

本文件已经我单位审核，请按此文件发布



监管单位签字：

监管单位盖章：



本文件已经我单位审核，请按此文件发布



业主单位签字：

业主单位盖章：



张掖市泰通物资有限责任公司玉米种子加工设备采购及安装

招 标 文 件

招 标 人：张掖市泰通物资有限责任公司

代理机构：甘肃融科鉴业造价咨询有限公司

二〇二六年四月



目 录

第一章 招标公告	1
第二章 投标人须知	6
第三章 评标办法（综合评标法）	29
第四章 合同条款及格式	37
第五章 供货要求	43
第六章 投标文件格式	84

第一章 招标公告

张掖市泰通物资有限责任公司玉米种子加工设备采购及安装招标公告

资审方式：资格后审

交易登记号：ZJA2604290095

1. 招标条件

本招标项目张掖市泰通物资有限责任公司玉米种子加工设备采购及安装，已由临泽县发展和改革局以关于甘肃省投资项目信用备案证、临发改（备）字〔2024〕83号文件批准实施，项目已具备招标条件，建设资金来源为多渠道筹措，招标人为张掖市泰通物资有限责任公司，招标代理机构为甘肃融科鉴业造价咨询有限公司，现对该项目进行公开招标，择优选定承包人。（工程项目接受政府造价审计）

2. 项目概况与招标范围

2.1 项目概况：张掖市泰通物资有限责任公司玉米种子加工设备采购及安装，主要有玉米果穗剥皮捡穗工段（5台剥皮机配置）；1500吨果穗烘干仓（1、热源、通风、电控部分；2、烘干仓附属设备；3、果穗输送及布料设备）；果穗脱粒工段；仓储工段；15吨精选加工线；包衣包装工段；小包装二次包装工段；其他配套设备等。

2.2 标段划分及特征描述：本项目共划分为叁个标段，标段划分如下：

第一标段：剥皮捡穗、脱粒车间（具体设备清单及参数详见招标文件第五章供货要求）。

第二标段：烘干车间（具体设备清单及参数详见招标文件第五章供货要求）。

第三标段：精选车间、钢板仓群、包衣包装等其余设备（具体设备清单及参数详见招标文件第五章供货要求）。

2.3 交货期：2026年10月31日前完成全部设备的安装调试。

2.4 交货地点：临泽县沙河镇扎尔墩滩工业集中区项目厂区内。

2.5 质量要求：合格（各标段中标人须相互协调、联合调试直至整线验收合格）。

3. 投标人资格要求

3.1 资格要求：投标人须为响应招标、参加投标竞争的法人或者其他组织，具有合法有效的营业执照；

3.2 财务要求：需提供近三年（2023-2025 年）财务报表（需包括资产负债表、利润表、现金流量表）或第三方审计单位出具的审计报告（成立不足三年的投标人提供自成立以来的财务报表或第三方审计单位出具的审计报告）。

3.3 业绩要求：投标人应具有相关设备的供货能力，近三年内有至少一项类似设备供货的业绩（业绩以合同复印件为准，需提供以下页面：首页封面、签字盖章页、体现业务范围内容的页面，时间以合同签订时间为准）；

3.4 信誉要求：投标人未被“国家企业信用信息公示系统”列入严重违法失信企业名单；投标人未被纳入“信用中国”网站（网址：www.creditchina.gov.cn）“失信被执行人查询”及“重大税收违法案件查询”名单。

3.5 本次招标不接受联合体投标；不接受任何单位或个人出借或以任何方式挂靠、借用他人资质投标；同时欢迎参与本次招投标的任何单位或个人，以及社会各界就此进行监督、举报。

3.6 投标人不得存在下列情形之一：

（1）处于被责令停产停业、暂扣或者吊销执照、暂扣或者吊销许可证、吊销资质证书状态；

（2）进入清算程序，或被宣告破产，或其他丧失履约能力的情形；

（3）其他：具有下列情况的投标人不得同时参与同一标段投标或未划分标段的同一招标项目投标，否则，相关报价均无效：

①单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位；

②具有投资参股关系的关联企业；

③董事、监事、总经理、副总经理和财务负责人相互兼职的关联企业。

3.7 投标人在提交投标文件时，必须同时提交《投标承诺书》，其承诺内容须至少包括投标所提供的所有证件及资料真实有效，中标后所配备人员全面服从建设单位和监管部门监督管理，如有违法行为接受处罚等。若在评标期间发现投标人提供了虚假材料，评标委员会有权否决其投标文件；若在评标结果公示期间发现作为中标候选人的投标人提供了虚假材料，应当报告相关行政监督部门，取消中标候选人资格，同时，将该投标人计入失信人员名单并进行网上通报，限制其参与公共资源交易活动。对未提供投标承诺书的企业不予通过资格审查。

4、招标文件的获取

4.1 凡有意参加投标者，应于 2026 年 5 月 1 日 00 时 00 分至 2026 年 5 月 21 日 9 时 00 分，在张掖市公共资源交易中心网站（<http://www.zhangye.gov.cn/ggzy/>）在线免费下载招标文件。

4.2 获取方式：在张掖市公共资源交易中心网站（<http://www.zhangye.gov.cn/ggzy/>）下载获得，投标人必须在张掖市公共资源交易中心网准确登记投标人名称、地址、联系人、联系电话及相关资质等信息，以免影响正常交易互动，如登记错误，对产生的不利因素由投标人自行承担。投标人注册成功后，登录系统在线下载电子版招标文件。请各投标人及时登录中心网站办理“用户注册”相关事宜，根据系统提示完成企业信息录入及附件资料上传。具体办理指南请参看中心网站“下载专区”主体库申报操作手册。

5、投标文件的递交

5.1 投标文件的递交截止时间：（投标截止时间，下同）为 2026 年 5 月 21 日 9 时 00 分（解密时间 10 分钟）。

5.2 递交方式：本项目采用网上电子招标方式，不接受投标人递交的纸质投标文件，投标人应将电子投标文件成功上传递交到“张掖市公共资源交易中心网上开标系

统”。

5.3 递交地址：上传递交至“张掖市公共资源交易中心网上开标系统（网址：<http://122.112.246.33/BidOpening/bidopeninghallaction/hall/login>）”。

5.4 开标时间：2026 年 5 月 21 日 9 时 00 分。

5.5 对于迟于投标截止时间递交的电子投标文件，招标人不予受理。

5.6 该项目采用全流程电子招投标，各投标单位在参与投标时相关操作详见张掖市公共资源交易中心网站首页“下载专区”→“操作手册”→“张掖市电子开评标系统投标人操作手册”和“不见面开标大厅-操作手册（投标人）V1.0”。投标单位在生成投标文件时请务必使用 CA 锁登录生成。注：投标单位在投标文件递交截止时间前通过投标工具制作投标文件并上传加密投标文件。（为保证开标顺利，各投标单位最好提前上传加密的投标文件，避免因网站及软件试运行等不可控因素造成无法上传等情况的发生）如因供应商数字证书（CA 锁）问题，在开标时造成投标文件无法解密的，投标单位自行承担由此导致的全部责任。（供应商应严格按照系统操作步骤，及时解密投标文件。如有疑问可与工作人员联系，联系人：梁坤，联系电话：17393632630）

