

莎车县污水厂污泥资源化处置项目-设备采购

(项目编号: FZZC-SC(GK)2023-004 号)

政府采购需求书

一、采购标的需实现的功能或者目标, 以及为落实政府采购政策需满足的要求:

(一) 采购标的需实现的功能或者目标: 为使污水处理厂的污泥尽快得到稳定化、无害化处理, 为后续的污泥处置提供有利条件。

(二) 为落实政府采购政策需满足的要求: 非专门面向中小企业, 根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(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)和《三部门联合发布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, 对满足价格扣除条件且在投标文件中提交了《投标人企业类型声明函》或省级以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件的投标人, 其投标报价扣除 10%后参与评审。

二、供应商资格:

1. 具有独立承担民事责任的能力; (投标时, 提供在中华人民共和国境内注册的法人或其他组织的营业执照或事业单位法人证书或社会团体法人登记证书)
 2. 提供法定代表人资格证明及授权书、被授权人身份证; (法定代表人投标需提供法定代表人身份证);
 3. 提供 2022 年度财务审计报告, 成立时间未满十二个月的公司提供近三个月内任意一个月的基本户银行资信证明;
 4. 提供依法缴纳近 6 个月社会保险的证明;
 5. 提供依法缴纳近 6 个月税收完税证明;
 6. 根据《财政部关于在政府采购活动中查询及使用信用记录有关问题的通知》(财库〔2016〕125号)的要求, 凡拟参加本次招标项目的供应商, 如在“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单(信用服务-重点领域严重失信主体名单查询-搜索栏输入单位全称-截图)、中国政府采购网(<http://www.ccgp.gov.cn/search/cr/>)严重违法失信行为记录名单的(尚在处罚期内的), “国家企业信用信息公示系统(<http://www.gsxt.gov.cn>)”列入严重违法失信企业名单(黑名单)信息截图; 将拒绝其参加本次招标活动; (以招标代理或招标人查询为准)
 7. 提供参与政府采购活动前 3 年内未被列入失信、重大税收违法案件、财政部门禁止参加政府采购活动的承诺书;
 8. 提供针对本次项目《反商业贿赂承诺书》;
- 注: “提供依法缴纳近 6 个月税收完税证明”: ①若供应商某月税收为零申报, 须提供当月加盖税务局公章的无欠税证明或“国家税务总局电子税务局(12366.chinatax.gov.cn/bsfw/onlinetaxation/main)”的申报结果查询截图。②完税证明中“税种”非养老保险、医疗保险、失业保险、工伤保险和生育保险。

三、采购标的需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范: 所有设备和相关文件的计量单位应使用国际单位制(公制)。

3.1 外接管口标准和规范

- 1) 《玻璃钢/聚氯乙烯(FRP/PVC)复合管道设计规定》 HG20520-1992
- 2) 《钢制管法兰》 GBT 9124.1-2019

3.2 设计标准和规范

- 1) 《城镇污水处理厂污泥泥质》 GB 24188-2009
- 2) 《城镇污水处理厂污泥处置 分类》 GBT 23484-2009
- 3) 《城镇污水处理厂污泥处置 园林绿化用泥质》 GBT 23486-2009
- 4) 《室外排水设计规范》 GB50014-2021
- 5) 《建筑设计防火规范》 GB50016-2006
- 6) 《建筑抗震设计规范》 GB50011-2010
- 7) 《污水综合排放标准》 GB8978-1996
- 8) 《普通流体输送管道用埋弧焊钢管》 SY/T5037-2012
- 9) 《通用用电设备配电设计规范》 GB50055-2011
- 10) 《供配电系统设计规范》 GB50052-2009
- 11) 《低压配电设计规范》 GB50054-2011
- 12) 《电力装置的继电保护和自动装置设计规范》 GB/T50062-2008
- 13) 《室外给水设计规范》 GB 50013-2018

设计、设备和附件应按照相关的参考标准即相关的规范、标准、试验和检验程序、操作规范、安装和验收规范来完成。如有地方标准、规范，则应按市地方标准执行，如国家和行业标准高于市地方标准，则以高标准为准。

投标方在执行本技术规范的过程中，可选择采用国际标准、中国标准或国际公认的其它国家标准。如果是最后一种情况，须提供证明来证实其选用的标准至少等同于本技术规范指定的标准并征得招标方的同意。

