中标人退保证金需要提供汇款银行回单、收款账户完整信息、联系人及电话、合同原件扫描件，合同签订后 2 天内将以上内容发送至 xjzhdy@163.com。</p> |
| 3.6 | 是否允许递交备选投标方案 | 不允许 |
| 4.2 | 投标截止时间 | 2025 年 03 月 04 日上午 10 时 30 分（北京时间） |
| 4.2 | 投标文件的上传 | <p>电子投标文件包括“电子加密投标文件”和“备份投标文件”，在投标文件编制完成后同时生成。</p> <p>1、“电子加密投标文件”是指通过“政采云电子交易客户端”完成投标文件编制后生成并加密的数据电文形式的投标文件。</p> |

| | | |
|-------|-------------|--|
| | | <p>2、“备份投标文件”是指与“电子加密投标文件”同时生成的数据电文形式的电子文件（备份标书，用于供应商标书解密异常时应急使用），其他方式编制的备份投标文件视为无效备份投标文件。</p> <p>3、投标文件份数及要求：一份电子加密标书（“.jmbs”格式），一份备份标书文件（“.bfbs”格式）。</p> |
| 4.3 | 投标文件的递交要求 | <p>1. 电子加密投标文件：投标文件制作完成并生成加密标书，在投标截止时间前，供应商需将加密的投标文件上传至政采云平台，在开标时间开始后，待采购组织机构发出解密通知后 30 分钟内解密投标文件。</p> <p>a. 供应商未能在投标截止时间前成功上传电子加密投标文件的投标无效。</p> <p>b. 供应商成功上传电子加密投标文件后，可自行打印投标文件接收回执。</p> <p>2. 备份投标文件：供应商在投标截止时间前将加密的投标文件上传至新疆政府采购云平台，还可以在投标截止时间前以电子邮件方式提供备份投标文件 1 份（接收邮箱：xjzhdy@qq.com），“备份投标文件”由供应商自愿提供，采购文件不作强制性要求；如不提供或未按要求提供的，当电子投标文件无法解密时，导致无备份投标文件而失去投标资格，其后果由供应商自行承担。</p> <p>a. 备份投标文件提供要求：供应商可以将备份投标文件打包压缩并加密，压缩包命名为“XX 单位备份投标文件”，加密密码由供应商自行保管；送达时间以采购代理机构实际接收时间为准。“备份投标文件”逾期或未按要求提供的视为未提供，建议供应商提前 1 日办理邮件提供事宜。</p> <p>b. 通过“新疆政府采购云平台”成功上传递交的“电子加密投标文件”已按时解密的，“备份投标文件”自动失效。投标截止时间前，投标供应商仅提供了“备份投标文件”而未将“电子加密投标文件”成功上传至“新疆政府采购云平台”的，投标无效。</p> |
| 4.5 | 实物样品 | 不需要 |
| 4.6 | 演示 | 不进行 |
| 5.1 | 投标文件递交地点和时间 | <p>投标文件递交截止时间：2025 年 03 月 04 日上午 10 时 30 分（北京时间）</p> <p>投标文件递交地点：政采云平台 https://www.zcygov.cn/</p> |
| 5.2.3 | 解密投标文件的时限 | <p>不见面开标默认解密时长：<u>30</u> 分钟。</p> <p>除因交易平台发生故障导致投标文件无法按时解密外，投标文件未按时解密的，视为未按规定提交投标文件。</p> |

| | | |
|--------|--------------------------------------|--|
| 7.1 | 评标委员会的组建 | 评标委员会构成： <u>7</u> 人，其中采购人代表 <u>2</u> 人，专家 <u>5</u> 人组成； 评标专家确定方式：开标前48小时从新疆政采云平台专家库中随机抽取。 |
| 7.3.1 | 评标方法 | 综合评分法 |
| 8.1 | 确定中标人 | 采购人按评审报告中推荐的中标候选人排序确定中标人。 |
| 8.1.1 | 推荐中标候选人 | 中标候选人数量 <u>3</u> 家 |
| 8.1.2 | 关于同一品牌参与 投标问题 | 各包单一品目或核心产品提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算：评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，技术部分得分高的获得中标人推荐资格；技术部分得分相同的，投标报价低的获得中标人推荐资格。 |
| 9.1 | 履约保证金 | 履约保证金金额：合同总额的5%； 履约保证金递交：中标人收到中标通知书及签订合同后，向采购人交纳； 履约保证金形式：支票、汇票、本票、电汇、转账、网银、保函等非现金形式； |
| 9.2.4 | 付款方式 | 合同签订后支付合同总额的30%，期间按项目进度付款，安装调试完成并满足正常运行投产使用后支付至合同总额的97%，剩余3%质保期过后无息支付。 |
| 9.2.7 | 是否允许投标人将项目 非主体、非关键性工作分 包交由他人完成 | 不允许 |
| 11.5.1 | 质疑 | 递交方式： <u>电子版（原件的扫描件）或纸质版盖章询问函递交至招标代理公司，如提交电子版，纸质版同时寄出。</u> 接收部门： <u>采购代理机构</u> 联系电话： <u>王向晖 17397766967</u> 通讯地址： <u>塔城市伊宁路121号</u> |
| 12.2.8 | 支持中小企业政策 | 本项目专门面向中小微企业采购。 1. 小型和微型企业价格扣除： <u>不再执行价格扣除</u> 。 2. 监狱企业价格扣除：同小型和微型企业。 3. 残疾人福利性单位价格扣除：同小型和微型企业。 4. 符合条件的联合体价格扣除： <u>/</u> 。 5. 符合条件的向小微企业分包的大中型企业价格扣除： <u>/</u> 。 |

| | | | | |
|--------------|-----------------------|--|--------------|----|
| 12.2.9 | 本项目采购标的对应中小企业划分标准所属行业 | 本项目采购性质：货物 本项目采购标的对应的中小企业划分标准所属行业： <table border="1" data-bbox="627 275 1417 342"> <tr> <td data-bbox="627 275 1098 342">中小企业划分标准所属行业</td> <td data-bbox="1098 275 1417 342">工业</td> </tr> </table> 工业：从业人员 1000 人以下或营业收入 40000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 300 人及以上，且营业收入 2000 万元及以上的为中型企业；从业人员 20 人及以上，且营业收入 300 万元及以上的为小型企业；从业人员 20 人以下或营业收入 300 万元以下的为微型企业。 | 中小企业划分标准所属行业 | 工业 |
| 中小企业划分标准所属行业 | 工业 | | | |
| 13 | 需要补充的其他内容 | | | |
| 13.1 | 本项目最高限价 | 本项目设采购人 最高限价：24000000 元 ； 投标人投标总报价超出采购人最高限价的其投标将被否决。 | | |
| 13.2 | 代理服务费 | 1. 收费对象： <u>中标人支付</u> 2. 收费标准： <u>参照原国家计委计价格[2002]1980 号、发改办价格[2003]857 号和发改价格(2015)299 号</u> 3. 收取时间： <u>领取中标通知书前一次性支付给采购代理机构</u> 4. 收取方式： <u>转账或现金</u> 此项费用投标人综合考虑到投标报价中，招标人不再单独计费。 | | |
| 13.3 | ★核心产品 | ★去筋腱绞肉机、★水平分层开片机、★二维切丁切条机、★全自动锯骨机、★高端切卷机 | | |
| 13.4 | 是否属于科研仪器设备 | 不属于 | | |
| 13.5 | 质保期 | 一年 | | |
| 13.6 | 解释权 | 构成本招标文件的各个组成文件应互为解释，互为说明；如有不明确或不一致，构成合同文件组成内容的，以合同文件约定内容为准，且以专用合同条款约定的合同文件优先顺序解释；除招标文件中有特别规定外，仅适用于招标投标阶段的规定，按招标公告、投标人须知、采购需求、资格审查、评标办法、合同条款、投标文件格式的先后顺序解释；同一组成文件中就同一事项的规定或约定不一致的，以编排顺序在后者为准；同一组成文件不同版本之间有不一致的，以形成时间在后者为准。按本款前述规定仍不能形成结论的，由采购人负责解释。 | | |

二、投标人须知

1. 总则

1.1 项目概况

根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》等有关法律、法规和规章的规定，本项目已具备招标条件，现对本项目进行公开招标。

1.1.1 本招标项目采购人：见“投标人须知前附表”。

1.1.2 本招标项目采购代理机构：见“投标人须知前附表”。

1.1.3 本招标项目名称：见“投标人须知前附表”。

1.1.4 本招标项目采购内容：见“投标人须知前附表”。

1.1.5 投标人（也称“供应商”、“申请人”）：指向采购人提供货物、工程或者服务的法人、其他组织或者自然人。分支机构不得参加政府采购活动，但银行、保险、石油石化、电力、电信等有行业特殊情况的除外。

1.1.6 潜在投标人、潜在供应商：指符合本招标文件规定的供应商。

1.2 资金来源和落实情况

1.2.1 本招标项目的资金来源：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 供货及安装期要求和质量要求

1.3.1 本招标项目的供货及安装期要求：见“投标人须知前附表”。

1.3.2 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招标项目的资质条件。

（1）资质条件：见“投标人须知前附表”；

（2）信用要求：见“投标人须知前附表”

（3）其他要求：见“投标人须知前附表”。

1.4.2 “第一章 招标公告”规定接受联合体投标的，还应遵守以下规定：

（1）两个以上的自然人、法人或者其他组织可以组成一个联合体，以一个投标人的身份共同参加政府采购。以联合体形式进行政府采购的，参加联合体的供应商均应当具备《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件。

（2）联合体各方应按招标文件提供的格式签订联合体协议书，明确约定联合体各方承担的工作和相

应的责任，并将联合体协议书作为投标文件的一部分提交，该协议书对联合体所有成员均具有法律约束力。

(3) 联合体中有同类资质的供应商按照联合体分工承担相同工作的，应当按照资质等级较低的供应商确定资质等级。

(4) 以联合体形式参加政府采购活动的，联合体各方不得再单独参加或者与其他供应商另外组成联合体参加同一合同项下的投标，否则相关投标将被认定为投标无效。

(5) 大中型企业、其他自然人、法人或者非法人组织与小型、微型企业组成联合体共同参加投标的，联合体协议书中应写明小型、微型企业的合同金额占到联合体投标合同总金额的比例。

(6) 联合体中标的，采购合同应由联合体各成员的合法授权代表签字及加盖联合体各成员公章，并对联合体成员作为整体和他们各自作为独立体均具有法律约束力，但若该签字或公章不齐全或缺乏，该联合体的牵头人的签署或类似的意思表示人具有代表该联合体的签署或意思表示的法律效力，并且据此各成员为履行合同应向采购人与采购代理机构承担连带责任。

(7) 联合体或其成员不得将其在合同项下的权利或义务全部或部分转让给第三人，有关分包事项须事先取得采购人书面同意并且须遵守相关法律、法规、本次招标的全部相关规定。

(8) 对联合体投标的其他资格要求见“第一章 招标公告”中的“二、申请人的资格要求”。

1.5 费用承担

不论投标的结果如何，投标人应承担所有与准备和参加投标有关的费用。

1.6 保密

1.6.1 参与招标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，否则应承担相应的法律责任。

1.6.2 投标人自领取招标文件之日起，须承担本招标项目保密义务，不得将因本次招标获得的信息向第三人外传。由采购人向投标人提供的图纸、详细资料、样品、模型、模件和所有其它资料，被视为保密资料，仅被用于它所规定的用途。除非得到采购人的同意，不能向任何第三方透露。开标结束后，应采购人要求，投标人应归还所有从采购人处获得的保密资料。

1.6.3 采购代理机构有权将投标人提供的所有资料向有关政府部门或评审投标文件的有关人员披露。

1.6.4 各级人民政府财政部门对政府采购活动进行监督检查，有权查阅、复制有关文件、资料，相关单位和人员应当予以配合。

1.7 语言文字

招标投标过程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。投标人提交的支持资料和已印制的文献可以用外文，但相应内容应附有中文翻译本，在解释投标文件时以中文翻译本为准。未附中文翻译本或翻译本中文内容明显与外文内容不一致的，其不利后果由投标人自行承担。

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 现场考察和答疑会

1.9.1 “投标人须知前附表”规定组织现场考察的，采购代理机构按“投标人须知前附表”规定的时间、地点组织投标人项目现场考察。

1.9.2 投标人现场考察发生的费用自理。

1.9.3 在现场考察中，因投标人自身原因发生的人员伤亡和财产损失，由投标人自行负责。

1.9.4 采购人在现场考察中介绍的项目场地和相关的周边环境情况，仅供投标人在编制投标文件时参考，采购人和采购代理机构不对投标人据此作出的判断和决策负责。

1.9.5 “投标人须知前附表”规定召开答疑会的，采购代理机构按“投标人须知前附表”规定的时间和地点召开答疑会，澄清投标人提出的问题。

1.9.6 由于未参加现场考察或未参加标前答疑会而导致对项目实际情况不了解，影响投标文件编制、投标报价准确性、综合因素响应不全面等问题的，由投标人自行承担不利评审后果。

1.10 电子投标说明

1.10.1 本次采购采用电子交易方式，电子交易平台为新疆政府采购网（网址：<http://www.ccgp-xinjiang.gov.cn/>）。投标人参与本项目电子交易活动前，应在政采云平台上注册供应商账号。编制电子投标文件前还需申领 CA 证书并绑定帐号。投标人应充分考虑完成平台注册、申领 CA 证书等所需的时间。潜在投标人领取文件须提前完成注册、CA 证书和电子签章申领和绑定、下载投标客户端。因未办理 CA 数字证书、CA 证书故障、操作不当等原因造成无法投标或投标失败等后果由投标人自行承担。投标人登录新疆政府采购网“供应商注册”—“新疆政府采购供应商入驻登记”—“立即登记”进行自助注册绑定。

1.10.2 投标人将新疆政府采购电子交易云平台电子交易客户端下载、安装完成后，可通过账号密码或 CA 登录客户端进行投标文件制作。在使用政采云投标客户端时，建议使用 WIN7 及以上操作系统。投标人登录新疆政府采购网“下载专区”—“电子招投标客户端下载”下载相关客户端，如有问题可拨打政采云客户服务热线 95763 进行咨询。

1.10.3 加密的电子投标文件应在投标文件递交截止时间前通过政采云平台上传完成。逾期上传或者未上传指定地点的投标文件，不予受理。

1.10.4 投标人在开标前须提前配置好电脑及浏览器，开标时请使用制作加密电子投标文件的 CA 锁进行解密及报价确认。本项目投标文件解密时间详见“投标人须知前附表”，如因自身原因导致无法正常解密，后果由投标人自行承担。

1.10.5 如遇“新疆政府采购网（网址：<http://www.ccgp-xinjiang.gov.cn/>）”电子交易规则调整，以最新要求为准。

1.10.6 电子交易系统咨询：投标人应当充分考虑到电子投标可能会发生的各种问题和风险，特别是投标文件签署、提交等问题，可按照“第一章 招标公告”的联系方式咨询相关人员。

1.10.7 由于本项目采用电子招标方式，潜在投标人的名单将在提交投标文件截止时间后才会解密。因此，采购人或采购代理机构无法通过传统的传真或邮件方式，将招标文件的澄清或修改内容逐一通知到每位已获取招标文件的潜在投标人。为确保信息的及时性和准确性，澄清或修改的内容将仅在政采云平台以更正公告的形式发布。潜在投标人需密切关注该网站，及时查看并下载相关更正公告。若因潜在投标人未能及时查看或下载相关更正公告，而导致的一切后果，将由潜在投标人自行承担。

2. 招标文件

2.1 招标文件的组成

本招标文件包括下列文件及根据本章第 1.9 款、第 2.2 款对招标文件所作的澄清或者修改。

- (1) 招标公告；
- (2) 投标人须知；
- (3) 采购需求；
- (4) 资格审查；
- (5) 评标方法；
- (6) 合同条款；
- (7) 投标文件格式。

2.2 招标文件的澄清、修改

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，应及时向采购人提出，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（包括系统消息、政府采购云平台发布的公告、信函、电报、传真等可以有形地表现所载内容的形式，下同），要求采购人对招标文件予以澄清。投标人在规定的时间内未对招标文件提出疑问或要求澄清的，采购代理机构将视其为同意。

2.2.2 招标文件的澄清或者修改以当面交接、邮寄、传真或电子邮件、网站披露等其中至少一种方式，发给所有领取招标文件的潜在投标人，但不包括问题的来源。澄清或者修改的内容可能影响投标文件编制的，采购人或者采购代理机构应当在投标截止时间至少 15 日前，以书面形式通知所有获取招标文件的潜在投标人；不足 15 日的，采购人或者采购代理机构应当顺延提交投标文件的截止时间。

2.2.3 投标人在收到澄清、修改后，应在“投标人须知前附表”规定的时间内以书面形式通知采购人，确认已收到该澄清、修改。

2.2.4 采购代理机构一旦对招标文件作出了澄清、修改，即刻发生效力，采购代理机构有关的澄清、修改文件，将作为招标文件的组成部分，对所有现实的或潜在的投标人均具有约束力，而无论是否已经实际收到上述文件。同时，采购代理机构和投标人的权利及义务将受到新的截止期的约束。

2.2.5 采购代理机构对招标文件作出的澄清、修改在平台内进行披露，请投标人及时关注并获取相关资料。因登记有误、线路故障或其它任何意外情形，导致投标人未及时获取的，采购代理机构不因此承担任何责任，且有关的招标活动继续有效地进行。当招标文件的澄清、修改及进行其他答复等就同一内容的表述不一致时，以最后发布的内容为准。

3. 投标文件

3.1 投标文件的组成

投标文件资格证明文件 137

- 一、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定
- 二、联合体协议书【如适用】
- 三、分包意向协议书【如适用】
- 四、落实政府采购政策相关证明文件
- 五、不参与围标串标承诺书
- 六、其他资格证明文件

投标文件报价文件

- 一、开标一览表
- 二、分项报价表

投标文件商务技术文件

- 一、投标函
- 二、法定代表人身份证明
- 三、授权委托书
- 四、政府采购投标人廉洁自律承诺书
- 五、商务响应偏离表
- 六、业绩证明文件
- 七、拟投入人员
- 八、技术响应偏离表
- 九、技术方案

十、其他文件

3.2. 投标报价

3.2.1 投标人根据采购人提供的有关资料、招标文件及招标文件补充答疑，结合本项目实际情况和市场行情自主合理报价，投标报价不得低于企业实际成本。

评标过程中，评标委员会发现投标人的投标总价明显低于其他报价，使其投标报价可能低于其个别成本的，评标委员会应对其质询，并要求该投标人做出书面说明和提供相关的证明材料；该投标人不能合理说明或提供证明材料的，其投标将被否决。

3.2.2 投标人应按照本招标文件规定的报价方式进行报价，投标报价中不得包含招标文件要求以外的内容，否则，在评标时不予核减。投标报价中也不得缺漏招标文件所要求的内容，否则，其**投标无效**。

本次投标报价采用采购范围内固定总价方式。投标报价应包括为完成本项目所发生的一切费用和税费，采购人将不再支付报价以外的任何费用。只要投报了一个确定数额的总价，无论分项价格是否全部填报了相应的金额或免费字样，报价应被视为已经包含了但并不限于各项购买货物及其运送、安装、调试、验收、保险和相关服务等费用和所需缴纳的所有价格、税、费（货物交付采购人正常使用前所发生的一切费用）。在其他情况下，由于分项报价填报不完整、不清楚或存在其他任何失误，所导致的任何不利后果均应当由投标人自行承担。

投标人的报价应包括但不限于下列内容：

（1）投标货物及标准附件、备品备件、专用工具等的出厂价（包括已在中国国内的进口货物完税后的仓库交货价、展室交货价或货架交货价）和运至最终目的地的运输费和保险费，安装调试、检验、技术服务、培训、质量保证、售后服务、税费等；

（2）按照招标文件要求完成本项目的全部相关费用。

3.2.3 投标人须严格按照分项报价表规定的内容填写货物单价以及其他事项。投标人应根据本招标文件的规定和要求、市场价格水平及其走势、投标人的管理水平、投标人的方案和由这些因素决定的投标人之于本项目的成本水平等提出自己的报价。报价应合理，并包含完成本招标文件采购需求全部内容的所有费用，所有根据本招标文件或其它原因应由投标人支付的税款和其他应缴纳的费用都应包括在投标人提交的投标报价中。

3.2.4 投标人在投标文件中注明免费的项目将视为包含在投标报价中。

3.2.5 每一种采购内容只允许有一个报价，否则其**投标无效**。除非招标文件另有规定，不接受可选择或可调整的投标方案和报价，任何有选择的或可调整的投标方案和报价将被视为非实质性响应招标文件，其**投标无效**。

3.2.6 投标报价不得超过“第一章 招标公告”中规定的最高投标限价或者预算金额，否则评标委员会将对其作**无效投标处理**。

3.2.7 投标人对投标报价若有说明应在投标文件中显著处注明。除政策性文件规定以外，投标人所报价格在合同实施期间不因市场变化因素而变动。

3.2.8 对于有配件、耗材、选件、备件和特殊工具的货物，还应填报投标货物配件、耗材、选件表和备件及特殊工具清单，注明品牌、型号、产地、功能、单价、批量折扣等内容，该表格格式由投标人自行设计。投标人按照上述要求分类报价，其目的是便于评标，但在任何情况下并不限制采购人以其他条款签订合同的权利。

3.2.9 成交价结算时除合同约定可调整内容以外，均不作调整。

3.2.10 投标人所提供的产品必须是符合国家相关质量标准的正规厂家的合格产品。

3.2.11 报价是评标的重要依据之一，但不是评定中标的唯一标准，采购人不以最低报价作为中标依据。

3.2.12 全部报价均应以人民币为计量币种，并以人民币进行结算。

3.2.13 采购人对投标人提供的货物有权到生产厂家进行考察和交货前验货的权利，投标人应提供便利条件。

3.2.14 采购人不得向投标人索要或者接受其给予的赠品、回扣或者与采购无关的其他商品、服务。

3.3 投标有效期

3.3.1 投标有效期见“第二章 投标人须知前附表”，投标人承诺的投标有效期少于招标文件规定期限的，其**投标无效**。

3.3.2 投标有效期从提交投标文件的截止之日起算。投标文件中承诺的投标有效期应当不少于招标文件中载明的投标有效期。投标有效期内投标人撤销投标文件的，采购人或者采购代理机构可以不退还投标保证金。

3.3.3 特殊情况下，在原投标文件有效期截止之前，采购代理机构或采购人可要求投标人延长投标有效期。需要延长投标有效期时，采购代理机构或采购人将以书面形式通知所有投标人，投标人应以书面形式答复是否同意延长投标有效期。

3.3.4 投标人同意延长的，其投标保证金的有效期也相应延长，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，其投标文件在原投标有效期满后将不再有效，但其提交的投标保证金可予以退还。

3.4 投标保证金

3.4.1 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、形式和“投标文件格式”规定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。联合体投标的，可以由联合

体中的一方或者多方共同提交投标保证金，其提交的投标保证金对联合体各方均具有约束力，并应符合“投标人须知前附表”的规定。投标人自愿超额缴纳投标保证金的，投标文件不做无效处理。

3.4.2 投标保证金到账（保函提交）截止时间同投标截止时间。以支票、汇票、本票、网上银行支付等形式提交投标保证金的，应在投标截止时间前到账；以金融机构、担保机构出具的保函等形式提交投标保证金的，应在投标截止时间前将投标保证金支付原件扫描后作为投标文件的组成部分与投标文件一起上传。由于到账时间晚于投标截止时间，或者票据错误、印鉴不清等原因导致不能到账的，其**投标无效**。

3.4.3 采购人或者采购代理机构应当在采购活动结束后及时退还投标人的投标保证金，采用银行保函、担保机构担保函等形式递交的投标保证金，经投标人同意后采购人、采购代理机构可以不再退还，但因投标人自身原因导致无法及时退还的除外。未中标投标人的投标保证金应当自中标通知书发出之日起5个工作日内退还，中标投标人的投标保证金应当自采购合同签订之日起5个工作日内退还。

3.4.4 投标人在投标截止时间前撤回已提交的投标文件的，自收到投标人书面撤回通知之日起5个工作日内，退还已收取的投标保证金，但因投标人自身原因导致无法及时退还的除外。

3.4.5 终止招标项目已经收取投标保证金的，自终止采购活动后5个工作日内退还已收取的投标保证金及其在银行产生的孳息。

3.4.6 如有下列情况，将不予退还投标保证金，情节严重的将其列入不良记录名单。

(1) 开标后在投标有效期内，投标人撤回其投标文件的；

(2) 中标人与采购人订立背离合同实质性内容的其他协议，或者不按照招标文件要求提交履约保证金；

(3) 将中标项目转让给他人，或者在投标文件中未说明，且未经采购人同意，将中标项目分包给他人的；

(4) 存在串通投标行为的；

(5) 存在弄虚作假或提供虚假材料谋取中标的；

(6) 投标人其他未按招标文件规定和合同约定履行义务的行为。

(7) 如开标时投标人对本单位投标保证金缴纳情况有疑义，投标人应在开标结束前向采购人提交书面申请核实保证金缴纳情况。由银行或保险公司核实后出具书面材料予以答复。

(8) 法律法规中规定不予退还投标保证金的其他情形。

3.4.7 为支持和促进中小企业发展，进一步发挥政府采购政策功能，鼓励投标供应商使用电子保函代替现金缴纳投标保证金，在线完成保函的申请、审核、开票、出函等环节，投标企业注意区分办理保函类型，并确认投标有效期，如采用政采云电子保函，可登录“新疆政府采购网”一顶部通栏“电子保函”快捷模块查看。

3.5 投标文件的编制

3.5.1 投标文件应在供应商客户端中进行编制，在投标文件中要求加盖公章的，除有特殊说明之外，可使用电子签章签署。

3.5.2 投标人在供应商客户端中按照供应商客户端中的格式要求填写响应内容后，生成投标文件。投标人须按照招标文件的要求使用电子签章对要求加盖公章的部分逐一进行签章。

3.5.3 投标人应仔细阅读招标文件的全部内容。投标文件须对招标文件中的内容作出实质性和完整的响应，如果投标文件填报的内容不详，或没有提供招标文件中所要求的全部资料及数据，将可能**导致其投标无效**。

3.5.4 投标文件须严格按照本招标文件第七章规定的格式提交，并按规定的统一格式逐项填写，不准有空项；无相应内容可填的项，应填写“无”、“未测试”、“没有相应指标”等明确的回答文字。由于编排混乱导致投标文件被误读或查找不到，其责任由投标人承担。

3.5.5 货物的技术参数有具体数值要求的，且招标文件要求投标人提供响应产品彩页、检验检测报告、厂家使用说明书等证明材料，则投标人在技术参数响应表中须标注产品实际参数数值，照搬照抄招标文件参数、不注明实际数值者**视为未响应**。

3.5.6 开标一览表为在开标时唱标的内容，要求按格式统一填写，不得自行增减内容。

3.5.7 投标人须注意：为合理节约政府采购评审成本，提倡诚实信用的投标行为，特别要求投标人应本着诚信精神，在本次投标文件的偏离表中，均以审慎的态度明确、清楚地披露各项偏离。若投标人对某一事项是否存在或是否属于偏离不能确定，亦必须在偏离表中清楚地表明该偏离事项，并可以注明不能确定的字样。任何情况下，对于投标人没有在偏离表中明确、清楚地披露的事项，包括可能属于被投标人在偏离表中遗漏披露的事项，一旦在评审中被发现存在偏离或被认定为属于偏离，则评标委员会有权视具体情形评审时按无效投标处理。

3.5.8 投标人必须保证投标文件所提供的全部资料真实可靠，并接受采购人、采购代理机构或评标委员会对其中任何资料进一步审查的要求。

3.5.9 投标人在投标文件及相关文件的签订、履行、通知等事项的文件中的单位盖章、印章、公章等处均指与当事人全称相一致的标准公章，不得使用其他形式（如带有“专用章”等字样的印章）。不符合本条规定的按无效投标处理。

3.5.10 电子投标文件需按招标文件要求进行制作编制。投标文件制作时，不同内容按标签提示制作导入，按照招标文件中明确的投标文件目录和格式进行编制，保证目录清晰、内容完整；

3.5.11 电子招投标文件具有法律效力，与其他形式的招投标文件在内容和格式上等同，若投标文件与招标文件要求不一致，其内容影响中标结果时，责任由投标人自行承担。投标人递交的电子投标文件因投

标人自身原因而导致无法导入电子辅助评标系统，该投标文件视为无效投标文件，其投标无效。

3.6 备选投标方案

不允许递交备选投标方案。

4. 投标

4.1 投标文件的加密

4.1.1 投标人在供应商客户端中生成投标文件并完成签章之后，使用 CA 证书在供应商客户端中对投标文件进行加密。

4.1.2 投标人应在供应商客户端中对加密的投标文件进行解密验证，以防止投标文件加密异常，在开标时无法解密。

4.1.3 投标人应保证加密投标文件的 CA 证书有效期在开标时间之前。若 CA 证书有效期临近开标时间，建议投标人提前办理 CA 证书续期，以免开标时无法进行解密。

4.1.4 如果投标人未按上述要求加密并上传，采购代理机构对投标文件的误投、无法解密、传输错误等问题概不负责。对由此造成无法正常开启的投标文件，采购代理机构有权予以拒绝，并退回投标人。

4.2 投标文件的上传

4.2.1 电子加密投标文件（“.jmb”格式）：

a. 供应商应在投标截止时间前将电子加密投标文件成功上传递交至新疆政府采购云平台，否则投标无效；

b. 供应商应充分评估集中同时投标带来的网络影响，尽量避开投标高峰时间，错峰进行电子投标。供应商成功上传电子加密投标文件后，可自行打印投标文件接收回执。

4.2.2 备份投标文件（“.bfbs”格式）：

a. 供应商可以将备份投标文件打包压缩并加密，压缩包命名为“XX 单位备份投标文件”，加密密码由供应商自行保管；送达时间以采购代理机构实际接收时间为准。“备份投标文件”以投标截止时间前指定接收邮箱最终收到的文件为准，逾期或未按要求提供的视为未提供，建议供应商提前 1 日办理邮件提供事宜；

b. 通过“新疆政府采购云平台”成功上传递交的“电子加密投标文件”已按时解密的，“备份投标文件”自动失效。投标截止时间前，投标供应商仅递交了“备份投标文件”而未将“电子加密投标文件”成功上传至“政府采购云平台”的，投标无效。

4.3 投标文件的递交要求

4.3.1 供应商须按照采购文件和政采云平台的要求编制并加密投标文件。在投标文件递交截止时间以前完成投标文件的传输递交，截止时间后递交的投标文件，将被拒收。

4.3.2 备份电子投标文件必须在投标截止时间前送达指定的投标地点。备份电子投标文件在截止时间后提交，采购组织机构将拒绝接收。

4.3.3 如有特殊情况，采购组织机构延长截止时间和开标时间，采购组织机构和供应商的权利和义务将受到新的截止时间和开标时间的约束。

4.3.4 投标人应在供应商客户端中下载未加密且完成签章的投标文件妥善保存，以便启动应急开标程序时使用。

4.3.5 投标人所递交的投标文件不予退还。

4.4 投标文件的修改与撤回

供应商应当在投标截止时间前完成电子交易文件的传输递交，投标截止时间前可以补充、修改或者撤回电子交易文件。补充或者修改电子交易文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新传输递交。投标截止时间前未完成传输的，视为投标文件撤回。投标截止时间后传输递交的投标文件，“政府采购云平台”将予以拒收。投标截止时间后，供应商不得修改（补充）或撤销其投标文件。

4.5 实物样品

4.5.1 “投标人须知前附表”要求提供样品的，样品的具体要求及评审详见“第三章 采购需求”和“第五章 评标方法”。

4.5.2 样品退还：未中标的投标人应按照“投标人须知前附表”要求自行联系采购人取回投标样品；中标人的样品由采购人进行保管、封存，并作为履约验收的参考（招标文件另有规定的从其规定）。

4.6 演示

4.6.1 要求投标人进行演示的，演示要求详见“投标人须知前附表”。

4.6.2 演示的评审详见“第三章 采购需求”和“第五章 评标方法”。

5. 开标

5.1 开标时间和地点

5.1.1 采购人在“投标人须知前附表”中规定的开标时间、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。投标人应按照招标文件的要求参与不见面开标。

5.1.2 采购代理机构按照招标文件规定的时间、地点主持开标。采购人在规定的投标文件递交截止时间（开标时间）和地点进行不见面远程开标。投标人的法定代表人或其委托代理人无需到达开标现场，仅需在任意地点通过新疆政府采购网（网址：<http://www.ccgp-xinjiang.gov.cn/>）的“政采云登录入口”登录后，进入“政采云远程开标大厅”参加开标会议，并使用 CA 密钥完成远程解密、提疑澄清、开标唱标、结果公布等交互环节。

5.1.3 开标过程将宣布投标人名称、投标价格和招标文件规定的需要宣布的其他内容并进行记录，并由参加开标的各投标人确认。投标人未在规定时间内提出疑义或确认一览表的，视同认可开标结果。

5.2 开标程序

5.2.1 投标人不足3家的，不得开标。

5.2.2 评标委员会成员不得参加开标活动。

5.2.3 主持人按下列程序进行开标：

(1) 开标时间到后，主持人宣布开标会议开始。

(2) 公布投标人名单。

(3) 开启“投标文件解密”环节，投标人应在“投标人须知前附表”规定的时间内使用加密投标文件的CA证书在系统中完成投标文件的解密。

(4) 投标文件解密完毕，公布投标人名称、投标报价、投标质量、交货日期及其他内容，并记录在案。

(5) 投标人代表、监标人等有关人员在开标记录上签字确认。

(6) 开标会议结束。

5.3 开标疑义及回避情形

5.3.1 投标人代表对开标过程和开标记录有疑义，以及认为采购人、采购代理机构相关工作人员有需要回避的情形的，应在开标会议中提出询问或者回避申请。采购人、采购代理机构对投标人授权代表提出的询问或者回避申请应当及时处理。