6、本公告在张掖市公共资源交易中心网站发布。

7、招标投标监管单位：

监管单位：张掖市农业发展投资集团有限公司

联系电话：0936-8566282

地址：甘肃省张掖市甘州区张掖经济技术开发区昆仑大道 36 号

8、联系方式：

招标单位：张掖市泰通物资有限责任公司

地 址：甘肃省张掖市甘州区崇圣嘉园 5 号商业楼

联 系 人：石蕊

电 话：18093666605

招标代理机构：甘肃融科鉴业造价咨询有限公司

地 址：甘肃省张掖市甘州区滨河新区肃南北路金房瑞园 3 号楼二层 202 号商铺

联 系 人：温兆霞

电 话：19993690504

交易中心地址：张掖市丹霞东路 18 号建设系统综合办公楼

联系电话：0936-8585989 电子信箱：zyjyzx@126.com

张掖市公共资源交易中心网址：<http://www.zhangye.gov.cn/ggzy>

第二章 投标人须知

投标人须知前附表

注：本表是对招标项目的基本要求，对投标人须知的重要说明，如投标人须知与须知前附表有矛盾，应以本表为准。

条款号	条款名称	编列内容
1.1.2	招标人	招标单位：张掖市泰通物资有限责任公司 地 址：甘肃省张掖市甘州区崇圣嘉园 5 号商业楼 联 系 人：石蕊 电 话：18093666605
1.1.3	招标代理机构	招标代理机构：甘肃融科鉴业造价咨询有限公司 地 址：甘肃省张掖市甘州区滨河新区肃南北路金 房瑞园 3 号楼二层 202 号商铺 联 系 人：温兆霞 电 话：19993690504
1.1.4	招标项目名称	张掖市泰通物资有限责任公司玉米种子加工设备采购 及安装
1.2.1	资金来源及比例	多渠道筹措
1.2.2	资金落实情况	已落实
1.3.1	标段划分及特征描述	本项目共划分为 <u>叁</u> 个标段，标段划分如下： 第一标段：剥皮捡穗、脱粒车间（具体设备清单及参 数详见招标文件第五章供货要求）。 第二标段：烘干车间（具体设备清单及参数详见招标 文件第五章供货要求）。 第三标段：精选车间、钢板仓群、包衣包装等其余设 备（具体设备清单及参数详见招标文件第五章供货要 求）。
1.3.2	交货期	2026 年 10 月 31 日前完成全部设备的安装调试

1.3.3	交货地点	临泽县沙河镇扎尔墩滩工业集中区项目厂区内
1.3.4	技术性能指标	详见第五章 供货要求
1.4.1	投标人资质条件、能力、信誉	1 资格要求：投标人须为响应招标、参加投标竞争的法人或者其他组织，具有合法有效的营业执照； 2 财务要求：需提供近三年（2023-2025 年）财务报表（需包括资产负债表、利润表、现金流量表）或第三方审计单位出具的审计报告（成立不足三年的投标人提供自成立以来的财务报表或第三方审计单位出具的审计报告）。 3 业绩要求：投标人应具有相关设备的供货能力，近三年内有至少一项类似设备供货的业绩（业绩以合同复印件为准，需提供以下页面：首页封面、签字盖章页、体现业务范围内容的页面，时间以合同签订时间为准）； 4 信誉要求：投标人未被“国家企业信用信息公示系统”列入严重违法失信企业名单；投标人未被纳入“信用中国”网站（网址：www.creditchina.gov.cn）“失信被执行人查询”及“重大税收违法案件查询”名单。 5 本次招标不接受联合体投标；不接受任何单位或个人出借或以任何方式挂靠、借用他人资质投标；同时欢迎参与本次招投标的任何单位或个人，以及社会各界就此进行监督、举报。 6 投标人不得存在下列情形之一： （1）处于被责令停产停业、暂扣或者吊销执照、暂扣或者吊销许可证、吊销资质证书状态； （2）进入清算程序，或被宣告破产，或其他丧失履约能力的情形；

		（3）其他：具有下列情况的投标人不得同时参与同一标段投标或未划分标段的同一招标项目投标，否则，相关报价均无效： ①单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位； ②具有投资参股关系的关联企业； ③董事、监事、总经理、副总经理和财务负责人相互兼职的关联企业。 7 投标人在提交投标文件时，必须同时提交《投标承诺书》，其承诺内容须至少包括投标所提供的所有证件及资料真实有效，中标后所配备人员全面服从建设单位和监管部门监督管理，如有违法行为接受处罚等。若在评标期间发现投标人提供了虚假材料，评标委员会有权否决其投标文件；若在评标结果公示期间发现作为中标候选人的投标人提供了虚假材料，应当报告相关行政监督部门，取消中标候选人资格，同时，将该投标人计入失信人员名单并进行网上通报，限制其参与公共资源交易活动。对未提供投标承诺书的企业不予通过资格审查。
1.9.1	投标预备会	☒ 不召开 ☐ 召开，召开时间：/ 召开地点：/
1.10.1	分包	☒ 不允许 ☐ 允许，分包内容要求：/ 分包金额要求：/ 对分包人的资质要求：/
1.11.4	偏离	☐ 不允许 ☒ 允许

2.1	构成招标文件的其他资料	无
2.2.1	投标人要求澄清招标文件的截止时间	投标文件递交截止时间 15 日前
2.2.2	招标文件澄清发出的形式	招标人对招标文件澄清将在张掖市公共资源交易中心以编号的补遗书的形式发布，补遗书为招标文件的组成部分，投标人应注意浏览网站，及时下载。补遗书的发布后招标人不再发布任何书面通知，因未下载到补遗书而引起所有不良后果均由投标人承担，招标人概不负责。
2.2.3	投标人确认收到招标文件澄清	时间：投标截止前
		形式：将招标文件澄清文件及确认通知上传至投标文件
2.3.1	招标文件修改发出的形式	与招标相关的补遗书、澄清函、通知等发布在张掖市公共资源交易中心网站，请随时关注，招标人不再另行通知。
2.3.2	投标人确认收到招标文件修改	时间：投标截止前
		形式：将招标文件澄清文件及确认通知上传至投标文件
3.1.1	构成投标文件的其他资料	无
3.2.4	最高投标限价	☐ 无 ☒ 有，最高投标限价： 第一标段：最高投标限价 <u>1000 万元</u> （大写：壹仟万元整） 第二标段：最高投标限价 <u>550 万元</u> （大写：伍佰伍拾万元整） 第三标段：最高投标限价 <u>1650 万元</u> （大写：壹仟陆

		佰伍拾万元整） 备注：投标报价必须严格按照相对应的技术规范内的清单进行报价；投标报价还应包括：组成主体的零部件、附件设备、设备质保期费用、其他费用（运费、安装费、调试、验收前、装卸就位、过磅、检验、保险、税金、伴随相关服务费）等相关费用，（达到交钥匙）全部费用。 各标段中标人须相互协调、联合调试直至整线验收合格。
3.2.5	投标报价的其他要求	无
3.3.1	投标有效期	投标文件递交截止日起 60 日历天
3.4.1	投标保证金	不缴纳
3.5	资格审查资料的特殊要求	☒ 无 ☐ 有，具体要求：
3.5.2	近年财务状况的年份要求	近三年（2023 年-2025 年）。
3.5.3	近年完成的类似项目情况的时间要求	2023 年 1 月 1 日-至今
3.5.5	近年发生的诉讼及仲裁情况的时间要求	不要求
3.6.1	是否允许递交备选投标人案	☒ 不允许 ☐ 允许
3.7.3	投标文件份数及其他要求	中标单位提供 3 份纸质版胶装投标文件
4.2.1	投标截止时间	2026 年 5 月 21 日 9 时 00 分
4.2.2	递交投标文件地点	张掖市公共资源交易中心网站不见面开标系统。 （ http://122.112.246.33/BidOpening/bidopeninghallaction/hall/login ）线上递交。

		由于本项目全流程采用不见面开标方式，具体开标程序详见掖市公共资源交易中心网站中“下载专区”→“操作手册”→“不见面开标大厅-操作手册”（投标人）
4.2.3	投标文件是否退还	否
5.1	开标时间和地点	开标时间：2026年5月21日9时00分（北京时间） 解密时间：（10分钟） 开标地点：张掖市公共资源交易中心网上开标系统
5.2	开标程序	1. 进入网上开标大厅； 2. 公布在投标截止时间前递交投标文件的投标人； 3. 投标人解密； 4. 导入投标文件； 5. 唱标； 6. 开标结束。
6.1.1	评标委员会的组建	评标委员会构成：评标委员会由7人组成，其中招标人代表2人，其余5名专家，在张掖市公共资源交易中心综合评标(评审)专家库分类专家中随机抽取，抽取的评标委员会成员不得与投标人有利害关系。
6.3.2	评标委员会推荐中标候选人的人数	☒ 是，推荐的中标候选人数量：3家 ☐ 否
7.1	中标候选人公示媒介及期限	公示媒介：张掖市公共资源交易中心网站发布 公示期限：3天
7.4	是否授权评标委员会确定中标人	☒ 是 ☐ 否
7.6.1	履约保证金	是否要求中标人提交履约保证金： ☒ 要求， 履约担保的形式：银行汇款、银行保函或担保保函 履约担保的金额：合同金额的5%