如果标准规范与本技术规范有明显冲突时，应以本技术规范为准。如果标准规范之间有矛盾，应以标准高的为准。

如附图与文本文件的供货描述或要求有矛盾时，投标方应提出澄清，由招标方进行确认。如未提出澄清，则以文本文件及招标附图为准。

进出口法兰连接尺寸均应按照 GB 标准制造，如不符合 GB 标准，由投标方提供配对法兰及螺纹接口管件。

四、采购实施计划主要内容：

- 1、采购内容：污泥资源化处置项目设备采购
- 2、采购项目预（概）算：4000 万元
- 3、最高限价：3700 万元；
- 4、开展采购活动的时间安排：2023 年 4 月 14 日--2023 年 5 月 5 日
- 5、采购组织形式：分散采购-分散委托中介
- 6、委托代理安排：新疆方卓项目管理有限公司
- 7、采购包划分与合同分包：共分为 1 包。
- 8、采购方式：公开招标
- 9、竞争范围：商务、技术及报价
- 10、评审规则：综合评分法

五、采购标的内容、数量，包括技术要求和商务要求：

1、技术要求如下：

- (1) 采购标的的功能和质量要求，包括性能、材料、结构、外观、安全，或者服务内容和

标准等。★标识为实质性要求，任意一项负偏离将导致废标。投标时投标方应对整个污泥处理系统进行详细的技术描述，须提供每种设备详细的技术说明。

2、项目目标即使用要求：本工程系统设计处理能力为 60 吨/天，采用污泥智能高温好氧发酵技术对污水处理厂的脱水污泥进行处理；2.1 为使污水处理厂的污泥尽快得到稳定化、无害化处理，为后续的污泥处置提供有利条件，新建污泥智能高温好氧发酵处理系统，采用智能高温好氧发酵设备对脱水污泥进行发酵处理，其建设规模为 60 吨/天，含水率约 80%。2.2 采用粉碎后的蘑菇渣、稻壳粉、玉米秸秆、玉米芯、花生壳等农业废弃物作为辅料，进行 C/N 比、含水率及孔隙度的调节。污泥好氧发酵周期约为 7-12 天，其中堆体温度 >55℃ 的高温期在 3 天以上，脱水污泥经生物发酵后作为园林绿化用营养土及非农用土壤改良的基质土。2.3 本工程所采购污泥智能高温好氧发酵系统布置在室内。

一、技术规格参数

序号	系统名称	规格/参数	单位	数量	备注	
1	高温好氧发酵设备	处理能力 20t/d，碳钢防腐；含进出料装置、筒体、拖轮挡轮底座平台等支撑装置、电机减速机、大齿圈、曝气系统、本体防腐保温等，直径≥3.5m，长度≥39m 进泥含水率：80%，发酵周期：约 7-10 天，其中堆体 >55℃ 的高温期在 3 天以上 工作制：24h 连续或间断式 供电电源：三相 380V/50Hz 产品标准：作为园林绿化营养土，发酵设备的筒体材质≥Q235B 等级标准，筒体厚度≥20mm，支撑段筒体厚度≥40mm，喷漆质量应符合国标要求，筒体内部应涂高温防腐漆，应耐 80℃ 以上高温。发酵舱的筒体不应有变形，其长度公差≤该节长度的 0.025%。传动系统运转中筒体轴向窜动≤5mm。所有轴承正常工作温升不得超过 40℃，最高温度不得超过 75℃。轴承应防水、防尘、无渗漏。使用寿命不低于 8 年。减速机配置应满足污泥好氧发酵的过程控制要求。其电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置。发酵舱的主要部件使用寿命应不少于 15 年。空负荷试车时的设备噪声应≤80dB(A)。拖轮：ZG310-570；挡轮：ZG310-570；轮带：ZG310-570；大齿圈：ZG310-570(zg 表示的是铸钢，而 310 是它的屈服强度，570 则是抗拉强度)；扬料板：碳钢防腐；保护层：	套	3	★设备形式为滚筒式，发酵舱可整体自转，物料在舱体内上、下运动。以上为每套参数。	所有设备安装供货包含系统阀门、管道、电缆桥架及附件、非标设备、支撑等