5.3.2 投标人未参加开标的，视同认可开标结果。

6. 资格审查

6.1 资格审查及审查主体

6.1.1 开标结束后，采购人或者采购代理机构应当依法对投标人的资格进行审查。

6.1.2 资格审查按“第四章 资格审查”的规定进行。

6.1.3 资格审查结束后，应及时对资格审查结果进行复核，对资格审查错误进行及时纠正并记录。

6.1.4 资格审查合格投标人不足3家的，不得评标。

7. 评标

7.1 评标委员会

7.1.1 评标由采购人依法组建的评标委员会负责。评标委员会由采购人代表和技术、经济等方面的专家组成，成员人数应当为5人以上单数，其中评审专家不得少于成员总数的三分之二。采购人或者采购代理机构应当从省级以上财政部门设立的政府采购评审专家库中，通过随机方式抽取评审专家。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”

7.1.2 采购项目符合下列情形之一的，评标委员会成员人数应当为7人以上单数：

- (1) 采购预算金额在1000万元以上；
- (2) 技术复杂；
- (3) 社会影响较大

7.1.3 评审专家对本单位的采购项目只能作为采购人代表参与评标，对技术复杂、专业性强的采购项目，通过随机方式难以确定合适评审专家的，经主管预算单位同意，采购人可以自行选定相应专业领域的评审专家。采购代理机构工作人员不得参加由本机构代理的政府采购项目的评标。

7.1.4 评标委员会成员名单在评标结果公告前应当保密。

7.1.5 评标中因评标委员会成员缺席、回避或者健康等特殊原因导致评标委员会组成不符合本办法规定的，采购人或者采购代理机构应当依法补足后继续评标。被更换的评标委员会成员所作出的评标意见无效。

7.1.6 无法及时补足评标委员会成员的，采购人或者采购代理机构应当停止评标活动，封存所有投标文件和开标、评标资料，依法重新组建评标委员会进行评标。原评标委员会所作出的评标意见无效。

7.1.7 评标委员会成员有下列情形之一的，应当回避：

- (1) 参加采购活动前3年内与投标人存在劳动关系；
- (2) 参加采购活动前3年内担任投标人的董事、监事；
- (3) 参加采购活动前3年内是投标人的控股股东或实际控制人；
- (4) 与投标人的法定代表人或者负责人有夫妻、直系血亲、三代以内旁系血亲或者近姻亲关系；
- (5) 与投标人有其他可能影响采购活动公平、公正进行的关系。

7.2 评标原则

评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则。

7.3 评标

7.3.1 评标方法分为综合评分法和最低评标价法，本项目评标方法详见“投标人须知前附表”。

7.3.2 综合评分法，是指投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为中标候选人的评标方法。

7.3.3 评标委员会按照第五章“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。第五章“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。

7.3.4 评标委员会按“投标人须知前附表”规定的中标候选人数量在评标报告中向采购人推荐中标候选人。

7.3.5 开标之后，直到签订合同止，凡是属于审查、澄清、评价和比较投标的有关资料以及定标意向等，均不得向投标人或者其他与评标无关的人员透露。

7.3.6 在确定中标人之前，投标人试图在投标文件审查、澄清、比较和评标时对评标委员会、采购人和采购代理机构施加任何影响都可能导致其**投标无效**。

7.4 电子招投标的应急措施

7.4.1 电子开标、评标如出现下列原因，导致系统无法正常运行或无法正常评标时，应采取应急措施。

- (1) 系统服务器发生故障，无法访问或无法使用系统；
- (2) 系统的软件或数据库出现错误，不能进行正常操作；
- (3) 系统发现有安全漏洞，有潜在的泄密危险；
- (4) 病毒发作或受到外来病毒的攻击；
- (5) 出现其他不可抗拒的客观原因造成开评标系统无法正常使用。

出现上述情况时，应对未开标的暂停开标。已在系统内开标、评标的立即停止。采取应急措施时，必须对原有资料及信息作出妥善保密处理。

7.4.2 因系统原因导致投标人均无法解密电子投标文件时，采购代理机构可在开标现场直接导入投标人在投标截止时间前递交的未加密的电子投标文件进行开标、评标。

7.5 投标人瑕疵滞后发现的处理规则

无论基于何种原因，各项本应作**无效投标**处理的情形即便未被及时发现而使该投标人进入初审、综合评审或其他后续程序，包括已经签订合同的情形，一旦该投标人的投标作无效投标处理或该投标人的此前评议结果被取消，其现有的位置将被其他投标人依序替代，相关的一切损失均由该投标人承担。

8. 中标

8.1 确定中标人

8.1.1 采购人将在评标报告确定的中标候选人名单中按顺序确定中标人，中标候选人并列的，按照“投标人须知前附表”确定中标人；招标文件未规定的，采取随机抽取的方式确定。采购人是否委托评标委员会直接确定中标人，见“投标人须知前附表”。

8.1.2 采用综合评分法的采购项目，提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照“投标人须知前附表”规定的方式确定一个投标人获得中标人推荐资格，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

8.1.3 采用最低评标价法的采购项目，提供相同品牌产品的不同投标人参加同一合同项下投标的，以其中通过资格审查、符合性审查且报价最低的参加评标；报价相同的，由采购人或者采购人委托评标委员

会按照“投标人须知前附表”规定的方式确定一个参加评标的投标人，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他投标无效。

8.1.4 非单一产品采购项目，采购人应当根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定核心产品，并在“投标人须知前附表”中载明。多家投标人提供的核心产品品牌相同的，按前两款规定处理。

8.2 中标结果公告

8.2.1 采购人或采购代理机构应当自中标人确定之日起2个工作日内，在发布招标公告的同一媒体上发布中标结果公告，同时向中标人发出中标通知书。招标文件随中标结果同时公告，中标结果公告期限为1个工作日。

8.2.2 中标人为中小企业享受中小企业扶持政策的，其“中小企业声明函”随中标结果同时公告。中标人为残疾人福利性单位的，其“残疾人福利性单位声明函”随中标结果同时公告。

8.2.3 项目采购采用最低评标价法的，公告中标结果时同时公告因落实政府采购政策等原因进行价格扣除后中标人的评审报价；项目采购采用综合评分法的，公告中标结果时同时公告中标供应商的评审总得分。

8.3 中标通知

8.3.1 采购人和采购代理机构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。对未通过资格审查的投标人，应当告知其未通过的原因；采用综合评分法评审的，还应当告知未中标人本人的评审得分与排序。

8.3.2 中标通知书对采购人和中标人均具有法律效力。中标通知书发出后，采购人改变中标结果的，或者中标人放弃中标项目的，应当依法承担法律责任。

9. 合同授予

9.1 履约担保

9.1.1 在签订合同前，中标投标人应按“投标人须知前附表”规定的金额、形式向采购人提交履约担保。

9.1.2 中标投标人不按前附表中规定提交履约担保的，视为放弃中标，给采购人造成损失的，中标人还应当承担民事责任。

9.2 签订合同

9.2.1 采购人和中标投标人应当在中标通知书指定的时间内，根据招标文件和中标投标人的投标文件订立书面合同。采购人因不可抗力原因迟延签订合同的，应当自不可抗力事由消除之日起7日内完成合同签订事宜。所签订的合同不得对招标文件和中标人投标文件作实质性修改。中标投标人无正当理由拒签合同

同的，采购人取消其中标资格，其投标保证金不予退还；给采购人造成的损失超过投标保证金数额的，中标投标人还应当承担民事责任。

9.2.2 中标人拒绝与采购人签订合同的，采购人可以按照评标报告推荐的中标候选人名单排序，确定下一候选人为中标人，也可以重新开展政府采购活动。

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

9.2.4 付款方式：见“投标人须知前附表”。

9.2.5 采购人和中标人不得向对方提出任何不合理的要求，作为签订合同的条件，双方不得私下订立背离合同实质性内容的协议。

9.2.6 联合体中标的，联合体各方应当共同与采购人签订合同，就采购合同约定的事项向采购人承担连带责任

9.2.7 本项目的非主体、非关键性工作是否允许分包，见“投标人须知前附表”。采购人允许采用分包方式履行合同的，中标人可以依法在中标后将中标项目的非主体、非关键性工作采取分包方式履行合同。政府采购合同分包履行的，应当在投标文件中载明分包承担主体，分包承担主体应当具备相应资质条件且不得再次分包，否则**投标无效**。中标人就采购项目和分包项目向采购人负责，分包供应商就分包项目承担责任。**政府采购合同不能转包**。

9.2.8 采购合同履行中，采购人需追加与合同标的相同的货物、工程或者服务的，在不改变合同其他条款的前提下，可以与中标人协商签订补充合同，但所有补充合同的采购金额不得超过原合同采购金额的百分之十。

9.2.9 采购人应于签订合同之日起2个工作日内在政采云平台备案公示。

10. 重新招标

有下列情形之一的，采购人将重新招标：

- (1) 投标截止时间止，投标人少于3家的；
- (2) 通过资格审查或符合性审查的投标人不足3家的。

11. 纪律和监督

11.1 对采购人的纪律要求

采购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。

11.2 对投标人的纪律要求

投标人不得相互串通投标或者与采购人串通投标，不得向采购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。

11.3 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，评标委员会成员不得擅离职守，影响评标程序正常进行，不得使用第五章“评标办法”没有规定的评审因素和标准进行评标。

11.4 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。

11.5 质疑和投诉

11.5.1 质疑

(1) 供应商认为采购文件、采购过程、中标结果使自己的权益受到损害的，可以根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》和《政府采购质疑和投诉办法》的有关规定在知道或者应知其权益受到损害之日起7个工作日内，以书面形式向采购人、采购代理机构提出质疑，详见“投标人须知前附表”。投标供应商在法定质疑期内一次性提出针对同一采购程序环节的质疑。

(2) 提出质疑的供应商（以下简称质疑供应商）应当是参与所质疑项目采购活动的供应商。

(3) 潜在供应商已依法获取其可质疑的采购文件的，可以对该文件提出质疑。对采购文件提出质疑的，应当在获取采购文件或者采购文件公告期限届满之日起7个工作日内提出。

(4) 供应商提出质疑应当提交质疑函和必要的证明材料。质疑函应当包括下列内容：

- ① 供应商的姓名或者名称、地址、邮编、联系人及联系电话；
- ② 质疑项目的名称、项目编号/包号；
- ③ 具体、明确的质疑事项和与质疑事项相关的请求；
- ④ 事实依据；
- ⑤ 必要的法律依据；
- ⑥ 提出质疑的日期。

供应商为自然人的，应当由本人签字；供应商为法人或者其他组织的，应当由法定代表人、主要负责人，或者其授权代表签字或者盖章，并加盖公章。

(5) 质疑函不符合上述要求的，采购人或代理机构应书面告知具体事项，质疑人应当按要求进行修改或补充，并在质疑有效期限内提交。

(6) 投标人进行虚假和恶意质疑投诉的，采购代理机构将提请有关部门将其列入不良记录名单，在

一至三年内禁止参加政府采购活动，并将处理决定在相关政府采购媒体上公布。

(7) 质疑函应当使用中文，并采用财政部门制定的范本。

11.5.2 质疑答复

(1) 采购人、采购代理机构不得拒收质疑供应商在法定质疑期内发出的质疑函，应当在收到质疑函后 7 个工作日内作出答复，并以书面形式通知质疑供应商和其他有关供应商。

(2) 供应商对评审过程、中标结果提出质疑的，采购人、采购代理机构可以组织原评标委员会协助答复质疑。

质疑答复应当包括下列内容：

- ①质疑供应商的姓名或者名称；
- ②收到质疑函的日期、质疑项目名称及项目编号/包号；
- ③质疑事项、质疑答复的具体内容、事实依据和法律依据；
- ④告知质疑供应商依法投诉的权利；
- ⑤质疑答复人名称；
- ⑥答复质疑的日期。

质疑答复的内容不得涉及商业秘密。

11.5.3 投诉

(1) 质疑供应商对采购人、采购代理机构的答复不满意，或者采购人、采购代理机构未在规定时间内作出答复的，可以在答复期满后 15 个工作日内向同级政府采购监督管理部门提起投诉。

(2) 投诉人投诉时，应当提交投诉书和必要的证明材料，并按照被投诉采购人、采购代理机构（以下简称被投诉人）和与投诉事项有关的供应商数量提供投诉书的副本。投诉书应当包括下列内容：

- ①投诉人和被投诉人的姓名或者名称、通讯地址、邮编、联系人及联系电话；
- ②质疑和质疑答复情况说明及相关证明材料；
- ③具体、明确的投诉事项和与投诉事项相关的投诉请求；
- ④事实依据；
- ⑤法律依据；
- ⑥提起投诉的日期。

投诉人为自然人的，应当由本人签字；投诉人为法人或者其他组织的，应当由法定代表人、主要负责人，或者其授权代表签字或者盖章，并加盖公章。

(3) 供应商质疑、投诉应当有明确的请求和必要的证明材料。供应商投诉的事项不得超出已质疑事项的范围，但基于质疑答复内容提出的投诉事项除外。

(4) 投诉书应当使用中文，并采用财政部门制定的范本。

12. 落实政府采购政策（包括但不限于下列具体要求）

12.1 支持国产和进口产品审批

12.1.1 除“投标人须知前附表”另有规定外，政府采购应当采购本国货物、工程和服务，确需采购进口产品的，采购人应当按照《政府采购进口产品管理办法》（财库〔2007〕119号文）、《关于政府采购进口产品管理有关问题的通知》（财办库〔2008〕248号）规定执行（进口产品审批制，科研院所监管部门另有规定的从其规定）。项目若涉及采购进口产品的，具体要求详见“第三章 采购需求”。

12.1.2 进口产品指通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品，包括已经进入中国境内的进口产品。

12.1.3 若采购需求中写明允许采购进口产品，投标人应保证所投产品可履行合法报通关手续进入中国关境内。

12.1.4 若采购需求中未写明允许采购进口产品，如投标人所投产品为进口产品，其投标将被认定为投标无效。

12.2 中小企业、监狱企业及残疾人福利性单位

12.2.1 中小企业是指在中华人民共和国境内依法设立，依据国务院批准的中小企业划分标准确定的中型企业、小型企业和微型企业，但与大企业的负责人为同一人，或者与大企业存在直接控股、管理关系的除外。符合中小企业划分标准的个体工商户，在政府采购活动中视同中小企业。关于中小企业的相关规定依据《中华人民共和国中小企业促进法》、《关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19号）、《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）、《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业〔2011〕300号）、《金融业企业划型标准规定》（〔2015〕309号）等国务院批准的中小企业划分标准执行。

12.2.2 为促进中小企业发展，依据《关于印发〈政府采购促进中小企业发展管理办法〉的通知》（财库〔2020〕46号）、《财政部 司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）、《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本项目供应商如需享受中小企业相关政策的，且符合上述文件规定的，应按本招标文件规定格式提供“中小企业声明函”或“监狱企业证明文件”或“残疾人福利性单位声明函”，评审时，评标委员会将依据本招标文件“投标人须知前附表”规定的报价扣除比例，对供应商报价进行价格扣除，用扣除后的价格参与评审；招标公告中明确项目专门面向中小企业采购的，“中小企业声明函”为资格要求文件，供应商参与投标须按本招标文件规定格式提供“中小企业声明函”或“监狱企业证明文件”或“残疾人福利性单位声明函”等作为资格证明文件。

12.2.3 投标人提供的货物、工程或者服务符合下列情形的，享受中小企业扶持政策：

（1）在货物采购项目中，货物由中小企业制造，即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标；

（2）在工程采购项目中，工程由中小企业承建，即工程施工单位为中小企业；

（3）在服务采购项目中，服务由中小企业承接，即提供服务的人员为中小企业依照《中华人民共和国劳动合同法》订立劳动合同的从业人员。

12.2.4 在货物采购项目中，投标人提供的货物既有中小企业制造货物，也有大型企业制造货物的，不享受中小企业扶持政策。

12.2.5 以联合体形式参加政府采购活动，联合体各方均为中小企业的，联合体视同中小企业。其中，联合体各方均为小微企业的，联合体视同小微企业。

12.2.6 在政府采购活动中，监狱企业视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策。监狱企业定义：是指由司法部认定的为罪犯、戒毒人员提供生产项目和劳动对象，且全部产权属于司法部监狱管理局、戒毒管理局、直属煤矿管理局，各省、自治区、直辖市监狱管理局、戒毒管理局，各地（设区的市）监狱、强制隔离戒毒所、戒毒康复所，以及新疆生产建设兵团监狱管理局、戒毒管理局的企业。

12.2.7 在政府采购活动中，残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。残疾人福利性单位定义：享受政府采购支持政策的残疾人福利性单位应当同时满足以下条件：

（1）安置的残疾人占本单位在职职工人数的比例不低于 25%（含 25%），并且安置的残疾人人数不少于 10 人（含 10 人）；

（2）依法与安置的每位残疾人签订了 1 年以上（含 1 年）的劳动合同或服务协议；

（3）为安置的每位残疾人按月足额缴纳了基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、工伤保险和生育保险等社会保险费；

（4）通过银行等金融机构向安置的每位残疾人，按月支付了不低于单位所在区县适用的经省级人民政府批准的月最低工资标准的工资；

（5）提供本单位制造的货物、承担的工程或者服务（以下简称产品），或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）；

（6）前款所称残疾人是指法定劳动年龄内，持有《中华人民共和国残疾人证》或者《中华人民共和国残疾军人证（1 至 8 级）》的自然人，包括具有劳动条件和劳动意愿的精神残疾人。在职职工人数是指与残疾人福利性单位建立劳动关系并依法签订劳动合同或服务协议的雇员人数。

12.2.8 本项目是否专门面向中小企业预留采购份额见“第一章招标公告”。

12.2.9 采购标的对应的中小企业划分标准所属行业见“投标人须知前附表”。

12.2.10 小微企业价格评审优惠的政策调整：见“投标人须知前附表”及“第五章评标方法”。

12.3 政府采购节能产品、环境标志产品

12.3.1 政府采购节能产品、环境标志产品实施品目清单管理。财政部、发展改革委、生态环境部等部门根据产品节能环保性能、技术水平和市场成熟程度等因素，确定实施政府优先采购和强制采购的产品类别及所依据的相关标准规范，以品目清单的形式发布并适时调整。依据品目清单和认证证书实施政府优先采购和强制采购。关于政府采购节能产品、环境标志产品的相关规定依据《关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知》（财库〔2019〕9号）、《关于印发环境标志产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕18号）、《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕19号）的规定。

12.3.2 采购人拟采购的产品属于品目清单范围的，采购人及其委托的采购代理机构依据国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品、环境标志产品认证证书，对获得证书的产品实施政府优先采购或强制采购。

12.3.3 如本项目采购产品属于实施政府强制采购品目清单范围的节能产品，则投标人所报产品必须获得国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书，否则**投标无效**。

12.3.4 非政府强制采购的节能产品或环境标志产品，依据品目清单和认证证书实施政府优先采购。优先采购的具体规定见“第五章评标方法”（如涉及）。

12.3.5 投标人所投产品如属于节能产品政府采购品目清单、环境标志产品政府采购品目清单范围的，须提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期内的产品认证证书，认证证书的产品型号与所投产品不一致的，视为未提供。属于政府强制采购产品的，已作为投标时强制性要求不再给予价格评审优惠，未提供认证证书的视为**投标无效**。属于优先采购节能产品政府采购品目清单、环境标志产品政府采购品目清单、创新产品范围的，按照“第五章评标方法”中相关规定在评审时给予价格评审优惠，具体详见“投标人须知前附表”及“第五章评标方法”。

12.4 采购需求标准

12.4.1 商品包装、快递包装政府采购需求标准（试行）

为助力打好污染防治攻坚战，推广使用绿色包装，根据财政部关于印发《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）》的通知（财办库〔2020〕123号），本项目如涉及商品包装和快递包装的，则其具体要求见“第三章采购需求”。

12.4.2 绿色数据中心政府采购需求标准（试行）

为加快数据中心绿色转型，根据财政部生态环境部工业和信息化部关于印发《绿色数据中心政府采购需求标准（试行）》的通知（财库〔2023〕7号），本项目如涉及绿色数据中心，则具体要求见“第三章采购需求”。

13. 需要补充的其他内容

13.1 本项目最高限价详见“投标人须知前附表”

13.2 中标人应按照“投标人须知前附表”要求向采购代理机构支付本项目代理服务费。

13.3 未尽事宜，按国家有关规定执行。

第三章 采购需求

一、商务要求

1.1 供货要求

1. 供货及安装期：2025年09月15日之前完成安装调试，满足正常运行投产使用。
2. 交货方式：现场验收。
3. 交货地点：采购人指定地点。

1.2 包装运输要求

1. 运输要保证设备以及部件完好。
2. 由供应商负责按国家相关标准进行货物包装。
3. 供应商负责将货物运送至项目现场，费用由供应商承担。
4. 供应商负责项目安装调试验收合格前货物和安装及服务人员人身安全。

1.3 付款方式

合同签订后支付合同总额的30%，期间按项目进度付款，安装调试完成并满足正常运行投产使用后支付至合同总额的97%，剩余3%质保期过后无息支付。

1.4 履约验收要求

1. 依据本项目特点根据国家或行业现有执行标准进行验收。
2. 产品在开箱检验时必须完好，无破损，所供货物为全新的、未使用过的产品，产品上注明产品名称及型号、产品主要技术规格及数量、贮存运输注意事项和标志等与产品有关的基本信息。如发现货物有碰撞变形等质量问题，进行无条件更换。提供货物与招标文件要求参数不符的，视为虚假供货，投标人必须承担由此产生的一切法律责任并赔偿采购人损失。
3. 采购人对投标单位提交的货物依据招标文件上的技术规格要求和国家有关质量标准进行现场初步验收，外观、说明书符合招标文件技术要求的，给予签收，初步验收不合格的不予签收并可立即要求退换。货到后，采购人需在七个工作日内验收。在采购人将所有的货物按招标文件要求和国家标准或行业标准进行检测验收后，发现有其他非故意的损坏或质量问题的，由中标单位立即予以更换，不得拒绝和延误。
4. 投标单位交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交于甲方。
5. 采购人对投标单位提供的货物在使用前进行调试时，投标单位需负责安装并培训采购人的使用操作人员，并协助采购人一起调试，直到符合技术要求，采购人才做最终验收。

6. 验收时投标单位必须到现场，验收完毕后作出验收结果报告；安装调试费用由中标供应商负责。完工验收时须提交产品质量检验合格证、产品使用说明书及产品保修卡、产品自带附件等。

7. 对技术复杂的项目，采购人可组织有关部门和专家进行验收，并出具验收报告，相关费用由甲乙双方协商解决。

1.5 质保期：一年；

质保期间，中标人承担维修、保养、安检、调换等，相关费用包含在预算内，采购人不再支付任何费用；对于采购人人为原因造成的故障，中标人只收取维保成本费用。

1.6 售后服务

1. 中标人在收到采购人的维修服务要求后需立即作出回应, 4 小时内到达现场进行维修, 8 小时内排除故障, 12 小时内维修完毕, 如 48 小时内未能维修完毕, 必须提供替代品使产品能够满足使用要求。重大问题或其他无法迅速解决的问题应在一周内解决或提出明确解决方案, 否则应赔偿用户的相应损失。如不能及时到场维修, 采购人可选择第三方进行维修, 维修费不足部分, 采购人可另行向中标人主张。造成采购人直接或间接损失, 中标人对此应承担、赔偿给采购人造成的所有损失, 包括但不限于再次采购的费用、违约金、损害赔偿金、律师费、诉讼费、公证费、保全费等。

2. 中标人应负责派专业技术人员对采购人的使用人员和技术人员进行使用操作、设备维护等方面的培训, 直至采购人的具体操作人员和技术人员能独立工作, 参数中有相关培训要求的, 必须满足要求, 培训计划需在投标文件中列出。

3. 产品质保期满后, 中标人需提供终身维修维护服务, 对所需更换配件升级只收取成本费, 维修维护只收取人工费。

4. 中标人承诺在本合同中所供产品, 不存在侵犯他方知识产权的情形。如造成采购人直接或间接损失, 中标人对此应承担、赔偿给采购人造成的所有损失, 包括但不限于再次采购的费用、违约金、损害赔偿金、律师费、诉讼费、公证费、保全费等。

1.7 其他要求

1. 投标人报价须包含所有产品供货安装调试合格后的全部税、费价格, 其内容包括但不限于: 货物、配件、附件、接插件、备品备件、专用工具、耗品、辅材、连接线缆、包装、运输、装卸、安装调试、检测、检定校准、验收、保险、人员培训、售后服务、政策性文件规定及合同包含的所有风险责任的各项费用、技术指导、利润、税金等全部费用。所有应支付的对专利权和版权、设计或其他知识产权而需要向其他方支付的费用也须包括在报价中。本项目所发生的一切费用均应包括在报价中。若有漏报或缺报, 视为该项费用已包括在投标总价中。

二、技术要求

| | |
|-----------|--------------------|
| 1. 丸子生产线 | 1. 分块机 |
| | 2. Z 字型上料提升机 |
| | 3. 冻肉绞肉机 |
| | 4. 鲜肉绞肉机 |
| | 5. ★去筋腱绞肉机 |
| | 6. 制冷高速打浆机 |
| | 7. 丸子机 |
| | 8. 低温区拨轮水煮线 |
| | 9. 高温区拨轮水煮线 |
| | 10. 斜向提升机 |
| | 11. 五层风冷线 |
| | 12. 定制挑拣输送线 |
| | 13. 定制提升机 |
| | 14. 定制振动布料器 |
| | 15. 双螺旋速冻机 |
| | 16. 连续拉伸膜真空包装机 |
| | 17. 多头秤定量给袋包装机 |
| | 18. 真空包装机 |
| 2. 小酥肉生产线 | 1. 修整线 |
| | 2. 去筋膜机 |
| | 3. ★水平分层开片机 |
| | 4. 拉条机 |
| | 5. 液压倾斜自动开盖真空滚揉机 |
| | 6. 液压倾斜真空滚揉机 |
| | 7. 液压上料机 |
| | 8. 斩拌机 |
| | 9. 定制斜向提升机 |
| | 10. 滚筒式上粉机 |
| | 11. 捋直布料机 |
| | 12. 浓浆打浆机 |
| | 13. 转子淋浆机 |
| | 14. 连续油炸线 |
| | 15. 风干沥油线 |
| | 16. 定制挑拣输送线 |
| | 17. 定制提升机 |
| | 18. 定制振动布料器 |
| | 19. 双螺旋速冻机 |
| | 20. 多头秤定量给袋包装机 |
| 3. 牛肉肠生产 | 1. 分块机 |

| | |
|------------|--------------------|
| | 2. Z 字型上料提升机 |
| | 3. 冻肉绞肉机 |
| | 4. 鲜肉绞肉机 |
| | 5. ★去筋腱绞肉机 |
| | 6. 切丁机 |
| | 7. 斩拌机 |
| | 8. 真空斩拌机 |
| | 9. 真空搅拌机 |
| | 10. 真空定量灌肠机 |
| | 11. 双管高速扭结机 |
| | 12. 挂杆机 |
| | 13. 烟熏蒸煮炉 |
| | 14. 烟熏架子车 |
| | 15. 挂肠杆 |
| | 16. 剪肠机 |
| | 17. 真空包装机 |
| | 18. 连续拉伸膜真空包装机 |
| | 19. 清洗风干线 |
| | 20. 肠衣臭氧清洗浸泡池 |
| 4. 牛肉干生产线 | 1. 修整线 |
| | 2. 去筋膜机 |
| | 3. ★水平分层开片机 |
| | 4. 拉条机 |
| | 5. 液压倾斜自动开盖真空滚揉机 |
| | 6. 液压倾斜真空滚揉机 |
| | 7. 液压上料机 |
| | 8. 电加热翻转油炸机 |
| | 9. 电磁加热行星炒锅 |
| | 10. 牛肉干切段机 |
| | 11. 连续拉伸膜真空包装机 |
| | 12. 电脑全自动双层高温水浴杀菌锅 |
| | 13. 清洗风干线 |
| 5. 酱卤制品生产线 | 1. 修整线 |
| | 2. 液压倾斜自动开盖真空滚揉机 |
| | 3. 液压倾斜真空滚揉机 |
| | 4. 液压上料机 |
| | 5. 盐水注射机 |
| | 6. 盐水制备罐 |
| | 7. 盐水制备器 |
| | 8. 五连卤煮锅 |
| | 9. 熟食砍排切片机 |

| | |
|------------|--------------------|
| | 10. ★二维切丁切条机 |
| | 11. 连续熟食切片机 |
| | 12. 给袋式真空包装机 |
| | 13. 真空包装机 |
| | 14. 滚动式包装机 |
| | 15. 电脑全自动双层高温水浴杀菌锅 |
| | 16. 清洗风干线 |
| 6. 牛肉饼生产线 | 1. 分块机 |
| | 2. Z字型上料提升机 |
| | 3. ★去筋膜绞肉机 |
| | 4. 真空搅拌机 |
| | 5. 肉饼成型机 |
| | 6. 真空包装机 |
| | 7. 连续拉伸膜真空包装机 |
| | 8. 肉饼速冻架子车 |
| 7. 调理牛排生产线 | 1. 修整线 |
| | 2. 去筋膜机 |
| | 3. 液压倾斜自动开盖真空滚揉机 |
| | 4. 液压倾斜真空滚揉机 |
| | 5. 液压上料机 |
| | 6. 盐水注射机 |
| | 7. 自动断筋机 |
| | 8. 盐水制备罐 |
| | 9. 盐水制备器 |
| | 10. 填充打卡机 |
| | 11. ★全自动锯骨机 |
| | 12. 锯骨机 |
| | 13. 砍排切片机 |
| | 14. 真空包装机 |
| | 15. 连续拉伸膜真空包装机 |
| | 16. 贴体包装机 |
| | 17. 牛排冻盘 |
| | 18. 肥牛速冻架子车 |
| 8. 调理肥牛生产线 | 1. 修整线 |
| | 2. 去筋膜机 |
| | 3. 圆盘开片机 |
| | 4. 液压倾斜自动开盖真空滚揉机 |
| | 5. 液压倾斜真空滚揉机 |
| | 6. 液压上料机 |
| | 7. 调理肥牛码盒线 |
| | 8. 液压整形机 |

| | |
|---------|-------------------|
| | 9. 直片砍排切片机 |
| | 10. ★高端切卷机 |
| | 11. 气动起盒机 |
| | 12. 自动热缩机 |
| | 13. 贴体包装机 |
| | 14. 盒式封口机 |
| | 15. 肥牛速冻架子车 |
| | 16. 二开模具盒 |
| | 17. 肥牛盒 |
| | 18. 肥牛砖冻盘 |
| 9. 辅助设施 | 1. 双层拆包台 |
| | 2. 等离子体解冻库 |
| | 3. 解冻架车 |
| | 4. 制冰机 |
| | 5. 标准料车 |
| | 6. 可移动立式提升机 |
| | 7. 金属检测机 |
| | 8. X 光异物检测机 |
| | 9. 连续封口机 |
| | 10. 封箱打包机 |
| | 11. 不锈钢速冻托盘 |
| | 12. 工器具消毒池 |
| | 13. 标准双层案台 |
| | 14. 4 层内包材平板货架 |
| | 15. 特料存放柜 |
| | 16. 刀具紫外线消毒柜 |
| | 17. 分割刀 |
| | 18. 修割刀 |
| | 19. 磨刀棒 |
| | 20. 磨刀机 |
| | 21. 钢丝手套 |
| | 22. 通道式自动门风淋室 |
| | 23. 双面换鞋凳 |
| | 24. 6 门更衣柜 |
| | 25. 工作服挂衣架 |
| | 26. 烘干消毒雨靴架 |
| | 27. 二更换鞋凳 |
| | 28. 重油污洗靴机 |
| | 29. X7 综合清洗站 |
| | 30. 喷码机 |
| | 31. 激光喷码机 |

| |
|--|
| 32. 分页机 |
| 33. 高压清洗机 |
| 34. 永磁螺变频杆空压机 |
| 35. 净水处理系统 |
| 36. 油水分离器 |
| 37. 实验室化验室设备 |
| 38. 防水电子地磅 |
| 39. 防水电子称 |
| 40. 防水电子称 |
| 41. 防水电子称 |
| 42. 电动叉车 |
| 43. 电动地牛 |
| 44. 手动地牛 |
| <p>本项目核心产品：★去筋腱绞肉机、★水平分层开片机、★二维切丁切条机、★全自动锯骨机、★高端切卷机</p> <p>招标文件中的带“★”号标注的部分为重要技术参数，不允许负偏离，否则其投标将被否决；带“★”号标注的部分满足或优于(正偏离)参数的技术指标，须提供相关证明材料(包括但不限于第三方检测报告、厂家官网截图、产品彩页、技术白皮书、产品使用说明书等)予以佐证，其余一般性参数投标人可自行提供。</p> |