		☐ 不要求
9	是否采用电子招标投标	☐ 否 ☒ 是，具体要求： 1、本次招标在上传电子投标文件前，投标人必须按照投标人须知前附表“第 3.4.1 款”要求的数额提交投标保证金。 张掖市公共资源交易中心网站不见面开标系统。 （ http://122.112.246.33/BidOpening/bidopeninghallaction/hall/login ）线上递交。 2、 该项目采用全流程电子招投标，各投标单位在参与投标时相关操作详见张掖市公共资源交易中心网站首页“下载专区”→“操作手册”和“不见面开标大厅-操作手册（投标人）V1.0”。投标单位在生成投标文件时请务必使用 CA 锁登录生成。注：投标单位在投标文件递交截止时间前通过投标工具制作投标文件并上传加密投标文件。（为保证开标顺利，各投标单位最好提前上传加密的投标文件，避免因网站及软件试运行等不可控因素造成无法上传等情况的发生）如因供应商数字证书（CA 锁）问题，在开标时造成投标文件无法解密的，投标单位自行承担由此导致的全部责任。（供应商应严格按照系统操作步骤，及时解密投标文件。如有疑问可与新点公司工作人员联系，联系电话：0936-8588231）。 3、 本次开标不提供资质原件：实行投标人承诺制（《投标承诺书》），需装入电子投标文件。由投标人对所提供材料和人员资质等情况的真实性进行承诺。若在评标期间发现投标人提供了虚假材料，评标委员会有权否决其投标文件；若在评标结果公示期间发现作

		为中标候选人的投标人提供了虚假材料，应当报告相关行政监督部门，取消中标候选人资格，同时，将该投标人计入失信人员名单并进行网上通报，限制其参与公共资源交易活动。 4、招标文件中所要求的公司证件及人员证件都需上传。
10	需要补充的其他内容	1、公共资源交易服务费：依据《甘肃省发展和改革委员会 甘肃省财政厅关于省级公共资源交易平台服务费收费标准的批复》（甘发改收费〔2019〕421号）制定的标准收取服务费，由招标人和中标人支付。 2、招标代理费及其他费用：中标人在领取中标通知书前，按照国家计委计价格【2002】1980号文和发改办价格【2003】857号文文件及发改委价格【2011】534号文件规定的收费标准记取，代理费用等其他费用一次性转至代理机构。

注：如投标须知前附表中内容与投标须知中相对应的内容有不一致的地方，请以投标须知前附表为准。

1. 总则

1.1 招标项目概况

1.1.1 根据《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国招标投标法实施条例》等有关法律、法规和规章的规定，本招标项目已具备招标条件，现对设备采购进行招标。

1.1.2 招标人：见投标人须知前附表。

1.1.3 招标代理机构：见投标人须知前附表。

1.1.4 招标项目名称：见投标人须知前附表。

1.2 招标项目的资金来源和落实情况

1.2.1 资金来源及比例：见投标人须知前附表。

1.2.2 资金落实情况：见投标人须知前附表。

1.3 招标范围、交货期、交货地点和技术性能指标

1.3.1 招标范围：见投标人须知前附表。

1.3.2 交货期：见投标人须知前附表。

1.3.3 交货地点：见投标人须知前附表。

1.3.4 技术性能指标：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资质条件、能力和信誉：

- (1) 资质要求：见投标人须知前附表；
- (2) 财务要求：见投标人须知前附表；
- (3) 业绩要求：见投标人须知前附表；
- (4) 信誉要求：见投标人须知前附表；
- (5) 其他要求：见投标人须知前附表。

投标人为代理经销商的，对投标人的资质要求包含对制造商的资质要求，对投标

人的业绩要求包含对投标设备的业绩要求。

1.4.2 本次招标不接受联合体投标

1.4.3 投标人不得存在下列情形之一：

- (1) 与招标人存在利害关系且可能影响招标公正性；
- (2) 与本招标项目的其他投标人为同一个单位负责人；
- (3) 与本招标项目的其他投标人存在控股、管理关系；
- (4) 与本招标项目其他投标人代理同一个制造商同一品牌同一型号的设备投标；
- (5) 为本招标项目提供过设计、编制技术规范和其他文件的咨询服务；
- (6) 为本工程项目的相关监理人，或者与本工程项目的相关监理人存在隶属关系或者其他利害关系；
- (7) 为本招标项目的代建人；
- (8) 为本招标项目的招标代理机构；
- (9) 与本招标项目的监理人或代建人或招标代理机构同为一个法定代表人；
- (10) 与本招标项目的监理人或代建人或招标代理机构存在控股或参股关系；
- (11) 被依法暂停或者取消投标资格；
- (12) 被责令停产停业、暂扣或者吊销许可证、暂扣或者吊销执照；
- (13) 进入清算程序，或被宣告破产，或其他丧失履约能力的情形；
- (14) 在最近三年内发生重大产品质量问题（以相关行业主管部门的行政处罚决定或司法机关出具的有关法律文书为准）；
- (15) 被工商行政管理机关在全国企业信用信息公示系统中列入严重违法失信企业名单；
- (16) 被最高人民法院在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）或各级信用信息共享平台中列入失信被执行人名单；
- (17) 法律法规或投标人须知前附表规定的其他情形。

1.5 费用承担

投标人准备和参加投标活动发生的费用自理。

1.6 保密

参与招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。

1.7 语言文字

招标投标文件使用的语言文字为中文。专用术语使用外文的，应附有中文注释。

1.8 计量单位

所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

1.9 投标预备会

本项目不组织投标预备会。

1.10 分包

本项目不允许分包。

1.11 响应和偏差

1.11.1 投标文件应当对招标文件的实质性要求和条件作出满足性或更有利于招标人的响应。实质性要求和条件见投标人须知前附表。

1.11.2 投标人应根据招标文件的要求提供投标设备技术性能指标的详细描述、技术支持资料及技术服务和质保期服务计划等内容以对招标文件作出响应。

1.11.3 投标文件中应针对实质性要求和条件中列明的技术要求提供技术支持资料。技术支持资料以制造商公开发布的印刷资料，或检测机构出具的检测报告或投标人须知前附表允许的其他形式为准，不符合前述要求的，视为无技术支持资料。

1.11.4 投标文件对招标文件的全部偏差，均应在投标文件的商务和技术偏差表中列明，除列明的内容外，视为投标人响应招标文件的全部要求。

2. 招标文件

2.1 招标文件的组成

本招标文件包括：

- (1) 招标公告（或投标邀请书）；
- (2) 投标人须知；
- (3) 评标办法；
- (4) 合同条款及格式；
- (5) 供货要求；
- (6) 投标文件格式；
- (7) 技术文件；
- (8) 投标人须知前附表规定的其他资料。

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

2.2 招标文件的澄清

2.2.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全，应及时向招标人提出，以便补齐。如有疑问，应按投标人须知前附表规定的时间和形式将提出的问题送达招标人，要求招标人对招标文件予以澄清。

2.2.2 招标文件的澄清以投标人须知前附表规定的形式发给所有购买招标文件的投标人，但不指明澄清问题的来源。澄清发出的时间距本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间不足 15 日的，并且澄清内容可能影响投标文件编制的，将相应延长投标截止时间。

2.2.3 投标人在收到澄清后，应按投标人须知前附表规定的时间和形式通知招标人，确认已收到该澄清。

2.2.4 除非招标人认为确有必要答复，否则，招标人有权拒绝回复投标人在本章第 2.2.1 项规定的时间后的任何澄清要求。

2.3 招标文件的修改

2.3.1 招标人以投标人须知前附表规定的形式修改招标文件，并通知所有已购买招标文件的投标人。修改招标文件的时间距本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间不足 15 日的，并且修改内容可能影响投标文件编制的，将相应延长投标截止时间。

2.3.2 投标人收到修改内容后，应按投标人须知前附表规定的时间和形式通知招标人，确认已收到该修改。

2.4 招标文件的异议

投标人或者其他利害关系人对招标文件有异议的，应当在投标截止时间 10 日前以书面形式提出。

3. 投标文件

3.1 投标文件的组成

3.1.1 投标文件应包括下列内容：

- (1) 投标函；
- (2) 法定代表人身份证明
- (3) 授权委托书；
- (4) 报价一览表；
- (5) 分项报价表；
- (6) 资格审查资料；
- (7) 投标设备技术性能指标的详细描述及技术支持资料；
- (8) 售后服务方案及保修期服务计划；
- (9) 技术服务方案；
- (10) 商务、技术偏离表；
- (11) 投标人须知前附表规定的其他资料；