		彩钢板，颜色为交通蓝；连接附件、地脚螺栓：碳钢；曝气装置（含管道及曝气头）：不锈钢 304。			
2	辅料料仓	有效容积 15m ³ ，尺寸 5*3*2m，配带有支架、液压盖板及电液推杆，碳钢防腐，工作制：24 小时连续工作或间歇运行，电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置，料仓焊缝为 V 形坡口、双面成形，焊缝强度不得低于本体强度。所有焊缝应满足 GB 11345 的 B 级规定。料仓表面需喷涂处理的金属表面应进行喷砂清理，等级为 Sa 2 1/2。外表面应进行表面防腐喷涂处理，总干膜厚度 ≥180μm。内表面防护漆膜的总干膜厚度 ≥200μm。	台	1	
3	污泥料仓	有效容积 15m ³ ，尺寸 5*3*2m，配带有支架、液压盖板及电液推杆，碳钢防腐，工作制：24 小时连续工作或间歇运行，电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置；设备应设有过载及过电流保护装置，料仓焊缝为 V 形坡口、双面成形，焊缝强度不得低于本体强度。所有焊缝应满足 GB 11345 的 B 级规定。料仓表面需喷涂处理的金属表面应进行喷砂清理，等级为 Sa 2 1/2。外表面应进行表面防腐喷涂处理，总干膜厚度 ≥180μm。内表面防护漆膜的总干膜厚度 ≥200μm。	台	1	
4	返料料仓	有效容积 15m ³ ，尺寸 5*3*2m，配带有支架、液压盖板及电液推杆，碳钢防腐，工作制：24 小时连续工作或间歇运行，电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置；设备应设有过载及过电流保护装置，料仓焊缝为 V 形坡口、双面成形，焊缝强度不得低于本体强度。所有焊缝应满足 GB 11345 的 B 级规定。料仓表面需喷涂处理的金属表面应进行喷砂清理，等级为 Sa 2 1/2。外表面应进行表面防腐喷涂处理，总干膜厚度 ≥180μm。内表面防护漆膜的总干膜厚度 ≥200μm。	台	1	

5	污泥计量螺旋输送机	进料粒度 (mm) ≤8 电压: 380v, 输送能力 5t/h 的脱水污泥, L=5.5m, 变频, 碳钢防腐, 槽体内部衬 10mm 防磨塑料板	台	1	无轴螺旋
6	辅料计量螺旋输送机	进料粒度 (mm) ≤8 电压: 380v, 输送能力 10m ³ /h, L=5.5m, 变频, 碳钢防腐, 槽体内部衬 10mm 防磨塑料板	台	1	无轴螺旋
7	返料计量螺旋输送机	进料粒度 (mm) ≤8 电压: 380v, 输送能力 5m ³ /h, L=5.5m, 变频, 碳钢防腐, 槽体内部衬 10mm 防磨塑料板	台	1	无轴螺旋
8	混料皮带机	<p>输送能力 8t/h, L=16.5m, 平皮带, 水平安装, 碳钢防腐, 安装倾角: 平皮带 ≤20°; 工作制: 24 小时连续工作或间歇运行, 电机防护等为 IP54, 绝缘等级为 F; 设备应设有过载及过电流保护装置。皮带运输机应具备自动纠偏、自动调节皮带张弛装置; 运输机为定速运行, 带速小于 1.5m/min; 轴承应为防尘型, 其使用寿命不低于 30,000 小时; 输送带应采用尼龙帆布芯, 覆盖胶厚度 >3mm。驱动滚筒内的电机与减速齿轮成为一体, 并安装在运输机的出料端, 并在重载型密封的轴承支座上运行。电机适用于 380V、3 相、50HZ 电源。</p> <p>张紧轮位于运输机的进料端, 并在重载密封的轴承支座上运行, 张紧轮附有高强度的螺杆操作皮带张紧机构, 调节行程 ≥500mm; 槽形托辊: 每套托辊包括三只相同且可互换的辊子, 中心辊轴应水平设置, 边侧辊呈倾斜。张紧轮应具有密封的滚珠或滚柱轴承。每套托辊应安装在刚性支架上, 该支架与输送机机架栓接, 每套托辊应能互换; 回程托辊: 回程托辊为带有密封的滚珠或滚柱轴承的单一水平远轮, 安装在刚性支架上并与输送机机架栓接。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 机架--碳钢 • 进料、出料漏斗--碳钢 (如有) • 主动滚筒--无缝钢管, 表面衬胶 • 张紧螺杆--碳钢 • 螺栓、螺母和垫圈--碳钢 • 尼龙输送带覆盖胶--丁腈橡胶 • 电机防护罩--碳钢 	台	1	一套装配完整的皮带输送机应为成套设备, 包括驱动装置、传动滚筒、张紧轮、托辊、回程托辊、导向托辊以及所有托架。