塔城市预制菜生产线建设项目技术参数及要求

| 序号 | 设备名称 | 主要参数 | 单位 | 数量 | 单价（元） | 合计（元） |
|----|---------|---|----|----|-------|-------|
| 1 | 双层拆包台 | 一、技术要求： 1、尺寸：约 2000*1000*800mm（±100mm）。 2、台面采用 304 不锈钢板，台面厚度不小于 3mm。 3、主体采用不小于 38*38*1.2mm 不锈钢管。 4、双层，底层可放筐。 | 个 | 2 | | |
| 2 | 等离子体解冻库 | 一、功能要求： 1、系统需包括等离子体电场诱导模块、加热模块、加湿系统、控制系统。 2、解冻间内部应配有测量温度探头，能测量解冻间内的环境温度，以及解冻产品的表面温度。 3、需求人性化设计的液晶控制面板，触摸面板，可自动控制。 4、利用从探头收集到的数据，并根据不同品种、类型的解冻肉，可设定解冻参数。 二：技术要求： 1、温/湿度控制：电磁场中控温。 2、解冻后色泽：鲜亮。 3、肌肉组织：有弹性。 4、水分流失：0-1%。 5、增加产品出品率：低温解冻，减少失水，提高产品品质。 6、经济、节能：能耗少、可节省资源。 7、提高产品的卫生质量：杀菌护色，能有效的抑制微生物的繁殖。 8、解冻过程是物理过程，无药物残留，不会造成二次环境污染。 9、产能：≥8 吨/次。 10、功率：≤12kW。 11、需根据需求合理设计蒸汽加热系统、加湿系统、循环风系统、等离子发射管套件。 12、配套完善的制冷机组、冷风机、库板、库门、控制柜、照明系统等安装所需的配件。 | 套 | 2 | | |
| 3 | 解冻架车 | 一、技术要求： 1、尺寸：约 1800*600*1750mm（±100mm）。 2、整体采用 304 不锈钢，满焊。 | 个 | 25 | | |

| | | | | | | |
|---|------|--|---|---|--|--|
| | | <p>3、立柱采用不小于 38*38*1.5mm 不锈钢管。</p> <p>4、长托撑采用不小于 38*25*1.5mm 不锈钢管。</p> <p>5、短托撑采用不小于 38*25*1.2mm 不锈钢管。</p> <p>6、4 个轮子，2 转 2 定。</p> <p>7、5 层。</p> | | | | |
| 4 | 修整线 | <p>一、技术要求：</p> <p>1、尺寸：约 12000*590*800mm（±100mm）。</p> <p>2、框架采用不小于 38*38*2.0mm 厚不锈钢 304 方管。</p> <p>3、带宽不小于 350mm 白色食品级板带。</p> <p>4、电机采用无级变速调速电机。</p> <p>5、功率：≥1.1KW。</p> <p>6、配 12 个工作工位台，工位台尺寸：约 1200*1000*800mm，立柱采用不小于 38*38*1.2mm 不锈钢方管，台面用不小于 20mm 厚食品级尼龙板，底部配备地脚调节丝。</p> | 套 | 1 | | |
| 5 | 去筋膜机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作。</p> <p>2、可同时去除表面筋膜和油脂，确保肉的品质，损耗小。</p> <p>3、脚踏控制，易于操作，大幅度提高生产效率，节约人工成本。</p> <p>4、气动装置能随时保持送料辊轮的清洁。</p> <p>5、配备铬钼不锈钢刀片。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 700*930*965mm。</p> <p>2、气源要求：0.6-0.8MPa。</p> <p>3、切割宽度：≥600mm。</p> <p>4、切割速度：≥38m/min。</p> <p>5、刀片规格：≥600*20*1mm。</p> <p>6、处理厚度：0.1-2mm。</p> <p>7、电机功率：≥0.75Kw。</p> <p>8、电源电压：380V。</p> <p>9、产能：≥800kg/h。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|---|----------|--|---|---|--|--|
| 6 | ★水平分层开片机 | <p>一、功能要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作。 2、可切出多层厚度均匀的片。 3、完全可调的切割参数，生产精细产品时要确保最佳产量。 4、可打开的传送带，可实现完全清洗和更高的卫生条件。 5、可以完全自动加入生产线。 6、消毒时无需任何工具或拆除任何部件，易于清洁。 7、需采用无缝焊接和圆角的前沿设计，创造更高的卫生条件。 8、机器中可应用蝴蝶切片选项。 9、刀架需有自动张紧系统，保证刀片均匀受力，节省人员调节。 10、切片参数可调节且采用“轻柔”技术，可高效进行极其精细的切割操作。 11、可调节±40%工作速度，可通过手柄调整第一片的厚度。 12、供应带表面附着度不同，确保不规则原料切出均匀度好。 13、零部件由热处理的特殊钢制成，可承受机械应力。 <p>二、技术要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、工作宽度为：≥380mm。 2、最小切割厚度为：5mm 且可调。 3、产品切割高度：≥90mm。 4、尺寸：约 1900*1580*1300mm（±100mm）。 5、电机功率：≥3kw。 6、产能：1000-2000kg/h。 7、电压：380V | 台 | 2 | | |
| 7 | 拉条机 | <p>一、功能要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作，钢板厚度不小于 3mm，确保机器稳定性。 2、需采用优化卫生设计，方便清洗。 3、机器刀片为铬钼不锈钢材料，特殊淬火工艺，确保刀片锋利度，切割过程中不能连刀。 4、刀组设计结构合理，确保切割稳定性。 5、可将鲜肉拉条、切块等。 6、切割速度快，成型效果好。 | 台 | 2 | | |

| | | | | | | |
|---|-------|---|---|---|--|--|
| | | <p>7、快拆式刀组设计，便于更换尺寸。</p> <p>8、食品级输送带，易拆结构，便于清洁。</p> <p>9、有紧急停止开关，确保人身安全。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 1700×760×1430mm（±100mm）。</p> <p>2、传送带宽度：≥500mm。</p> <p>3、加工尺寸：4-40mm（可定制）。</p> <p>4、生产能力：500-2000Kg/H。</p> <p>5、输送带最快线速度：≥11m/min。</p> <p>6、刀片最快速度：≥130r/min。</p> <p>7、原料通过高度：≥100mm。</p> <p>8、电压：380V。</p> <p>9、功率：≥1.5kw。</p> | | | | |
| 8 | 圆盘开片机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作，安全卫生，经久耐用。</p> <p>2、外形设计美观，无缝焊接，圆角设计。</p> <p>3、操作简单，安全可靠，电气控制有保护功能。</p> <p>4、切片厚度可调，损耗少，产量大，生产效率高。</p> <p>5、刀片铬钼不锈钢，整体热处理，切割效果好，自带磨刀系统，易于清洗。</p> <p>6、清洁维护简单，拆卸组装容易。</p> <p>7、结构原理对食材在的空间内进行限位压持固定在旋转的刀刃上进行切割，在调节托板的上下位置，可以对切片的厚度任意调节，切片厚薄均匀一致。</p> <p>8、刀速度以及滚筒料仓速度均可调速，适用各种原料的不同切割。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、电源电压：380V。</p> <p>2、整机功率：≥2.2KW。</p> <p>3、生产能力：40---90 片。</p> <p>4、切割厚度范围：1mm---20mm 任意调节。</p> <p>5、适切原料肉块：≥210mm×430mm。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------------|--|---|---|--|--|
| | | 6、外形尺寸：约 980*630*1680mm（±100mm）。 | | | | |
| 9 | 液压倾斜自动开盖真空滚揉机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作，安全卫生，经久耐用。</p> <p>2、物理冲击原理，确保肉在滚筒内上下翻动，相互撞击、摔打，达到按摩、腌渍作用使肉均匀的吸收腌渍，提高肉的结着力及产品的弹性。</p> <p>3、具备呼吸功能，让产品在滚筒内膨胀、缩小了往复运动，改善了肉组织的结构，提高了切面效果，增强保水性，增加出品率。</p> <p>4、设计结构紧凑，滚筒两端均采用旋压式封帽结构，最大的增加滚筒内的摔打空间，使滚揉产品的效果均匀。</p> <p>5、噪音小，性能可靠，使用效率更高。</p> <p>6、需有自动开盖、关盖功能，减少劳动强度。</p> <p>7、PLC 控制，可设置、记录多种操作流程。</p> <p>8、液压缸均采用 304 不锈钢。</p> <p>9、可配套上料机，水循环真空泵。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、容量：≥1500L。</p> <p>2、生产能力：≥800kg/次。</p> <p>3、总功率：≥7.5kw。</p> <p>4、电压：380V。</p> <p>5、转速：2-10r/min。</p> <p>6、真空度：0~-0.085MPa。</p> <p>7、外形尺寸：约 2550*1830*1950mm（±100mm）。</p> <p>8、整机最高点：≤2700mm。</p> | 台 | 3 | | |
| 10 | 液压倾斜真空滚揉机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作，安全卫生，经久耐用。</p> <p>2、物理冲击原理，确保肉在滚筒内上下翻动，相互撞击、摔打，达到按摩、腌渍作用使肉均匀的吸收腌渍，提高肉的结着力及产品的弹性。</p> <p>3、具备呼吸功能，让产品在滚筒内膨胀、缩小了往复运动，改善了肉组织的结构，提高了切面效果，增强保水性，增加出品率。</p> | 台 | 3 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>4、设计结构紧凑，滚筒两端均采用旋压式封帽结构，最大的增加滚筒内的摔打空间，使滚揉产品的效果均匀。</p> <p>5、噪音小，性能可靠，使用效率更高。</p> <p>6、需有自动开盖、关盖功能，减少劳动强度。</p> <p>7、PLC 控制，可设置、记录多种操作流程。</p> <p>8、液压缸均采用 304 不锈钢。</p> <p>9、可配套上料机。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、容量：$\geq 1000L$。</p> <p>2、生产能力：$\geq 500kg/次$。</p> <p>3、总功率：$\geq 4.5kw$。</p> <p>4、电压：380V。</p> <p>5、转速：2-11r/min。</p> <p>6、真空度：0~-0.09MPa。</p> <p>7、外形尺寸：：约 2100*1285*1900mm（$\pm 100mm$）。</p> <p>8、整机最高点：$\leq 2600mm$。</p> | | | | |
| 11 | 液压上料机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作，包括双液压油缸 304 不锈钢制作。</p> <p>2、要能够方便有效地把物料送到滚揉机桶内。</p> <p>3、需可移动，使用灵活、方便，可配多台滚揉机。</p> <p>4、前端需有定位装置，能够准确地对准滚揉机的桶体，且液压系统稳定、提升准确。</p> <p>5、移动轮采用高强度定向万向轮，移动轻便。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、可提升：标准 200L 料车。</p> <p>2、电压：380V。</p> <p>3、液压功率：$\geq 0.75kw$。</p> <p>4、液压力：$\geq 10Mpa$。</p> <p>5、提升重量：$\geq 300kg$。</p> <p>6、提升高度：$\geq 1950mm$。</p> | 台 | 2 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|---|---|---|--|--|
| | | 7、外形尺寸：约 1800×1000×1700mm（±100mm）。 | | | | |
| 12 | 盐水注射机 | <p>一、功能要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作。 2、注射针需要排列合理，可带骨注射。 3、有过滤器可直接放到料箱里进行料水循环，清洗方便。 4、输送带需要可方便的拉出、清洗，符合人性化设计理念。 5、需 PLC 触摸屏操作和按钮操作，独立系统，PLC 和按钮均可独立操作。 6、选用的水泵：压力高，注射率高。 7、需设计合理，维护容易。 8、需有四层不同的过滤功能，能及时把小肉块排出注射液以外，有效保证注射针孔不被堵塞。 9、原料传动需采用先进 304 不锈钢齿形步进技术，清洗方便。 10、针头拆装容易，便于更换及拆卸。 11、自带吹针装置系统。 12、注射压力可根据产品不同在 0.1-1.5MPa 之间调整。 13、压力表显示注射压力直观、方便。 14、采用变频型调速器，链条步进距离和步进速度及针头注射速度均可同步可调。 15、需为单针单独气缸管，并有自动保护针头装置，故障自动报警装置，注射针碰到硬物时可随之抬起，免受损坏。 16、需有断续和连续注射功能，确保不同原料不同的注射需求。 <p>二、技术要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、生产能力：≥2000Kg/h。 2、总功率：≥5kW。 3、注射速度：0-60 次/分（无级调整）。 4、排列宽度：≥560mm。 5、主机尺寸：约 1390×770×1750mm（±100mm）。 6、送进步距：15-60mm/次。 7、注射压力：0.1-1.5mpa。 8、注射率一次注射率：≥140%。 9、二次注射率：≥180%。 | 台 | 2 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>10、电源电压：380V。</p> <p>11、气压：0.2-0.5Mpa。</p> <p>12、注射针数：≥82支。</p> | | | | |
| 13 | 自动断筋机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作。</p> <p>2、需采用 304 不锈钢齿形步进技术。</p> <p>3、达到最好的嫩肉效果。</p> <p>4、使用方法最简单、工艺极佳。</p> <p>5、需采用斜切细小刀锋，对所加工牛肉进行深度纤维瞬间切割，从而从不同角度破坏其肌纤维组织，以达到最佳的嫩化状态，而不改变牛肉的外形。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、刀数：≥1504片。</p> <p>2、送料步进距离：15-60mm。</p> <p>3、刀上下行程：≥150mm。</p> <p>4、刀上下运行次数：0-40次/min。</p> <p>5、肉料摆放宽度：≥580mm。</p> <p>6、输送带长度：≥1400mm。</p> <p>7、电机功率：≥3kW。</p> <p>8、外形尺寸：约 1980*850*1550mm（±100mm）。</p> <p>9、产量：3500-4500Kg/h。</p> <p>10、电压：380V。</p> | 台 | 1 | | |
| 14 | 盐水制备罐 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质和搅拌盘材质为 304 不锈钢。</p> <p>2、可将淀粉，卡拉胶，盐，味精，色素等添加物料与水进行快速混合溶解。</p> <p>3、物料和水流在混合桶内可上下翻滚混合。</p> <p>4、在混合盘的高速旋转中由混合盘中部吸入，再从混合盘四周排出，保证混合液在桶体内快速高效翻转均匀，不存在混合死角。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸约 1200*1200*1650mm（±100mm）。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|----|--|--|
| | | <p>2、生产能力：200-450kg/次。</p> <p>3、搅拌盘转速：$\geq 1500\text{rpm}$</p> <p>4、功率：$\geq 3\text{kW}$。</p> <p>5、电压：380V。</p> | | | | |
| 15 | 盐水制备器 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作。</p> <p>2、高速旋转的混合头，需能充分的混合物料。</p> <p>3、设计美观，便于清洗。</p> <p>4、高速旋转的混合头，需要有剪切功能.可以把大颗粒剪切成微小颗粒,易于溶解，大大避免注射机注射时,针头堵塞的问题。</p> <p>5、提高工作效率,减轻工人劳动强度。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 820*600*1130mm（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>2、功率：$\geq 1.1\text{kW}$。</p> <p>3、转速：$\geq 1500\text{rpm}$。</p> <p>4、电压：380V。</p> | 台 | 1 | | |
| 16 | 制冰机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作。</p> <p>2、进水温度：$< 16^{\circ}\text{C}$、环境温度$< 22^{\circ}\text{C}$，蒸发温度：-22°C。</p> <p>3、采用的压缩机组需耐用、故障率低。</p> <p>4、储冰库采用 304 不锈钢制作。</p> <p>5、采用的冷却水泵及冷却塔均需经久耐用。</p> <p>6、采用高端高低压保护器、膨胀阀、电磁阀、电器元件。</p> <p>二、技术要求</p> <p>1、生产能力：≥ 3 吨/24H。</p> <p>2、电源：380V。</p> <p>3、总功率：$\geq 15\text{KW}$。</p> <p>4、制冰形状：片冰型。</p> | 台 | 1 | | |
| 17 | 标准料车 | 一、技术要求： | 个 | 30 | | |