投标人在评标过程中作出的符合法律法规和招标文件规定的澄清确认，构成投标文件的组成部分。

3.2 投标报价

3.2.1 投标报价应包括国家规定的增值税税金，除投标人须知前附表另有规定外，增值税税金按一般计税方法计算。投标人应按第六章“投标文件格式”的要求在投标函中进行报价并填写分项报价表。

3.2.2 投标人应充分了解该项目的总体情况以及影响投标报价的其他要素。

3.2.3 投标报价为各分项报价金额之和，投标报价与分项报价的合价不一致的，应以各分项合价累计数为准，修正投标报价；如分项报价中存在缺漏项，则视为缺漏项价格已包含在其他分项报价之中。投标人在投标截止时间前修改投标函中的投标报价总额，应同时修改投标文件“分项报价表”中的相应报价。此修改须符合本章第4.3款的有关要求。

3.2.4 招标人设有最高投标限价的，投标人的投标报价不得超过最高投标限价，最高投标限价在投标人须知前附表中载明。

3.2.5 投标报价的其他要求见投标人须知前附表。

3.3 投标有效期

3.3.1 除投标人须知前附表另有规定外，投标有效期为60天。

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

3.3.3 出现特殊情况需要延长投标有效期的，招标人以书面形式通知所有投标人延长投标有效期。投标人应予以书面答复，同意延长的，应相应延长其投标保证金的有效期，但不得要求或被允许修改其投标文件；投标人拒绝延长的，其投标失效，但投标人有权收回其投标保证金及以现金或者支票形式递交的投标保证金的银行同期存款利息。

3.4 投标保证金

本项目不缴纳投标保证金

3.5 资格审查资料

除投标人须知前附表另有规定外，投标人应按下列规定提供资格审查资料，以证明其满足本章第 1.4 款规定的资质、财务、业绩、信誉等要求。

3.5.1 “投标人基本情况表”应附投标人资格等材料的扫描件：投标人为企业的，应提交营业执照的扫描件；投标人为依法允许经营的事业单位的，应提交事业单位法人证书和组织机构代码证的扫描件。

3.5.2 “近年财务状况表”应附财务会计报表或第三方审计单位出具的审计报告，须包括资产负债表、现金流量表、利润表，具体年份要求见投标人须知前附表。投标人的成立时间少于投标人须知前附表规定年份的，应提供成立以来的财务会计报表。

3.5.3 “近年完成的类似项目情况表”应附供货合同原件扫描件，具体时间要求见投标人须知前附表。每张表格只填写一个项目，并标明序号。

3.5.4 “正在供货和新承接的项目情况表”应附供货合同原件扫描件。每张表格只填写一个项目，并标明序号。

3.5.5 “近年发生的诉讼及仲裁情况”应说明投标人败诉的设备买卖合同的相关情况，并附法院或仲裁机构作出的判决、裁决等有关法律文书复印件，具体时间要求见投标人须知前附表。

3.6 备选投标人方案

本项目不允许提交备选方案

3.7 投标文件的编制

3.7.1 投标文件应按第六章“投标文件格式”进行编写，如有必要，可以增加附页，作为投标文件的组成部分。

3.7.2 投标文件应当对招标文件有关供货期、投标有效期、供货要求、招标范围等实质性内容作出响应。投标文件在满足招标文件实质性要求的基础上，可以提出比招标文件要求更有利于招标人的承诺。

3.7.3 投标文件全部采用电子文档，除投标人须知前附表另有规定外，投标文件所附证书证件均为原件扫描件，并采用单位和个人数字证书，按招标文件要求在相应位置加盖电子印章。由投标人的法定代表人（单位负责人）签字或加盖电子印章的，应附法定代表人（单位负责人）身份证明，由代理人签字或加盖电子印章的，应附由法定代表人（单位负责人）签署的授权委托书。签字或盖章的具体要求见投标人须知前附表。

4. 投标

4.1 投标文件的密封和标记

4.1.1 投标人应当按照招标文件和电子招标投标交易平台的要求加密投标文件，具体要求见投标人须知前附表。

4.2 投标文件的递交

4.2.1 投标人应在投标人须知前附表规定的投标截止时间前递交投标文件。

4.2.2 投标人通过下载招标文件的电子招标投标交易平台递交电子投标文件。

4.2.3 除投标人须知前附表另有规定外，投标人所递交的投标文件不予退还。

4.3 投标文件的修改与撤回

4.3.1 在本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间前，投标人可以修改或撤回已递交的投标文件，但应以书面形式通知招标人。

4.3.2 投标人修改或撤回已递交投标文件的通知，应按照本章第 3.7.3 项的要求加盖电子印章。电子招标投标交易平台收到通知后，即时向投标人发出确认回执通知。

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

5. 开标

5.1 开标时间和地点

招标人在本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间（开标时间），通过张掖市公共资

源交易中心网上开标系统（网址：<http://122.112.246.33/BidOpening/bidopeninghallaction/hall/login>）公开开标，所有投标人要按照规定时间上传投标文件及按时解密投标文件。

5.2 开标程序

主持人按下列程序进行开标：

- （1）宣布开标纪律；
- （2）公布在投标截止时间前递交投标文件的投标人名称；
- （3）宣布开标人、唱标人、记录人、监标人等有关人员姓名；
- （4）投标人通过电子招标投标交易平台对已递交的电子投标文件进行解密，公布招标项目名称、投标人名称、投标保证金的递交情况、投标报价、交货期、交货地点及其他内容，并记录在案；
- （5）投标人代表、招标人代表、监标人、记录人等有关人员使用本人的电子印章在开标记录上签字确认；
- （6）开标结束。

5.3 开标异议

投标人对开标有异议的，应当在开标现场提出，招标人当场作出答复，并制作记录。

6. 评标

6.1 评标委员会

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

6.1.2 评标委员会成员有下列情形之一的，应当回避：

投标人或投标人主要负责人的近亲属；

项目主管部门或者行政监督部门的人员；

与投标人有经济利益关系，可能影响对投标公正评审的；

曾因在招标、评标以及其他与招标投标有关活动中从事违法行为而受过行政处罚或刑事处罚的；

与投标人有其他利害关系。

6.1.3 评标过程中，评标委员会成员有回避事由、擅离职守或者因健康等原因不能继续评标的，招标人有权更换。被更换的评标委员会成员作出的评审结论无效，由更换后的评标委员会成员重新进行评审。

6.2 评标原则

评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则。

6.3 评标

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

6.3.2 评标完成后，评标委员会应当向招标人提交书面评标报告和中标候选人名单。评标委员会推荐中标候选人的人数见投标人须知前附表。

7. 合同授予

7.1 中标候选人公示

招标人在收到评标报告之日起 3 日内，按照投标人须知前附表规定的公示媒介和期限公示中标候选人，公示期不得少于 3 天。

7.2 评标结果异议

投标人或者其他利害关系人对评标结果有异议的，应当在中标候选人公示期间提出。招标人将在收到异议之日起 3 日内作出答复；作出答复前，将暂停招标投标活动。

7.3 中标候选人履约能力审查

中标候选人的经营、财务状况发生较大变化或存在违法行为，招标人认为可能影响其履约能力的，将在发出中标通知书前提请原评标委员会按照招标文件规定的标准和方法进行审查确认。

7.4 定标

按照投标人须知前附表的规定，招标人或招标人授权的评标委员会依法确定中标人。

7.5 中标通知

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

7.6 履约保证金

7.6.1 在签订合同前，中标人应按投标人须知前附表规定的形式、金额和招标文件第四章“合同条款及格式”规定的或者事先经过招标人书面认可的履约保证金格式向招标人提交履约保证金。除投标人须知前附表另有规定外，履约保证金为中标合同金额的5%。

7.6.2 中标人不能按本章第7.6.1项要求提交履约保证金的，视为放弃中标，其投标保证金不予退还，给招标人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.7 签订合同

7.7.1 招标人和中标人应当在中标通知书发出之日起 30 日内，根据招标文件和中标人的投标文件订立书面合同。中标人无正当理由拒签合同，在签订合同时向招标人提出附加条件，或者不按照招标文件要求提交履约保证金的，招标人有权取消其中标资格，其投标保证金不予退还；给招标人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.7.2 发出中标通知书后，招标人无正当理由拒签合同，或者在签订合同时向中