9	刮板输送机	基槽宽度为 320mm/承载高度 200mm， 输送能力 8t/h，水平距离 6.6m，垂直 高度 6m，碳钢防腐， 安装倾角：倾斜式安装， 工作制：24 小时连续工作或间歇运 行，电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装 置。壳体--碳钢加重防腐，链条—40Cr 加重防腐，刮板—外加 10mm 的防磨塑 料板，连接螺栓、螺母和垫圈--碳钢	台	1	一套装配完 整的皮带输 送机应为成 套设备，包括 驱动装置、传 动滚筒、张紧 轮、托辊、回 程托辊、导向 托辊以及所 有托架。
10	刮板输送机	基槽宽度为 320mm，承载高度 200mm， 输送能力 8t/h，水平距离 18m，垂直 高度 10m，碳钢防腐， 安装倾角：倾斜式安装， 工作制：24 小时连续工作或间歇运 行，电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装 置。壳体--碳钢加重防腐，链条—40Cr 加重防腐，刮板—外加 10mm 的防磨塑 料板，连接螺栓、螺母和垫圈--碳钢	台	1	一套装配完 整的皮带输 送机应为成 套设备，包括 驱动装置、传 动滚筒、张紧 轮、托辊、回 程托辊、导向 托辊以及所 有托架。
11	双螺旋混料机	混合能力 8t/h，进出口中心距 3m，碳 钢防腐，混合介质：含水率 75-80%的 脱水污泥、秸秆等辅料、返料，混合 搅拌均匀且不能堵塞，工作制：24 小 时连续工作或间歇运行，混料机工作 时，轴承正常工作温升不得超过 40℃， 最高温度不得超过 75℃。轴承应防水、 防尘、无渗漏。电机防护等为 IP54， 绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电 流保护装置。壳体：壳体采用碳钢材 质。 螺旋轴总成：螺旋轴总成采用碳钢材 质。底座、螺母、垫圈：碳钢	台	1	一套装配完 整的混料机： 包括螺旋轴 总成、螺旋叶 片、壳体、传 动装置、底座 及支架等部 分
12	分料皮带机	输送能力 8t/h，L=5.5m，平皮带，水 平安装，碳钢防腐，工作制：24 小时 连续工作或间歇运行，混料机工作时， 轴承正常工作温升不得超过 40℃，最 高温度不得超过 75℃。轴承应防水、 防尘、无渗漏。电机防护等为 IP54， 绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电 流保护装置。壳体：壳体采用碳钢材 质。	台	2	一套装配完 整的皮带输 送机应为成 套设备，包括 驱动装置、传 动滚筒、张紧 轮、托辊、回 程托辊、导向 托辊以及所

		螺旋轴总成：螺旋轴总成采用碳钢材质。底座、螺母、垫圈：碳钢。			有托架。
13	分料阀	<p>输送能力 8t/h，四通分料阀，工作制：24 小时连续工作或间歇运行，混料机工作时，轴承正常工作温升不得超过 40℃，最高温度不得超过 75℃。轴承应防水、防尘、无渗漏。电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置。壳体：壳体采用碳钢材质。</p> <p>螺旋轴总成：螺旋轴总成采用碳钢材质。底座、螺母、垫圈：碳钢。</p>	台	1	
14	出料皮带机	<p>输送能力 20m³/h，L=22m，平皮带，水平安装，碳钢防腐，工作制：24 小时连续工作或间歇运行，混料机工作时，轴承正常工作温升不得超过 40℃，最高温度不得超过 75℃。轴承应防水、防尘、无渗漏。电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置。壳体：壳体采用碳钢材质。</p> <p>螺旋轴总成：螺旋轴总成采用碳钢材质。底座、螺母、垫圈：碳钢。</p>	台	1	
15	成品皮带机	<p>输送能力 15m³/h，L=6.5m，平皮带，倾斜安装，碳钢防腐，工作制：24 小时连续工作或间歇运行，混料机工作时，轴承正常工作温升不得超过 40℃，最高温度不得超过 75℃。轴承应防水、防尘、无渗漏。电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置。壳体：壳体采用碳钢材质。</p> <p>螺旋轴总成：螺旋轴总成采用碳钢材质。底座、螺母、垫圈：碳钢。</p>	台	1	
16	返料皮带机	<p>输送能力 10m³/h，L=10m，平皮带，水平安装，碳钢防腐，工作制：24 小时连续工作或间歇运行，混料机工作时，轴承正常工作温升不得超过 40℃，最高温度不得超过 75℃。轴承应防水、防尘、无渗漏。电机防护等为 IP54，绝缘等级为 F；设备应设有过载及过电流保护装置。壳体：壳体采用碳钢材质。</p> <p>螺旋轴总成：螺旋轴总成采用碳钢材</p>	台	1	