| | | | | | | |
|----|-----------|--|---|---|--|--|
| | | <p>1、整体 304 不锈钢，板材厚度不低于 2mm。</p> <p>2、带可提升装置，可配套各种上料机使用。</p> <p>3、容量：不少于 200L。</p> <p>4、整体重量：约 33kg。</p> <p>5、高强度耐磨损尼龙轮，2 定向 2 转向。</p> | | | | |
| 18 | 分块机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作。</p> <p>2、采用液压传动的原理制造，可直接切割-18℃至-12℃未经解冻的各类冻肉。</p> <p>3、可节约节省解冻的时间，避免了整块肉在解冻过程中营养成分的流失，同时提高了整个生产过程中的工作效率。</p> <p>4、刀片需采用优质合金制造，刀刃锋利，确保耐用及切割效果好。</p> <p>5、并具应运行平稳，性能可靠，投入小，生产效率高，降低员工劳动强度。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、生产能力：2-4t/h。</p> <p>2、设备总功率：≥4kW。</p> <p>3、切削往复时间：3-4S。</p> <p>4、刀架往复次数：≥25 次/min。</p> <p>5、切割厚度：10-60mm。</p> <p>6、立刀间距：≥150mm。</p> <p>7、外形尺寸：约 1500*730*1410mm（±100mm）。</p> <p>8、被切削冻肉块外型：≥550*400*200mm。</p> <p>9、工作台高度：≤1070mm。</p> <p>10、冻肉滑块角度：20°。</p> <p>11、电压：380V。</p> | 台 | 1 | | |
| 19 | Z 字型上料提升机 | <p>一、技术要求</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、可用于衔接分块机和冻肉绞肉机等。</p> <p>3、需采用食品级提升网格板带。</p> <p>4、外形尺寸：约 2780*740*1800mm（±100mm）。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>5、功率：≥300W。</p> <p>6、电压：380V。</p> <p>7、需为可调速电机。</p> | | | | |
| 20 | 冻肉绞肉机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质，箱体采用 304，机身板材厚度不小于 4mm，肉斗板材厚度不小于 4mm。</p> <p>2、推料螺杆均采用 304 材料制作。</p> <p>3、采用变频电机及变频器控制，调整转速方便。</p> <p>4、冻肉需可绞制中心温度为-18℃以上的冷冻肉类。</p> <p>5、处理冻肉时原料肉尺寸应为：≤150×120×60mm。</p> <p>6、控制绞后温升为 2-3℃。</p> <p>7、外形美观、新颖，结构紧凑、简约。</p> <p>8、装有安全装置：开盖即刻停止工作，踏板放置不到位即无法启动。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、生产能力：3-4t/h。</p> <p>2、电源电压：380v。</p> <p>3、功率：≥30kw。</p> <p>4、绞笼转速：120-150r/min。</p> <p>5、最低绞肉温度：-5 至-18℃。</p> <p>6、孔板材质：40Gr 淬火硬度 HRC50-55。</p> <p>7、刀具材质：50GrV 淬火硬度 HRC45-50。</p> <p>8、孔板直径：≥250mm。</p> <p>9、孔板孔形：直孔。</p> <p>10、刀具：八刃刀。</p> <p>11、孔板孔径：可根据客户的要求尺寸配套。</p> <p>12、外型尺寸：约 2200*1400*1650mm（±100mm）。</p> | 台 | 1 | | |
| 21 | 鲜肉绞肉机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质，箱体采用 304，机身板材厚度不小于 4mm，肉斗板材厚度不小于 4mm。</p> <p>2、推料螺杆均采用 304 材料制作。</p> <p>3、采用变频电机及变频器控制，调整转速方便。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|----------|---|---|---|--|--|
| | | <p>4、需可绞制中心温度为-2℃以上解冻后的各种肉类肉类，且可确保颗粒感好。</p> <p>5、控制绞后温升为 2℃。</p> <p>6、外形美观、新颖，结构紧凑、简约。</p> <p>7、装有安全装置，开盖即刻停止工作，踏板放置不到位即无法启动。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、生产能力：4-6t/h。</p> <p>2、电源电压：380v。</p> <p>3、功率：≥30kw。</p> <p>4、绞笼转速：150-210r/min。</p> <p>5、最低绞肉温度-2 至 10℃。</p> <p>6、孔板材质：40Gr 淬火硬度 HRC50-55。</p> <p>7、刀具材质：50GrV 淬火硬度 HRC45-50。</p> <p>8、孔板直径：≥250mm。</p> <p>9、孔板孔形：直孔。</p> <p>10、刀具：八刃刀。</p> <p>11、孔板孔径：可根据客户的要求尺寸配套。</p> <p>12、外型尺寸：约 2100*1500*1700mm（±100mm）。</p> | | | | |
| 22 | 可移动立式提升机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、可用作 200L 标准肉车配套的提升。</p> <p>3、可将物料提升到一定高度后，倾倒至物料加工设备的料斗中，以完成加料工作,减轻劳动强度，提高劳动生产率。</p> <p>4、提升高度可调，整机可移动。</p> <p>5、运行平稳、安全可靠、易于清洗、操作方便。</p> <p>二、技术要求</p> <p>1、提升高度：1300-2100mm。</p> <p>2、提升重量：≥300kg。</p> <p>3、升降速度：≥3m/min。</p> <p>4、功率：≥1.1kw。</p> | 台 | 3 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|---|---|---|--|--|
| | | <p>5、电源:380v。</p> <p>6、外形尺寸:约 1200*980*2650mm (±100mm)。</p> | | | | |
| 23 | ★去筋腱绞肉机 | <p>一、功能要求:</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质,箱体采用 304,机身板材厚度不小于 4mm,肉斗板材厚度不小于 4mm。</p> <p>2、推料螺杆均采用 304 材料制作。</p> <p>3、需可绞制中心温度 0-10℃解冻后的各种肉类肉类,切可确保颗粒感好。</p> <p>4、需配置先进的去筋腱系统,可有效完成原料的筋膜及筋腱的剥离。</p> <p>5、控制绞后温升为≤2℃。</p> <p>6、外形美观、新颖,结构紧凑、简约。</p> <p>7、装有安全装置,开盖即刻停止工作。</p> <p>二、技术要求:</p> <p>1、生产能力:1-1.5t/h。</p> <p>2、电源电压:380v。</p> <p>3、功率:≥10kw。</p> <p>4、绞笼转速:≥150r/min。</p> <p>5、最低绞肉温度 0 至 10℃。</p> <p>6、孔板材质:40Gr 淬火硬度 HRC50-55。</p> <p>7、刀具材质:50GrV 淬火硬度 HRC45-50。</p> <p>8、孔板直径:≥130mm。</p> <p>9、孔板孔形:渐开线斜孔。</p> <p>10、刀具:四刃刀。</p> <p>11、孔板孔径:可根据客户的要求尺寸配套。</p> <p>12、外型尺寸:约 1650*900*1400mm (±100mm)。</p> | 台 | 1 | | |
| 24 | 切丁机 | <p>一、功能要求:</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质,符合食品卫生安全标准。</p> <p>2、需设有入料产品锁紧装置。</p> <p>3、需装配强劲液压动力系统,使切割更加强劲有力。</p> <p>4、需有特制格栅刀片,穿透性强,连续加工肉品无粘连。</p> <p>5、特制斩刀切削锋利、截面光滑、外形漂亮,可实现切丁、切丝、切片。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-----|--|---|---|--|--|
| | | <p>6、装有安全装置，开盖即刻停止工作。</p> <p>7、工作效率高，切割的肉丁规格最小 3mm，最大 30mm。</p> <p>8、需有可调整厚度切割旋钮，可对推杆进行无级调速，以满足不同切割厚度的要求。</p> <p>9、需采用预压力设计，保证在切割过程中肉丁块状均匀单刃切割时，肉料推杆作步进运动，保证切割尺寸正确。</p> <p>10、可适应-3℃至常温肉料精确切割。</p> <p>11、能将 0 至-3 摄氏度的冻肉一次性切成肉丁。</p> <p>12、需装配强劲的液压系统，稳定的减速机，确保设备稳定性。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、机器尺寸：约 1850*980*1100mm（±100mm）。</p> <p>2、切割尺寸：3-30mm。</p> <p>3、切割槽尺寸：≥500*100*100mm.</p> <p>4、产量：500-1000kg/H.</p> <p>5、电压：380V。</p> <p>6、功率：≥3.5kw。</p> | | | | |
| 25 | 斩拌机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、需可利用斩刀高速旋转的斩切作用，将肉及辅料斩成肉馅或肉泥。</p> <p>3、可以将辅料、冰片、水与肉馅或肉块一起搅拌均匀。</p> <p>4、可将不同原料精细的切碎，可将一些特定原料达到乳化效果。</p> <p>5、可根据不同的要求选择适当的斩刀转速及转盘速度，可大大缩短运行时间，减少物料发热量，可以保持原料的天然色泽和风味。</p> <p>6、斩刀选用 4Cr13 材料经特殊工艺加工而成。</p> <p>7、转锅采用 1Cr18Ni9 铸造成型，并有防溢锅沿，有效防止渗料现象。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外型尺寸：约 2300*1020*1195mm（±100mm）。</p> <p>2、生产能力：40-50kg/次。</p> <p>3、料锅容积：≥80L。</p> <p>4、斩刀把数：≥6 把。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>5、斩刀速度：126/1800/3600 转/分钟。</p> <p>6、刀尖与转盘的间隙：≤2mm。</p> <p>7、刀尖线速度：≥70m/s。</p> <p>8、转盘转速：9-19rpm。</p> <p>9、功率：≥18kw。</p> <p>10、电压：380V。</p> | | | | |
| 26 | 真空斩拌机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、可在真空状态下生产乳化产品，提高产品弹性和密度，减少氧化和细菌繁殖，进而使产品切片性增强，延长保质期。</p> <p>3、在关闭真空盖后，可以通过该斩拌机的透明窗观察物料生产状况，并可以通过开启透明观察窗添加部分原辅料。</p> <p>4、需可利用斩刀高速旋转的斩切作用，将肉及辅料斩成肉馅或肉泥。</p> <p>5、可以将辅料、冰片、水与肉馅或肉块一起搅拌均匀。</p> <p>6、可将不同原料精细的切碎，可将一些特定原料达到乳化效果。</p> <p>7、可根据用户需求加工不同细密度的产品，并可以进行搅拌操作。</p> <p>8、可根据不同的要求选择适当的斩刀转速及转盘速度，可大大缩短运行时间，减少物料发热量，可以保持原料的天然色泽和风味。</p> <p>9、斩刀选用 4Cr13 材料经特殊工艺加工而成。</p> <p>10、转锅采用 1Cr18Ni9 铸造成型，并有防溢锅沿，有效防止渗料现象。</p> <p>11、可以自由切换手动、自动操作方式。</p> <p>12、温度、时间、锅转圈数可以组合控制。</p> <p>13、可数字无级设定斩锅、出料盘转速。</p> <p>14、刀盖开启、刀盖闭合、真空盖开启、真空盖闭合、上料机构提升、上料机构回降、出料臂带动出料盘的进入、退出等动作需要是通过液压系统来控制完成。</p> <p>15、油缸的进油路和回油路均需采用双单向节流阀控制，油路简明、动作快慢可调、维修方便。</p> <p>16、刀盖需由不锈钢板焊接而成，工作时将刀盖盖好，起到安全保护作用，并防止斩切原料的飞溅。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|---|---|---|--|--|
| | | <p>17、真空盖需由不锈钢板焊接而成，其开合与刀盖开合成空间 90° 布置，使抽真空时，起到密封作用。</p> <p>18、需有上料机构，液压驱动，将料车中的原料倒入转动斩锅内的机构。</p> <p>19、出料系统通过液压缸的运动而带动出料转盘进入斩锅内，需有感应开关感知，使变频器拖动电机减速装置的旋转运动传到出料盘。</p> <p>20、所有接触原料肉的部件全部采用优质 304 不锈钢材料制作，符合食品卫生法的要求。</p> <p>21、需采运行可靠的水冲泵及其管路和循环水装置，使真空度可达-85kPa，且抽真空可连续作业。</p> <p>22、水路需备有回水箱，使水循环使用，节约用水。</p> <p>23、需采用引风机对主电机、搅拌电机、液压泵站进行强制冷却，从而提高电机及液压泵站的使用寿命。</p> <p>24、需有有独立的配电柜，方便维护。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外型尺寸：约 2480*2080*1950mm（±100mm）。</p> <p>2、生产能力：100-140kg/次。</p> <p>3、料锅容积：≥200L。</p> <p>4、斩刀把数：≥6 把。</p> <p>5、斩刀速度：200/1800/3600 转/分钟。</p> <p>6、刀尖与转盘的间隙：≤1.5mm。</p> <p>7、刀尖线速度：≥75m/s。</p> <p>8、转盘转速：5-150rpm。</p> <p>9、出料盘转速：30-100rpm。</p> <p>10、功率：≥55kw。</p> <p>11、电压：380V。</p> | | | | |
| 27 | 真空搅拌机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、需采用平行双轴结构，搅拌轴上装有斜板式桨叶及螺旋推进搅拌圈，物料在料斗中翻动的同时作圆周运动，使各种物料搅拌的更加均匀，使之达到最佳搅拌效果。</p> <p>3、需采用双速双动力，根据所拌馅料的种类及工艺选择不同的转速和不同的运转方式进行搅</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|---|---|---|--|--|
| | | <p>拌，可单轴出料，也可双轴同时出料。</p> <p>4、可在 0~-80KPa 范围内任意设定真空度，使物料在最佳真空状态下进行搅。</p> <p>5、真空密封装置需全部采用符合卫生条件的优质密封件，采用向后开启式，确保安全可靠。</p> <p>6、可任意设定真空度，使物料在最佳真空状态下进行搅拌工作。</p> <p>7、需采用先进的 PLC 控制，可根据工艺要求设定搅拌方式、搅拌时间、每段搅拌时间、搅拌间歇时间，进行自动操作。</p> <p>8、能搅拌更均匀、膨胀更充分、无气泡、弹性好、色泽鲜艳并最大限度的提取蛋白质，较大的提高肉类产品品质质量。</p> <p>9、需有箱盖安控机构，以防止开、关箱盖时由于操作者误操作造成人身伤害。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、容积：$\geq 700L$。</p> <p>2、生产能力：$\geq 500kg/次$。</p> <p>3、功率：$\geq 7kw$。</p> <p>4、电压：380v。</p> <p>5、真空度：$-0.06\sim-0.08MPa$。</p> <p>6、压缩空气：$\geq 0.6MPa$。</p> <p>7、搅拌轴转速：变频调速。</p> <p>8、外形尺寸：约 1840*1280*1690mm（$\pm 100mm$）。</p> | | | | |
| 28 | 肉饼成型机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、需能自动完成陷料的充填、成型、贴纸可选配、输出等工序。</p> <p>3、可以通过更换不同的模具生产不同形状。</p> <p>4、肉饼直径 30-100mm 可更换模具来完成。</p> <p>5、厚度可调，5-18mm，重量误差小于$\pm 2g$。</p> <p>6、带有刮线功能，确保成型的肉饼形状一致。</p> <p>7、操作简单，清洗方便，符合 HACCP 要求。</p> <p>二、技术要求</p> <p>1、网带宽带：$\geq 120mm$。</p> <p>2、电压：380V。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|--|---|---|--|--|
| | | <p>3、功率：$\geq 0.35\text{kw}$。</p> <p>4、产量：≥ 1500片/小时。</p> <p>5、料箱容积：$\geq 30\text{L}$。</p> <p>6、产品厚度：5-18mm 可调。</p> <p>7、产品直径：30-110mm。</p> <p>8、机器尺寸：约 860*600*1400mm（$\pm 100\text{mm}$）。</p> | | | | |
| 29 | 填充打卡机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、全部采用气动控制。</p> <p>3、填充机模具可以根据需求更换，更换无需工具，操作简便快捷。</p> <p>4、整机需操作方便，提高生产量的同时，节约生产成本劳动力。</p> <p>5、打卡机需集拉紧、打卡、切断为一体。</p> <p>6、需具有功能可靠、结构合理，操作简单、高效、省力、封口力强，密封性好，便于维修等。</p> <p>7、产品饱满程度可以通过压力调节装置随时调整，然后再由打卡气缸打卡，可保证产品的充实、饱满，使产品切片无气泡。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、气源：0.4-0.6MPa。</p> <p>2、外形尺寸：约 1860*580*1430mm（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>3、料槽长度：$\geq 600\text{mm}$。</p> <p>4、生产频率：≥ 10次/min。</p> <p>5、模具（Φ）：70、80、90、100、110、120、140mm，可根据要求制作。</p> <p>6、打卡机外形尺寸：约 900*420*830mm。</p> <p>7、气源：0.4-0.6MPa。</p> <p>8、拉力：可调。</p> <p>9、打卡：可调。</p> | 套 | 1 | | |
| 30 | 调理肥牛码盒线 | <p>一、技术要求：</p> <p>1、尺寸：约 8000*590*800mm（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>2、框架采用不小于 38*38*2.0mm 厚不锈钢 304 方管。</p> <p>3、带宽不小于 350mm 白色食品级板带。</p> | 套 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|---|---|---|--|--|
| | | <p>4、电机采用无级变速调速电机。</p> <p>5、功率：$\geq 1.5\text{KW}$。</p> <p>6、配8个工作工位台，工位台尺寸：约1200*1000*800mm，立柱用不小于38*38*1.2mm不锈钢方管，台面用不小于20mm厚食品级尼龙板，底部配备地脚调节丝。</p> <p>7、电压：380V。</p> | | | | |
| 31 | 液压整形机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体304不锈钢材质。</p> <p>2、需有强劲的液压系统，促使原料内在紧实、外表平整、外形美观，便于二次加工，利于冷冻、装箱、保存等。</p> <p>3、需装有热保护装置，电流超出额定电流的情况下接触器段开主电源，用于保护电机。</p> <p>4、需采用无触电开关，可设定下压位置，使每块肉类在整形后的高度更精准。</p> <p>5、需有旋转调压阀，可根据需求随意调节压力及控制下压速度。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形规格：约1200×600×1450mm（±100mm）。</p> <p>2、操作台高度：$\geq 800\text{mm}$。</p> <p>3、电压：380V。</p> <p>4、功率：$\geq 1.5\text{KW}$</p> <p>5、油缸压强：≥ 6吨</p> <p>6、油泵：$\geq 6\text{L/min}$排量、≥ 12兆帕</p> <p>7、工作效率：≥ 300件/小时</p> <p>8、模具规格：100×150×350mm且可订制</p> | 台 | 1 | | |
| 32 | 真空搅拌机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体304不锈钢材质。</p> <p>2、需采用平行双轴结构，搅拌轴上装有斜板式桨叶及螺旋推进搅拌圈，物料在料斗中翻动的同时作圆周运动，使各种物料搅拌的更加均匀，使之达到最佳搅拌效果。</p> <p>3、需采用双速双动力，根据所拌馅料的种类及工艺选择不同的转速和不同的运转方式进行搅拌，可单轴出料，也可双轴同时出料。</p> <p>4、可在0~ -85KPa范围内任意设定真空度，使物料在最佳真空状态下进行搅拌。</p> <p>5、真空密封装置需全部采用符合卫生条件的优质密封件，采用向后开启式，确保安全可靠。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|---|---|---|--|--|
| | | <p>6、可任意设定真空度，使物料在最佳真空状态下进行搅拌工作。</p> <p>7、需采用先进的 PLC 控制，可根据工艺要求设定搅拌方式、搅拌时间、每段搅拌时间、搅拌间歇时间，进行自动操作。</p> <p>8、能搅拌更均匀、膨胀更充分、无气泡、弹性好、色泽鲜艳并最大限度的提取蛋白质，较大的提高肉类产品品质质量。</p> <p>9、需有箱盖安控机构，以防止开、关箱盖时由于操作者误操作造成人身伤害。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、容积：$\geq 1000L$。</p> <p>2、生产能力：$\geq 800kg/次$。</p> <p>3、功率：$\geq 10kw$。</p> <p>4、电压：$380v$。</p> <p>5、真空度：$-0.06 \sim -0.08MPa$。</p> <p>6、压缩空气：$\geq 0.6MPa$。</p> <p>7、搅拌轴转速：变频调速。</p> <p>8、外形尺寸：约 $2060*1670*1900mm (\pm 100mm)$。</p> | | | | |
| 33 | 真空定量灌肠机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质，采用优质不锈钢材料加工制作，易清洗，符合国家卫生标准。</p> <p>2、泵体、转子、叶片、主轴等关键零部件均需采用加工中心制作，确保零件的制造精度和互换性，并采用特殊的热处理工艺，光洁度高、耐磨性好。</p> <p>3、采用可编程控制器（PLC）。</p> <p>4、采用进口伺服电机为动力，把自动化技术、计算机技术、通讯技术融为一体，自动化程度高。</p> <p>5、需可以独立工作，也可配高速双管扭结，提升机与设备一体化，上料快捷。</p> <p>6、直灌量需达到 $6500KG/H$，灌装机出口压力能达到 40 巴。</p> <p>7、由伺服电机通过减速齿轮箱驱动，喂料绞龙及主轴通过各级齿轮轴分配动力进行传动；减速机齿轮均采用硬齿面齿轮变速，传动精密，效率高。</p> <p>8、减速机各级齿轮及轴承应由内置齿轮油泵提供的润滑油通过滤油器进行润滑，保证了减速机的使用寿命。</p> <p>9、主轴轴封应采用两道密封形成密封腔，由外置油嘴加注食品级润滑脂进入腔体进行润滑，</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|---|---|---|--|--|
| | | <p>废油脂通过管道排到设备外边，油脂加注方便。</p> <p>10、伺服电机自带 20 位增量编码器，保证设备电气控制精度。</p> <p>11、真空系统应采用高真空型真空泵，真空滑阀自动控制真空通道的开启，即使在馅料很稀的情况下也不会使馅料流进真空泵。</p> <p>12、主要部件如叶片泵腔体、转子、叶片、凸轮及主轴等应均采用优质合金钢，加工精度高，耐磨性好，能长期保持定量精度，使用寿命长。</p> <p>13、触摸屏操作系统，操作便捷可靠。</p> <p>14、应有直灌，定量灌装，定量扭结，连接打卡机的程序可供选择。</p> <p>二、技术需求：</p> <p>1、总功率：≥6kW</p> <p>2、电压：380V。</p> <p>3、直灌能力：主轴转速≥100R/MIN≥6500kg/h。</p> <p>4、最小分份重量：5ml。</p> <p>5、定量精度：（200g 肉糜）±3g（肉糜）。</p> <p>6、灌装速度：无级调速 1%--100%。</p> <p>7、料斗容积：≥200L。</p> <p>8、中心高度：980~1030mm 且可调。</p> <p>9、真空度：≤-0.1MPa。</p> <p>10、外形尺寸：约 1980*900*1820mm（±100mm）。</p> | | | | |
| 34 | 双管高速扭结机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、可以和各种能连续稳定灌装的灌装机联机使用，形成自动化生产线。</p> <p>3、自动扭结装置需适用于天然肠衣、蛋白肠衣、烟熏肠衣等产品。</p> <p>4、扭结速度可根据产品和原料的不同可无级调节长度和重量。</p> <p>5、应能达到最大速度 1500 节/分。</p> <p>6、设计的定长传动系统，能实现精确的产品长度控制，重量控制，松紧度控制和更广泛的肠衣适应性。</p> <p>7、可根据生产需求在定量分份电脑控制下实现稳定的灌肠长度控制、重量控制、松紧度控制，香肠长度无级可调。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-----|--|---|---|--|--|
| | | <p>8、需是旋转式双管切换结构，交替连续灌装，缩短上肠衣停顿时间，提高生产效率。</p> <p>9、可根据生产需求无级调节灌肠长度，并且定长扭结（对产品长度能进行微调整，更好的满足客户对产品长度及松紧度的要求）。</p> <p>10、能减少肠衣爆裂，蛋白肠衣适应于国内外肠衣。</p> <p>11、使用伺服电机驱动，高速，低噪音。</p> <p>12、带有自动肠衣推进器，配置光电感应，肠衣检测可在推进器、光电感应或手动三种方式进行切换。</p> <p>13、扭结长度可灵活调整，且能无级改变扭结速度，满足用户需要中心高：1000mm 可调。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、生产速度：≥400 节/分。</p> <p>2、功率：≥3Kw。</p> <p>3、电压：380V。</p> <p>4、气源工作压力：0.4-0.6Mpa。</p> <p>5、扭结管：φ9.5、φ11.5、φ13.5 等。</p> <p>6、适用肠衣：尼龙肠衣折径 25-45mm 胶原蛋白肠衣 16-26mm。</p> <p>7、适用包装材料：普通尼龙、压缩、胶原蛋白肠衣。</p> <p>8、外形尺寸：约 1310*550*1080mm（±100mm）。</p> | | | | |
| 35 | 挂杆机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、可适应天然肠衣、胶原蛋白肠衣和人造肠衣香肠的自动悬挂，并能与高速双管扭结机相联动使用。</p> <p>3、应由工控机控制，可设定步进及每钩所挂香肠数量，可调整挂钩间距以适用不同大小香肠的悬挂。</p> <p>4、挂杆速度和灌肠扭节速度自动匹配。</p> <p>5、采用链条式传动，坚固不易损坏。</p> <p>6、挂钩距离从 25mm 开始，应可无限制变距离。</p> <p>7、能达到最大速度：200 挂钩/分钟。</p> <p>8、实际生产中，5 路天然肠衣，单根产品长 106mm，重 75g，要可达 450 根/分。17mm 蛋白肠</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|--|---|---|--|--|
| | | <p>衣,单根产品长 50mm,约重 11g,要可达 1200 根/分。22mm 蛋白肠衣,长度 170mm,重约 60g,要可达 600 根/分。</p> <p>9、生产天然肠衣的纯肉肠等,后续可以使用剪肠机剪切,省时省力,节省人工,还极大地提高了生产效率。</p> <p>二、技术要求:</p> <p>1、工作高度: $\geq 900\text{MM}$ 且可调。</p> <p>2、功率: $\geq 2\text{KW}$。</p> <p>3、电压: 220V。</p> <p>4、外形尺寸: 约 2600*450*1130mm ($\pm 100\text{mm}$)。</p> | | | | |
| 36 | 制冷高速打浆机 | <p>一、功能要求:</p> <p>1、主体采用 304 不锈钢,底座和提升骨架采用不小于 16mm 厚 45#钢焊接而成。</p> <p>2、料桶采用双层;内层不小于 6mm304 不锈钢;外层不小于 1.5mm304 不锈钢板。</p> <p>3、采用聚氨酯发泡填充保温模式,使桶内浆料温度不容易上升,使其打出的浆料口感效果更好。</p> <p>4、可适用于打各种产品浆体、鱼制品、肉制品。</p> <p>5、需配不小于 75kw 重载变频器调速。</p> <p>6、自带液压升降自动上料、出料功能,操作简单,使用方便。</p> <p>7、特制型液压系统、油缸系统,确保稳定性和耐久性等。</p> <p>8、电子元器件均选用经久耐用的。</p> <p>9、压缩机应有过热保护,过流保护,高低压力保护,超温保护,流量保护,相序/缺相保护,排气过热保护,防冻保护。</p> <p>二、技术要求:</p> <p>1、电压: 380V。</p> <p>2、主电机功率: $\geq 50\text{KW}$。</p> <p>3、液压站功率: $\geq 1.5\text{KW}$。</p> <p>4、制冷机组消耗功率: $\leq 12\text{KW}$。</p> <p>5、桨叶转速: 0~300r/min (变频可调)。</p> <p>6、双层料桶: 直径 $\geq 1000\text{mm}$; 深度 $\geq 700\text{mm}$。</p> <p>7、升降最高点: $\leq 4200\text{mm}$。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|--|---|---|--|--|
| | | 8、打浆能力： ≥ 500 桶/次。 9、外形尺寸：约 3640*1620*2730mm（ ± 100 mm）。 | | | | |
| 37 | ★全自动锯骨机 | 一、功能要求： 1、主体采用不锈钢 304 材质，坚固耐用。 2、具有红外线光眼识别功能，识别到原料即刻启动锯带。 3、可长时间工作保证肉的卫生，切割表面光滑。 4、超高防水，可快速冲洗。 5、机器底部应采用固定排针，更利于物流稳定传输及精准分份切割。 6、锯带自动压力调整装置，易于调整安装。 7、双边带动轮的设计防止锯带脱落。 8、主，副轮传动减震小于 0.02mm，可使切割效果更佳、减少损耗、使用成本更低。 9、加工温度可低至-30℃，适用各类原料切割。 10、带有护罩安全装置。 11、采用触摸智能操作面板。 12、可设置 5 组记忆功能，可自定义切割速度。 13、采用伺服马达可调整切割厚度，可高精度度设定切割厚度。 14、有易开合安全锁扣。 15、原料通过高度不低于 200mm。 16、锯条材质：碳素钢；锯骨机的锯条表面粗糙度 Ra 均应不低于 1.25 μ m。锯齿分齿量合理、齿口锋利。 17、锯条表面硬度不低于 HRC40；在整个表面各点硬度差不超过 HRC5。 18、锯条安装垂直度不大于 2mm。 19、上下限位的耐磨块与锯条间隙不大于 0.35mm。 20、有传感器安全自停开关。 21、有锯末收集盒。 二、技术要求： 1、外形尺寸：约 1690×2220×1900mm（ ± 100 mm）。 2、工作台尺寸： $\geq 600 \times 700$ mm。 3、装载原料高度： ≥ 150 mm。 | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-----|--|---|---|--|--|
| | | <p>4、切割精度：0.1mm。 5、可切割厚度：0.1-70mm。 6、锯刃速度：$\geq 35\text{m/s}$。 7、锯条规格：≥ 3380。 8、电源电压：380V。 9、电机功率：$\geq 5\text{KW}$ 10、气压：0.4-0.6mpa 11、气量：$\leq 12\text{L/min}$ 12、切割速度：≥ 8次/分钟</p> | | | | |
| 38 | 锯骨机 | <p>一、功能要求： 1、主体采用不锈钢 304 材质。 2、可长时间工作保证肉的卫生，切割表面光滑。 3、超高防水，可快速冲洗。 4、锯带张紧抱紧装置，能使锯带张力调到最佳状态。 5、主，副轮传动减震小于 0.02mm，可使切割效果更佳、减少损耗、使用成本更低。 6、加工温度可低至-30°C，适用各类原料切割。 7、带有护罩安全装置。 8、有易开合安全锁扣。 9、原料通过高度不低于 350mm。 10、锯条材质：碳素钢；锯骨机的锯条表面粗糙度 Ra 均应不低于 $1.25\ \mu\text{m}$。锯齿分齿量合理、齿口锋利。 11、锯条表面硬度不低于 HRC40；在整个表面各点硬度差不超过 HRC5。 12、锯条安装垂直度不大于 2mm。 13、上下限位的耐磨块与锯条间隙不大于 0.35mm。 14、有传感器安全自停开关。 15、有锯末收集盒。 二、技术要求： 1、开口尺寸：$\geq 350 \times 320\text{mm}$。 2、功率：$\geq 2.2\text{KW}$。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|---|---|---|--|--|
| | | <p>3、电压：380V。</p> <p>4、锯条规格：$\geq 2580\text{mm}$。</p> <p>5、锯条速度：$\geq 26\text{M/秒}$。</p> <p>6、台面尺寸：$\geq 800 \times 900\text{mm}$。</p> <p>7、移动板行程：$\geq 500\text{mm}$。</p> <p>8、外型尺寸：约 $1000 \times 900 \times 1780\text{mm}$ ($\pm 100\text{mm}$)。</p> | | | | |
| 39 | 直片砍排切片机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、机身及食品接触部位均为 304 不锈钢或符合食品要求、迁移量为允许范围的材料。</p> <p>2、采用的电机、减速机，电控系统，刀片均耐用，故障率低。</p> <p>3、进料槽长度不小于 680mm。</p> <p>4、需是高效动态的进料系统，节省进料时间。</p> <p>5、需智能型切割特爪，防止产品的滑落，保证产品的切割质量。</p> <p>6、采用自动回程限制，节省时间。</p> <p>7、刀具应直接与齿轮驱动马达连接，动力使用效率高。</p> <p>8、安全措施必须可靠，任意舱室打开，设备立即停止。</p> <p>9、采用直线导轨方式限制方向，伺服电机配合精密滚珠丝杠提供动力的同时保证 0.01mm 的行走精度，物料摆放稳固后，进料轴匹配砍刀速度向前缓慢进给，确保尺寸规格精确稳定。</p> <p>10、PLC 操作屏控制，调节尺寸方便快捷。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 $1780 \times 980 \times 1350\text{mm}$。</p> <p>2、料仓尺寸：$\geq 900 \times 230 \times 200\text{mm}$。</p> <p>3、切断范围：$680 \times 230 \times 160\text{mm}$。</p> <p>4、切割精度：0.1mm。</p> <p>5、切片厚度 0.5-40mm。</p> <p>6、切片速度：≥ 200 片/min。</p> <p>7、适应食材温度 $-6^{\circ}\text{C} - 0^{\circ}\text{C}$。</p> <p>8、电源电压：380V。</p> <p>9、设备功率：$\geq 4.5\text{kW}$。</p> | 台 | 1 | | |
| 40 | 砍排切片机 | <p>一、功能要求：</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|--------|---|---|---|--|--|
| | | <p>1、机身及食品接触部位均为 304 不锈钢或符合食品要求、迁移量为允许范围的材料。</p> <p>2、采用的电机、减速机，电控系统，刀片均耐用，故障率低。</p> <p>3、进料槽长度不小于 600mm。</p> <p>4、需是高效动态的进料系统，节省进料时间。</p> <p>5、需智能型切割特爪，防止产品的滑落，保证产品的切割质量。</p> <p>6、采用自动回程限制，节省时间。</p> <p>7、刀具应直接与齿轮驱动马达连接，动力使用效率高。</p> <p>8、安全措施必须可靠，任意舱室打开，设备立即停止。</p> <p>9、采用直线导轨方式限制方向，伺服电机配合精密滚珠丝杠提供动力的同时保证 0.01mm 的行走精度，物料摆放稳固后，进料轴匹配砍刀速度向前缓慢进给，确保尺寸规格精确稳定。</p> <p>10、PLC 操作屏控制，调节尺寸方便快捷。</p> <p>11、刀速度可调，可存储多种切割数据。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 1820x1200x1550mm（±100mm）。</p> <p>2、料仓尺寸：≥800x330x210mm。</p> <p>3、切断范围：≥600x340x170mm。</p> <p>4、切割精度：0.1mm。</p> <p>5、切片厚度：0.5-40mm。</p> <p>6、切片速度：100-280 片/min。</p> <p>7、适应食材温度：-8℃-2℃。</p> <p>8、电源电压：380V。</p> <p>9、设备功率：≥5kW</p> | | | | |
| 41 | ★高端切卷机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、机身及食品接触部位均为 304 不锈钢或符合食品要求材质。</p> <p>2、需六导柱直线运动切割机构，保证切割刀片的稳定性。</p> <p>3、切刀可调，切刀磨损可向下调节，延长刀具的使用寿命。</p> <p>4、PLC 操作屏控制，调节尺寸方便快捷。</p> <p>5、安全装置，感应式自动电路切断，任意保护罩打开，机器立刻停止，确保安全性。</p> <p>6、气动式压料方式，加长压料板。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>7、压料板需能根据不规则原料，自动调解压料点，保证切割原料的稳定性。</p> <p>8、压料板需有防滑设计，保证切割原料的均匀度。</p> <p>9、采用伺服配合精密滚珠丝杠提供动力的同时保证 0.01mm 的行走精度，确保尺寸规格精确稳定。</p> <p>10、出料带有输送带，且输送带速度可调。</p> <p>11、刀片需为整体热处理铬钼不锈钢材质，锋利耐用。</p> <p>12、需满足各种冻肉的切片、条、块、卷功能。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、切刀速度：0-86 次/分钟。</p> <p>2、外形尺寸：约 2800×1200×1600mm（±100mm）。</p> <p>3、可切割物料尺寸：≥600×400×170mm。</p> <p>4、电压：380V。</p> <p>5、功率：≥7KW。</p> <p>6、可调厚度：0.1-100mm。</p> <p>7、适应食材温度：-10℃-0℃。</p> | | | | |
| 42 | 气动起盒机 | <p>一、技术要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢制作，台面板材厚度不小于 2.0mm，气动控制。</p> <p>2、满足配套模具盒快速出料。</p> <p>3、操作方便，节约生产成本劳动力。</p> <p>4、外形尺寸：900*700*800mm。</p> <p>5、气源：0.4-0.6MPa。</p> | 台 | 1 | | |
| 43 | 自动热缩机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢制作。</p> <p>2、热缩池与壳体之间需进行保温处理，确保保温性能，工效高成本低。</p> <p>3、电器原件密封性要好，避免水气造成的短路故障，提高设备操作的安全性和生产运行的可靠性。</p> <p>4、设有排水口，方便清洁。</p> <p>5、温控精度要高，确保包装物热缩效果好。</p> <p>6、可自动设置上升下降时间，满足不同体积的包装物的热缩效果。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|---|---|---|--|--|
| | | <p>7、可设置自动和手动启动模式，满足不同的生产需求。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、电压：380V。</p> <p>2、功率：≥15Kw。</p> <p>3、热器管：≥12Kw380V。</p> <p>4、加热温度：0-98℃。</p> <p>5、有效容积：≥150L。</p> <p>6、包装能力：≥6次/分。</p> <p>7、外部尺寸：约700×720×1300mm（±100mm）。</p> <p>8、载重：≥25kg。</p> | | | | |
| 44 | 定制斜向提升机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体304不锈钢制作。</p> <p>2、输送带采用食品级输送带带，安全可靠，对产品无损伤。</p> <p>3、可变频调速。</p> <p>4、输送部分可升降，清洗方便。</p> <p>5、封闭式设计防止物料滴落到地面，料斗底部有排水口。</p> <p>6、下料部分需采用分流装置，有效确保布料均匀。</p> <p>7、采用快拆快装结构，便于清洗与维护。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、输入高度：1000±50mm。</p> <p>2、输出高度：1040±50mm。</p> <p>3、外形尺寸：约2980*1214*2234mm（±100mm）。</p> <p>4、功率：≥2.2KW。</p> | 台 | 1 | | |
| 45 | 滚筒式上粉机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体304不锈钢制作。</p> <p>2、入料端网带需采用乙型网带配合上粉结构，使裹涂产品底面第一时间与粉层接触，增加裹粉率，有效确保产品单一分离以达到最佳裹粉效果。</p> <p>3、中段裹粉底部需配合独立设计无湿粉颗粒系统总成，可有效防止湿粉颗粒产生，从而达到最高标准的裹粉利用率，裹粉利用率要达到45%以上。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>4、采用集成化模块式设计，可以满足不同产品的裹粉。</p> <p>5、要针对重密度裹粉，产品的褶皱处及凹凸处也可均匀的裹上粉。</p> <p>6、要适用细粉或细面包糠的裹涂，达到完美的手工上粉外观、减少人工、无粉尘。</p> <p>7、内置式筛分装置，能将生产过程中产生的大颗粒分离出来，出料端产品完美分散。</p> <p>8、需有独立驱动无级变速、开合式的提升螺杆，使清洗过程更简单。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、输入高度：1000±50mm。</p> <p>2、输出高度：1040±50mm。</p> <p>3、外形尺寸：约 5400*1900*2300mm（±100mm）。</p> <p>4、功率：≥2.2KW。</p> <p>5、滚筒速度：变频调速。</p> <p>6、产能：≥800kg/小时。</p> <p>7、裹粉率：≥25%。</p> | | | | |
| 46 | 捋直布料机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体采用全不锈钢 304 材质，防水耐用。</p> <p>2、机体高度可调，入出料端采用高度可调结构，便于设备间搭接与卫生清理。</p> <p>3、采用双交叉壁式振动电机总成，振幅可调。</p> <p>4、采用分流结构总成便于产品的梳理与顺序一致性。</p> <p>5、出料端可根据客户工艺要求定制开孔便于多余外裹粉的回收利用。</p> <p>6、下部需配备接渣盒或者回渣分离滑道。</p> <p>7、采用不锈钢万向刹车脚轮，便于移位与清理。</p> <p>8、采用快装拆卸结构，便于日常维护。</p> <p>二、技术要求</p> <p>1、外形尺寸：约 2000*820*1050mm（±100mm）。</p> <p>2、输入高度：700-900mm。</p> <p>3、输出高度：700-850mm。</p> <p>4、功率：≥0.35KW</p> | 台 | 1 | | |
| 47 | 浓浆打浆机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体采用不低于 3mm 全不锈钢 304 材质，桶体支撑板厚度不低于 10mm，防水耐用。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|---|---|---|--|--|
| | | <p>2、标有容积液位标尺，配备容积刻度、便于容积精准控制。</p> <p>3、应适应于不同浓度、高低浓度兼容的浆液，最高浓度要可达（水粉 0.8:1），打浆快速均匀一致性。</p> <p>4、可实现低速混浆功能与高速制备，对浆液中添加增稠剂有非常理想的混合效果，过筛无沉淀物。</p> <p>5、采用独特双涡轮叶片结构设计；涡流技术柔和搅拌，机械冲击力低，搅拌速度可调，实现最佳原料与水的混合与稀释效果，转速不低于 2500 转/分钟。</p> <p>6、打浆总成、浆桶均可进行角度倾斜，便于日常维护与清理。</p> <p>7、电控需安全防水，有人性化电器操作面板，使操作更加简明快捷。</p> <p>8、可程序化控制，实现低速搅拌→高速打浆混合。</p> <p>9、制浆桶大于 80L，每小时可制浆 500kg 以上。</p> <p>10、可快速装拆，维护简便清洁。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 1200*790*1720mm（±100mm）。</p> <p>2、功率：≥2.2KW。</p> <p>3、输出高度：≥700mm。</p> <p>4、容量：≥80L。</p> | | | | |
| 48 | 转子淋浆机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体采用不低于 3mm 全不锈钢 304 材质，防水耐用。</p> <p>2、采用乙型网带，宽度不低于 500mm。</p> <p>3、要能够通用于高、低粘度浆液或调味料浆液，产品水平通过，不会打乱产品序列。</p> <p>4、快拆可调结构，实现单面、双幕、四幕挂浆方式，浆液量大小可调，清洗方便。</p> <p>5、采用转子泵，最大程度的保持原有浆液的性质结构，要有效防止产生面筋稀化等问题。</p> <p>6、底部浆槽结构要确保产品的直度与有序性进行淋浆浸浆的工艺裹涂。</p> <p>7、底部挂浆要采用 V 型下潜式结构，确保立体产品裹浆均匀，过渡轮为耐磨耐高温材质满足不同生产流程。</p> <p>8、要有内外循环相结合性能，要防止沉淀，并配备冷热媒夹层，以保护浆液的稳定性。</p> <p>9、要达到浆液输送泵对浆液输送粘贴小，对浆液的粘度破坏程度小，延长浆液使用时间。</p> <p>10、网带支撑结构需满足片、条、块、球等异形产品的完美裹涂，对网带起到保护作用。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|--------|---|---|---|--|--|
| | | <p>11、电控需安全防水，有人性化电器操作面板，使操作更加简明快捷。</p> <p>12、整机要为无菌化快拆快装设计结构，降低客户的维护与清洁成本。</p> <p>13、需有双过滤网，可过滤细小杂质，持续保护浆料和浆泵堵塞。</p> <p>14、上下的卫生风刀，风力大小要可调，确保底部多余浆液可通过刮板或者风刀去除。</p> <p>15、风管要采用耐水解材质，风刀链接处采用快装链接便于卫生清理。</p> <p>16、做到无需额外工具即可轻松对设备各部位进行调整，结构合理、性能安全可靠。</p> <p>17、要可以与成型机、上面包屑机、油炸机等对接使用，从而实现连续化生产。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、速度范围：3-15m/min 变频调速。</p> <p>2、网带宽度：≥500mm。</p> <p>3、输入高度：1050±50mm。</p> <p>4、功率：≥3KW。</p> <p>5、输出高度：1050±50mm。</p> <p>6、外形尺寸：约 1800*1100*1350mm（±100mm）。</p> | | | | |
| 49 | 丸子机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体采用不锈钢 304 材质。</p> <p>2、能够满足各种肉丸、鱼丸、素丸、实心丸等包心丸子成型。</p> <p>3、成型效果要圆滑、轮廓漂亮、规格统一。</p> <p>4、操作简单快捷，生产产品规格能满足 10~40 克。</p> <p>5、重要传动部件需用不锈钢铸造件和标准件，精良装配而成，使各部件配合的间隙达到合理的标准化，使各传动部件的磨损程度降到最低，延长设备的使用寿命。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、电压：380V。</p> <p>2、功率：≥2.2kw。</p> <p>3、产量：90-600 个/min。</p> <p>4、模具大小：18/24/30/35mm 等。</p> <p>5、料斗直径：≥300mm。</p> <p>6、机身尺寸：约 510*900*1780mm（±100mm）。</p> | 台 | 2 | | |
| 50 | 低温区拨轮水 | <p>一、功能要求：</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|--------------|---|---|---|--|--|
| | 煮线 | <p>1、主体槽 304 不锈钢制作；板材厚度不低于 2mm。</p> <p>2、主体支架 304 不锈钢方管不低于 50*50*2.0mm。</p> <p>3、拨板 304 不锈钢，厚度不低于 2.0mm。</p> <p>4、提升杆链 304 不锈钢，不锈钢不低于 10 厘大滚珠。</p> <p>5、含有保温层。</p> <p>6、蒸汽加热。</p> <p>7、温控需精确。</p> <p>8、电子原件器均要选用耐用型。</p> <p>9、需能良好的达到丸子凝胶效果。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、电压：380V。</p> <p>2、功率：≥3kw。</p> <p>3、有效宽度：≥1000mm。</p> <p>4、机身尺寸：约 9600*1700*2300mm（±100mm）。</p> | | | | |
| 51 | 高温区拨轮水 煮线 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体槽 304 不锈钢制作；板材厚度不低于 2mm。</p> <p>2、主体支架 304 不锈钢方管不低于 50*50*2.0mm。</p> <p>3、拨板 304 不锈钢，厚度不低于 2.0mm。</p> <p>4、提升杆链 304 不锈钢，不锈钢不低于 10 厘大滚珠。</p> <p>5、含有保温层。</p> <p>6、蒸汽加热。</p> <p>7、温控需精确。</p> <p>8、电子原件器均要选用耐用型。</p> <p>9、需能良好的达到丸子熟化效果。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、电压：380V。</p> <p>2、功率：≥3kw。</p> <p>3、有效宽度：≥1000mm。</p> <p>4、机身尺寸：约 6000*1700*2300mm（±100mm）。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| 52 | 斜向提升机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体槽 304 不锈钢制作；板材厚度不低于 2mm。</p> <p>2、主体支架 304 不锈钢方管不低于 50*50*2.0mm。</p> <p>3、输送带需采用 304 不锈钢网链。</p> <p>4、电子原件器均要选用耐用型。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、电压：380V。</p> <p>2、功率：≥1.1kw。</p> <p>3、有效宽度：≥700mm。</p> <p>4、出口宽度：≥500mm。</p> <p>5、机身尺寸：约 2740*1210*2320mm（±100mm）。</p> | 台 | 1 | | |
| 53 | 五层风冷线 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体槽 304 不锈钢制作；板材厚度不低于 2mm。</p> <p>2、主体支架 304 不锈钢方管不低于 75*45*2.0mm。</p> <p>3、输送带采用 304 不锈钢网链。</p> <p>4、电子原件器均要选用耐用型。</p> <p>5、含有冷却强流风机，快速降温。</p> <p>6、循环层数 5 层。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、电压：380V。</p> <p>2、功率：≥8kw。</p> <p>3、有效宽度：≥700mm。</p> <p>4、出口宽度：≥500mm。</p> <p>5、机身尺寸：约 6100*1260*2180mm（±100mm）</p> | 台 | 1 | | |
| 54 | 连续油炸线 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、要配套有压滤机、灭火柜、储油器。</p> <p>2、加热方式：电加热，电解抛光热交换器，实温度控制精准，三个独立自动温度控制热区，以便于能源合理利用。</p> <p>3、油炸温度：130-200℃。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>4、温度控制范围：环境温度-300℃，可以根据用户需求设定。</p> <p>5、温度控制精度：±1℃。</p> <p>6、油炸时间控制范围：30秒—150秒，炸制时间变频可调。</p> <p>7、网带形式：油炸区乙型网带。</p> <p>8、锅体需是双层结构，确保设备长期运行稳定不变形。</p> <p>9、底部需是半封闭结构，使刮渣更加彻底、清洁。</p> <p>10、网带配备自动张紧总成。</p> <p>11、整体结构合理，确保产能最大化的同时大大降低油耗与能耗。</p> <p>12、循环系统需采用分段式混合结构，有效控制整个油炸区的油温稳定，使产品受热炸制均匀。</p> <p>13、需有安全预防与温度保护，全程采用不低于10段二氧化碳喷射系统，在发生危险时可以第一时间喷射二氧化碳，将风险值降至最低。</p> <p>14、需有全程管路系统增加解热保温装置，有效通用于各种液态、固态食用油。</p> <p>15、最小的容油量设计结构，降低油位，减少容油量高达40%，更少的油加热可有效减少油的过滤，减少游离脂肪酸的产生，最大的热交换面积，低废油产生延长油炸油的使用周期，配备末端到入料端的油循环装置，确保油炸温度恒定，产品色泽均匀。</p> <p>16、末端底部要预留外部滤油机连接阀门，整个锅体底部重心、卫生和符合人体工程学设计，易于清洁、维护。</p> <p>17、框架传输结构要防变形设计，需要四段式独立驱动，独立驱动控制适合各种油炸工艺要求，潜入式输送带+油炸定型带+油炸区上下乙型网带+出料翻转回油结构传送网带首段为潜入式网带，要适合软粘片状扁平物料的输送，避免因高度落差而产生的产品变形与块状物料的溅油产生的危险，确保油炸安全性，提高生产效率，降低劳动强度。</p> <p>18、二段为油炸定型带适合裹浆产品的前段定型。</p> <p>19、三段为乙型网带油炸区，上下网带间隙30-80mm自由调节，以适应不同厚度的产品。</p> <p>20、末段为油炸品输出段，通过调整速度来集聚产品，并同时确保产品翻转与回油，使产品表面的多余油液以翻转的形式第一时间回流到油炸线内部，以达品质均匀，重复利用以及后端冷冻设备的合理利用。</p> <p>21、锅体底部要采用刮渣设计结构，通过密闭的内置沉积物锅体设计，有效防止刮渣过程中油渣回流，在降低容油量防止热量流失的同时，合理的出料仰角与刮渣带始终密合运行，刮</p> | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>渣带持续去除沉淀物，筛板在油炸过程中过滤油脂，保持清洁油脂并减少外部过滤器的负载。</p> <p>22、要使用双层锅体设计，防止因长期使用而导致锅体变形刮渣不彻底。</p> <p>23、出料端底部要配备接渣小车，小车内安装沥油小框。</p> <p>24、需要有 4 个电驱动柱双齿条同步提升机罩，也可单独提升烟罩或网带架体便于卫生清理，并配备安全防护装置。</p> <p>25、必须有安全卫生设计，低维护成本，烟罩四角，以及排烟管道要配备冷凝水收集口。</p> <p>26、配备油位过低保护，油位低于设定液面时，自动断电报警，防止因换热器干烧而导致极端情况的发生。</p> <p>27、网带支架提升要设定接近开关与保险杠实现双重保险，以免引发极端情况发生。</p> <p>28、需有保险杠未抽出保护，设备提升到位后，需按照操作流程插入保险杠装置，以确保清洗或维修人员的人身安全，若保险杠未抽出，提升下降总成无法启动，同步保护设备与人员安全。</p> <p>29、油温高于危险温度，网带支架提升应无法启动。</p> <p>30、停止加热 12 分钟内要无法提升，设备在停止加热后，刮渣带需继续进行底部刮渣，加热管表面温度依然处于危险温度，超过食用油的燃点，需加热管表面温度散尽后方可提升。</p> <p>31、烟罩内部要有加载高温、烟雾灭火双重感应装置，烟罩与排烟管道全程均匀分布不低于 10 套二氧化碳喷雾装置，应在发生火灾时第一时间扑灭，灭火系统工作时，自动切断油炸设备的电源，并伴有声光报警。</p> <p>32、其他性能防护如：相序保护、热过载保护、超温预警（实际温度超出设定温度 10 度以上，自动报警同时切断电源），传感器故障报警以及未达到加热条件保护等。</p> <p>33、保温措施： 双层锅体结构外加保温层设计、三层烟罩均进行全面保温，采用中置式排烟结构，在做到合理利用热能保温的同时，增大单位面积的二氧化碳喷射量，减少火源与氧气接触的空间，保持最大的热量利用和安全性，烟罩采用两段式，入料段为可拆卸烟罩，便于人工投料。</p> <p>34、要有排烟装置，需根据客户实际情况配备实际方案，油烟管道底部应安装排烟流量控制阀与冷凝水烟油收集口。</p> <p>35、要有新油进料系统自动补给功能，结合油位自动控制。</p> <p>36、电控要安全防水，人性化电器操作面板，操作更加简明快捷，采用 PLC 自动控制，完整的加热系统数据显示（时间、温度、运行速度），电控柜内所有电器件均采用经久耐用型，</p> | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | |
|----|---------|---|---|---|--|--|
| | | <p>柜内要配备照明与散热除湿装置。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、油炸时间：40-120 秒。</p> <p>2、网带宽度：≥600mm。</p> <p>3、外形尺寸：约 6500*1800*2000mm。</p> <p>4、功率：≥180KW。</p> | | | | |
| 55 | 风干沥油线 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体 304 不锈钢板材制作。</p> <p>2、输送带要为 304 不锈钢网链。</p> <p>3、含有强留风机，快速使油炸或者蒸煮后的产品表面降温，便于下一步工序的进行，以节省速冻成本。</p> <p>4、结构设计合理、传输效率高、便于日常的卫生清理与维护。</p> <p>5、电控箱要安全防水。</p> <p>6、人性化电器操作面板，操作更加简明快捷。</p> <p>二、技术要求</p> <p>1、外形尺寸：≥长 7000*宽 500mm。</p> <p>2、功率：≥4.15KW。</p> <p>3、输入高度 850±50mm。</p> <p>4、输出高度 860±50mm。</p> | 台 | 1 | | |
| 56 | 定制挑拣输送线 | <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、满足丸子线及小酥肉线出来的产品在线挑拣及传送至速冻机。</p> <p>3、输送带满足食品级要求。</p> <p>4、功率：≥1.5kw</p> | 条 | 2 | | |
| 57 | 定制提升机 | <p>1、主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、满足丸子线及小酥肉线的产品提升至速冻机。</p> <p>3、输送带满足食品级要求。</p> <p>4、功率：≥0.75kw。</p> | 台 | 1 | | |
| 58 | 定制振动布料器 | <p>1、主体槽 304 不锈钢材质。</p> <p>2、满足丸子线及小酥肉线的产品均匀传至速冻机。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | 3、功率： $\geq 1.5\text{kw}$ 。 | | | | |
| 59 | 五连卤煮锅 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、采用蜂窝式加热结构。</p> <p>2、加热板为独立点阵式分布，焊接方式为独立点焊，蜂窝板要能够短时间内迅速的打乱蒸汽的从流现象，热分布更均匀、热传导效率更高、升温更迅速从而节约能源。</p> <p>3、采用 5 个加热蜂窝面：整机底部面和四周面共计 5 个加热面并可两组控制，可实现“大火开锅小火慢炖”，加热面积大、升温迅速、工作效率高。</p> <p>4、采用气动角座阀门控制，阀门开启，开始进蒸汽，锅体四周和底部加热，反之停止进蒸汽。</p> <p>5、气动阀门后配有不小于 DN40 手动截止阀，一备一用，方便设备的检修维护。</p> <p>6、每台锅内都要单独配有温度探针，采用电子数字显示表，实时显示锅内的温度。</p> <p>7、每台锅都要设有进水管路，方便补充锅内的汤汁。</p> <p>8、每台锅都要设有排水管路，且 5 个排水口并联在同一排水管。</p> <p>9、RGV 小车可通过无线遥控器来控制方框的水平行走和垂直升降；行走轨迹要准确、定位精准；</p> <p>10、采用 R 弧锅边设计，不易藏污纳垢、方便清理干净卫生；排水口设置在锅底中心位置，整体收缩使排水口低于锅底水平面，便于汤汁的排放且锅底不留汤汁。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、材料要求：食品级 304 不锈钢。</p> <p>2、整机容积：$\geq 2500\text{L}$。</p> <p>3、整机尺寸：约 $8000*1950*2400\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>4、单锅内尺寸：约 $1000*1000*600\text{mm}$。</p> <p>5、加热热源：外接蒸汽。</p> <p>6、加热结构：蜂窝板式加热。</p> <p>7、加热控制：两组开关（底部+四周）。</p> <p>8、工作压力：$\leq 0.3\text{MPa}$。</p> <p>9、功率：$\geq 1.5\text{KW}$。</p> <p>10、电压：380V。</p> <p>11、厚度：内板$\geq 4\text{mm}$，蜂窝板$\geq 2\text{mm}$，外板$\geq 1.5\text{mm}$。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|----------|---|---|---|--|--|
| | | <p>12、保温厚度：$\geq 80\text{mm}$。</p> <p>13、耗气量：120-150kg/h/锅。</p> <p>14、控制方式：无线遥控器。</p> <p>15、行走方式：自行式行吊。</p> | | | | |
| 60 | 电加热翻转油炸机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质为 304 不锈钢制作。</p> <p>2、炸制时间：可手动调节。</p> <p>3、油炸温度：$100^{\circ}\text{C}\sim 220^{\circ}\text{C}$。</p> <p>4、加热方式：电加热。</p> <p>5、温控范围 $100\sim 230^{\circ}\text{C}$（程序控温范围）。</p> <p>6、温度控制精度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$（有回温过程）。</p> <p>7、底部结构要有油水分离。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、功率：$\geq 90\text{KW}$。</p> <p>2、设备外型尺寸：约 $2300*2300*1000\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）。</p> | 台 | 1 | | |
| 61 | 电磁加热行星炒锅 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、使用绝对半球锅胆，一次冷冲压锅胆，内胆 304 不锈钢$\geq 5\text{mm}$厚。</p> <p>2、设计仿人工翻炒，行星搅拌装置与封头更贴合。</p> <p>3、静音减速机，精工齿轮、电机免维护。</p> <p>4、支持 24 小时连续加热。</p> <p>5、密封机头，免维护。</p> <p>6、主体材质 304 不锈钢。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、容量：$\geq 350\text{L}$。</p> <p>2、材料要求：主体材质采用 304 不锈钢制作。</p> <p>3、加热方式：电磁加热。</p> <p>4、出料方式：自动。</p> <p>5、可倾斜度：90 度。</p> <p>6、行星搅拌装置与封头贴合，聚四氟乙烯材质刮板耐高温耐磨损，符合国家食品级材质。</p> | 台 | 2 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | 7、含无线控温装置，可精准控制物料温度。 | | | | |
| 62 | 烟熏蒸煮炉 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、全智能控制，可直观地显示设备的运行状态，方便地进行各种参数的设定、修改、并自动记录运行状况。</p> <p>2、独特的风循环系统设计。有效保证产品在干燥、蒸煮、烟熏、发红等过程中的温度、湿度的一致性，从而保证了产品着色均匀，色泽美观。</p> <p>3、采用独特的低风速、高风压双导流口风叶，具有高效率、低能耗、气流顺畅等特点。</p> <p>4、箱体结构以单车为单元，模块化组合，拼装灵活；每个单体都采用耐高温聚氨酯原料整体发泡工艺（或岩棉保温层）制作，保温性能优良。</p> <p>5、采用整体坚实、安全的小角度推车斜坡，推车进出方便、振动小，并彻底消除推车翻板对食品的污染。</p> <p>6、双层U型管加热系统，换热面积大，热效率高，炉内热循环速度快。</p> <p>7、两侧风腔设计有烟油释放装置，减少烟熏时烟焦油对加工产品的影响。</p> <p>8、带有变频控制的强排系统，可根据生产工艺要求设定相应的排气风速，确保热湿空气及时排出，干燥效率高。</p> <p>9、配备高效在线清洗系统，可对箱体、风腔、进烟管道进行清洗，每一套清洗系统均为单独控制，保证设备的每个部位都得到最理想的清洗效果。</p> <p>10、系统自带故障诊断功能，对出现的故障能在触摸屏反映出来，便于设备日常维护。</p> <p>11、采用倒吊桶式疏水阀，既有利于蒸汽凝结水的收集，又大大提高了蒸汽的利用率；使设备的蒸汽耗量大为下降。同时又保证了每个车位之间的温度均匀性。</p> <p>12、温度控制模式为PID控制模式，温度控制精度高，温差超调小，保证产品的质量。</p> <p>13、配置湿度控制阀，产品在发红及烟熏工序时，可进行有效的湿度控制。</p> <p>14、控制系统处于连续运行状态下，在突然断电、故障停机时，重启后仍保持原工作数据不变，继续运行，做到无间隙工作。</p> <p>15、采用外置式发烟系统。</p> <p>16、适用于传统烟熏炉上采用木粒焖燃进行烟熏的设备。</p> <p>17、可持续提供稳定的烟雾量，不受外界影响。</p> <p>18、带有淡烟熏和浓烟熏的功能设计，客户可根据不同产品烟熏效果来自由选择淡烟熏或浓烟熏。在烟熏炉控制系统中就可以设置进行选择。</p> | 套 | 2 | | |