标人提出附加条件的，招标人向中标人退还投标保证金；给中标人造成损失的，还应当赔偿损失。

8. 纪律和监督

8.1 对招标人的纪律要求

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

8.2 对投标人的纪律要求

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

8.3 对评标委员会成员的纪律要求

评标委员会成员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透露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，评标委员会成员应当客观、公正地履行职责，遵守职业道德，不得擅离职守，影响评标程序正常进行，不得使用第三章“评标办法”没有规定的评审因素和标准进行评标。

8.4 对与评标活动有关的工作人员的纪律要求

与评标活动有关的工作人员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透露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，与评标活动有关的工作人员不得擅离职守，影响评标程序正常进行。

8.5 投诉

8.5.1 投标人或者其他利害关系人认为招标投标活动不符合法律、行政法规规定的，可以自知道或者应当知道之日起 10 日内向有关行政监督部门投诉。投诉应当有明确的请求和必要的证明材料。

8.5.2 投标人或者其他利害关系人对招标文件、开标和评标结果提出投诉的，应

当按照投标人须知第 2.4 款、第 5.3 款和第 7.2 款的规定先向招标人提出异议。异议答复期间不计算在第 8.5.1 项规定的期限内。

9. 是否采用电子招标投标

本招标项目是否采用电子招标投标人式，见投标人须知前附表。

10. 需要补充的其他内容

需要补充的其他内容：见投标人须知前附表。

附件一：问题澄清通知

问 题 的 澄 清

（编号：_____）

_____（投标人名称）：

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

1.

2.

.....

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

评标委员会授权的招标人

或招标代理机构：_____（签字或盖章）

_____年____月____日

附件二：问题的澄清

问 题 的 澄 清

（编号：_____）

评标委员会：

问题澄清通知（编号：_____）已收悉，现澄清、说明或补正如下：

下：

1.

2.

.....

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

投标人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字）

_____年_____月 _____日

第三章 评标办法（综合评标法）

评标办法前附表

条款		评审因素	评审标准
1	评标方法	中标候选人排序方法	根据综合得分由高到低的顺序依次推荐中标候选人。综合评分相等时，以投标报价低的优先；投标报价也相等的，以技术得分高的优先；
2.1.1	形式评审标准	投标人名称	与营业执照等相关证件一致；
		投标文件签字盖章	符合招标文件规定要求；
		投标文件格式	投标文件格式符合第六章“投标文件格式”的要求；
		报价唯一性	只能有一个有效报价；
2.1.2	资格评审标准	营业执照	具备合法有效的营业执照；
		资格要求	符合第二章“投标人须知”第1.4.1款规定；
		财务状况	符合第二章“投标人须知”第1.4.1款规定；
		业绩要求	符合第二章“投标人须知”第1.4.1款规定；
		信誉要求	符合第二章“投标人须知”第1.4.1款规定；
		其他标准	符合第二章“投标人须知”第1.4.1款规定；

2.1.3	响应性评审标准	投标报价	符合第二章“投标人须知”第 3.2.4 款规定；
		投标内容	符合第二章“投标人须知”第1.3.1 款规定；
		交货期	符合第二章“投标人须知”第1.3.2 款规定；
		交货地点	符合第二章“投标人须知”第1.3.3 款规定；
		投标有效期	符合第二章“投标人须知”第 3.3.1 项规定；
		其他	符合招标文件规定的其他行为；
2.2.1		分值构成 (总分100分)	商务部分： <u>10</u> 分 技术部分： <u>60</u> 分 投标报价： <u>30</u> 分
2.2.2		评标基准价计算方法	（1）招标人设置招标限价，凡投标报价高于招标人招标限价的为废标； （2）不高于招标人最高限价为有效报价； （3）评标基准价的计算： 当投标人数<5 个时， 评标基准价为所有投标报价算术平均值；当投标人数≥5 个时，评标基准价为去掉最高和最低投标报价后的算术平均值。 （4）已废标的投标报价不参与评标基准价的计算

条款号	评审因素	评分标准		标准分值
2.2.4	报价得分 (30)	(1) 招标人设置招标限价，凡投标报价高于招标人招标限价的为废标； (2) 不高于招标人最高限价为有效报价； (3) 评标基准价的计算： 当投标人数≤ 5个时， 评标基准价为所有投标报价算术平均值；当投标人数≥ 5个时， 评标基准价为去掉最高和最低投标报价后的算术平均值。 (4) 已废标的投标报价不参与评标基准价的计算 投标单位报价与评标基准价相同者得 30 分， 每比基准价高 1%者扣 0.5 分， 每低 1%扣 0.1 分。（本项得分由评标委员会计算取得） 评标基准价 A， 投标单位报价 B， 若 $B > A$， 得分 $C = 30 - (B - A) * 100 * 0.5 / A$ ； 若 $B = A$， 得分 $C = 30$； 若 $B < A$， 得分 $C = 30 - (A - B) * 100 * 0.1 / A$；		30
2.2.4	商务评分标准 (10分)	投标人业绩	投标人近三年内须具有类似项目业绩， 每提供一个得 1 分， 最多得 2 分。（提供合同关键页或中标通知书复印件加盖公章）。	2
		培训 (3 分)	投标人是否具有专业的技术人员负责设备的安装、调试及技术培训。人员配备合理、分工明确， 培训、 安装、调试方案完整可行的得 3 分； 否则不得分。（满分 3 分）	3
		交货时间 (5 分)	投标人承诺的交货时间在招标文件要求的交货时间（从建设单位通知供货次日起计算）， 每提前一天交货计 0.5 分， 最多计 5 分。（须提供承诺函原件。）	5

2.2.4	技术评分标准 (60分)	实施设备方案的实用性、先进性 (30分) (1) 设备性能 (15分) 设备设计、制造、使用性能优于性能及指标要求，设备的结构设计合理、美观、选材优良者得 (10—15分)；设备设计、制造、使用性能优于性能及指标要求，设备的结构设计合理、美观、选材较好者得 (7—9分)；设备设计、制造、使用性能优于性能及指标要求，设备的结构设计合理、美观、选材一般者得 (4—6分)。 (2) 重要部件的选用 (15分) 设备的控制系统、各种开关、结构材质、监测管理系统等重要部件采用了国内外知名品牌，优于性能及指标的要求，且性价比高的得 (10—15分)；设备的控制系统、各种开关、结构材质、监测管理系统等重要部件采用了国内外知名品牌，优于性能及指标的要求，且性价比较高的得 (5—9分)；设备的控制系统、各种开关、结构材质、监测管理系统等重要部件采用了国内外知名品牌，优于性能及指标的要求，且性价比一般的得 (0—4分)。	30
		设备技术参数 (20分) 评审投标人在投标文件中提供的本产品所需设备的性能、规格等内容 (相关设备技术参数详细内容在招标文件中有规定) (1) 符合招标文件中规定的设备技术参数和功能要求 (5分)，提供的产品技术参数出现负偏离的，不得分。 (2) 产品检测报告 (15分)：具有本次招标产品的有效检测报告的有 1 项得 1 分，累计加分不超过 15 分；	20
		售后服务及商务 (10分) (1) 有完善的售后服务承诺书且满足招标文件要求的 (3分)，有售后服务承诺书但不完善的	10

		(1 分)，无售后服务承诺书的不得分。 (2) 免费保修期 (4 分) 响应招标文件要求的免费保修期得 1 分，每增加 1 年加 2 分，最多加分不超过 4 分，未响应招标文件要求的免费保修期不得分。 (3) 技术服务 (3 分) 有完善的技术服务措施且技术人员安排合理的得 3 分，有完善的技术服务措施无技术人员安排的得 1 分，无技术服务措施的不得分。 以上 (1) 至 (3) 项得分由评委分别评定。	
合计			100

1. 评标方法

本次评标采用综合评标法。评标委员会对满足招标文件实质性的要求投标文件，按照本章前附规定的评分标准进行打分，并按得分由高到低顺序推荐中标候选人，或根据招标人授权直接确定中标人，但投标报价低于其成本的除外。综合评分相等时，以投标报价低的优先；投标报价也相等的，以技术得分高的优先；如果技术得分也相等，由招标人或招标人授权评标委员会直接确定中标人。