		质。底座、螺母、垫圈：碳钢。			
17	返料皮带机	<p>输送能力 10m³/h, L=3.5m, 平皮带, 水平安装, 碳钢防腐, 工作制: 24 小时连续工作或间歇运行, 混料机工作时, 轴承正常工作温升不得超过 40°C, 最高温度不得超过 75°C。轴承应防水、防尘、无渗漏。电机防护等为 IP54, 绝缘等级为 F; 设备应设有过载及过电流保护装置。壳体: 壳体采用碳钢材质。</p> <p>螺旋轴总成: 螺旋轴总成采用碳钢材质。底座、螺母、垫圈: 碳钢。</p>	台	1	
18	斗式提升机	<p>NE30, 输送能力 20m³/h, 提升高度 6m, 碳钢防腐, 工作制: 24 小时连续工作或间歇运行, 壳体: 碳钢料斗: 碳钢, 进出料口: 碳钢, 所有连接附件、地脚螺栓: 碳钢</p>	台	1	斗式提升机由壳体、牵引件(输送链)、料斗、驱动轮、改向轮、张紧装置、导向装置、入料口和出料口等组成。
19	滚筒筛分机	<p>滚筒直径≥1200mm, 滚筒长度≥3600mm, 输送能力 20m³/h, 筛网 304 不锈钢, 筛孔 10mm, 工作制: 24 小时连续工作或间歇运行。筛网: 不锈钢 304; 进出料口: 碳钢; 外罩: 碳钢; 支架: 碳钢; 所有连接附件、地脚螺栓: 碳钢</p>	套	1	筛分机由滚筒、筛网、外罩、驱动装置、进出料口及基座等组成。
20	供氧风机	<p>供风量≥5000m³/h, 风压 5000pa, 变频调节, 材质: 碳钢防腐、功率: 1kw, 轴承的使用寿命应不低于 20000h, 整机寿命应不小于 8 年。电动机最大转速应小于 3000r/min、3 相 380V、50Hz、满负荷功率因素 90%。电机必须设计成能连续运转, 每小时必须至少能起动 6 次, 而不会引起任何有害影响。</p>	台	3	
21	打包机	<p>处理能力 4t/h, 接触物料部分为 304 不锈钢, 包装重量 25~50kg/袋, 工作制: 24 小时连续工作或间歇运行, 接触物料部分为 304 不锈钢</p>	台	1	打包机由计量给料机构、自动计量机构、下料机构、进料斗及

					搅拌装置、传动系统、缝包机、空压机、平台支架、控制装置（带PLC，预留远传接口）及出料皮带机等组成。
22	排气离心风机	风量 $\geq 7000\text{m}^3/\text{h}$ ，风压 2500pa，变频调节，材质：玻璃钢，功率：1kw，轴承的使用寿命应不低于 20000h，整机寿命应不小于 8 年。电动机最大转速应小于 3000r/min、3 相 380V、50Hz、满负荷功率因素 90%。电机必须设计成能连续运转，每小时必须至少能起动 6 次，而不会引起任何有害影响。	台	3	
23	尾气处理装置	风量 $\geq 7000\text{m}^3/\text{h}$ ，风压 2500pa，压力损失： $< 600\text{pa}$ ，功率：1.1kw，尾气处理装置由耐腐蚀材料制成，应能满足 120℃的高温； 处理装置内必须设置填料加快气液容量交换，流速不大于 1.5m/s； 每套处理装置设 2 台循环设备，干式安装，耐腐耐高温并考虑备用。尾气处理装置：玻璃钢或 PP ，所有连接附件、地脚螺栓：碳钢。	套	3	
24	污泥泵	螺杆泵，材质：铸铁；输送能力 5t/h，压力 1.6MPa，变频控制	台	2	
25	电动刀闸阀	DN200, PN=1.6MPa，材质：阀体 QT450，阀板 201 不锈钢，阀座 EPDM（三元乙丙橡胶），阀杆 2Cr13，开关型电动执行机构	台	2	
26	手动刀闸阀	DN200, PN=1.6MPa，材质：阀体 QT450，阀板 201 不锈钢，阀座 EPDM（三元乙丙橡胶），阀杆 2Cr13	台	2	
27	管道管件	DN200，材质：碳钢防腐，国标，管道转弯处需安置防堵塞	米	550	污泥脱水间至污泥料仓
28	低压配电柜	2200×800×800mm，IP54，碳钢喷塑，板材厚度不小于 2mm，主回路额定绝缘电压：660VAC 额定工作电压：380VAC/50Hz 相与相之间：220VAC/ 50Hz	台	1	铜排连接