| | | | | | | |
|----|--------|--|---|---|--|--|
| | | <p>19、整机采用耐酸防锈的不锈钢 304 制造而成，燃烧部位的零件全部采用 SUS310 耐高温不锈钢材料。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、生产能力：≥800kg/小时。</p> <p>2、功率：≥20kw。</p> <p>3、高压蒸汽压力：0.3~0.6MPa。</p> <p>4、低压蒸汽压力：0.1~0.2MPa。</p> <p>5、低压炉温：<100℃。</p> <p>6、高压炉温：<85° C。</p> <p>7、耗汽量：≈300kg/h</p> <p>8、压缩空气：>0.4MPa。</p> <p>9、水压力：>0.2MPa</p> <p>10、发烟点火时间：<4min。</p> <p>11、主机尺寸：约 4910x1500x2720mm。</p> | | | | |
| 63 | 双螺旋速冻机 | <p>1、产能：≥1 吨/小时。</p> <p>2、制冷机组采用单机双级变频压缩机组，采用触摸屏自动控制系统；配备能量调节装置、经济器、油冷板换、虹吸油冷却装置、蒸发式冷凝器。</p> <p>3、制冷系统采用直膨供液方式，配备电子膨胀阀，实现精准供液，充分发挥蒸发器换热效率，增加蒸发器制冷量。选用新型环保制冷剂及冷冻机油。</p> <p>4、需能根据图纸精确的施工。</p> | 套 | 1 | | |
| 64 | 剪肠机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质采用 304 不锈钢制作。</p> <p>2、采用变频器控制具有功能多、效率高、操作简单等特点。</p> <p>3、关键部件均由加工中心制造，确保了零件精度和动作的准确性。</p> <p>4、材质选用优质合金钢和不锈钢，并经过特殊处理，使其光洁度高且耐磨性优良。</p> <p>5、适合各种天然、胶原和人造肠衣等直型肠以及弯型肠的切割，并且可以剪切不规则的香肠。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、工作高度：≥1000 毫米(入口托盘高度)。</p> <p>2、电源：220V。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|--|---|---|--|--|
| | | <p>3、功率：$\geq 1\text{kw}$。</p> <p>4、适用范围：天然、胶原和人造肠衣香肠。</p> <p>5、可剪切香肠直径：15-35mm。</p> <p>6、可剪切香肠长度：50-150mm。</p> <p>7、生产速度：$\geq 1000\text{Kg/小时}$。</p> <p>8、外形尺寸：约 $2060 \times 1080 \times 1500\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）。</p> | | | | |
| 65 | 牛肉干切段机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质全部采用 304 不锈钢制作，钢板厚度不小于 3mm，确保机器稳定性能。</p> <p>2、采用优化卫生设计，方便清洗。</p> <p>3、机器刀片为铬钼不锈钢材料，特殊淬火工艺，确保刀片锋利度，切割过程中不能连刀。</p> <p>4、刀组设计结构合理，确保切割稳定性。</p> <p>5、可将鲜肉拉条、切块等。</p> <p>6、切割速度快，成型效果好。</p> <p>7、快拆式刀组设计，便于更换尺寸。</p> <p>8、食品级输送带，易拆结构，便于清洁。</p> <p>9、有紧急停止开关，确保人身安全。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 $1700 \times 760 \times 1430\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）</p> <p>2、传送带宽度：$\geq 500\text{mm}$。</p> <p>3、加工尺寸：4-40mm（可定制）。</p> <p>4、生产能力：500-2000Kg/H。</p> <p>5、输送带最快线速度：$\geq 11\text{m/min}$。</p> <p>6、刀片最快速度：$\geq 130\text{r/min}$。</p> <p>7、最大通过高度：$\geq 100\text{mm}$。</p> <p>8、电压：380V。</p> <p>9、功率：$\geq 1.5\text{kw}$。</p> | 台 | 1 | | |
| 66 | 熟食砍排切片机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、机身及食品接触部位均为 304 不锈钢或符合食品要求、迁移量为允许范围的材料。</p> <p>2、采用的电机、减速机，电控系统，刀片均耐用，故障率低。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|----------|--|---|---|--|--|
| | | <p>3、进料槽长度不低于 680mm。</p> <p>4、需是高效动态的进料系统，节省进料时间。</p> <p>5、需智能型切割特爪，防止产品的滑落，保证产品的切割质量。</p> <p>6、采用自动回程限制，节省时间。</p> <p>7、刀具应直接与齿轮驱动马达连接，动力使用效率高。</p> <p>8、安全措施必须可靠，任意舱室打开，设备立即停止。</p> <p>9、采用直线导轨方式限制方向，伺服电机配合精密滚珠丝杠提供动力的同时保证 0.01mm 的行走精度，物料摆放稳固后，进料轴匹配砍刀速度向前缓慢进给，确保尺寸规格精确稳定。</p> <p>10、PLC 操作屏控制，调节尺寸方便快捷。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、外形尺寸：约 1780x980x1350mm（±100mm）。</p> <p>2、料仓尺寸：≥900x230x200mm。</p> <p>3、切断范围：680x230x160mm。</p> <p>4、切割精度：0.1mm。</p> <p>5、切片厚度 0.5-40mm。</p> <p>6、切片速度：≥200 片/min。</p> <p>7、适应食材温度-6℃-0℃。</p> <p>8、电源电压：380V。</p> <p>9、设备功率：≥4.5kW。</p> | | | | |
| 67 | ★二维切丁切条机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、需要由双刀切片，圆片刀组切断的组合一次切成丁。</p> <p>2、适用于冷鲜肉、熟肉、禽类、鱼类、组合肉类等产品的丁、条、片的切割。</p> <p>3、对熟肉、组合原料产品的切割整齐，不碎，切割质量好，可一机多用，生产效率高。</p> <p>4、采用上、下输送带送料，方便操作，切割产品。</p> <p>5、出料由输送带送出，可用车间流水线配合生产。</p> <p>6、采用触摸屏数字化设定切割尺寸，PLC 程序控制，切割产品标准精确，可满足客户各种规格的切割。</p> <p>7、能快速拆装进、出料输送带及圆片刀组，方便清洗，符合食品卫生要求。</p> <p>8、双刀切割速度及圆片刀组切断速度由 PLC 程序设定，切割产品规格由圆片刀组完成，具体</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|----------|---|---|---|--|--|
| | | <p>规格由用户选择，切割产品精确稳定。</p> <p>9、采用安全防护装置设计，防止人身受到伤害。</p> <p>10、整机全不锈钢制作，可用水冲洗，符合食品卫生要求。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、功率：$\geq 2.2\text{kw}$。</p> <p>2、外形尺寸：约 $2300\text{mm} \times 1100\text{mm} \times 1500\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>3、生产能力：$\geq 800\text{kg/h}$。</p> <p>4、切割尺寸：$1\text{mm} \sim 40\text{mm}$。</p> <p>5、进料口尺寸：$\geq 280\text{mm} \times 60\text{mm}$。</p> <p>6、切割温度：$-5 \sim 0^{\circ}\text{C}$。</p> <p>7、电压：$380\text{V}$。</p> | | | | |
| 68 | 连续熟食切片机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、采用优质切割刀片，锋利度高，切割均匀。</p> <p>2、采用优质减速机电机。</p> <p>3、采用可编程控制器，切割产品标准精确，可满足客户各种规格的切割。</p> <p>4、采用伺服电机驱动系统，精准控制给料。</p> <p>5、采用食品级输送带，可实现连续切割及分份模式。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、刀速：$160\text{--}320$ 片/分钟（可调）。</p> <p>2、最大料仓长度：$\geq 755\text{mm}$。</p> <p>3、入料仓截面积：$\geq 140 \times 60\text{mm}$。</p> <p>4、切片厚度：$1\text{--}30\text{mm}$。</p> <p>5、电压：$380\text{V}$。</p> <p>6、整机材质：$304$ 不锈钢。</p> <p>7、切割温度：-3°C 以上。</p> <p>8、外观尺寸：约 $2300 \times 730 \times 1510\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>9、总功率：$\geq 1.5\text{KW}$。</p> | 台 | 1 | | |
| 69 | 给袋式真空包装机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、由两种旋转式机体组成（分别为填充系统和真空系统）。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|------------|---|---|---|--|--|
| | | <p>2、封口采用瞬间加热水冷方式，从而达到封口更加平整美观。</p> <p>3、优良的 304 不锈钢材料制做。</p> <p>4、有电脑 PLC 控制, 中文显示触摸屏。</p> <p>5、真空系统为连续式转动结构，无惯性，无冲击力。真空腔体开合模式为机械式，避免与转接臂的撞击。</p> <p>6、开袋失败时不充填不热封，避免浪费袋子。</p> <p>7、袋子无物料充填时不转接到真空腔，避免浪费袋子。</p> <p>8、封口温度检测功能，如果加热片损坏，则在触摸屏中会自动报警。</p> <p>9、真空腔体采用航空铝在电脑加工中心雕铣而成，保证密封性和耐用性。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、包装袋尺寸：宽：140~260mm 长：150~360mm。</p> <p>2、包装速度：10-80 包/分（实际速度依物料而定）。</p> <p>3、工作流程：上袋→开袋→填充 1→填充 2→转接→真空·热封→整形及输出。</p> <p>4、包装材料：铝箔袋、四边封袋、纸袋等复合袋。</p> <p>5、总功率：≥18KW</p> <p>6、外型尺寸：约 3000*2450*1600mm（±100mm）。</p> | | | | |
| 70 | 多头秤定量给带包装机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、由大角度提升上料机、不锈钢架台、多头称、给带式封口包装机组成。</p> <p>2、包装速度快, 性能稳定。</p> <p>3、开口大, 夹紧牢固, 封口整齐美观。</p> <p>4、使用的预制袋, 图案完美, 封口质量好, 提升产品档次。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、上袋宽度：150mm—260mm。</p> <p>2、上袋长度：200mm—350mm。</p> <p>3、产量：每分钟 30—50 包(根据包装重量大小)。</p> <p>4、计量精度：±0.5%。</p> <p>5、总功率：≥7kw。</p> | 台 | 1 | | |
| 71 | 真空包装机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、机身主体使用 304 食品级不锈钢材质。</p> | 台 | 4 | | |

| | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|
| | <p>2、加热方式：双温双控。</p> <p>3、工作台及真空室不低于 5mm 厚不锈钢板。</p> <p>4、采用下抽式抽气方式，带油水分离装置，真空管及密封垫为硅胶材质。</p> <p>5、有防水电脑控制。</p> <p>6、适用范围：各类生熟食品、果品、土特产品、药材、化学品、精密仪器、五金产品、电子元件以及各种固体、粉末物、糊状物体、液体等的小体积物品的真空包装。</p> <p>7、适用真空袋材质：PE、PET、PA、AL 等。</p> <p>8、智能数控操作面板。</p> <p>9、干湿两用。</p> <p>10、有紧急停止开关。</p> <p>11、工作零部件安装牢固无松动现象，动作应准确、无卡阻、无异常声响。</p> <p>12、包装机的电气控制应安全、准确、可靠；指示仪表指示准确；真空室内的导电线不得裸露。</p> <p>13、包装袋的热封口应平整，不应有皱折及灼化现象。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、真空泵每小时抽气：≥ 100 立方米。</p> <p>2、真空室尺寸：$\geq 900 \times 840 \times 220$mm。</p> <p>3、封口长度：$\geq 700mm\times 4$ 条。</p> <p>4、封口宽度：8-10mm。</p> <p>5、封口线间距：≥ 700mm。</p> <p>6、包装能力：2-5 次/分钟。</p> <p>7、电压：380V。</p> <p>8、功率：≥ 2.5KW。</p> <p>9、变压器：\geqBK800。</p> <p>10、机器尺寸：约 1740\times880\times1000mm（± 100mm）。</p> <p>11、工作室高度：≥ 220mm。</p> <p>12、抽真空时间：0.1-99.9 秒可调。</p> <p>13、热封时间：0.1-99.9 秒可调。</p> <p>14、真空度：≤ 200MPa。</p> | | | | |
|--|---|--|--|--|--|

| | | | | | | |
|----|------------|---|---|---|--|--|
| | | 15、加热时间：0.1-99.9 秒可调。 | | | | |
| 72 | 连续拉伸膜真空包装机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、机身主体使用 304 食品级不锈钢材质。</p> <p>2、有自动废膜收集装置。</p> <p>3、操作系统稳定可靠。</p> <p>4、模具需更换方便、快捷。</p> <p>5、适用包装膜材质：LDPE、LLDPE、HDPE 等多种复合型材质。</p> <p>6、触摸屏控制系统。</p> <p>7、包装尺寸可定制。</p> <p>8、适用范围：各类生熟食品、果品、土特产品、奶制品、药材、化学品、精密仪器、五金产品、电子元件以及各种固体等。</p> <p>9、适用于彩色印刷膜和透明膜。</p> <p>10、包装机运转应平稳，运动零、部件动作应灵敏、协调、准确，无卡阻和异常声响。</p> <p>11、包装机的电路控制系统应符合 GB5226.1-2002 的要求,安全可靠、动作准确,各电器接头应联接牢固并加以编号；操作按钮应灵活,并有急停按钮；指示灯显示应正常。</p> <p>12、热成型的制品应均匀，无明显气泡、无灼化现象。</p> <p>13、包装机应满足热成型深度不低于 50mm 模具的更换和使用。</p> <p>14、包装机自动切膜长度误差应在± 2.0mm 范围内,光电跟踪对印刷薄膜色标反应灵敏、准确可靠,图案对正精度应不大于± 2.0mm。</p> <p>15、包装件的热封口应平整,无褶皱、灼化和压穿现象。</p> <p>16、包装件经纵切和横切后,切口应无毛刺和碎屑；制品对边封口宽度要求相等的,其宽度差应不大于 2.0mm。</p> <p>17、片材包装件经静压力试验，封口应完好无渗漏。</p> <p>18、包装件经跌落试验和密封性试验，封口应完好无渗漏。</p> <p>19、包装件合格率应不低于 97%。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、整机长度：约 7800mm（±100mm）。</p> <p>2、主体支撑大梁 304 不锈钢整体折弯成型。</p> <p>3、上膜宽度：≥496mm。</p> | 台 | 2 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>4、下膜宽度：$\geq 522\text{mm}$。</p> <p>5、步进次数：5-10 个步进/分钟。</p> <p>6、工作室成型时间：1-2S。</p> <p>7、真空度$\leq 200\text{pa}$。</p> <p>8、抽气速度：300 立方米/时。</p> <p>9、电压：380V。</p> <p>10、功率：$\leq 20\text{kw}$。</p> <p>11、成型拉伸深度：$\geq 70\text{mm}$ 且可调。</p> <p>12、工作气压(MPa) :0.15Mpa-0.2Mpa。</p> <p>13、压缩空气：$\geq 0.7\text{Mpa}$。</p> <p>14、平均功率：$\leq 10\text{KW}$。</p> <p>15、真空泵排气量：≥ 200 立方米/时。</p> <p>16、机器尺寸：约 7800mmx1000mmx1600mm（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>17、包装机的噪声声压级应不大于 80dB（A）。</p> <p>18、真空室最低绝对压力（Pa）：$\leq 200\text{Mpa}$。</p> <p>19、真空室有效工作区域（宽）mm：$\geq 480\text{mm}$。</p> | | | | |
| 73 | 金属检测机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、可以识别各种磁性以及非磁性金属（如铁、不锈钢、铝等），即便是细微金属内嵌于产品中也可以被检测识别到。</p> <p>2、整机符合 HACCP 认证标准和欧盟 CE 认证。</p> <p>3、具备自动识别产品特性功能，100 个产品信息存储功能、自动相位跟踪功能、输送带自动正反转功能。</p> <p>4、采用 LED 液晶平面按键输入，提高对产品效应的抑制能力，以及设备的稳定性。</p> <p>5、机身设计节省流水线空间，全防水制作，适用于潮湿工作环境。</p> <p>6、探测头和机架全不锈钢制作，卫生，耐用。</p> <p>7、电气相关配件均采用知名品牌，环保节能，安全可靠。</p> <p>8、皮带采用食品级输送带，通过 FDA 食品级认证，提高皮带抗污染，耐脏等能力。</p> <p>9、托板的绝缘性能好，产品质量要绝对保证。</p> <p>10、探头内灌环氧树脂，确保设备稳定性及使用年限。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>3、履带宽度：≥470mm。</p> <p>4、外形尺寸：约 1100(L)×1100(W)×2050(H)mm（±100mm）。</p> <p>5、载重：≥10Kg。</p> <p>6、X 射线输出：≥350W，最大 80KV/8.0mA。</p> <p>7、传送带速度：10~80m/min，可调。</p> <p>8、人机界面：17 寸液晶触摸屏。</p> <p>9、X 射线泄漏：<1 μ Sv/h。</p> <p>10、防护等级传动部分 IP65，其他 IP54。</p> <p>11、功率：≥2KW。</p> <p>12、电源：220V。</p> <p>13、使用环境：温度:0~40℃；相对湿度：30~85%，不结露。</p> | | | | |
| 75 | 贴体包装机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、主体材质 304 不锈钢制作。</p> <p>2、可更换模具，适合尖锐和干湿产品，达到生产效率高，节省包装材料，使用方便；将产品放在专用托盘、版纸或薄膜上进行贴体包装后，可达到形成立体包装效果，提高货架档次和达到隔氧、保鲜、防潮、防毒、防锈、防蚀、防污染等目的，有效地延长保质期便于存放和运输。</p> <p>3、上下工作室采用航空铝材制作，结合严密，密封稳定性好，加热板使用特氟龙喷涂处理不沾膜，耐磨宜清理，受热平衡。</p> <p>4、工作程序由电器系统自动控制，对不同的真空要求和不同厚度的包装材料，通过对真空时间、温度控制调整，可达到理想贴体包装效果。</p> <p>5、采用可编程序控制器，自动设定温度。</p> <p>6、真空泵、气缸、电磁阀、接触器采用的品牌需耐用切故障率小。</p> <p>二、技术参数</p> <p>1、真空室有效尺寸：≥710×510×58mm。</p> <p>2、最大贴体面积：≥700×500mm。</p> <p>3、加热板尺寸：≥712×522mm。</p> <p>4、包装能力：2-4 次/分钟。</p> <p>5、盒子材质：PP/PE/PET/PS。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|--------|--|---|---|--|--|
| | | <p>6、功率：≥5.5KW。</p> <p>7、电压：380V。</p> <p>8、整机尺寸：约 1000×980×1020mm（±100mm）。</p> <p>9、外接气源压力：0.6-0.8MPa。</p> <p>10、真空度：≥0.5mbar。</p> | | | | |
| 76 | 盒式封口机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、设计可自动冲裁，自动封口及自动排废料。</p> <p>2、生产效率高，省力。</p> <p>3、可解决没有盖子的盒子、瓶子的封口问题。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、生产速度：一出二 400-600 盒/H。</p> <p>2、封口直径：30-250mm 定做。</p> <p>3、封口材料：塑料复合膜，铝箔复合膜，PP，PVC，PE，PET。</p> <p>4、气压范围：4-8KG/CM²。</p> <p>5、温度范围：0-300℃。</p> <p>6、功率：800-1200W。</p> <p>7、电压：220V。</p> <p>8、机器尺寸：约 1400*850*650mm（±100mm）。</p> | 台 | 1 | | |
| 78 | 滚动式包装机 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、机身主体使用 304 食品级不锈钢材质。</p> <p>2、采用高精度旋转定位器，确保封口精确。</p> <p>3、采用防水电脑板控制，走带需稳定精准、升降减速器稳定精准。</p> <p>4、智能控制系统。</p> <p>5、紧急停止开关。</p> <p>6、密封条：食品级硅胶条。</p> <p>7、输送带：无毒食品专用传送带。</p> <p>8、输送台角度可调节。</p> <p>9、适用范围：各类生熟食品、果品、土特产品、药材、化学品、精密仪器、五金产品、电子元件以及各种固体、粉末物、糊状物体、液体等的小体积物品的真空包装。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|---|---|---|--|--|
| | | <p>10、适用真空袋材质：PE、PET、PA、AL 等。</p> <p>11、工作零部件安装牢固无松动现象，动作应准确、无卡阻、无异常声响。</p> <p>12、包装机的电气控制应安全、准确、可靠；指示仪表指示准确；真空室内的导电线不得裸露。</p> <p>13、包装袋的热封口应平整，不应有皱折及灼化现象。</p> <p>二、技术要求：：</p> <p>1、工作室采用$\geq 8\text{mm}$ 不锈钢整体折弯成型。</p> <p>2、工作台面采用$\geq 6\text{mm}$ 不锈钢，确保设备整体稳定。</p> <p>3、抽气气动阀口径：$\geq 50\text{mm}$，抽气速率高。</p> <p>4、采用抽气速率：≥ 200 立方米每小时的真空泵。</p> <p>5、真空室尺寸：$\geq 1100*500*100\text{mm}$。</p> <p>6、有效封口尺寸：$\geq 900*10\text{mm}$。</p> <p>7、真空度：$\leq 200\text{pa}$。</p> <p>8、电压：380V。</p> <p>9、功率：$\geq 5.5\text{kw}$</p> <p>10、包装能力：2-8 次/分钟。</p> <p>11、机器尺寸：约 $1800*1580*1200\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）。</p> <p>12、封口线间距：$\geq 400\text{mm}$。</p> <p>13、封条数量：1 条。</p> <p>14、变压器：$\geq \text{BK-1000}$。</p> <p>15、抽真空时间：0.1-99.9 秒可调。</p> <p>16、热封时间：0.1-99.9 秒可调。</p> <p>17、加热时间：0.1-99.9 秒可调。</p> | | | | |
| 79 | 连续封口机 | <p>1、电压：220V。</p> <p>2、功率：$\geq 500\text{W}$</p> <p>3、封口速度：0-12m/min。</p> <p>4、封口宽度：6-12mm。</p> <p>5、温控范围：0-300℃。</p> <p>6、外形尺寸：约 $820 \times 400 \times 305\text{mm}$（$\pm 100\text{mm}$）。</p> | 台 | 4 | | |

| | | | | | | |
|----|----------------|---|---|---|--|--|
| 80 | 电脑全自动双层高温水浴杀菌锅 | <p>一、功能要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、需包含储水箱和储气罐。 2、需是工业电脑全自动控制，触摸指令输入，操作简便。 3、需电子、机械双安全连锁，需电子、机械双超压保护，需电子超温度自动保护。 4、需温度异常报警，需压力异常报警，需水位异常报警，需动作异常报警。 5、杀菌温度控制精度：$\pm 0.3^{\circ}\text{C}$以内，锅内各点热分布$\leq \pm 0.5^{\circ}\text{C}$。 6、有电子温度偏差校正，全水浸泡式循环杀菌。 7、采用双角座阀进行升温的方式使锅内温度、压力稳定，分阶段控温精确，温度控制在$\pm 0.5^{\circ}\text{C}$。压力控制在$\pm 0.005\text{Mpa}$，产品受压稳定，不易产生憋罐/爆袋现象。 8、热水罐升温带有消音功能，低噪音，创造安静、舒适的作业环境。 9、使用优质的法兰和封头等零部件，封头采用一次冷压成型，且经过时效振动，使用时不会产生应力变形。 11、热水存储在上罐，杀菌时需快速充满下罐，产品升温快。 12、杀菌水可循环回收至上罐，节约水资源和热能，产品完全浸入杀菌水，温度全方位渗透到产品，杀菌没有死角。 13、设备质量稳定、采用优质材料和一线品牌部件，经久耐用，密封结构更加耐用，维护方便。 <p>二、技术要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、杀菌锅内径/筒长/全容积：$\geq 1200\text{mm}/3600\text{mm}/4.54\text{m}^3$。 2、热水罐内径/筒长/全容积：$\geq 1200\text{mm}/3600\text{mm}/4.54\text{m}^3$。 3、设计压力/最高工作压力：$0.35\text{Mpa}/0.30\text{Mpa}$。 4、设计温度/最高工作温度：$147^{\circ}\text{C}/130^{\circ}\text{C}$。 5、锅体材质/罐体壁厚：$\text{SUS304}$ 不锈钢/杀菌锅壁厚$\geq 5\text{mm}$、热水罐壁厚$\geq 5\text{mm}$。 6、每锅电力消耗：约 5kw/h。 7、每锅蒸汽消耗：约 260kg。 8、杀菌水/降温水：$\geq 3.5\text{m}^3$ 循环使用$\geq 7\text{m}^3$。 9、每锅压缩空气用量：$\geq 2\text{m}^3$。 10、总功率：$\geq 11.5\text{kw}$ | 套 | 1 | | |
| 82 | 清洗风干线 | 1、气泡清洗机：总长 $\geq 5\text{m}$ 。 | 套 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|-------|---|---|---|--|--|
| | | <p>2、板材厚度：≥2.5mm，方管厚度：≥50*50*2.5mm。</p> <p>3、网带类型：不锈钢链带，输送带宽度：≥800mm。</p> <p>4、设备功率：≥8kw，电压：380v。</p> <p>5、网带及网带支架材质均为不锈钢 304；框架厚度：≥2mm。</p> <p>6、设备变频调速。</p> <p>7、气泡冲洗能力大。</p> <p>8、可气缸单侧提升，节省成本方便打扫底部卫生。。</p> <p>9、振动筛总长≥2 米。</p> <p>10、板材厚度：≥3mm 方管厚度：≥75*45*3mm。</p> <p>11、网带类型：不锈钢筛面输送带宽度：≥800mm。</p> <p>12、设备功率：约 0.32Kw，电压：380v。</p> <p>13、筛面及筛面支架材质均为不锈钢 304；框架厚度：≥3mm。</p> <p>14、翻转风干线总长≥5m。</p> <p>15、板材厚度：≥2mm，方管厚度：≥40*60*2.5mm。</p> <p>16、网带类型：不锈钢链带输送带宽度：≥800mm。</p> <p>17、设备功率：≥15kw，电压：380v。</p> <p>18、网带及网带支架材质均为不锈钢 304；框架厚度：≥2mm。</p> <p>19、设备变频调速。</p> <p>20、翻转次数：≥5 次。</p> <p>21、风机数量：≥16 个。</p> | | | | |
| 83 | 封箱打包机 | <p>封箱机：</p> <p>1、电压：380V。</p> <p>2、功率：≥300w。</p> <p>3、速度：0~6 箱/分。</p> <p>4、封箱胶带：牛皮纸、BOPP 胶带。</p> <p>5、胶带尺寸：48~72(mm)。</p> <p>6、封箱尺寸：L200~600*W200~480*H150~480mm。</p> <p>7、台面高度：750 ± 50mm。</p> <p>8、机器性能：更换高矮、宽窄不同的纸箱需要人工定位调整，人工折盖，自动适时输送，上</p> | 套 | 1 | | |