2. 评审标准

2.1 初步评审标准

2.1.1 形式评审标准：见评标办法前附表。

2.1.2 资格评审标准：见评标办法前附表。

2.1.3 响应性评审标准：见评标办法前附表。

2.2 分值构成与评分标准

2.2.1 分值构成

(1) 商务部分：10 分；

(2) 技术部分：60 分；

(3) 投标报价：30 分；

2.2.2 评标基准价计算

评标基准价计算方法：见评标办法前附表。

2.2.3 投标报价的偏差率计算

投标报价的偏差率计算公式：见评标办法前附表。

2.2.4 评分标准

- (1) 商务评分标准：见评标办法前附表；
- (2) 技术评分标准：见评标办法前附表；
- (3) 投标报价评分标准：见评标办法前附表；

3. 评标程序

3.1 初步评审

3.1.1 评标委员会可以要求投标人提交第二章“投标人须知”规定的有关证明或证件，以便核验。评标委员会依据本章规定的标准对投标文件进行初步评审。有一项不符合评审标准的，评标委员会应当否决其投标。

3.1.2 投标人有以下情形之一的，评标委员会应当否决其投标：

- (1) 投标文件没有对投标人须知前附表中所列的实质性要求和条件做出响应；
- (2) 有串通投标、弄虚作假、行贿等违法行为。

3.1.3 投标报价有算术错误及其他错误的，评标委员会按以下原则要求投标人对投标报价进行修正，并要求投标人书面澄清确认。投标人拒不澄清确认的，评标委员会应当否决其投标：

- (1) 投标文件中的大写金额与小写金额不一致的，以大写金额为准；
- (2) 总价金额与单价金额不一致的，以单价金额为准，但单价金额小数点有明显错误的除外；
- (3) 投标报价为各分项报价金额之和，投标报价与分项报价的合价不一致的，应以各分项合价累计数为准，修正投标报价；

(4) 如果分项报价中存在缺漏项，则视为缺漏项价格已包含在其他分项报价之中

3.2 详细评审

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

(1) 按本章规定的评审因素和分值对商务部分计算出得分 A；

(2) 按本章规定的评审因素和分值对技术部分计算出得分 B；

(3) 按本章第规定的评审因素和分值对投标报价计算出得分 C；

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 投标人综合得分=A+B+C。

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

3.3 投标文件的澄清

3.3.1 在评标过程中，评标委员会可以书面形式要求投标人对投标文件中含义不明确、对同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容作必要的澄清、说明或补正。澄清、说明或补正应以书面方式进行。评标委员会不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

3.3.2 澄清、说明或补正不得超出投标文件的范围且不得改变投标文件的实质性内容，并构成投标文件的组成部分。

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

3.4 评标结果

3.4.1 除第二章“投标人须知”前附表授权直接确定中标人外，评标委员会按照

得分由高到低的顺序推荐中标候选人，并标明排序。

3.4.2 评标委员会完成评标后，应当向招标人提交书面评标报告和中标候选人名单。

3.4.3 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及理由，否则视为同意评标报告。

第四章 合同条款及格式

(此合同仅供参考，中标后以招标人实际提供的合同为准)

专用合同条款

合同专用条款是对合同通用条款中相应内容的解释、补充、删除或修改，未作改动的条款按通用条款执行。专用条款与通用条款发生矛盾的，以专用条款为准，专用条款没有规定或规定不明确的，以通用条款为准。

1. 一般约定

1.1 合同的生效及变更

1.1.1 招标人和投标人的法定代表人(单位负责人)或其授权代表在合同协议书上签字并加盖单位章后，并在招标人收到投标人生效的履约保函或履约保证金后，合同生效。

2. 合同范围

2.1 本合同所订货物将用于_____。

2.2 投标人应根据本合同按时、足额提供合格产品及伴随服务，以满足招标人工程建设的需要。

2.3 招标人有权根据工程实际需要，对产品数量、规格等进行必要的调整，单价保持不变。但为 招标人定制的产品除外。

2.4 如为招标人定制的产品招标人亦可以书面形式随时要求投标人改变其设计、技术质量标准、包装、运输方式等，投标人应当于收到招标人要求后 7 天内以书面形式告知招标人此项变更可能引起的对费用以及交货期的影响，得到招标人书面确认后，及时实施此项变更。投标人未在 7 天内以书面形式告知招标人变更所可能引起的影响的，将被视为无影响，招标人的变更要求自发出之日起生效。

3. 合同价格与支付

3.1 合同价格

3.1.1 签约合同价：人民币(大写) _____
(¥ _____)

3.1.2 合同价为货到现场含税价格。投标人提供产品所发生的一切税(包括增值税)费等都已包含于合同价款中。

3.2 合同价款的支付

3.2.1 在合同签订后, 投标人提供合同价款总金额_____%的增值税专用发票和付款申请后, 招标人 向投标人支付合同价款总金额_____%的首付款。

3.2.2 经招标人验收具备出厂条件后, 投标人提供合同总价款金额_____%的增值税专用发票和付款 申请后, 招标人向投标人支付合同价款总金额_____%的货款。

3.2.3 竣工验收合格后, 投标人提供合同价款总金额 ____%等额的增值税专用发票和 ____%的付款申请, 招标人向投标人支付合同价款总金额_____%的货款。

3.2.4 剩余合同价款总金额 ____%的质量保证金, 在竣工验收____个月后支付, 质保期为__个月。

4. 监造及交货前检验

4.1 本项目无监造。

4.2. 是否对合同设备进行交货前检验:

☐ 否

☒ 是, 对合同设备进行交货前检验的特别约定:

4.2.1 双方对本合同项下工厂验收的约定为:

投标人应提供工厂验收。投标人应制订验收大纲, 经由招标人认可后, 招标人按照验收大纲进行验收。

5. 包装、标记、运输和交付

5.1 包装

5.1.1 部件可动部分应扎牢或固定, 内包装外面应有外包装。包装应标明各种储存、放置、运输标志, 所有货物应加以标签, 内、外包装的整体性能应满足装卸、固定、运输等各环节的要求, 并应具有防雨、防潮、防损坏等措施, 确保货物运达现场后完好无损。投标人应在产品装运后 24 小时内以传真形式将合同号、产品名称、规

格、数量、发票金额、运输工具及启运时间通知招标人。

5.2 交付

5.2.1 投标人应根据本合同及组成文件的要求组织供货，产品交货地点为招标人指定的位置，投标人应负责将货物运至招标人指定交货地点并办理包装、装车、运输、保险、卸车、搬运至招标人指定地点。货物到现场后，投标人与招标人共同对其外观进行验收。与该产品有关的技术资料应随同货物一并 交付。产品要求到货期为____年____月____日前，投标人以合格产品足额运达到货地点为准。

6. 开箱检验、安装、调试、考核、验收

6.1 安装、调试

6.1.1 投标人应派有经验的技术人员到现场进行配合安装施工，提供所有设备的测试调试方案， 配合测试及调试，并对整个系统的调试结果负责。

6.1.2 投标人应主动与招标人沟通，以便做好现场测试及调试前的一切准备工作。

6.1.3 安装施工过程检查

6.2.1.1 设备安装应服从招标人、监理与安装总承包单位的现场管理、质量检查与监督。

6.2.1.2 投标人在工程实施过程中必须遵守现场产品保护的各项规定，若投标人损坏或污染工程的 其它产品， 投标人须承担全部责任。

6.2 验收

6.2.1 验收包括自验收、预验收、竣工验收，均须厂家派工程师及项目负责人全程参与。

6.2.1.1 自验收：

6.2.1.1.1 设备安装调试完毕后，由招标人进行性能考核试验，投标人应按要求派有经验的技术人 员配合解决现场验收中发生的问题。

6.2.1.1.2 自验收合格条件：已提供了合同规定的全部货物；投标人已完成按合同约定的配合安 装调试及联合调试等一切工作；试运行/带载运行时性能满足合

同及本招标书的技术要求；性能测试和试运行/带载运行验收时出现的问题已被解决至招标人满意；投标人需提供自验收所需的相关资料 3 套；

6.2.1.2 预验收：

6.2.1.2.1 自验收通过后，并出具相关的验收报告后，方可进行预验收。

6.2.1.2.2 因产品设计或质量等原因造成验收未通过的，投标人应根据要求及时进行整改并承担由此造成的一切损失。

6.2.1.3 竣工验收：

6.2.1.3.1 预验收通过后，方可进行竣工验收。

6.2.1.3.2 因产品设计或质量等原因造成验收未通过的，投标人应根据要求及时进行整改并承担由此造成的一切损失。

6.2.2 投标人必须在设备制造完成后 15 日内将所有分项检测和整机检验证书和报告提交招标人。

6.2.3 不管招标人是否根据本合同对投标人所供产品进行了检验，也不管检验结果如何，都不能解除投标人对所供产品本身质量缺陷所应承担的责任。

6.2.4 买卖双方对产品质量有争议的，任何一方均可申请技术质量监督部门检验；招标人认为必要时也可随时邀请技术质量监督部门检验。上述检验费用由责任方承担。

7. 质量保证期

7.1 投标人对其所提供的货物免费保修期为_____个月，保修期从竣工验收合格并交付使用后开始，投标人在免费保修期内对设备免费维修及免费更换所需材料和部件。在保修期内，若投标人未在合同约定的时间内，解决技术故障，每一次扣除质量保修金总额的 20%，累计三次，扣除全部质量保修金。