29	现场控制柜	1800×800mm×600mm, IP54, 碳钢喷塑, 板材厚度不小于 2mm, 主回路额定绝缘电压: 660VAC 额定工作电压: 380VAC/50Hz 相与相之间: 220VAC/ 50Hz	台	5	
30	现场控制箱	600×400×300mm, IP54, 碳钢喷塑, 板材厚度不小于 2mm, 主回路额定绝缘电压: 660VAC 额定工作电压: 380VAC/50Hz 相与相之间: 220VAC/ 50Hz	台	16	
31	PLC 柜	2200×800×800mm, IP54, 碳钢喷塑, 板材厚度不小于 2mm, 主回路额定绝缘电压: 660VAC 额定工作电压: 380VAC/50Hz 相与相之间: 220VAC/ 50Hz	台	1	
32	上位机	24 寸 LED 显示器, 处理器: I7-3. 2GHz, 固态硬盘 1. 0T, 内存 16G	台	1	
33	无线在线温度计	0~100℃, 4~20mA 输出	台	9	
34	无线氧浓度测定仪	0~25%, 4~20mA 输出	台	3	
35	料位计	0~2. 5m, 4~20mA 输出	台	3	
36	液位计	0~1m, 4~20mA 输出	台	3	
39	翻斗车	自卸车, T=10t 发动机缸: 4, 代表缸直径: 102, 活塞总排量: 3. 76L, 标定功率: 44/2000, 冷却方式: 强制水冷, 启动方式: 电启动, 润滑方式: 压力与飞溅复合式润滑等, 断气刹车, 145 变速箱带分动箱分时四驱, 825 钢丝轮胎 6 轮, 全封闭驾驶室, 加重车架, 底板 ≥5cm 边板 ≥3cm	辆	1	
40	装载机	额定载重量: 3000kg; , 斗容量: ≥1. 7m ³ 最大牵引力: ≥93Kn; 最大崛起力: ≥140Kn 发动机排放标准: 国IV 变速箱形式: 定轴式变速箱	辆	1	

说明: (1) 以上工艺设备为发酵车间建筑轴线内的工艺设备、材料、以及脱水间内污泥泵及输送至污泥料仓的管道, 包括与上述工艺设备配套的控制、电气及安装费, 其他除外。

(2) 以上技术参数如有指向某品牌的指标描述, 仅供参考。

(3) 供货清单中单位为套的，需要投标企业根据现场实际情况和自身设备情况进行深化设计必须满足甲方使用要求；

(4) 中标企业需按照施工图实施，图纸另册，详见附件！

(二) 商务要求如下：

(1) 取得采购标的的时间：中标成交结果公告公示结束

(2) 取得采购标的的地点：采购人指定地点

(3) ★交付（实施）的时间（期限）：合同签订后 120 日历日完成供货并安装调试完毕（如遇特殊情况可由甲乙双方另行协商决定）。

(4) 交付地点（范围）：

地点：采购人指定地点。

范围：（4.1）本工程的供货范围：污泥好氧发酵处理系统的工艺设备（污泥发酵车间自污泥、辅料、回流料料仓开始至智能高温好氧发酵设备出料皮带机止）和配套的控制、仪表设备材料，以及集中除臭系统及输送管道阀门。其它起吊、采暖、土建、防雷接地、通风、照明、二次灌浆、原有设备设施拆除恢复等除外。二次灌浆由土建完成。

(4.2) 电控系统：负责污泥发酵处理系统的就地配电柜、就地控制柜、上位机、发酵系统必需的仪表。系统内的所有电缆及桥架等电控材料。

(4.3) 电控系统的分界面：以系统电源柜进线端子为电源分界线，以下全部为投标范围；自动控制为中控系统传输留有端口。

(4.4) 仪表：与工艺设备配套的仪表。

(4.5) 投标方负责提供满足工作要求的成套污泥高温好氧发酵设备及相关附件，供货必须完整、合理。投标方应根据本规范所提供的各项外部条件及限定条件，配备和提供所有包括系统安全、可靠运行等所必需的全部设备及附件。

(4.6) 设备按系统供货，提供污泥高温好氧发酵系统全部设备，供货不限于清单内容，包括：

(1) 预处理系统：

污泥料仓及输送系统；

辅料料仓及输送系统；

回流料料仓及输送系统；

混料系统；

输送系统；

(2) 好氧发酵系统：

智能好氧发酵设备（含发酵设备主体、液压泵站、曝气、电机、减速机、保温防腐等）；

(3) 辅助系统：

集中除臭系统；

自动化控制系统

(4) 仪表、电气、自控系统：

污泥好氧发酵系统工艺设备所需就地配电柜、就地控制柜、上位机、仪表、系统内所有电缆、桥架等；

(5) 备品备件及专用工具。

(三) 付款条件：

(1) 进度和方式：签订合同前缴纳 5%的履约保证金, 签订合同后支付合同价款的 10%，通过试用验收后支付至合同价款的 100%。试用期限为设备安装调试后试运行 6 个月。（具体以双方签订的合同为准）

(2) 包装和运输：包装：(3.2.1) 供货设备在工厂验收合格后，应按各单元整体包装成箱，并保证设备在运输、装卸和储存过程中不被腐蚀，不发生变形，防潮、防水、耐剧烈搬运，避免意外损坏。