| | | | | | | |
|----|---------|---|---|------|--|--|
| | | <p>下同时封箱，封箱侧面输送带延伸到打包机，与打包机配合使用。</p> <p>打包机：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、电压：380V。 2、框架尺寸：约宽 800×高 600mm（±100mm）。 3、工作台面高度：≥750mm。 4、捆扎速度：≤2.5 秒/道。 5、捆紧力：0-60kg（可调）。 6、捆扎带规格：宽 12（±1）mm，厚 0.55（±0.1）mm。 7、带盘规格：宽 160-180mm，内径 200-210mm，外径 400-500mm。 8、捆扎形式：平行捆扎，方式有点动、连打、球开关、脚踏开关等。 9、粘合方式：热熔法，底部粘接，粘接面≥90%，粘接位置偏差≤2mm。 | | | | |
| 84 | 不锈钢速冻托盘 | <ol style="list-style-type: none"> 1、整体采用≥0.7mm201 不锈钢板制作。 2、一体式冲压成型。 3、尺寸：约 600*400*25mm（±100mm）。 | 个 | 1000 | | |
| 85 | 烟熏架子车 | <ol style="list-style-type: none"> 1、尺寸：约 1020*1025*1950mm（±100mm）。 2、烟熏车层数：6 层。 3、烟熏车材质：不锈钢 304。 4、板材厚度：≥2mm。 | 个 | 12 | | |
| 86 | 挂肠杆 | <ol style="list-style-type: none"> 1、长度：约 990mm。 2、材质：铝，表面氧化处理。 3、形状：三角式。 | 个 | 1000 | | |
| 87 | 牛排冻盘 | <ol style="list-style-type: none"> 1、上口尺寸：600*400*120mm。 2、下口尺寸：560*360*120mm。 3、整体采用≥1.0mm201 不锈钢板制作。 4、把手采用 14 号不锈钢直条。 | 个 | 100 | | |
| 88 | 肥牛速冻架子车 | <ol style="list-style-type: none"> 1、304 不锈钢材质。 2、外形尺寸：约 1400*700*1700mm（±100mm）。 3、立柱下盘采用≥38*38*1.5mm 不锈钢管。 4、长托撑采用≥38*25*1.5mm 不锈钢管。 | 个 | 10 | | |

| | | | | | | |
|----|------------|---|---|-----|--|--|
| | | 5、短托撑每层 8 支，采用 $\geq 38*25*1.2\text{mm}$ 不锈钢管。 6、4 个轮子，2 转 2 定。 | | | | |
| 89 | 二开模具盒 | 1、201 不锈钢材质。 2、外形尺寸：350*150*60mm。 3、板材厚度 $\geq 1.5\text{mm}$ 。 4、可配套起盒机适用 | 个 | 500 | | |
| 90 | 肉饼速冻架子车 | 1、304 不锈钢材质。 2、外形尺寸：约 920*620*1765mm（ $\pm 100\text{mm}$ ）。 3、框架采用 $\geq 40*40\text{mm}$ 方管。 4、15 层，每层可放 2 个托盘。 | 个 | 10 | | |
| 91 | 肥牛盒 | 1、201 不锈钢材质。 2、外形尺寸：350*150*60mm。 3、板材厚度 $\geq 1.5\text{mm}$ 。 上口折边，方便扣取 | 个 | 8 | | |
| 92 | 肥牛砖冻盘 | 1、上口尺寸：600*400*120mm。 2、下口尺寸：560*360*120mm。 3、整体采用 $\geq 1.0\text{mm}$ 201 不锈钢板制作。 4、把手采用 14 号不锈钢直条。 | 个 | 100 | | |
| 93 | 工器具消毒池 | 1、外形尺寸：约 1000*2000*800mm（ $\pm 100\text{mm}$ ）。 2、304 不锈钢材质，板材厚度 $\geq 1.5\text{mm}$ ，水温 50-100 摄氏度。 3、蒸汽加热。 | 个 | 2 | | |
| 94 | 标准双层案台 | 1、外形尺寸：约 1900*900*800mm（ $\pm 100\text{mm}$ ）。 2、304 不锈钢材质。 3、上层为 $\geq 1.5\text{mm}$ 厚不锈钢板。 4、下层为格栅管，能盛放物料筐。 | 个 | 10 | | |
| 95 | 4 层内包材平板货架 | 1、外形尺寸：约 2000*600*1800mm（平板）（ $\pm 100\text{mm}$ ）。 2、材质 304 不锈钢。 3、板材规格：台面 $\geq 1.5\text{mm}$ 厚，面板下方有两根加强筋。 4、层板 $\geq 1.5\text{mm}$ 厚；面板下方有两根加强筋。 | 个 | 4 | | |

| | | | | | | |
|-----|-----------|---|---|----|--|--|
| 96 | 特料存放柜 | 1、304 不锈钢材质，板材厚度不低于 1.5mm。 2、外形尺寸：约 1800*800*1800mm（±100mm）。 3、内有隔断，存放盒装物料，带转锁。 | 个 | 2 | | |
| 97 | 肠衣臭氧清洗浸泡池 | 1、用于肠衣清洗浸泡。 2、电压：220V。 3、功率：≥500w。 4、304 不锈钢材质。 5、尺寸：约 2000*700*800+150mm（±100mm）。 6、含气泡清洗和臭氧消毒功能。 | 个 | 2 | | |
| 98 | 刀具紫外线消毒柜 | 1、用于车间工具和刀具消毒。 2、外形尺寸：≥1310*720*1980mm。 3、整机 304 材质，板材厚度不低于 1.2mm。 4、含紫外线消毒功能，含热风烘干功能。 | 个 | 3 | | |
| 100 | 分割刀 | 1、铬钼不锈钢材质，硬度 HRC52-54。 2、手柄防滑抑菌。 3、满足车间分割使用。 | 把 | 50 | | |
| 101 | 修割刀 | 1、铬钼不锈钢材质，硬度 HRC52-54。 2、手柄防滑抑菌。 3、满足车间修割去膜使用。 | 把 | 50 | | |
| 102 | 磨刀棒 | 1、铬钼不锈钢材质，硬度 HRC55-58。 2、手柄防滑抑菌。 3、满足车间刀具磨削使用。 | 支 | 50 | | |
| 103 | 磨刀机 | 1、适用屠宰加工厂磨刀或磨刀服务。 2、磁性保持器保证绝对使用安全和准确磨刀。 3、磨刀、拉毛和抛光功能三合一。 4、减少刀具损耗—刃口持久能力更长磨刀成本低。 5、简单培训即可进行专业磨刀。 6、三功能电动磨刀机，可粗磨、细磨及抛光刃口，粗磨水冷装置，不伤刀刃钢质，可根据不同刀型高调整刀角度。 | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|-----|---------------|---|---|----|--|--|
| 104 | 钢丝手套 | 1、不锈钢环型编织。 2、具备安全防护手掌功能。 | 只 | 20 | | |
| 105 | 通道式自动门 风淋室 | 一、尺寸：约 3000*1500*2200mm（±100mm） 二、技术说明及配置要求： 1、材料要求： （1）箱体材料：箱体采用不锈钢拉丝板和方管，底板为不锈钢压花防滑板，材料均是 304 不锈钢。 （2）过滤：面罩采用 304 不锈钢拉丝发纹板冲压条形进风孔进行初级过滤；内层采用无纺布实现高效过滤；过滤材料可清洗，可更换。 （3）风嘴：采用 304 不锈钢材质内置风嘴，风嘴方向可调，用不锈钢螺栓固定。 （4）门体：自动门门体采用 304 不锈钢包边和钢化玻璃。 2、控制方式：自动感应控制系统，进、出门处皆安装红外线感应探头，门自动感应；风淋时间可调。 3、安全：自动门带防夹装置，人员在风淋室内突然断电，能够手动开关门安全离开。 4、其他配置要求： （1）风机 304 不锈钢。 （2）外壳 风道 304 不锈钢。 （3）控制面板 PLC 控制一体。 （4）过滤器 等级高。 （5）风淋方式 通道左、顶、右三侧吹淋。 （6）风嘴 304 不锈钢。 （7）照明灯具 嵌入式 LED。 （8）红外线感应器、继电器、接触器、断路器等选用耐用品牌。 （9）电压：380V。 （10）照明电压：220V。 | 台 | 2 | | |
| 106 | 双面换鞋凳 | 1、采用食品级 304 油磨不锈钢冷轧板制造。 2、主体采用不低于 1.2mm 不锈钢。 3、尺寸：≥1700*600*600。 | 台 | 4 | | |
| 107 | 6 门更衣柜 | 1、6 门斜顶更衣柜。 | 台 | 16 | | |

| | | | | | | |
|-----|----------|--|---|---|--|--|
| | | 2、材质 201 不锈钢。 3、尺寸：≥900*380*1850-1950mm。 | | | | |
| 108 | 工作服挂衣架 | 1、20 人挂钩衣架。 2、304 不锈钢材质。 | 台 | 4 | | |
| 109 | 烘干消毒雨靴架 | 1、外形尺寸：约 1500*500*1750mm（±100mm）。 2、加热方式：电加热。 3、功率：≥1kw。 4、20 双多用型。 5、采用国标≥1.2mm 厚，304 不锈钢板加工制作，主管道采用≥50mm 不锈钢管，支管道采用≥25mm 不锈钢管。 6、可释放臭氧，定时消杀消毒。 | 台 | 6 | | |
| 110 | 二更换鞋凳 | 1、男女换鞋坐凳。 2、采用食品级 304 油磨不锈钢冷轧板制造。 3、板材厚度：≥1.2mm。 4、外形尺寸：约 2000*400*500mm（±100mm）。 | 台 | 4 | | |
| 111 | 重油污洗靴机 | 1、功能：洗鞋底、洗靴帮、设备自清洁。 2、整体采用 304 不锈钢材质。 3、增加靴帮毛辊长度，加强清洗效果。 4、清洁剂浓度自动配比。 5、尺寸：约 2080*985*1350mm（±100mm）。 6、材质：304 不锈钢。 7、功率：≥0.9kw。 8、能添加清洗剂和消毒剂；具有自清洗功能；设备采用 PLC 加触摸屏的控制方式，可调整设备使用参数。 | 台 | 2 | | |
| 112 | X7 综合清洗站 | 1、整机采用 304 不锈钢，厚度不低于 2.0mm 制作而成，符合国家食品级要求标准。 2、配有感应洗手、感应皂液、感应烘干、感应消毒、靴底清洗、靴子浸泡消毒、靴底吸干、门禁等功能，带考勤系统。 3、洗手区域开放式设计，清洗效果好；毛刷快捷拆卸结构，卫生方便清洁；门禁功能可使人员强制性洗手消毒，否则无法进入车间，加强车间洁净度，减少菌落数。 | 台 | 2 | | |

| | | | | | | |
|-----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>4、尺寸：约 2260*1090*1780mm（±100mm）。</p> <p>5、功率：≥2kw。</p> <p>6、功能：手部清洗、风干、手部消毒、门禁系统，鞋底清洗、消毒，脚踏消毒池。</p> <p>7、全自动运行，可按比例调节毛辊清洗液浓度。</p> | | | | |
| 114 | 喷码机 | <p>技术要求：</p> <p>1、打印行数数字、英文 3 行。</p> <p>2、最大喷印点阵 25x25。</p> <p>3、喷印字高 1.5mm-20mm 可调,最大可加宽 9 倍。</p> <p>4、最大速度 235m/min(6x8)。</p> <p>5、墨水颜色黑、蓝、红、黄等。</p> <p>6、墨水类型染料型。</p> <p>7、喷头喉管长度 2.7m(可定制)。</p> <p>8、存储信息可存储 1000 条喷印信息。</p> <p>9、USB 接口 RS232 接口标配。</p> <p>10、操作界面中英文可切换显示,带图文编辑功能。</p> <p>11、中文支持内置国际一、二级汉字库</p> <p>12、中文输入。</p> <p>13、喷印内容拼音、区位、代码输入法。</p> <p>14、可变二维码、日期、时间、批号、流水号等。</p> <p>15、喷印距离喷头底部至物体表面最大 30mm。</p> <p>16、显示屏 8 寸全彩高清触摸屏。</p> | 台 | 1 | | |
| 115 | 激光喷码机 | <p>技术要求：</p> <p>1、激光功率 3W/5W/10W/15W。</p> <p>2、激光类型/波长 ND:YVO/355nm。</p> <p>3、光束质量<1.2。</p> <p>4、调 Q 频率 30KHz-150KHz。</p> <p>5、标记最小字符 0.1mm。</p> <p>6、标记最小线宽 0.01mm。</p> <p>7、标刻速度 400 字符/秒。</p> | 台 | 1 | | |

| | | | | | | |
|-----|-----------|--|---|---|--|--|
| | | 8、重复精度+0.001mm。 9、外观尺寸：约 1300*750*1620mm（±100mm）。 10、冷却系统风冷、水冷。 | | | | |
| 116 | 分页机 | 1、调速方式：变频调速。 2、分页方式：摩擦式。 3、电机功率：约 200w。 4、分页速度：20-70 米/分钟。 5、分页宽度：70-520mm。 6、分页长度：60-370mm。 7、分页速度：0.2-2.0mm。 8、整机外形尺寸：约 1430*500/560*750mm（±100mm）。 9、皮带宽度：≥400mm。 | 台 | 1 | | |
| 119 | 高压清洗机 | 1、电压：220V。 2、电机功率：≥2.2kw。 3、电机转速：≥1450r/min。 4、压力：≥230bar。 5、流量：≥16L/min。 6、最高温度：50℃。 7、进水介质：常温清水。 | 台 | 6 | | |
| 120 | 永磁螺变频杆空压机 | 1、永磁螺变频杆空压机≥30KW。 2、含有冷干机、储气罐。 3、排气量/使用压力 1.9~5.0m ³ /min/0.8(MPa)。 4、额定功率：≥30KW。 5、出口温度环境温度+15℃。 6、排气量控制 on/off 控制。 7、空气出口管径 (inch) Rp1-1/2。 8、出口含油量≤3ppm。 9、高温风冷型冷冻式空气干燥机。 10、额定处理量 Capacity11m ³ /min。 | 套 | 1 | | |

| | | | | | | |
|-----|--------|--|---|---|--|--|
| | | <p>11、工作压力：0.4--1.0Mpa。</p> <p>12、压力露点：2℃~10℃。</p> <p>13、进气温度：≤80℃。</p> <p>14、环境温度：0℃~45℃。</p> <p>15、干燥剂：R22。</p> <p>16、电压：380V。</p> <p>17、整机功率 T：≥3HP。</p> <p>18、控制方式：微机控制。</p> <p>19、接口尺寸：≥DN50。</p> <p>20、外形尺寸：约 1180*630*1092mm（±100mm）。</p> | | | | |
| 121 | 净水处理系统 | <p>1、额定功率：≥1.5kw。</p> <p>2、额定电压：220V，产水量≥1000L/h。</p> <p>3、额定工作压力：0.6-0.8Mpa。</p> <p>4、自来水压力：0.3-0.6Mpa。</p> <p>5、产品尺寸：约 850*850*1550mm（±100mm）。</p> <p>6、原水水质应符合国家生活饮用水卫生标准，电导率≤500us/cm。</p> <p>7、纯水水质电导率≤5us/cm。</p> | 套 | 1 | | |
| 122 | 油水分离器 | <p>一、功能要求：</p> <p>1、整机主体 304 不锈钢材质。</p> <p>2、需安装于地面以下，废水通过自流到设备内，隔油提升设备通过油水分离技术，把油脂分离收集起来，把污水提升到地面管网。</p> <p>3、要求油水分离率要能达到 96%、环保性能好，一体化结构，无需再新建隔油池。</p> <p>4、结构紧凑，占地面积小，节省投资，不锈钢一体，干净卫生，自动化运行，便于日常管理。</p> <p>二、技术要求：</p> <p>1、污水处理量：≥10m³/h。</p> <p>2、配置：自动除渣、曝气气浮、辅助加热、反冲洗除渣、污水提升。</p> <p>3、功率：≥2.9kw。</p> <p>4、设备安装空间：约 4500*2100*2100mm（±100mm）。</p> <p>5、进水标高：≥1400mm。</p> | 套 | 1 | | |

| | | | | | | |
|-----|----------|---|---|----|--|--|
| | | <p>6、进水口：≥DN100。</p> <p>7、出水口：≥DN100。</p> <p>8、含有保温层。</p> | | | | |
| 123 | 实验室化验室设备 | <p>1、含实验台、试剂架、钢木水槽、及简单的检测设备。</p> <p>2、含小型绞肉机、斩拌机、滚揉机、真空搅拌机、切片机等研发设备。</p> <p>3、满足使用方的各种化验测试，新品研发。</p> | 套 | 1 | | |
| 126 | 防水电子地磅 | <p>1、材质：304 不锈钢材质。</p> <p>2、屏幕：10.1 智能防水触摸屏。</p> <p>3、可以 wifi 直接上传到云服务器。</p> <p>4、台面尺寸：≥1000*1200mm。</p> <p>5、双斜坡长度 35cm。</p> <p>6、外形尺寸：约 2200*1400*50mm（±100mm）。</p> <p>7、量程：≥1.5T。</p> <p>8、显示分度值：200g。</p> <p>9、可采集每次称重的品名，日期，重量。数据明细可通过优盘或微信以表格的形式导出。</p> | 台 | 4 | | |
| 127 | 防水电子称 | <p>1、量程：60KG。</p> <p>2、精度：20g。</p> <p>3、仪表显示：304 不锈钢材质。</p> <p>4、六位 LED 显示。</p> <p>5、整机防水等级 iP68（字高 48mm）。</p> <p>6、仪表精度：高精度 AD 转换，国标精度 1/3000，内部精度高达 1/30000。</p> <p>7、传感器：防水工艺传感器。</p> <p>8、秤体结构：304 不锈钢结构，焊接点有打磨，表面拉丝处理，四角高度可调节。</p> <p>9、基本功能：具有置零、去皮、检重等功能高、中、低、电量显示稳定速度块、单点及线性校正、较强的抗震能力。</p> | 台 | 2 | | |
| 128 | 防水电子称 | <p>1、量程：10KG。</p> <p>2、精度：3g。</p> <p>3、六位 LED 绿字显示，双面显示，字高 16mm。</p> <p>4、高精度 AD 转换，采用防水传感器，精度可达：1/6000。</p> | 台 | 15 | | |

| | | | | | | |
|-----|-------|--|---|---|--|--|
| | | <p>5、304 不锈钢外壳，内部全防水结构，防水等级 iP68。</p> <p>6、置零、去皮、单位转换，具有待机 30 秒进入省电功能等。</p> <p>7、稳定速度块、较强的抗震动能力。</p> <p>8、采用充电/插电两种方式供电；内置电池可待机使用达到 60 小时。</p> | | | | |
| 129 | 防水电子称 | <p>1、量程：3KG。</p> <p>2、精度：1g。</p> <p>3、六位 LED 绿字显示，双面显示，字高 16mm。</p> <p>4、高精度 AD 转换，采用防水传感器，精度可达：1/6000。</p> <p>5、304 不锈钢外壳，内部全防水结构，防水等级 iP68。</p> <p>6、置零、去皮、单位转换，具有待机 30 秒进入省电功能等。</p> <p>7、稳定速度块、较强的抗震动能力。</p> <p>8、采用充电/插电两种方式供电；内置电池可待机使用达到 60 小时。</p> | 台 | 2 | | |
| 130 | 电动叉车 | <p>1、额定起重量 2000kg。</p> <p>2、动力方式：蓄电池，驾驶方式乘坐式。</p> | 台 | 1 | | |
| 131 | 电动地牛 | <p>1、站式 2-3 吨。</p> <p>2、额定载重 3000kg, 适合拉 500-1000kg 的重量范围。</p> <p>3、升降高度：85-180mm。</p> <p>4、续航时间：约 14 小时。</p> <p>5、电池类型：锂电 60A。</p> <p>6、电机功率：约 1800w。</p> <p>7、货叉总长：1150-1220mm。</p> <p>8、整车尺寸：约 2220*550*1260mm（±100mm）。</p> <p>9、自重：约 220kg。</p> | 台 | 1 | | |
| 132 | 手动地牛 | <p>1、手推拉式 3 吨。</p> <p>2、最大载重 3000kg, 适合拉 500-1000kg 的重量范围升降高度：75-95mm。</p> <p>3、转向轮：180*50mm。</p> <p>4、货叉总宽：550-685mm。</p> <p>5、货叉总长：1150-1220mm。</p> <p>6、自重：55-65kg。</p> | 台 | 2 | | |

| | | | | | | |
|-----|-------|--|---|---|--|--|
| 133 | 制冷系统 | 容积率 8475m ³ ，制冷设备 22 台，总制冷量 865kw，总输入功率 415kw，总配电功率 608kw，化霜方式/制热方式，热氟融霜、热氟制热、电加热制热。 | 项 | 1 | | |
| 134 | 通风系统 | 离心式通风机、铝及铝合金风口、散流器、镀锌钢板通风管道、新风系统覆盖面积 3460 m ² | 项 | 1 | | |
| 135 | 生产间、库 | 解冻库 85 m ² 、-18° 成品库 85 m ² 、储藏库 成品暂存库、解冻间、修切间、滚揉间、冷加工间、配料间、灌装间、冷却间、熟区内包间、速冻车间、生区配切间、生区内包间、外包间、速冻库等建筑面积 2060 m ² ，50 厚墙体净化板 2505 m ² ；100 厚聚氨酯墙板 700 m ² ；吊顶天棚硫氧镁板 2687 m ² ；吊顶天棚 200 厚聚氨酯板 702 m ² 。 | 项 | 1 | | |
| 136 | 安装工程费 | | 项 | 1 | | |

第四章 资格审查

一、资格审查程序

1. 开标结束后，采购人或采购代理机构将根据《资格审查要求》中的规定，对投标人进行资格审查，并形成资格审查结果。
2. 投标人《资格证明文件》有任何一项不符合《资格审查要求》的，资格审查不合格，其**投标无效**。
3. 资格审查合格的投标人不足 3 家的，不进行评标。

二、资格审查要求

| 序号 | 评审因素 | 评审标准 |
|-------|--------|---|
| 2.1.1 | 资格 | 符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条之规定； ①具有独立承担民事责任的能力； ②有良好的商业信誉和健全的财务会计制度（提供2023年度经会计事务所出具的财务审计报告或提供近三个月内银行出具的资信证明）； ③具有履行合同所必需的设备和专业技术能力（提供证明或书面承诺）； ④有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录（提供本单位2024年01月01日以来任意三个月的纳税证明和社保缴纳记录，成立不足一个月的企业可不提供）； ⑤参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录（提供书面承诺） |
| | 营业执照 | 具有独立法人资格,提供有效的营业执照 |
| | 信用信息查询 | 投标人在信用中国（www.creditchina.gov.cn）未被列入“重大税收违法失信主体”、“中国执行信息公开网”（http://zxgk.court.gov.cn/）未被列入“失信被执行人”及中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）未被列入“政府采购严重违法失信行为记录名单”，以开标现场查询结果为准，对在开标前列入上述名单的投标人将被拒绝参加投标活动 |
| | 其他 | 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得参加同一标段投标或者未划分标段的同一招标项目投标，否者其投标将被否决（提供不存在上 |

| | | | |
|--|--|---------------|-----------|
| | | | 诉情况的声明) |
| | | 专门面向中小微 企业 | 提供中小企业声明函 |

第五章 评标办法

评标办法前附表

| 序号 | 评审因素 | | 评审标准 |
|---------|-------------------------------|-------------------|---|
| 2.1.2 | 符合性 评审 | 投标人名称 | 与营业执照一致 |
| | | 投标函签字盖章 | 由法定代表人或其委托代理人签字或加盖单位章 |
| | | 投标文件格式 | 符合第七章“投标文件格式”的要求 |
| | | 报价唯一 | 只能有一个有效报价，且未超出该项目最高限价 |
| | | 投标内容 | 符合第二章“投标人须知”规定 |
| | | 供货及安装期 | 2025年09月15日之前完成安装调试，满足正常运行投产使用。 |
| | | 质量要求 | 符合国家或行业相关现行合格标准及采购人要求 |
| | | 投标有效期 | 自投标截止时间起90日历天 |
| | | 投标保证金 | 符合第二章“投标人须知”规定 |
| | | 商务、技术要求 | 满足第三章“采购需求”的要求 |
| | | 附加条件 | 未发现投标文件含有采购人不能接受的附加条件 |
| | | 其他无效情形 | 没有法律、法规、规章规定属于投标无效的其他情形 |
| 条款号 | 条款内容 | | 编列内容 |
| 2.2.1 | 分值构成 (总分100分) | | 技术部分评分标准：50分 商务部分评分标准：20分 投标报价评分标准：30分 |
| 条款号 | 评分因素 | | 评分标准 |
| 2.2.1.1 | 技术 部分 评分 标准 (50分) | 技术参数响应程度 (20分) | 1. 所投产品技术性能、主要配置及参数完全满足招标文件要求的得基础分20分； 2. 招标文件中的重要技术参数（带“★”号标注的部分）不允许负偏离，否则其投标将被否决； 注： 带“★”号标注的部分满足或优于（正偏离）参数的技术指标，必须提供相关证明材料（包括但不限于第三方检测报告、厂家官网截图、产品彩页、技术白皮书等）予以佐证，并在采购需求响应表中标注对应页码，未按要求提供的不予认可， 其投标将被否决 。对通过虚假材料中标者，货到验收技术参数与投标文件不符时，中标无效，采购方可以 |

| | | | |
|--|--|-----------------|--|
| | | | 拒收货, 拒付款, 并且供货方承担相应的法律责任); 3. 一般性技术参数 (非 “★” 号标注的部分), 每有一项不满足招标文件要求的在 20 分基础上扣 1 分, 扣完为止。 |
| | | 供货组织方案 (5 分) | 供货组织方案包含: ①供货计划、时间安排; ②供货流程; ③供货保障措施等; ④交货进度保障方案。 1. 提供方案包含以上内容, 符合项目实际得 5 分; 2. 提供方案缺少以上内容, 缺少一项扣 1.5 分, 扣完为止; 3. 提供方案描述不准确、不符合项目实际, 每有一项扣 1 分 (描述不准确是指: 描述过于简单、与项目特点不匹配、不切合本次采购实际、内容存在明显的交叉混乱或逻辑错误、凭空编造、不可能实现的夸大情形等); 4. 未提供不得分。 |
| | | 运输方案 (5 分) | 运输方案及保障措施包含: ①运输方案及配送安全保障措施; ②质量管控方案; ③产品包装措施; ④货物装卸实施方案。 1. 提供方案包含以上内容, 符合项目实际得 5 分; 2. 提供方案缺少以上内容, 缺少一项扣 1.5 分, 扣完为止; 3. 提供方案描述不准确、不符合项目实际, 每有一项扣 1 分 (描述不准确是指: 描述过于简单、与项目特点不匹配、不切合本次采购实际、内容存在明显的交叉混乱或逻辑错误、凭空编造、不可能实现的夸大情形等); 4. 未提供不得分。 |
| | | 安装、调试方案 (4 分) | 安装、调试方案包含①安装调试流程及保障措施; ②安装调试人员配备及时间安排; ③试运行及验收方案。 1. 安装、调试方案包含以上内容, 符合项目实际得 4 分; 2. 安装、调试方案缺少上述内容每有一项扣 1.5 分; 3. 安装、调试方案描述不准确, 每有一项扣 1 分 (描述不准确是指: 描述过于简单、与项目特点不匹配、凭空编造、不可能实现的夸大情形等); 4. 未提供不得分。 |
| | | 质量保证与控制措施 (4 分) | 质量、控制措施包含①质量保证制度; ②质量控制措施; ③质量方面实行包换、包调、包退等三包。 1. 提供方案包含上述内容, 符合项目实际得 4 分; 2. 提供方案缺少上述内容每有一项扣 1.5 分, 扣完为止; 3. 提供方案描述不准确, 每有一项扣 1 分 (描述不准确是指: 描述过于简单、与项目特点不匹配、凭空编造、不可能实现的夸大情形等); 4. 未提供不得分。 |
| | | 技术培训 (2 分) | 技术培训包含: ①培训方案; ②配备专业技术培训人员; ③培训内容; ④培训成果等。 1. 提供方案包含以上内容, 符合项目实际得 2 分; 2. 提供方案缺少以上内容、描述不准确、不符合项目实际, 每有一项扣 0.5 分, 扣完为止 (描述不准确是指: 描述过于简单、与项目特点不匹配、不切合本次采购实际、内容存 |

| | | | |
|---------|----------------|--------------|--|
| | | | 在明显的交叉混乱或逻辑错误、凭空编造、不可能实现的夸大情形等)； 3. 未提供不得分。 |
| | | 应急方案 (2分) | 应急方案包含：①突发质量和安全问题的处理方案；②应急货物储备方案；③责任划分方案；④善后处理措施方案。 1. 提供方案包含以上内容，符合项目实际得2分； 2. 提供方案缺少以上内容、描述不准确、不符合项目实际，每有一项扣0.5分，扣完为止(描述不准确是指：描述过于简单、与项目特点不匹配、不切合本次采购实际、内容存在明显的交叉混乱或逻辑错误、凭空编造、不可能实现的夸大情形等)； 3. 未提供不得分。 |
| | | 售后服务 (8分) | 1、售后服务方案包含 (5分)：①售后服务方案(服务内容和流程)；②零配件供应；③产品维护保养；④售后服务管理制度；⑤售后服务技术设备及人员。 (1) 提供方案包含上述内容，符合项目实际得5分； (2) 提供方案缺少上述内容每有一项扣1分，扣完为止； (3) 提供方案描述不准确，每有一项扣0.5分(描述不准确是指：描述过于简单、与项目特点不匹配、不切合本次采购实际、内容存在明显的交叉混乱或逻辑错误、凭空编造、不可能实现的夸大情形等)； (4) 未提供不得分。 2、故障响应时间 (3分)：响应时间为6小时以内(含)的得3分，7小时-12小时(含)的得2分，13小时-24小时的得1分；承诺以上时间内保障人员到达现场并免费修复故障，否则不得分。 |
| 2.2.1.2 | 商务部分评分标准 (20分) | 企业业绩 (9分) | 投标人2022年01月01日以来具有类似业绩，每提供一个得3分，最高得9分；(以合同签订时间为准，提供中标通知书或合同，合同必须显示签订日期、盖章等关键内容，未提供或提供不齐全不得分) |
| | | 项目负责人 (2分) | 项目负责人具有相关专业(机电工程、机械制造行业、食品行业)中级及以上技术职称得2分(提供身份证、联系方式、职称证、投标截止前六个月任意一个月在本单位缴纳社保证明，提供不齐全不得分)。 |
| | | 拟投入其他人员 (3分) | 拟投入本项目供货、安装、培训等人员具有相关专业中级及以上技术职称(提供人员身份证、职称证、劳动合同或社保，提供不齐全不得分)。 1. 拟投入人员10人及以上得3分； 2. 拟投入人员6-9人得2分； 3. 拟投入人员5人及以下得1分； 4. 未提供不得分。 |
| | | 本地化服务能力 (2分) | 投标人在疆内设有固定办公场所、驻地人员等，提供房屋租赁合同或房产证，驻地联系人身份证及电话，全部提供得2分，提供不齐全不得分。 |

| | | | |
|---|---------------|---|--|
| | | 质保期（2分） | 每增加6个月质保期加1分，最高得2分。 |
| | | 节能产品（1分） | 1. 所投设备具有国家确定的、认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书（提供证书复印件），每一类货物加0.5分，最高不超过1分； 2. 未提供不得分。 |
| | | 环保产品（1分） | 1. 所投设备具有国家确定的、认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书（提供证书复印件），每一类货物加0.5分，最高不超过1分； 2. 未提供不得分。 |
| 2.2.1.3 | 投标报价评分标准（30分） | <p>在满足招标文件要求的前提下，取所有投标人有效报价的最低价作为评标基准价，满分为30分；</p> <p>评标基准价=所有有效投标报价的最低报价</p> <p>报价得分=(评标基准价 / 投标报价) × 价格权重 × 100</p> <p>本项目专门面向中小微企业，不再执行价格优惠政策。</p> | |
| <p>1、评委在评标办法规定的内容和分值范围内评审，超出范围的，评分无效。有缺项的，对应项不得分；</p> <p>2、评委打分出现畸高、畸低的，需要写出书面理由；</p> <p>3、以上评标办法中的内容均以政采云提交的投标文件为准，请投标人确保投标文件内容清晰可见，真实有效。</p> <p>4、本办法计算过程中分值按四舍五入保留两位小数，结果按四舍五入保留两位小数。</p> <p>特别提醒：</p> <p>1. 投标人应当遵循公平竞争的原则，不得恶意串通，不得妨碍其他投标人的竞争行为，不得损害采购人或者其他投标人的合法权益。评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，应当要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明，必要时提交相关证明材料，投标人不能证明其报价合理性的，评标委员会应当将其作为无效投标处理。</p> <p>2. 投标人应本着诚实信用原则，确保所有资料真实有效，评标委员会保留对投标文件中资料真实性进行查询的权利。若存在虚假材料，其投标将被否决。</p> | | | |