7.2 保修期内如发生重大产品质量问题，投标人应及时解决，保修期自该问题解决之日起重新计算。

7.3 投标人应提供设备的《质量保证书》承诺在正常使用期内对产品进行质保期免费维修；以及质保期到期后的终身维护服务。

8. 质保期服务

8.1 在产品正常使用寿命内发生的任何产品质量问题，投标人应在接到故障通知后30分钟内进行电话技术支持，24小时内技术人员到达服务现场并予以解决，投标人应承担由此发生的全部费用。

9. 履约保证金

9.1 合同金额的____%

10. 违约责任

10.1 投标人迟延交货、延迟安装期，每迟延 5 天应向招标人支付合同总价款____%的违约金，违约金累计达 10%时，视为投标人不能交货。投标人在承担违约金的同时还应赔偿招标人由此遭受的损失。

10.2 投标人不能交货的，招标人有权解除全部或部分合同。投标人应向招标人支付合同被解除部分总价款____%的违约金。投标人在承担违约金的同时还应赔偿招标人由此遭受的损失。

10.3 投标人所交产品的质量不符合合同要求的，招标人有权要求投标人在合理时间内更换、退货，投标人应按招标人的要求及时更换、退货，到货期的合同期限不予变更。因此造成到货期延误的，按照本合同 10.1 执行。因投标人货物质量问题造成招标人工程返工或其它损失的，投标人应负责赔偿。投标人未及时更换、退货，招标人可解除全部或部分合同，本合同未履行部分按照 10.2 处理。

10.4 因投标人所交产品本身质量问题，给招标人或第三人人身、财产造成损害的，投标人承担一赔偿责任。

10.5 对于投标人应向招标人支付的违约金、损失赔偿金，招标人可以直接从产品价款、履约保证金、质量保修金中扣除。

10.6 合同签订后，投标人一旦被发现存在挂靠、出借资质投标或违法转包行为，合同无效，买方有权解除合同，由此造成的全部损失由投标人承担。

10.7 招标人如未按照本合同约定履行义务应赔偿投标人相应损失。

11. 争议的解决

凡与本合同有关的一切争议，双方应首先友好协商解决，协商不成的，提交招标人所在地具有管辖权的人民法院诉讼解决。诉讼费用除法院规定外，由败诉方承担。在纠纷解决过程中，除争议部分外，并不影响无争议部分的履行，双方应继续

履行合同中的无争议部分。

12. 其他

12.1 培训

12.1.1 投标人应对招标人的技术人员进行设备操作和常见故障维修培训，培训方式为工厂培训和 现场培训。

12.1.2 工厂培训： 无。

12.1.3 现场培训:投标人免费在现场对招标人有关操作人员进行设备结构、工作原理、操作方法及 维护保养等相关技术培训。投标人应在每套设备进行安装调试中和完成后进行现场培训，提供培训大 纲，安排工程师给予指导和演示，对如何使用设置观察有关参数，如何进行零件的拆装，如何排除 故障进行指导和演示，并对技术人员进行实际操作培训。现场培训时间不得少于 3 天， 费用由投标人 承担。

12.1.4 投标人派出的培训教员，应具有五年以上的操作、维修经验。培训前，投标人应将培训方 案和培训教员简历提交招标人审核。若招标人要求更换培训教员，投标人应按招标人要求予以更换。

12.2 投标人应确保对本工程所提供的产品和技术拥有完整的权利， 不侵犯他人合法在先的知识 产权以及其它权利，确保任何第三人不得向招标人主张任何权利，否则给招标人造成损失的，投标人应承 担全部责任。