(3.2.2) 应在每个包装箱外的显著位置用中文涂写上清晰可见的标记，内容包括合同号、箱号、所装设备的名称及数量等。应在每个包装箱内装有详细的中文装箱清单，内容包括设备名称、规格、数量等。

(3.2.3) 供货设备应在其显著位置钉上耐腐蚀的金属铭牌，内容包括制造厂名称或厂标、设备名称及型号、设备的技术规格、设备出厂编号及出厂日期等。

(3.2.4) 投标方应保证铭牌在设备安装和长年运行后清晰可见。

(3.2.5) 对于有偏重的整体设备或有特殊要求的设备，还应清楚地标明起吊点位置，以免吊装不当造成设备损坏。

(3.2.6) 备品备件应按现场条件进行单独处理和包装，以便长期储存。每种备品备件应在包装外面注明名称、规格、数量等，并放入清单。

运输：纸包装产品的储存应在室内、防潮、防雨的条件下，以产品正常放置状态放置，并应防止外力挤压和撞击。木包装产品的储存可以在室内或室外，以产品正常放置状态放置，但应防止外力挤压和撞击。包装后产品的运输应符合产品储运标志的要求和铁路及集装箱、汽运及二级公路运输的相关要求。运输后产品的接收应以包装无严重破损为准。

包装及运输应符合国标要求。所有设备、器材及材料应采用装箱或其它妥善包装措施，以保证设备在运输中防潮、防湿、防锈、防震、免受搬运中冲击。包装箱外面要用不褪色的油漆清晰标记设备、器材及材料的名称、重量、目的地、收货人等内容。附件按类包装并注明规格名称，以保证在长期存放中不变质、不锈蚀。

发货一周前，应以传真方式通知招标方发货日期、货物名称、包装号、合同号、运输号、总重及总体积等内容。

所有设备验收移交前的保管工作均由投标方负责。

(3) ★售后服务：

① 供应商提供备品备件：明确备品备件名称及数量、质保期外的价格。承诺设备出现故障时供应商应保证正常运转维修方应提供备用产品能保证整体运转。具有备品备件仓库：保修期内非人为因素损坏不收取零部件及其他费用，承诺终身售后。提供仓库门头照片及仓库中与本项目相关设备存放照片。

② 免费对维修、技术等人员进行理论和实操的培训，培训项目如：“设备操作、注意事项、安全操作要点、维护保养等”、“应急处理及故障判断”等。

③ 长期供方免费培训维修保养人员，被培训人员的业务水平逐步达到售后的级别同时

安排一名专业技术人员，长期保障使用方工作，如因供方未按要求安排人员设备未得到维修而产生的经济损失由供方负责承担。

④ 建立设备档案,对运行维修情况进行实时记载及跟踪,终身提供免费的技术指导。

⑤ 保证在使用期内有适合的配件供应,常用件供应期应在 4 小时以内,冷件供应期应在一周以内。

⑥ 提供维修电路图、线束、产品说明书:提供附属配件的说明书。

⑦ 如有系统升级免费提供服务。

⑧ 投标人负责所供设备的供应、质量的检测、检验、交运、安装、调试、试运行、验收合格、移交前维护、交付使用、税费、保险、以及技术支持和售后服务等工作,以及提供为完成上述所需的全部人工、材料、专用工具、交通运输和一切辅助作业及辅助设施等,所有产生的费用由投标企业分项报价中明确金额。

⑨ 设备如需要特殊工作条件(如:电源、特殊环境温度、湿度等),应在相关的技术文件中加以说明。

⑩ 投标人提供的设备(包括各项配置)必须采用的是最成熟、最先进和可靠的技术,一旦发现采用的技术(或配置)已被淘汰或即将被淘汰,由此而引起的一切法律、经济责任将由供方承担。

⑪ 服务团队:投标方要派出经验丰富的技术人员到安装现场,指导及协调设备、器材及材料安装、安装后最终检查,并提交安装、检查、调试报告。在设备、器材及材料及系统安装调试合格后,投标方指派至少具有 3 年及以上安装、调试、维护及运行经验的技术人员;

⑫ 项目负责人资质要求:环境保护工程或机械安装或机电工程或电气工程相关专业中级(含中级)以上职称,拟派技术团队其他成员中环境保护工程或机械安装或机电工程或电气工程相关专业中级(含中级)以上职称,同时提供投标企业为其缴纳的社保证明。(团队技术人员内容需提供人员姓名、身份证、联系电话、团队中职责、职称证明、社保缴纳证明(近四个月的,入职不满四个月的提供自入职以来的及劳动合同),退休返聘人员不视为有效的服务团队成员)。