1. 评标方法

本次评标采用综合评分法，是投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为排名第一的中标候选人。评标结果按评审后得分由高到低顺序排列。得分相同的，按最后报价由低到高顺序排列。得分且最后报价相同的，按技术得分由高到低顺序排列。得分、最后报价及技术得分均相同的，由采购人抽签确定。

2. 评审标准

2.1 符合性评审标准

2.1.1 评标委员会应当对通过资格审查的投标人的投标文件进行符合性审查，以确定其是否满足招标文件的实质性要求。投标人必须通过符合性审查的全部评审指标，不满足招标文件的实质性要求的，其**投标无效**。

2.1.2 符合性评审标准：见评标办法前附表；

2.1.3 通过符合性审查的有效供应商不足 3 家的应当终止采购活动，发布项目终止公告并说明原因，重新开展采购活动。

2.2 分值构成与评分标准

2.2.1 分值构成

技术部分评分标准：见评标办法前附表。

商务部分评分标准：见评标办法前附表。

投标报价评分标准：见评标办法前附表。

2.2.2 评标基准值计算

评标基准值的计算方法：见评标办法前附表。

3. 评标程序

3.1 符合性审查

3.1.1 评标委员会应当对通过资格审查的投标人的投标文件进行符合性审查，以确定其是否满足招标文件的实质性要求。投标人必须通过符合性审查的全部评审指标，不满足招标文件的实质性要求的，其**投标无效**。

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。

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 投标人得分等于各评分因素得分和各量化因素得分之和。

3.3 投标文件的澄清及修正

3.3.1 评标期间，对于投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容需要投标人作出必要的澄清、说明或者补正的，评标委员会应当在政采云平台评标系统中以书面形式要求投标人作出必要的澄清、说明或者补正。

3.3.2 投标人应按照评标委员会要求在规定时间内作出澄清、说明或者补正，澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。

3.3.3 投标人的澄清、说明或者补正是其投标文件的有效组成部分，澄清、说明或者补正应当在政采云平台评标系统中加盖电子印章后提交。

3.3.4 报价合理性说明：评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响货物质量或者不能诚信履约的，应当要求该投标人在合理的时间内提供说明，必要时提交相关证明材料；若投标人不能证明其报价合理性的，评标委员会应当将其作无效投标处理。

3.3.5 投标报价须包含招标文件全部内容，如分项报价表有缺漏视为已含在其他各项报价中，将不对投标总价进行调整。评标委员会有权要求投标人在评标现场合理的时间内对此进行书面确认，投标人不确认的，视为将一个采购包中的内容拆分投标，其投标无效。

3.3.6 投标文件报价出现前后不一致的，除招标文件另有规定外，按照下列规定修正：

(1) 投标文件中开标一览表（报价表）内容与投标文件中相应内容不一致的，以开标一览表（报价表）为准；

(2) 大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

(3) 单价金额小数点或者百分比有明显错位的，以开标一览表的总价为准，并修改单价；

(4) 总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准。同时出现两种以上不一致的，按照（1）-（4）的顺序修正。修正后的报价采用书面形式，并加盖公章，或者由法定代表人或其授权的代表签字，经投标人确认后产生约束力，投标人不确认的，其投标无效。

3.4 比较与评价

3.4.1 评标委员会应当按照招标文件中规定的评标方法和标准，对符合性审查合格的投标文件进行商务和技术评估，综合比较与评价；未通过符合性审查的投标文件不得进入比较与评价。评审因素包括投标报价、商务技术以及落实政府采购政策。评审因素及标准见本章“评标办法前附表”。

3.4.2 相同品牌处理原则

(1) 单一产品采购（或非单一产品采购中的核心产品），提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算。

(2) 非单一产品采购项目，采购人应当根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定核心产品（采购清单中作“与核心产品相同（或同一）品牌”实质性要求的产品，视为核心产品），并以“核心产品”在“投标人须知前附表”中载明，评审时按前款规定处理。

(3) 有效投标品牌不足 3 家的应按废标处理。

3.5 报价评审

3.5.1 投标报价评审

(1) 货物项目的价格分值占总分值的比重不得低于 30%。执行国家统一定价标准和采用固定价格采购的项目，其价格不列为评审因素。价格分应当采用低价优先法计算，即满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为评标基准价，其价格分为满分。其他投标人的价格分统一按照下列公式计算：

投标报价得分=(评标基准价 / 投标报价) × 价格分值

评标过程中，不得去掉报价中的最高报价和最低报价。

(2) 除算术修正和落实政府采购政策的价格扣除外，不对投标报价进行调整；

3.6 政府采购政策评审

3.6.1 非专门面向中小企业的采购项目或采购包，对符合规定的小微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位、联合体各方均为小微企业的联合体、符合小微企业划分标准的个体工商户视同小微企业）报价按照本招标文件“投标人须知前附表”中的规定扣除，对小微企业中的监狱企业、残疾人福利性单位、采购产品纳入创新产品应用示范推荐目录内企业、采购产品获得节能产品或环境标志产品认证证书的企业报价按照本招标文件“投标人须知前附表”中的规定扣除，用扣除后的价格计算评审基准价。

3.6.2 参加政府采购活动的小微企业（含节能环保、创新产品企业）未提供“中小企业声明函”的；监狱企业未提供“监狱企业证明文件”的；残疾人福利性单位未提供“残疾人福利性单位声明函”的；不得享受相应的价格扣除优惠。组成联合体或者接受分包的小微企业与联合体内其他企业、分包企业之间存在直接控股、管理关系的，不得享受价格扣除优惠。若供应商同时属于小型或微型企业、监狱企业、残疾人福利性单位中的两种及以上，将不重复享受小微企业价格扣减的优惠政策。

组成联合体或者接受分包的小微企业与联合体内其他企业、分包企业之间存在直接控

股、管理关系的，不享受价格扣除优惠政策。

价格扣除比例对小型企业和微型企业同等对待，不作区分。

3.6.3 专门面向中小企业、预留部分采购份额面向中小企业采购的项目或采购包，评审时不再进行价格扣除。

3.6.4 对于未预留份额专门面向中小企业的政府采购项目，以及预留份额政府采购项目中的非预留部分标项，对小型和微型企业的投标报价给予 10%-20%的扣除，用扣除后的价格参与评审。接受大中型企业与小微企业组成联合体或者允许大中型企业向一家或者多家小微企业分包的政府采购项目，对于联合体协议书或者分包意向协议书约定小微企业的合同份额占到合同总金额 30%以上的，对联合体或者大中型企业的报价给予 4%-6%的扣除，用扣除后的价格参加评审。组成联合体或者接受分包的小微企业与联合体内其他企业、分包企业之间存在直接控股、管理关系的，不享受价格扣除优惠政策。

3.7 评标得分及复核

3.7.1 评标过程中，各项分值一般精确到小数点后两位，评标得分应为商务评分、技术评分、报价评分之和。评标委员会各成员应汇总每个投标人的得分。

3.7.2 评标结果汇总完成后，采购代理机构应对评标结果进行复核。经复核发现存在以下情形之一的，评标委员会应当当场修改评标结果，并在评标报告中记载：

- (1) 分值汇总计算错误的；
- (2) 分项评分超出评分标准范围的；
- (3) 评标委员会成员对客观评审因素评分不一致的；
- (4) 经评标委员会认定评分畸高、畸低的。

3.7.3 各投标人的最终得分为评标委员会所有成员对各投标人评标得分汇总后的算术平均值。

(1) 除资格性检查认定错误、分值汇总计算错误、分项评分超出评分标准范围、客观分评分不一致、经评标委员会一致认定评分畸高、畸低的情形外，采购人或者采购代理机构不得以任何理由组织重新评审。采购人、采购代理机构发现评标委员会未按照招标文件规定的评审标准进行评审的，应当重新开展采购活动，并同时书面报告本级财政部门。

(2) 采购人或者采购代理机构不得通过对样品进行检测、对投标人进行考察等方式改变评审结果。

3.8 排序与推荐

3.8.1 评标结果按评审后得分由高到低顺序排列。投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为排名第一的中标候选人。得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列。得分且投标报价相同的，按技术指标优劣顺序排列。

3.8.2 提供相同品牌产品（单一产品采购项目中的该产品或者非单一产品采购项目的核心产品）且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照“投标人须知前附表”规定的方式确定一个投标人获得中标人推荐资格，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

3.8.3 中标候选人推荐家数详见“投标人须知前附表”。

3.9 编写评标报告

3.9.1 评标委员会根据全体评标成员签字的原始评标记录和评标结果编写评标报告。评标委员会应当在评标报告上签名，对自己的评审意见承担法律责任。评标委员会成员对需要共同认定的事项存在争议的，应当按照少数服从多数的原则作出结论。持不同意见的评标委员会成员应当在评标报告上签署不同意见，并说明理由，否则视为同意评标报告。

3.9.2 评标委员会完成评标后，应当向采购人提交书面评标报告。

3.10 投标无效及应予废标的情形

3.10.1. 投标人存在下列情形之一的，**投标无效**：

- (1) 投标人不具备《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定条件；
- (2) 投标文件未按招标文件要求签署、盖章的；
- (3) 不具备招标文件中规定的资格要求的（投标人未提供有效资格文件的，视为投标人不具备招标文件中规定的资格要求）；
- (4) 投标文件提供虚假材料的；
- (5) 投标文件不满足招标文件中标注“★”号的实质性条款（或指标）要求的；
- (6) 投标人报价超过招标文件中规定的最高限价或者预算金额的；
- (7) 联合体的供应商未提交各方共同签署的联合体协议的；
- (8) 投标人未按招标文件的规定交纳投标保证金的；
- (9) 评审期间, 投标人没有按评标委员会的要求提交经授权代表签字的澄清、说明、补正或改变了投标文件的实质性内容的；

(10) 投标人对采购人、采购代理机构、评标委员会及其工作人员施加影响,有碍公平、公正的;

(11) 投标文件含有采购人不能接受的附加条件的;

(12) 法律、法规、规章规定属于投标无效的其他情形。

3.10.2 有下列情形之一的, 视为投标人串通投标, 其**投标无效**:

(1) 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制;

(2) 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜;

(3) 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人;

(4) 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异;

(5) 不同投标人的投标文件相互混装;

(6) 不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出;

(7) 不同投标人使用同一电脑(机器特征值一致: 如 MAC 地址等)或使用同一电子密钥, 编制或上传电子投标文件;

(8) 法律、法规、规章规定属于投标人串通投标的其他情形。

3.10.3 根据《中华人民共和国政府采购法》第三十六条之规定, 在招标采购过程中, 出现下列情形之一的, 应予**废标**:

(1) 符合专业条件的供应商或者对招标文件作实质响应的供应商不足 3 家的;

(2) 出现影响采购公正的违法、违规行为的;

(3) 投标人的报价均超过了采购预算, 采购人不能支付的;

(4) 因重大变故, 采购任务取消的;

(5) 法律、法规、规章规定属于废标的其他情形。

3.10.4 废标后, 采购人应当将废标理由通知所有投标人。

3.11 停止评标的情形

3.11.1 评标委员会发现招标文件存在歧义、重大缺陷导致评标工作无法进行, 或者招标文件内容违反国家有关强制性规定的, 应当停止评标工作, 与采购人或者采购代理机构沟通并作书面记录。采购人或者采购代理机构确认后, 应当修改招标文件, 重新组织采购活动。

3.12 重新开展采购

3.12.1 有《中华人民共和国政府采购法》第七十一条、第七十二条规定的违法行为之一, 影响或者可能影响中标结果的, 依照下列规定处理:

(1) 未确定中标供应商的, 终止本次政府采购活动, 重新开展政府采购活动。

(2) 已确定中标供应商但尚未签订政府采购合同的，中标结果无效，从合格的中标候选人中另行确定中标供应商；没有合格的中标候选人的，重新开展政府采购活动。

(3) 政府采购合同已签订但尚未履行的，撤销合同，从合格的中标候选人中另行确定中标供应商；没有合格的中标候选人的，重新开展政府采购活动。

(4) 政府采购合同已经履行，给采购人、供应商造成损失的，由责任人承担赔偿责任。

(5) 政府采购当事人有其他违反《中华人民共和国政府采购法》或者《中华人民共和国政府采购法实施条例》等法律法规规定的行为，经改正后仍然影响或者可能影响中标结果或者依法被认定为中标无效的，依照 3.11 规定处理。

第六章 合同条款

政府采购货物买卖合同 (试行)

项目名称：_____塔城市预制菜生产线建设项目_____

合同编号：_____

甲 方：_____塔城市博孜达克镇人民政府_____

乙 方：_____

签订时间：_____

使用 说 明

1. 本合同标准文本适用于购买现成货物的采购项目，不包括需要供应商定制开发、创新研发的货物采购项目。

2. 本合同标准文本为政府采购货物买卖合同编制提供参考，可以结合采购项目具体情况，对文本作必要的调整修订后使用。

3. 本合同标准文本各条款中，如涉及填写多家供应商、制造商，多种采购标的、分包主要内容等信息的，可根据采购项目具体情况添加信息项。

第一节 政府采购合同协议书

甲方（全称）：塔城市博孜达克镇人民政府（采购人、受采购人委托签订合同的单位或采购文件约定的合同甲方）

乙方1（全称）：_____（供应商）

乙方2（全称）：_____（联合体成员供应商或其他合同主体）（如有）

乙方3（全称）_____（联合体成员供应商或其他合同主体）（如有）

依据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等有关法律法规，以及本采购项目的招标/谈判文件等采购文件、乙方的《投标（响应）文件》及《中标（成交）通知书》，甲乙双方同意签订本合同。具体情况及要求如下：

1. 项目信息

(1) 采购项目名称：塔城市预制菜生产线建设项目

采购项目编号：ZHDYTC2025-002

(2) 采购计划编号：[2025] 10 号

(3) 项目内容：

采购标的及数量（台/套/个/架/组等）：_____

品牌：_____ 规格型号：_____

采购标的的技术要求、商务要求具体见附件。

①涉及信息类产品，请填写该产品关键部件的品牌、型号：

标的名称：_____

关键部件：_____ 品牌：_____ 型号：_____

关键部件：_____ 品牌：_____ 型号：_____

关键部件：_____ 品牌：_____ 型号：_____

（注：关键部件是指财政部会同有关部门发布的政府采购需求标准规定的需要通过国家有关部门指定的测评机构开展的安全可靠测评的软硬件，如CPU芯片、操作系统、数据库等。）

②涉及车辆采购，请填写是否属于新能源汽车：

是，《政府采购品目分类目录》底级品目名称：_____ 数量：_____ 金额：_____

否

(4) 政府采购组织形式：政府集中采购 部门集中采购 分散采购

(5) 政府采购方式：公开招标 邀请招标 竞争性谈判 竞争性磋商

询价 单一来源 框架协议 其他：_____

(注：在框架协议采购的第二阶段，可选择使用该合同文本)

(6) 中标(成交)采购标的制造商是否为中小企业：是 否

本合同是否为专门面向中小企业的采购合同(中小企业预留合同)：是 否

若本项目不专门面向中小企业采购，是否给予小微企业评审优惠：是 否

中标(成交)采购标的制造商是否为残疾人福利性单位：是 否

中标(成交)采购标的制造商是否为监狱企业：是 否

(7) 合同是否分包：是 否

分包主要内容：_____

分包供应商/制造商名称(如供应商和制造商不同，请分别填写)：

分包供应商/制造商类型(如果供应商和制造商不同，只填写制造商类型)：

大型企业 中型企业 小微企业

残疾人福利性单位 监狱企业 其他

(8) 中标(成交)供应商是否为外商投资企业：是 否

外商投资企业类型：全部由外国投资者投资 部分由外国投资者投资

(9) 是否涉及进口产品：

是，《政府采购品目分类目录》底级品目名称：_____ 金额：_____

国别：_____ 品牌：_____ 规格型号：_____

否

(10) 是否涉及节能产品：

是，《节能产品政府采购品目清单》的底级品目名称：_____

强制采购 优先采购

否

是否涉及环境标志产品：

是，《环境标志产品政府采购品目清单》的底级品目名称：_____

强制采购 优先采购

否

是否涉及绿色产品：

是，绿色产品政府采购相关政策确定的底级品目名称：_____

强制采购 优先采购

否

(11) 涉及商品包装和快递包装的，是否参考《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)》明确产品及相关快递服务的具体包装要求：

是 否 不涉及

2. 合同金额

(1) 合同金额小写：_____

大写：_____

分包金额（如有）小写：_____

大写：_____

（注：固定单价合同应填写单价和最高限价）

（2）合同定价方式（采用组合定价方式的，可以勾选多项）：

固定总价 固定单价 固定费率 成本补偿 绩效激励 其他_____

（3）付款方式（按项目实际勾选填写）：

全额付款：_____（应明确一次性支付合同款项的条件）

分期付款：详见招标文件第二章“投标人须知”，其中涉及预付款的：详见招标文件第二章“投标人须知”

成本补偿：_____（应明确按照成本补偿方式的支付方式和支付条件）

绩效激励：_____（应明确按照绩效激励方式的支付方式和支付条件）

3. 合同履行

（1）起始日期：____年__月__日，完成日期：____年__月__日。

（2）履约地点：_____

（3）履约担保：是否收取履约保证金：是 否

收取履约保证金形式：详见招标文件第二章“投标人须知”

收取履约保证金金额：详见招标文件第二章“投标人须知”

履约担保期限：详见招标文件第二章“投标人须知”

（4）分期履行要求：_____

（5）风险处置措施和替代方案：_____

4. 合同验收

（1）验收组织方式：自行组织 委托第三方组织

验收主体：_____

是否邀请本项目的其他供应商参加验收：是 否

是否邀请专家参加验收：是 否

是否邀请服务对象参加验收：是 否

是否邀请第三方检测机构参加验收：是 否

是否进行抽查检测：是，抽查比例：_____ 否

是否存在破坏性检测：是，（应明确对被破坏的检测产品的处理方式）

否

验收组织的其他事项：_____

（2）履约验收时间：（计划于何时验收/供应商提出验收申请之日起____日内组织验收）

（3）履约验收方式：一次性验收

分期/分项验收：_____（应明确分期/分项验收的工作安排）

(4) 履约验收程序：_____

(5) 履约验收的内容：_____(应当包括每一项技术和商务要求的履约情况，特别是落实政府采购扶持中小企业，支持绿色发展和乡村振兴等政策情况)_____

(6) 履约验收标准：_____

(7) 是否以采购活动中供应商提供的样品作为参考：是 否

(8) 履约验收其他事项：_____ (产权过户登记等)

5. 组成合同的文件

本协议书与下列文件一起构成合同文件，如下述文件之间有任何抵触、矛盾或歧义，应按以下顺序解释：

(1) 政府采购合同协议书及其变更、补充协议

(2) 政府采购合同专用条款

(3) 政府采购合同通用条款

(4) 中标（成交）通知书

(5) 投标（响应）文件

(6) 采购文件

(7) 有关技术文件，图纸

(8) 国家法律、行政法规和规章制度规定或合同约定的作为合同组成部分的其他文件

6. 合同生效

本合同自____签字盖章后____生效。

7. 合同份数

本合同一式____肆____份，甲方执____贰____份，乙方执____贰____份，均具有同等法律效力。

合同订立时间：_____年____月____日

合同订立地点：_____

附件：具体标的及其技术要求和商务要求、联合协议、分包意向协议等。

| 甲方（采购人、受采购人委托签订合同的单位或采购文件约定的合同甲方） | | 乙方（供应商） | |
|-----------------------------------|--|------------------|--|
| 单位名称（公章或合同章） | | 单位名称（公章或合同章） | |
| 法定代表人或其委托代理人（签章） | | 法定代表人或其委托代理人（签章） | |
| | | 拥有者性别 | |
| 住 所 | | 住 所 | |
| 联 系 人 | | 联 系 人 | |
| 联系电话 | | 联系电话 | |
| 通信地址 | | 通信地址 | |
| 邮政编码 | | 邮政编码 | |
| 电子邮箱 | | 电子邮箱 | |
| 统一社会信用代码 | | 统一社会信用代码 | |
| | | 开户名称 | |
| | | 开户银行 | |
| | | 银行账号 | |
| 注：涉及联合体或其他合同主体的信息应按上表格式加列。 | | | |

第二节 政府采购合同通用条款

1. 定义

1.1 合同当事人

(1) 采购人（以下称甲方）是指使用财政性资金，通过政府采购方式向供应商购买货物及其相关服务的国家机关、事业单位、团体组织。

(2) 供应商（以下称乙方）是指参加政府采购活动并且中标（成交），向采购人提供合同约定的货物及其相关服务的法人、非法人组织或者自然人。

(3) 其他合同主体是指除采购人和供应商以外，依法参与合同缔结或履行，享有权利、承担义务的合同当事人。

1.2 本合同下列术语应解释为：

(1) “合同”系指合同当事人意思表示达成一致的任何协议，包括签署的政府采购合同协议书及其变更、补充协议，政府采购合同专用条款，政府采购合同通用条款，中标（成交）通知书，投标（响应）文件，采购文件，有关技术文件和图纸，以及国家法律、行政法规和规章制度规定或合同约定的作为合同组成部分的其他文件。

(2) “合同价款”系指根据本合同规定乙方在全面履行合同义务后甲方应支付给乙方的价款。

(3) “货物”系指乙方根据本合同规定须向甲方提供的各种形态和种类的物品，包括原材料、设备、产品（包括软件）及相关的其备品备件、工具、手册及其他技术资料 and 材料等。

(4) “相关服务”系指根据合同规定，乙方应提供的与货物有关的技术、管理和其他服务，包括但不限于：管理和质量保证、运输、保险、检验、现场准备、安装、集成、调试、培训、维修、废弃处置、技术支持等以及合同中规定乙方应承担的其他义务。

(5) “分包”系指中标（成交）供应商按采购文件、投标（响应）文件的规定，根据分包意向协议，将中标（成交）项目中的部分履约内容，分给具有相应资质条件的供应商履行合同的行為。

(6) “联合体”系指由两个以上的自然人、法人或者非法人组织组成，以一个供应商的身份共同参加政府采购的主体。联合体各方应在签订合同协议书前向甲方提交联合协议，且明确牵头人及各成员单位的工作分工、权利、义务、责任，联合体各方应共同与甲方签订合同，就合同约定的事项对甲方承担连带责任。联合体具体要求见【**政府采购合同专用条款**】。

(7) 其他术语解释，见【**政府采购合同专用条款**】。

2. 合同标的及金额

2.1 合同标的及金额应与中标（成交）结果一致。乙方为履行本合同而发生的所有费用均应包含在合同价款中，甲方不再另行支付其他任何费用。

3. 履行合同的时间、地点和方式

3.1 乙方应当在约定的时间、地点，按照约定方式履行合同。

4. 甲方的权利和义务

4.1 签署合同后，甲方应确定项目负责人（或项目联系人），负责与本合同有关的事务。甲方有权对乙方的履约行为进行检查，并及时确认乙方提交的事项。甲方应当配合乙方完成相关项目实施工作。

4.2 甲方有权要求乙方按时提交各阶段有关安排计划，并有权定期核对乙方提供货物数量、规格、质量等内容。甲方有权督促乙方工作并要求乙方更换不符合要求的货物。

4.3 甲方有权要求乙方对缺陷部分予以修复，并按合同约定享有货物保修及其他合同约定的权利。

4.4 甲方应当按照合同约定及时对交付的货物进行验收，未在【**政府采购合同专用条款**】约定的期限内对乙方履约提出任何异议或者向乙方作出任何说明的，视为验收通过。

4.5 甲方应当根据合同约定及时向乙方支付合同价款，不得以内部人员变更、履行内部付款流程等为由，拒绝或迟延支付。

4.6 国家法律法规规定及【**政府采购合同专用条款**】约定应由甲方承担的其他义务和责任。

5. 乙方的权利和义务

5.1 签署合同后，乙方应确定项目负责人（或项目联系人），负责与本合同有关的事务。

5.2 乙方应按照合同要求履约，充分合理安排，确保提供的货物及相关服务符合合同有关要求。接受项目行业管理部门及政府有关部门的指导，配合甲方的履约检查及验收，并负责项目实施过程中的所有协调工作。

5.3 乙方有权根据合同约定向甲方收取合同价款。

5.4 国家法律法规规定及【**政府采购合同专用条款**】约定应由乙方承担的其他义务和责任。

6. 合同履行

6.1 甲乙双方应当按照【**政府采购合同专用条款**】约定顺序履行合同义务；如果没有先后顺序的，应当同时履行。

6.2 甲乙双方按照合同约定顺序履行合同义务时，应当先履行一方未履行的，后履行一方有权拒绝其履行请求。先履行一方履行不符合约定的，后履行一方有权拒绝其相应的履行请求。

7. 货物包装、运输、保险和交付要求

7.1 本合同涉及商品包装、快递包装的，除【**政府采购合同专用条款**】另有约定外，包装应适应远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求，确保货物安全无损地运

抵【政府采购合同专用条款】约定的指定现场。

7.2 除【政府采购合同专用条款】另有约定外，乙方负责办理将货物运抵本合同规定的交货地点，并装卸、交付至甲方的一切运输事项，相关费用应包含在合同价款中。

7.3 货物保险要求按【政府采购合同专用条款】规定执行。

7.4 除采购活动对商品包装、快递包装达成具体约定外，乙方提供产品及相关快递服务涉及到具体包装要求的，应不低于《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）》标准，并作为履约验收的内容，必要时甲方可以要求乙方在履约验收环节出具检测报告。

7.5 乙方在运输到达之前应提前通知甲方，并提示货物运输装卸的注意事项，甲方配合乙方做好货物的接收工作。

7.6 如因包装、运输问题导致货物损毁、丢失或者品质下降，甲方有权要求降价、换货、拒收部分或整批货物，由此产生的费用和损失，均由乙方承担。

8. 质量标准和保证

8.1 质量标准

(1) 本合同下提供的货物应符合合同约定的品牌、规格型号、技术性能、配置、质量、数量等要求。质量要求不明确的，按照强制性国家标准履行；没有强制性国家标准的，按照推荐性国家标准履行；没有推荐性国家标准的，按照行业标准履行；没有国家标准、行业标准的，按照通常标准或者符合合同目的的特定标准履行。

(2) 采用中华人民共和国法定计量单位。

(3) 乙方所提供的货物应符合国家有关安全、环保、卫生的规定。

(4) 乙方应向甲方提交所提供货物的技术文件，包括相应的中文技术文件，如：产品目录、图纸、操作手册、使用说明、维护手册或服务指南等。上述文件应包装好随货物一同发运。

8.2 保证

(1) 乙方应保证提供的货物完全符合合同规定的质量、规格和性能要求。乙方应保证货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在其使用寿命期内具备合同约定的性能。存在质量保证期的，货物最终交付验收合格后在【政府采购合同专用条款】规定或乙方书面承诺（两者以较长的为准）的质量保证期内，本保证保持有效。

(2) 在质量保证期内所发现的缺陷，甲方应尽快以书面形式通知乙方。

(3) 乙方收到通知后，应在【政府采购合同专用条款】规定的响应时间内以合理的速度免费维修或更换有缺陷的货物或部件。

(4) 在质量保证期内，如果货物的质量或规格与合同不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，甲方可以根据本合同第15.1条规定以书面形式追究乙方的违约责任。

(5) 乙方在约定的时间内未能弥补缺陷，甲方可采取必要的补救措施，但其风险和费用将由乙方承担，甲方根据合同约定对乙方行使的其他权利不受影响。

9. 权利瑕疵担保

9.1 乙方保证对其出售的货物享有合法的权利。

9.2 乙方保证在交付的货物上不存在抵押权等担保物权。

9.3 如甲方使用上述货物构成对第三人侵权的，则由乙方承担全部责任。

10. 知识产权保护

10.1 乙方对其所销售的货物应当享有知识产权或经权利人合法授权，保证没有侵犯任何第三人的知识产权等权利。因违反前述约定对第三人构成侵权的，应当由乙方方向第三人承担法律责任；甲方依法向第三人赔偿后，有权向乙方追偿。甲方有其他损失的，乙方应当赔偿。

11. 保密义务

11.1 甲、乙双方对采购和合同履行过程中所获悉的国家秘密、工作秘密、商业秘密或者其他应当保密的信息，均有保密义务且不受合同有效期所限，直至该信息成为公开信息。泄露、不正当地使用国家秘密、工作秘密、商业秘密或者其他应当保密的信息，应当承担相应责任。其他应当保密的信息由双方在【**政府采购合同专用条款**】中约定。

12. 合同价款支付

12.1 合同价款支付按照国库集中支付制度及财政管理相关规定执行。

12.2 对于满足合同约定支付条件的，甲方原则上应当自收到发票后 10 个工作日内将资金支付到合同约定的乙方账户，不得以机构变动、人员更替、政策调整等为由迟延付款，不得将采购文件和合同中未规定的义务作为向乙方付款的条件。具体合同价款支付时间在【**政府采购合同专用条款**】中约定。

13. 履约保证金

13.1 乙方应当以支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式提交。

13.2 如果乙方出现【**政府采购合同专用条款**】约定情形的，履约保证金不予退还；如果乙方未能按合同约定全面履行义务，甲方有权从履约保证金中取得补偿或赔偿，且不影响甲方要求乙方承担合同约定的超过履约保证金的违约责任的权利。

13.3 甲方在项目通过验收后按照【**政府采购合同专用条款**】规定的时间内将履约保证金退还乙方；逾期退还的，乙方可要求甲方支付违约金，违约金按照【**政府采购合同专用条款**】规定支付。

14. 售后服务

14.1 除项目不涉及或采购活动中明确约定无须承担外，乙方还应提供下列服务：

- (1) 货物的现场移动、安装、调试、启动监督及技术支持；
- (2) 提供货物组装和维修所需的专用工具和辅助材料；
- (3) 在【**政府采购合同专用条款**】约定的期限内对所有的货物实施运行监督、维修，但前提条件是该服务并不能免除乙方在质量保证期内所承担的义务；
- (4) 在制造商所在地或指定现场就货物的安装、启动、运营、维护、废弃处置等对甲方操作人员进行培训；
- (5) 依照法律、行政法规的规定或者按照【**政府采购合同专用条款**】约定，货物在有效使用年限届满后应予回收的，乙方负有自行或者委托第三人将货物予以回收的义务；
- (6) 【**政府采购合同专用条款**】规定由乙方提供的其他服务。

14.2 乙方提供的售后服务的费用已包含在合同价款中，甲方不再另行支付。

15. 违约责任

15.1 质量瑕疵的违约责任

乙方提供的产品不符合合同约定的质量标准或存在产品质量缺陷，甲方有权要求乙方根据【**政府采购合同专用条款**】要求及时修理、重作、更换，并承担由此给甲方造成的损失。

15.2 迟延交货的违约责任

(1) 乙方应按照本合同规定的时间、地点交货和提供相关服务。在履行合同过程中，如果乙方遇到可能影响按时交货和提供服务的情形时，应及时以书面形式将迟延的事实、可能迟延的期限和理由通知甲方。甲方在收到乙方通知后，应尽快对情况进行评价，并确定是否同意延长交货时间或延期提供服务。

(2) 如果乙方没有按照合同规定的时间交货和提供相关服务，甲方有权从货款中扣除误期赔偿费而不影响合同项下的其他补救方法，赔偿费按【**政府采购合同专用条款**】规定执行。如果涉及公共利益，且赔偿金额无法弥补公共利益损失，甲方可要求继续履行或者采取其他补救措施。

15.3 迟延支付的违约责任

甲方存在迟延支付乙方合同款项的，应当承担【**政府采购合同专用条款**】规定的逾期付款利息。

15.4 其他违约责任根据项目实际需要按【**政府采购合同专用条款**】规定执行。

16. 合同变更、中止与终止

16.1 合同的变更

政府采购合同履行中，在不改变合同其他条款的前提下，甲方可以在合同价款10%的范围内追加与合同标的相同的货物，并就此与乙方协商一致后签订补充协议。

16.2 合同的中止

(1) 合同履行过程中因供应商就采购文件、采购过程或结果提起投诉的，甲方认为

有必要的，可以中止合同的履行。

(2) 合同履行过程中，如果乙方出现以下情形之一的：1. 经营状况严重恶化；2. 转移财产、抽逃资金，以逃避债务；3. 丧失商业信誉；4. 有丧失或者可能丧失履约能力的其他情形，乙方有义务及时告知甲方。甲方有权以书面形式通知乙方中止合同并要求乙方在合理期限内消除相关情形或者提供适当担保。乙方提供适当担保的，合同继续履行；乙方在合理期限内未恢复履约能力且未提供适当担保的，视为拒绝继续履约，甲方有权解除合同并要求乙方承担由此给甲方造成的损失。

(3) 乙方分立、合并或者变更住所的，应当及时以书面形式告知甲方。乙方没有及时告知甲方，致使合同履行发生困难的，甲方可以中止合同履行并要求乙方承担由此给甲方造成的损失。

(4) 甲方不得以行政区划调整、政府换届、机构或者职能调整以及相关责任人更替为由中止合同。

16.3 合同的终止

(1) 合同因有效期限届满而终止；

(2) 乙方未按合同约定履行，构成根本性违约的，甲方有权终止合同，并追究乙方的违约责任。

16.4 涉及国家利益、社会公共利益的情形

政府采购合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的，双方当事人应当变更、中止或者终止合同。有过错的一方应当承担赔偿责任，双方都有过错的，各自承担相应的责任。

17. 合同分包

17.1 乙方不得将合同转包给其他供应商。涉及合同分包的，乙方应根据采购文件和投标（响应）文件规定进行合同分包。

17.2 乙方执行政府采购政策向中小企业依法分包的，乙方应当按采购文件和投标（响应）文件签订分包意向协议，分包意向协议属于本合同组成部分。

18. 不可抗力

18.1 不可抗力是指合同双方不能预见、不能避免且不能克服的客观情况。

18.2 任何一方对由于不可抗力造成的部分或全部不能履行合同不承担违约责任。但迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

18.3 遇有不可抗力的一方，应及时将事件情况以书面形式告知另一方，并在事件发生后及时向另一方提交合同不能履行或部分不能履行或需要延期履行的详细报告，以及证明不可抗力发生及其持续时间的证据。

19. 解决争议的方法

19.1 因本合同及合同有关事项发生的争议，由甲乙双方友好协商解决。协商不成时，可以向有关组织申请调解。合同一方或双方不愿调解或调解不成的，可以通过仲裁或诉讼的方式解决争议。

19.2 选择仲裁的，应在【**政府采购合同专用条款**】中明确仲裁机构及仲裁地；通过诉讼方式解决的，可以在【**政府采购合同专用条款**】中进一步约定选择与争议有实际联系的地点的人民法院管辖，但管辖法院的约定不得违反级别管辖和专属管辖的规定。

19.3 如甲乙双方有争议的事项不影响合同其他部分的履行，在争议解决期间，合同其他部分应当继续履行。

20. 政府采购政策

20.1 本合同应当按照规定执行政府采购政策。

20.2 本合同依法执行政府采购政策的方式和内容，属于合同履行验收的范围。甲乙双方未按规定要求执行政府采购政策造成损失的，有过错的一方应当承担赔偿责任，双方都有过错的，各自承担相应的责任。

20.3 对于为落实中小企业支持政策，通过采购项目整体预留、设置采购包专门预留、要求以联合体形式参加或者合同分包等措施签订的采购合同，应当明确标注本合同为中小企业预留合同。其中，要求以联合体形式参加采购活动或者合同分包的，须将联合协议或者分包意向协议作为采购合同的组成部分。

21. 法律适用

21.1 本合同的订立、生效、解释、履行及与本合同有关的争议解决，均适用法律、行政法规。

21.2 本合同条款与法律、行政法规的强制性规定不一致的，双方当事人应按照法律、行政法规的强制性规定修改本合同的相关条款。

22. 通知

22.1 本合同任何一方向对方发出的通知、信件、数据电文等，应当发送至本合同第一部分《政府采购合同协议书》所约定的通讯地址、联系人、联系电话或电子邮箱。

22.2 一方当事人变更名称、住所、联系人、联系电话或电子邮箱等信息的，应当在变更后3日内及时书面通知对方，对方实际收到变更通知前的送达仍为有效送达。

22.3 本合同一方给另一方的通知均应采用书面形式，传真或快递送到本合同中规定的对方的地址和办理签收手续。

22.4 通知以送达之日或通知书中规定的生效之日起生效，两者中以较迟之日为准。

23. 合同未尽事项

23.1 合同未尽事项见【**政府采购合同专用条款**】。

23.2 合同附件与合同正文具有同等的法律效力。

第三节 政府采购合同专用条款

| | | |
|--------------------|-----------------------------|--------|
| 第二节 第 1.2 (6) 项 | 联合体具体要求 | 不接受联合体 |
| 第二节 第 1.2 (7) 项 | 其他术语解释 | |
| 第二节 第 4.4 款 | 履约验收中甲方 提出异议或作出 说明的期限 | |
| 第二节 第 4.6 款 | 约定甲方承担的 其他义务和责任 | |
| 第二节 第 5.4 款 | 约定乙方承担的 其他义务和责任 | |
| 第二节 第 6.1 款 | 履行合同义务的 顺序 | |
| 第二节 第 7.1 款 | 包装特殊要求 | |
| | 指定现场 | |
| 第二节 第 7.2 款 | 运输特殊要求 | |
| 第二节 第 7.3 款 | 保险要求 | |
| 第二节 第 8.2 (1) 项 | 质量保证期 | |
| 第二节 第 8.2 (3) 项 | 货物质量缺陷 响应时间 | |
| 第二节 第 11.1 款 | 其他应当保密的 信息 | |
| 第二节 第 12.2 款 | 合同价款支付时 间 | |
| 第二节 第 13.2 款 | 履约保证金不予 退还的情形 | |

| | | |
|---------------------|----------------------------|--|
| 第二节 第 13.3 款 | 履约保证金退还 时间及逾期退还 的违约金 | |
| 第二节 第 14.1 (3) 项 | 运行监督、维修 期限 | |
| 第二节 第 14.1 (5) 项 | 货物回收的约定 | |
| 第二节 第 14.1 (6) 项 | 乙方提供的其他 服务 | 培训、定期巡检维护 |
| 第二节 第 15.1 款 | 修理、重作、更 换相关具体规定 | |
| 第二节 第 15.2 (2) 项 | 迟延交货赔偿费 | |
| 第二节 第 15.3 款 | 逾期付款利息 | |
| 第二节 第 15.4 款 | 其他违约责任 | |
| 第二节 第 19.2 款 | 解决争议的方法 | 因本合同及合同有关事项发生的争议，按下列第 <u>2</u> 种 方式解决： (1) 向___仲裁委员会申请仲裁，仲裁地点为___； (2) 向 <u>合同履行地</u> 人民法院起诉。 |
| 第二节 第 23.1 款 | 其他专用条款 | |

第七章 投标文件格式

封面：

投标文件

资格证明文件

项目编号：_____

项目名称：_____

投标人：_____

年 月 日

一、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定

（一）法人、其他组织或者自然人的证明文件

- 1、投标人为企业（包括合伙企业）的，应提供有效的“营业执照”；
- 2、投标人为事业单位的，应提供有效的“事业单位法人证书”；
- 3、投标人为非企业机构的，应提供有效的“执业许可证”、“登记证书”等证明文件；
- 4、投标人是个体工商户的，应提供有效的“个体工商户营业执照”；
- 5、投标人是自然人的，应提供有效的自然人身份证明。

（二）新疆政府采购供应商信用承诺函

单位名称：_____

统一社会信用代码：_____

法定代表人：_____

我单位自愿参加本次政府采购活动，严格遵守《中华人民共和国政府采购法》及相关法律法规，坚守公开、公平、公正和诚实信用等原则，依法诚信经营，并郑重承诺：

一、我单位符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：

- （一）具有独立承担民事责任的能力；
- （二）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- （三）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
- （四）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
- （五）参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；
- （六）符合法律、行政法规规定的其他条件。

二、我单位未被列入严重违法失信名单、失信被执行人名单、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单。

三、如果本公司有幸中标（成交），在合同签订之前，采购单位有权要求本公司提供资格证明材料原件进行核验。

四、我单位保证上述承诺事项的真实性。如有弄虚作假或其他违法违规行为，自愿按照规定将违背承诺行为作为失信行为记录到社会信用信息平台，并视同为“提供虚假材料谋取中标、成交”按照《中华人民共和国政府采购法》第七十七、七十九条规定，处以采购金额千分之五以上千分之十以下的罚款，列入不良行为记录名单，在一至三年内禁止参加政府采购活动，有违法所得的，并处没收违法所得，情节严重的，由市场监管部门吊销营业执照；构成犯罪的，依法追究刑事责任；给他人造成损失的，并应依照有关民事法律规定承担民事责任。

供应商名称（公章）：_____

法定代表人或被授权委托人（签字或盖章）：_____

日期：_____年_____月_____日

二、联合体协议书【本项目不适用】

联合体协议书

（以联合体形式投标的，提供联合体协议书；本项目不接受联合体投标或者投标人不以联合体形式投标的，则不需要提供）

____（联合体所有成员名称）自愿组成一个联合体，以一个投标人的身份参加（项目名称）【项目编号/包号：____】投标。

一、各方一致决定，____（某联合体成员名称）为联合体牵头人，代表所有联合体成员负责投标和合同实施阶段的主办、协调工作。

二、所有联合体成员各方签署授权书，授权书载明的授权代表根据招标文件规定及投标内容而对采购人、采购代理机构所作的任何合法承诺，包括书面澄清及相应等均对联合投标各方产生约束力。

三、本次联合投标中，分工如下：

____（联合体成员 1）承担项目采购合同金额的____%，负责的工作和义务为：____；

____（联合体成员 2）承担项目采购合同金额的____%，负责的工作和义务为：____；

.....

四、联合体成员中小企业合同份额。

1、____（联合体成员 X,）提供的全部货物由小微企业制造，其合同份额占到合同总金额____%以上；.....。（未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目，以及预留份额中的非预留部分采购包，接受联合体投标的，联合体协议书约定小微企业的合同份额占到合同总金额 30%以上的，对联合体报价按评标标准确定的比例给予扣除。供应商拟享受以上价格扣除政策的，填写有关内容。）

2、中小企业合同金额达到____%，其中小微企业合同金额达到____%。（要求以联合体形式参加的项目或采购包，供应商按招标文件第一部分招标公告申请人的资格要求中规定的联合体协议书中中小企业、小微企业合同金额应当达到的比例要求填写。）

五、如果中标，联合体各成员方共同与采购人签订采购合同，并就采购合同约定的事项对采购人承担连带责任。

六、有关本次联合投标的其他事宜：

1、联合体各方不再单独参加或者与其他供应商另外组成联合体参加同一合同项下的政府采购活动。

2、联合体中有同类资质的各方按照联合体分工承担相同工作的，按照资质等级较低的供应商确定资质等级。

3、本协议提交采购人、采购代理机构后，联合体各方不得以任何形式对上述内容进行修改或撤销。

4、其他：……

5、本协议自签署之日起生效，若未中标，自本次投标有效期结束后自行失效；若中标，自合同书规定的期限之后自行失效。

6、本协议正本一式____份，联合体成员各执____份；副本一式____份，联合体成员各执____份。

联合体成员 1 名称（公章）：

联合体成员 2 名称（公章）：

……

日期： 年 月 日

注：按本格式和要求提供。

三、分包意向协议书【本项目不适用】

分包意向协议书

【中标后以分包方式履行合同的，提供分包意向协议书；采购人不同意分包或者投标人中标后不以分包方式履行合同的，则不需要提供。】

_____(投标人名称)若成为(项目名称)【项目编号/包号：_____】的中标供应商，将依法采取分包方式履行合同。(投标人名称)与(所有分包供应商名称)达成分包意向协议书。

一、分包标的及数量

(投标人名称)将____XX 工作内容____分包给(分包供应商1名称)，(分包供应商1名称)，具备承担XX 工作内容相应资质条件且不得再次分包；

.....

二、分包供应商中小企业合同份额

1、(分包供应商 X,.....)提供的货物全部由小微企业制造，其合同份额占到合同总金额_____%以上。(未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目，以及预留份额中的非预留部分采购包，允许分包的，分包意向协议书约定小微企业的合同份额占到合同总金额30%以上的，对大中型企业的报价按评标标准确定的比例给予扣除。供应商拟享受以上价格扣除政策的，填写有关内容。)

2、中小企业合同金额达到__%，其中小微企业合同金额达到__%。(要求合同分包形式参加的项目或采购包，供应商按招标文件第一部分招标公告申请人的资格要求中规定的分包意向协议书中中小企业、小微企业合同金额应当达到的比例要求填写。)

三、分包工作履行期限、地点、方式_____

四、质量_____

五、价款或者报酬_____

六、违约责任_____

七、争议解决的办法_____

投标人名称(公章):

分包供应商名称(公章):

.....

日期: 年 月 日

注: 按本格式和要求提供。

四、落实政府采购政策相关证明文件

(一) 节能环保产品清单及证明材料【如有】

项目名称： 项目编号：

1、节能产品

| 序号 | 设备名称 | 制造商名称 | 品牌 | 型号 | 数量 | 单价（万元） | 总价（万元） | 属强制采购或 优先采购 |
|----|-------|-------|----|----|----|--------|--------|----------------|
| 1 | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | |

2、环保产品

| 序号 | 设备名称 | 制造商名称 | 品牌 | 型号 | 数量 | 单价（万元） | 总价（万元） |
|----|-------|-------|----|----|----|--------|--------|
| 1 | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | |

特别说明：投标人应将所投产品中节能、环保产品分别列入上表中，并按本招标文件“第二章投标人须知”提供相关证明材料，未填写本表或未提供有效认证证书的不给予加分。

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

(二) 中小企业声明函

中小企业声明函（货物）

本公司（联合体）郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）的规定，本公司（联合体）参加____（单位名称）的____（项目名称）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。相关企业（含联合体中的中小企业、签订分包意向协议的中小企业）的具体情况如下：

1. （标的名称），属于（采购文件中明确的所属行业）；制造商为（企业名称），从业人员____人，营业收入为____万元，资产总额为____万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

2. （标的名称），属于（采购文件中明确的所属行业）；制造商为（企业名称），从业人员____人，营业收入为____万元，资产总额为____万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

……

以上企业，不属于大企业的分支机构，不存在控股股东为大企业的情形，也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

企业名称（盖章）：

日期：

说明： 1.重要提示：供应商应仔细阅读本函附件 1 关于“中小企业声明函”的填写要求及提交要求，否则，因填写或提交等产生的一切不利后果，须自行承担。

2. 从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。

附件 1

（一）关于“ 中小企业声明函 ”的填写要求

“ 中小企业声明函 ” 具体填写要求如下：

1. “单位名称 ” 应填写采购人名称。

2. “项目名称 ” 应按照采购文件中确定的项目名称填写。对于分包方式面向中小企业采购的项目，应标明中小企业的具体分包内容；对于以联合体方式面向中小企业采购的项目，应标明联合体中中小企业所承担的具体内容。

3. “标的名称 ” 应填写采购文件中细化载明的采购标的名称。对于分包方式面向中小企业采购的项目，“标的名称 ” 应填写采购文件中注明的分包给中小企业的采购标的名称；对于以联合体方式面向中小企业采购的项目，“标的名称 ” 应填写采购文件中注明的联合体中中小企业承担的采购标的名称。

4. “采购文件中明确的所属行业 ” 应填写采购文件中明确的采购标的所属行业，并确保与采购标的涉及的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）本身的所属行业保持一致。

对于分包方式面向中小企业采购的项目，“采购文件中明确的所属行业 ” 应按照采购文件中注明的分包给中小企业的采购标的所属行业填写，并确保与该分包部分采购标的涉及的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）本身的所属行业保持一致。

对于以联合体方式面向中小企业采购的项目，“采购文件中明确的所属行业” 应按照采购文件中注明的联合体中中小企业承担的采购标的所属行业填写，并确保与该承担部分采购标的涉及的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）本身的所属行业保持一致。

5. “企业名称 ” 应填写投标（响应）的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）。

对于分包方式面向中小企业采购的项目，“企业名称 ” 应填写分包部分采购标的对应的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）。

对于以联合体方式面向中小企业采购的项目，“企业名称 ” 应填写联合体中中小企业承担采购标的对应的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）。

6. 从业人员、资产总额指标以上年度末数据为依据，营业收入指标以上年度累计数据为依据。无上年度数据的新成立企业可不填报。

7. “ 中型企业/小型企业/微型企业 ” 部分，供应商应依据企业上年度从业人员、营业收入、资产总额等指标，按照《中小企业划型标准规定》（工信部联企业〔2011〕300号）、《金融业企业划型标准规定》（银发〔2015〕309号），判断“ 中小企业声明函 ” 载明的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）是否属于采购文件所属行业的中型企业/小型企业/微型企业。

8. 对于已纳入统计部门统计范围的企业，所属行业、从业人员、营业收入、资产总额、规模类型应与统计部门报表保持一致。对于未纳入统计部门统计范围的企业，应对照《国民经济行业分类》确定所属行业，当企业从事两种以上的经济活动时，按照企业从事的主要活动确定所属行业；从业人员、营业收入、资产总额应按照上年度末实际情况填报，并确保在争议纠纷处理时，可提供相关数据的来源依据。

9. 本项目招标文件第三章采购需求“技术参数及要求”表格中第 133-136 项可不填写，其余 1-132 项均应逐一填写。

(二) 关于“中小企业声明函”的提交要求

1. 投标（响应）供应商对“中小企业声明函”的真实性负责。投标（响应）供应商应当核实投标（响应）的货物制造商/服务承接商/工程承建商（根据项目属性确定）的相关信息，如对相关信息了解不充分，或者不能确定相关信息真实、准确的，不建议出具“中小企业声明函”。

2. 鼓励供应商在投标（响应）时一并提供对货物制造商、服务承接商、工程承建商相关信息的核实核验情况以及其他佐证材料。

3. 如供应商提供的“中小企业声明函”存在按采购文件所属行业划型不实的，属于提供虚假材料谋取中标、成交，依照《中华人民共和国政府采购法》第七十七条的规定，将处以采购金额千分之五以上千分之十以下的罚款，列入不良行为记录名单，在一至三年内禁止参加政府采购活动，有违法所得的，并处没收违法所得，情节严重的，由工商行政管理机关吊销营业执照；构成犯罪的，依法追究刑事责任。

附件 2:

关于印发中小企业划型标准规定的通知
工信部联企业〔2011〕300 号

各省、自治区、直辖市人民政府，国务院各部委、各直属机构及有关单位：

为贯彻落实《中华人民共和国中小企业促进法》和《国务院关于进一步促进中小企业发展的若干意见》（国发〔2009〕36 号），工业和信息化部、国家统计局、发展改革委、财政部研究制定了《中小企业划型标准规定》。经国务院同意，现印发给你们，请遵照执行。

工业和信息化部 国家统计局 国家发展和改革委员会 财政部 二〇一一年六月十八日

中小企业划型标准规定

一、根据《中华人民共和国中小企业促进法》和《国务院关于进一步促进中小企业发展的若干意见》（国发〔2009〕36 号），制定本规定。

二、中小企业划分为中型、小型、微型三种类型，具体标准根据企业从业人员、营业收入、资产总额等指标，结合行业特点制定。

三、本规定适用的行业包括：农、林、牧、渔业，工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业），建筑业，批发业，零售业，交通运输业（不含铁路运输业），仓储业，邮政业，住宿业，餐饮业，信息传输业（包括电信、互联网和相关服务），软件和信息技术服务业，房地产开发经营，物业管理，租赁和商务服务业，其他未列明行业（包括科学研究和技术服务业，水利、环境和公共设施管理业，居民服务、修理和其他服务业，社会工作，文化、体育和娱乐业等）。

四、各行业划型标准为：

（一）农、林、牧、渔业。营业收入20000万元以下的为中小微型企业。其中，营业收入500万元及以上的为中型企业，营业收入50万元及以上的为小型企业，营业收入50万元以下的为微型企业。

（二）工业。从业人员1000人以下或营业收入40000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员300人及以上，且营业收入2000万元及以上的为中型企业；从业人员20人及以上，且营业收入300万元及以上的为小型企业；从业人员20人以下或营业收入300万元以下的为微型企业。

（三）建筑业。营业收入80000万元以下或资产总额80000万元以下的为中小微型企业。其中，营业收入6000万元及以上，且资产总额5000万元及以上的为中型企业；营业收入300万元及以上，且资产总额300万元及以上的为小型企业；营业收入300万元以下或资产总额300万元以下的为微型企业。

（四）批发业。从业人员200人以下或营业收入40000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员20人及以上，且营业收入5000万元及以上的为中型企业；从业人员5人及以上，且营业收入1000万元及以上的为小型企业；从业人员5人以下或营业收入1000万元以下的为微型企业。

（五）零售业。从业人员300人以下或营业收入20000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员50人及以上，且营业收入500万元及以上的为中型企业；从业人员10人及以上，且营业收入100万元及以上的为小型企业；从业人员10人以下或营业收入100万元以下的为微型企业。

（六）交通运输业。从业人员1000人以下或营业收入30000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员300人及以上，且营业收入3000万元及以上的为中型企业；从业人员20人及以上，且营业收入200万元及以上的为小型企业；从业人员20人以下或营业收入200万元以下的为微型企业。

（七）仓储业。从业人员200人以下或营业收入30000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员100人及以上，且营业收入1000万元及以上的为中型企业；从业人员20人及以上，且营业收入100万元及以上的为小型企业；从业人员20人以下或营业收入100万元以下的为微型企业。

（八）邮政业。从业人员1000人以下或营业收入30000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员300人及以上，且营业收入2000万元及以上的为中型企业；从业人员20人及以上，且营业收入100万元及以上的为小型企业；从业人员20人以下或营业收入100万元以下的为微型企业。

（九）住宿业。从业人员300人以下或营业收入10000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员100人及以上，且营业收入2000万元及以上的为中型企业；从业人员10人及以上，且营业收入100万元及以上的为小型企业；从业人员10人以下或营业收入100万元以下的为微型企业。

（十）餐饮业。从业人员300人以下或营业收入10000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员100人及以上，且营业收入2000万元及以上的为中型企业；从业人员10人及以上，且营业收入100万元及以上的为小型企业；从业人员10人以下或营业收入100万元以下的为微型企业。

（十一）信息传输业。从业人员2000人以下或营业收入100000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员100人及以上，且营业收入1000万元及以上的为中型企业；从业人员10人及以上，且营业收入100万元及以上的为小型企业；从业人员10人以下或营业收入100万元以下的为微型企业。

（十二）软件和信息技术服务业。从业人员300人以下或营业收入10000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员100人及以上，且营业收入1000万元及以上的为中型企业；从

业人员10人及以上，且营业收入50万元及以上的为小型企业；从业人员10人以下或营业收入50万元以下的为微型企业。

（十三）房地产开发经营。营业收入200000万元以下或资产总额10000万元以下的为中小微型企业。其中，营业收入1000万元及以上，且资产总额5000万元及以上的为中型企业；营业收入100万元及以上，且资产总额2000万元及以上的为小型企业；营业收入100万元以下或资产总额2000万元以下的为微型企业。

（十四）物业管理。从业人员1000人以下或营业收入5000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员300人及以上，且营业收入1000万元及以上的为中型企业；从业人员100人及以上，且营业收入500万元及以上的为小型企业；从业人员100人以下或营业收入500万元以下的为微型企业。

（十五）租赁和商务服务业。从业人员300人以下或资产总额120000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员100人及以上，且资产总额8000万元及以上的为中型企业；从业人员10人及以上，且资产总额100万元及以上的为小型企业；从业人员10人以下或资产总额100万元以下的为微型企业。

（十六）其他未列明行业。从业人员300人以下的为中小微型企业。其中，从业人员100人及以上的为中型企业；从业人员10人及以上的为小型企业；从业人员10人以下的为微型企业。

五、企业类型的划分以统计部门的统计数据为依据。

六、本规定适用于在中华人民共和国境内依法设立的各种所有制和各种组织形式的企业。个体工商户和本规定以外的行业，参照本规定进行划型。

七、本规定的中型企业标准上限即为大型企业标准的下限，国家统计局据此制定大中小微型企业的统计分类。国务院有关部门据此进行相关数据分析，不得制定与本规定不一致的企业划型标准。

八、本规定由工业和信息化部、国家统计局会同有关部门根据《国民经济行业分类》修订情况和企业发展变化情况适时修订。

九、本规定由工业和信息化部、国家统计局会同有关部门负责解释。

十、本规定自发布之日起执行，原国家经贸委、原国家计委、财政部和国家统计局2003年颁布的《中小企业标准暂行规定》同时废止。

(三) 监狱企业证明文件【如有】

【监狱企业应当提供由省级及以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的监狱企业的证明文件，格式如下】。

监狱企业证明函

本公司郑重声明，根据财政部、司法部《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）的规定，本公司为监狱企业。

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

省级以上监狱管理局、戒毒管理

（含新疆生产建设兵团）（盖章）：_____

日期：____年____月____日

（四）残疾人福利性单位声明函【如有】

残疾人福利性单位声明函

本公司（联合体）郑重声明，根据《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本公司（联合体）参加（单位名称）的（项目名称）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的残疾人福利性单位制造。相关企业（含联合体中的残疾人福利性单位、签订分包意向协议书的残疾人福利性单位）的具体情况如下：

1. （标的名称），制造商为 （企业名称），属于残疾人福利性单位；
2. （标的名称），制造商为 （企业名称），属于残疾人福利性单位；
-

以上企业，不属于大企业的分支机构，不存在控股股东为大企业的情形，也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

说明：1、货物应当全部由符合政策要求的残疾人福利性单位生产且使用该残疾人福利性单位商号或注册商标（与代理商或投标人无关）；应当严格按上述格式及内容进行填写（应当明确每个标的的生产企业类型及相关数据），否则导致的后果由投标人自行承担；

2、以联合体形式参加的，应当由联合体各方盖章。

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

五、不参与围标串标承诺书

不参与围标串标承诺书

本人作为经授权的投标人代表,清楚知晓我单位本项目投标活动,对以下事项作出承诺:

一、我单位和我本人遵循公开透明、公平竞争、公正和诚实信用的原则,依法依规参与本项目竞标。

二、我单位和我本人在本项目政府采购投标活动中,未参与围标串标。

三、我单位如被查实在本项目政府采购投标活动中存在围标串标的,递交投标文件行为作为实施串通投标违法行为的关键环节,由我单位及法定代表人承担相应的法律责任,接受相应行政处罚和失信惩戒。

投标人名称(公章): _____

法定代表人或被授权委托人(签字或盖章): _____

日期: _____年____月____日

六、其他资格证明文件

投标人认为需提供的其它相关资格证明材料

封面：

投 标 文 件

报价文件

项目编号： _____

项目名称： _____

投 标 人： _____

年 月 日

一、开标一览表

项目名称：_____

项目编号：_____

| 序号 | 投标报价（元） | 供货及安装期 | 质量要求 | 质保期 | 备注 |
|----|------------|--------|------|-----|----|
| 1 | 小写： 大写： | | | | |

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

注：

1. 此表用于开标唱标之用。
2. 表中投标报价即为优惠后报价，并作为评审及定标依据。任何有选择或有条件的投标报价，或者表中某一包填写多个报价，均为无效报价。
3. 表中大写与小写不一致的，以大写为准。

二、分项报价表

项目名称：_____

项目编号：_____

| 序号 | 设备名称 | 制造商 | 品牌 | 规格、型号 | 单价（元） | 数量 | 合价（元） |
|-------|------|-----|----|-------|-------|----|-------|
| 1 | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | |
| ... | | | | | | | |
| 总价（元） | | | | | | | |

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

注：1. 按照本表填写的总价填写到“开标一览表”中对应的“投标报价”栏中。

2. 表中所列货物为对应本项目需求的全部货物及所需附件购置费、包装费、运输费、人工费、保险费、安装调试费、各种税费、资料费、售后服务费及完成项目应有的全部费用。如有漏项或缺项，投标人承担全部责任。

3. 表中须明确列出所投产品的设备名称、制造商、品牌、规格、型号、单价、数量、合价等，否则可能导致响应无效。

封面：

投标文件

商务技术文件

项目编号： _____

项目名称： _____

投 标 人： _____

年 月 日

一、投标函

致：（采购人）

根据贵方（项目名称）（项目编号）项目的招标公告，被授权委托人（姓名、职务）经正式授权并代表投标人（投标人名称）提交下述文件：

1. 资格证明文件；
2. 投标报价文件；
3. 商务技术文件。

根据此函，签字代表宣布同意如下：

1. 所附投标价格表中规定的应提交和交付的货物和相关服务（如有）的投标报价为_____。
2. 我方将按招标文件的规定履行合同责任和义务。
3. 我方已详细审查全部招标文件，包括第（编号、补遗书）（如有）。我方完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权力。
4. 投标有效期为自提交投标文件的截止之日起_____日历天。
5. 我方同意提供按照贵方招标文件要求的与投标有关的一切数据或资料，采用综合评分法时，我方完全理解贵方不一定接受最低价的投标。
6. 本项目如由中标人支付采购代理服务费，我方同意按投标人须知前附表中规定向采购代理机构支付采购代理服务费。
7. 重要声明：

1) 与我方单位负责人为同一人的其他单位名称：

无； 有，具体单位名称为：（由投标人如实填写）。

2) 与我方存在控股、管理关系的其他单位的名称：

无； 有，具体单位名称为：（由投标人如实填写）。

3) 参与本项目采购活动前，是否为本项目前期准备提供过整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务：

无； 有，已提供的具体服务内容为：（由投标人如实填写）。

（备注：以上3项声明，必须如实选择，选中项用表示，未选中项用表示。①“单位负责人”是指单位法定代表人或者法律、行政法规规定代表单位行使职权的主要负责人。②本条所规定的控股、管理关系仅限于直接控股、直接管理关系，不包括间接的控股或管理关系。③供应商如未如实填报，视为提供虚假材料谋取中标，应承担相应法律责任。）

4) 我方在本投标文件中所提供的全部资料均真实有效，我方承诺对其真实性负责并承担相应后果。

5) 我方承诺本《投标函》的签章对本投标文件全部内容具有约束力并承担法律责任。

投标人名称（公章）： _____

通讯地址： _____

传真或邮箱： _____

被授权委托人（签字或盖章）： _____

电 话： _____

日 期： _____

二、法定代表人身份证明

致：（采购人或采购代理机构）

兹证明，

姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 职务：_____

系 _____（投标人名称）的法定代表人。

附：法定代表人身份证、护照等身份证明文件电子件：

投标人名称（公章）：_____

法定代表人（签字或盖章）：_____

日期：____年____月____日

三、授权委托书

本人_____（姓名）系_____（投标人名称）的法定代表人，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、说明、补正、递交、撤回、修改_____（项目名称）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：自本授权委托书签署之日起至投标有效期届满之日止。

代理人无转委托权。

投标人名称（公章）：_____

法定代表人（签字或盖章）：_____

被授权委托人（签字或盖章）：_____ 联系电话：_____

日期：____年____月____日

附：法定代表人及被授权委托人身份证明文件电子件：

说明：

1. 若投标人为事业单位或其他组织或分支机构，则法定代表人处的签署人可为单位负责人。
2. 若投标文件中签字之处均为法定代表人本人签署，则可不提供本《授权委托书》，但须提供《法定代表人身份证明》。
3. 投标人为自然人的情形，可不提供本《授权委托书》。
4. 投标人应随本《授权委托书》同时提供法定代表人及委托代理人的有效的身份证、护照等身份证明文件电子件。提供身份证的，应同时提供身份证**双面**电子件。

四、政府采购投标人廉洁自律承诺书

（采购人）、（采购代理机构）：

我单位响应你单位项目招标要求参加投标。在这次投标过程中和中标后，我们将严格遵守国家法律法规要求，并郑重承诺：

一、不向项目有关人员及部门赠送礼金礼物、有价证券、回扣以及中介费、介绍费、咨询费等好处费；

二、不为项目有关人员及部门报销应由你方单位或个人支付的费用；

三、不向项目有关人员及部门提供有可能影响公正的宴请和健身娱乐等活动；

四、不为项目有关人员及部门出国（境）、旅游等提供方便；

五、不为项目有关人员个人装修住房、婚丧嫁娶、配偶子女工作安排等提供好处；

六、严格遵守《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国政府采购法实施条例》《中华人民共和国民法典》等法律法规，诚实守信，合法经营，坚决抵制各种违法违纪行为。

如违反上述承诺，你单位有权立即取消我单位投标、中标或在建项目的建设资格，有权拒绝我单位在一定时期内进入你单位进行项目建设或其他经营活动，并通报新疆维吾尔自治区财政局。由此引起的相应损失均由我单位承担。

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

五、商务响应偏离表

项目名称：

项目编号：

| 序号 | 招标文件的商务条款 | 投标文件的响应内容 | 响应情况 | 说明及索引 |
|-------|-----------|-----------|-------|-------|
| 1 | | | 响应/偏离 | |
| 2 | | | | |
| 3 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

注：投标人应按照招标文件“第三章 采购需求”中的商务要求填写，“响应/偏离”应据实填写“响应”、“正偏离”或“负偏离”。

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

六、业绩证明文件

项目名称：

项目编号：

| 序号 | 项目名称 | 采购内容 | 采购人名称 | 中标（成交）金额 | 联系人 | 联系电话 |
|-----|------|------|-------|----------|-----|------|
| 1 | | | | | | |
| 2 | | | | | | |
| 3 | | | | | | |
| 4 | | | | | | |
| 5 | | | | | | |
| ... | | | | | | |

注：提供相应的中标通知书或合同等业绩证明资料。

投标人名称（公章）：_____

日期：____年____月____日

七、拟投入人员

| 序号 | 姓名 | 身份证号 | 职称 | 职务（岗位） | 联系电话 | 备注 |
|----|----|------|----|--------|------|----|
| 1 | | | | | | |
| 2 | | | | | | |
| 3 | | | | | | |
| 4 | | | | | | |
| 5 | | | | | | |
| 6 | | | | | | |
| 7 | | | | | | |
| 8 | | | | | | |
| 9 | | | | | | |
| 10 | | | | | | |

八、技术响应偏离表

项目名称：

项目编号：

| 序号 | 招标文件技术要求条款 | 投标文件内容对应简述 | 响应情况 | 证明资料及索引 |
|-------|------------|------------|------------|---------|
| 1 | | | 响应/正偏离/负偏离 | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

说明：投标人应按照招标文件“第三章 采购需求”中的技术要求填写，“响应/正偏离/负偏离”应据实填写“响应”、“正偏离”或“负偏离”。

投标人名称（公章）：_____

日 期：____年____月____日

备注：投标人在本表中须标注产品实际参数数值，照搬照抄采购文件参数、不注明实际数值者**视为未响应**。

九、技术方案

投标人应按照招标文件的要求，提供详细的供货及相关服务方案，包括文字描述或图表显示。格式自拟。

十、其他文件

(一) 招标文件要求提供的其它商务、技术资料和证明材料；

1.1 供应商信息采集表

| 供应商名称 | 供应商实际控制人 | 外商投资类型 |
|-------|----------|--------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

注：1. 供应商如为联合体，则应填写联合体各成员信息。

2. “供应商实际控制人”按供应商实际控制人划分请填写“单位”或“个人”，指拥有供应商51%以上绝对所有权；绝对所有权拥有者可以是一个人，也可以是多人合计计算。

3. “外商投资类型”请填写“外商单独投资”、“外商部分投资”或“内资”。

1.2 其它商务、技术资料和证明材料

(二) 投标人认为需要提供的其它商务、技术资料和说明。

（三）投标保证金退还信息表

各投标供应商请按以下格式填写退还投标保证金信息，我单位将在项目中标结果公示期满后按照法律法规规定期限予以退还。

投标保证金退还信息表

| | | | |
|--------|--|------|-------|
| 项目名称 | | | |
| 项目编号 | | | |
| 保证金金额 | | 缴纳日期 | 年 月 日 |
| 退还账户信息 | | | |
| 单位名称 | | 账号 | |
| 开户行 | | 行号 | |
| 联系人 | | 电话 | |
| 电子邮箱 | | | |

说明：请将本表附在投标文件（商务技术文件）最后一页。