⑬ 售后服务团队其他组成成员:不少于 3 人的常驻人员,能及时反应,能及时正确的反馈采购人的问题及售后需求,起到桥梁作用,简单的问题可以做到及时解决及记录。做到固定时间巡查并记录(团队其他人员内容需提供人员姓名、身份证、联系电话、团队中职责、社保缴纳证明(近四个月的,入职不满四个月的提供自入职以来的及劳动合同。退休返聘人员不视为有效的团队成员)。

⑭ 提供固定的售后网点列表,列表明细中提供:网点名称、网点地址、网点联系人、联系电话(附网点营业执照、场所照片和房屋产权资料(自有场所提供产权证书;租赁场所须提供租赁合同))。

⑮ 出现需技术人员现场排查或维修等情况时,投标人需在工作时间内接到报修请求 6 小时内响应上门排查故障。

⑯ 中标人安装完毕后应做相应的调试满足项目要求,如无法满足由中标人负责整改,直至满足招标要求,整改期限不超过 15 日历日。此工作计入综合报价,不再另行增加费用。

(4) 是否提供保险:不强制。

2、可能影响供应商报价和项目实施风险的因素:发生疫情封闭管理情况时以及天灾时,供应商可与采购人协商处理供货时间及供货地点等。项目实施中供应商需供货至采购人指定地点,需供应商充分考虑地理因素及运输成本等。

3、该项目是否开展需求调查:是。

六、采购标的的验收标准:

验收主体:莎车县住房和城乡建设局

验收时间：供货完成后由投标企业提交验收申请，采购人在接到验收申请后组织验收。

验收方式：严格按照招标文件、采购合同以及投标文件开展履约验收。

验收程序：供应商货到采购人指定地点后提供货品的相关材料作为验收证明材料。所供货物全部到齐后，由供应商提出验收申请，参照规定的数量、质量、技术指标，由采购人组织进行验收并出具验收报告等。

验收内容：数量、质量、技术指标等。

验收标准：供方提供国家有关的强制性认证、具备有关部门批准的生产（经营或销售）许可证书、质量合格证书等。供应商提供产品制造企业的唯一授权，采购人依法组织履约验收工作。采购人根据采购项目的具体情况，自行组织项目验收，参照规定的数量、质量、技术指标验收，出具验收报告，双方签字认可。采购人可以邀请参加本项目的其他供应商或第三方专业机构或专家参与验收。相关验收意见作为验收书的参考资料。

1. 设备到达现场后，供应商应在采购人在场情况下当面开包，共同清点、检查外观，作出验货记录，双方签字确认后开始安装调试。

2. 供应商应保证货物到达采购人所在地完好无损，如有缺漏、损坏，由供应商负责调换、补齐或赔偿。

3. 供应商应提供完备的技术资料、装箱单和生产厂商提供的原厂正品出货证明材料（非装箱清单组成材料）等，并派遣专业技术人员进行现场部署调试。验收合格条件如下：

- (1) 产品技术参数与采购合同一致，性能指标达到规定的标准；
- (2) 产品技术资料、装箱单、授权文件等资料齐全（如有）；无。
- (3) 在产品（系统）试运行期间所出现的问题得到解决，并运行正常；
- (4) 在规定时间内完成交货并验收，并经采购人确认。

4. 产品在部署调试并试运行符合要求后，才作为最终验收。

5. 采购人对供应商交付的产品（包括质量、技术参数等）进行确认，并出具书面验收意见。

七、采购标的的其他技术、服务等要求：

7.1 现场对招标方操作人员进行技术培训。应在设备、器材及材料及系统安装调试前10天，提供培训计划及技术资料。接受培训的人数不少于5人，培训天数不少于7个工作日，培训内容主要包括供货的设备、器材及材料及系统工作原理、操作、运行、维护等方面知识，并达到招标方操作人员能够独立操作、运行、维护的目标。技术服务和现场培训的各项费用均含在设备、器材及材料的投标报价中。

7.2 安装及调试要求：

- (1) 供方应遵守现场的一切规章制度；
- (2) 供方负责设备、安装设备（工具）等提供适当的保护、包装或覆盖等处理，直至验收合格，以免受损；
- (3) 无论调试期间或保修过程中，供方负责及时清理垃圾；

八、需要满足的其他技术规格要求：

1、设备名称：污泥资源化处置设备

2、质保期限：一年（免费质保期从合同整体验收合格签署验收报告之日算起，期间所需的部件及维修费用由中标人负责。）

3、设备使用单位：莎车县污水厂

4、质保用途说明：无


5、质保服务参数要求：满足商务技术参数要求。

九、一般性审查和重点审查：

该项目是一般性审查还是重点审查：

1、一般性审查

2、重点审查

采购单位审查人员姓名：

审查时间： 年 月 日