12.3 投标人承诺对因开展本次货物买卖活动引起的所有财产损失及人身伤害承担全部赔偿责任。

甲方（盖章）：

乙方：（盖章）

法人或授权人（签字或盖章）：

法人或授权人（签字或盖章）：

日期：

日期：

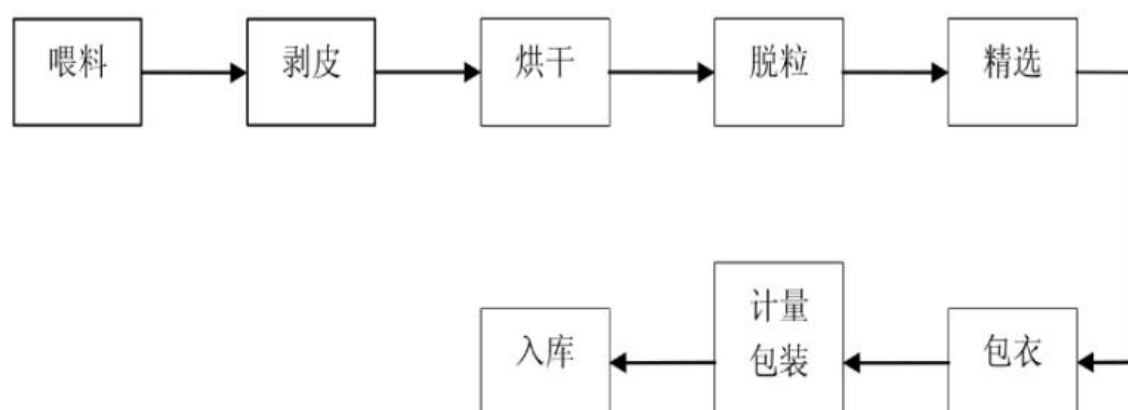
第五章 供货要求

一、工艺要求

1. 生产工艺

入料→扒皮→选穗→烘干→脱粒→预清→仓储→ 分级→筛选→色选→比重精选→包衣 → 计量包装 → 成品入库

图1-1 玉米种子加工工艺流程图

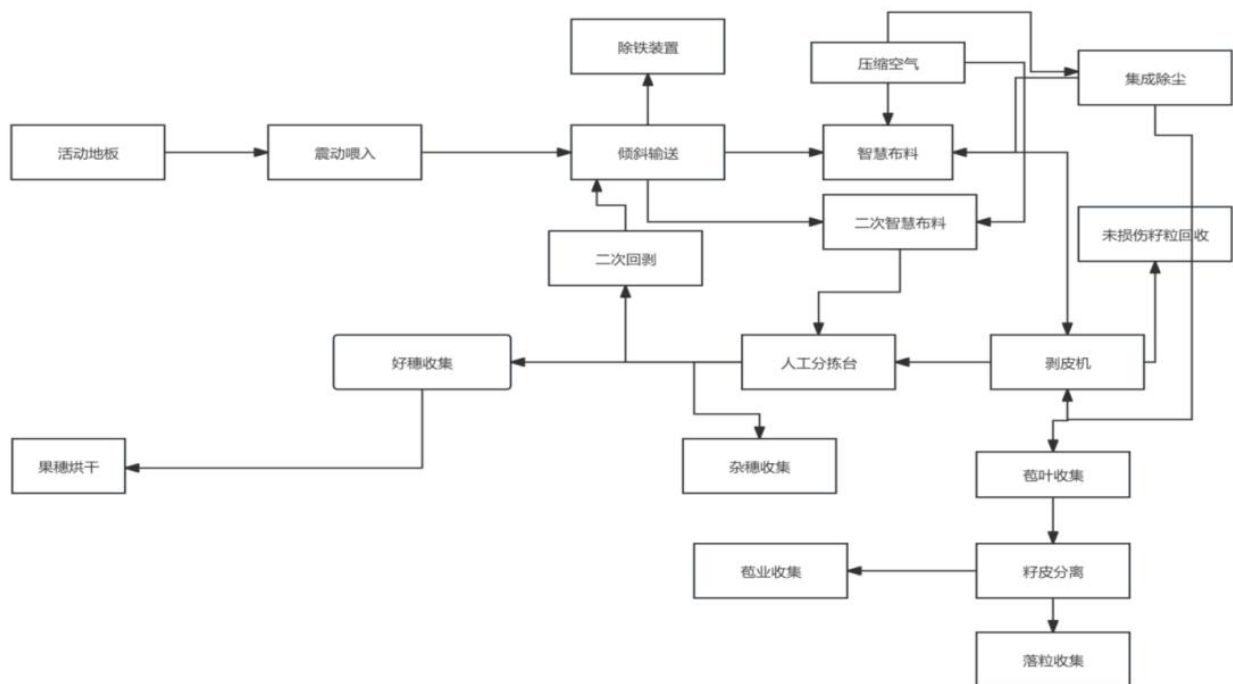


2. 玉米果穗剥皮捡穗工段

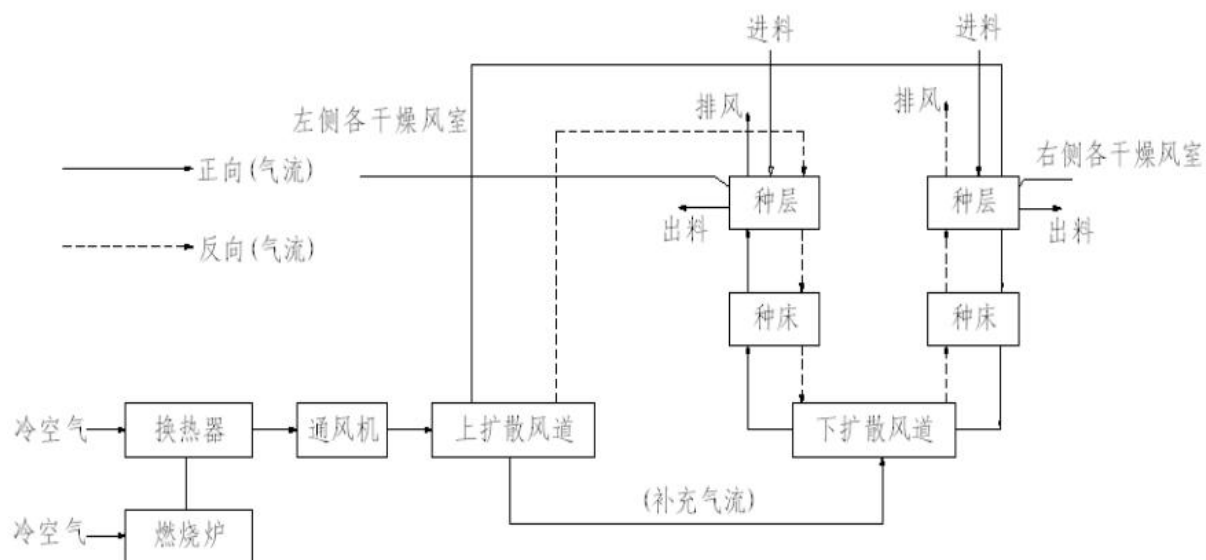
技术要求：（1）捡穗工段设计配置5台剥皮机及相应的5套人工穗选台，带皮果穗和不带皮果穗都可以进入穗选台。（2）卸料地坑使用进口品牌的活动地板，同步配套卸料输送设备。（3）设计进料前花丝分离、苞叶籽皮分离、籽粒集约处理工艺。（4）二次布料配置，解决少量带皮果穗不经过剥皮机的捡穗工艺。（5）扒皮生产线具备先进二次布料挑选苞叶过多果穗，再进剥皮机扒皮工艺。

3. 1500 吨果穗烘干仓

（一）工段概述



果穗烘干工作原理：



(二) 技术要求：

- (1) 烘干仓按每仓60吨容量设计，每批次1500吨。
- (2) 烘干热源为天然气，预留阀组间和燃烧器安装位置。
- (3) 风机安装方式为两端布置，共计4台。
- (4) 布料采用通长皮带加布料小车，小车两头可停车。

4. 果穗脱粒工段

工段可以满足烘干仓烘干果穗、晒场转运果穗等的脱粒需求；在脱粒机前段设置变频喂料皮带机，以精确控制脱粒机喂料量，确保生产线的稳定、高效运行。玉米芯收集系统中间设置一台圆筒筛，以便筛分出玉米芯中夹杂的少量籽粒。杂粒采用气力输送系统进行集中收集。在工段扬尘点位置均设置除尘口，配置除尘系统。自控系统可实现手动/自动切换使用，遵循从后往前、先主再副等的设备开启原则将所有设备进行联动控制，暂存仓内均配置高料位计，输送设备配置防打滑检测装置，确保生产加工运行安全、稳定。

5. 仓储工段

（一）工段概况

该工段一期规划36个150t的籽粒仓，共计5400t，籽粒仓群分2排布置，分级加工时一级直接进车间加工，另一级分级种子暂存仓填满后-出料皮带-入仓转运皮带-入仓提升机-仓顶布料皮带-入存储，同时满足夏季倒仓工艺。

（二）工段组成

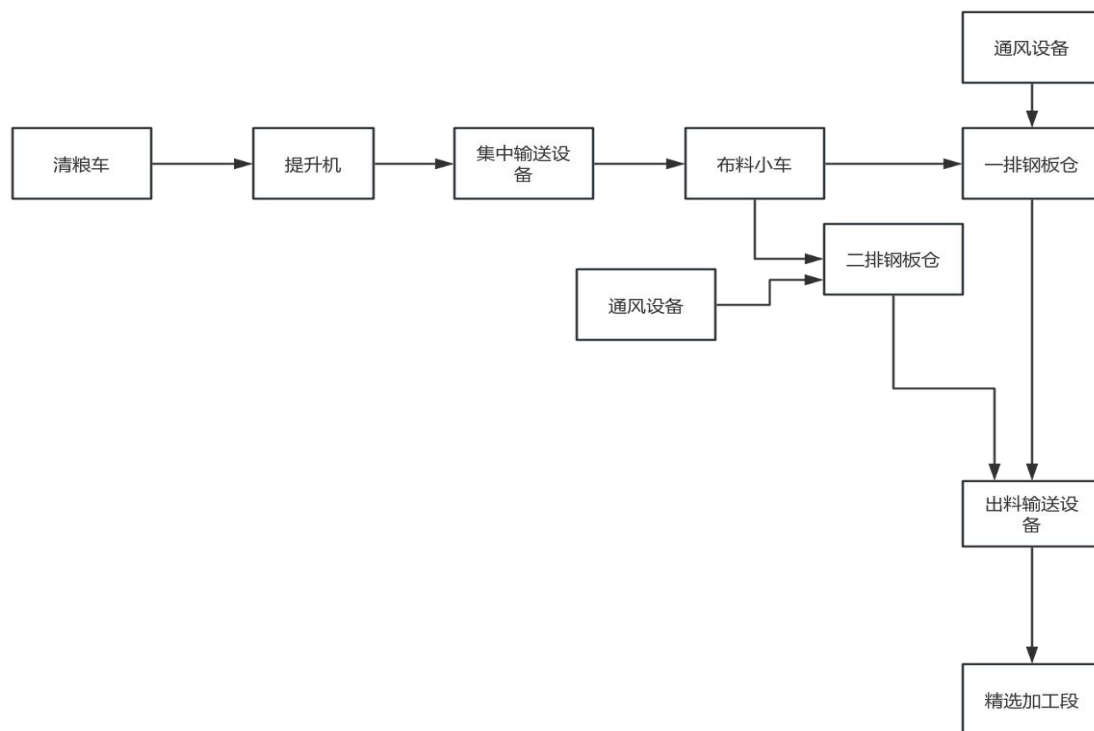
该工段填仓出仓系统均由镀锌板螺栓连接的皮带输送机组成，该系列输送机外观大气，输送平稳，无漏籽粒、存籽粒隐患。仓群主体由籽粒仓本体、喂料重力门、出料插板阀等组成，仓内光滑无凸起，杜绝仓内存料现象。籽粒仓取样系统由负压吸送式取样小车和取样管组成。仓群配置一套取样小车，每个仓配置一套取样管。取样时操作人员将小车推至取样位置进行取样，操作简单、快速，投入成本少。籽粒仓配套通风系统，每个籽粒仓底部设置均风通风管，保证通风时通风均匀。其中温、湿度检测系统检测仓内料层温度，实时检测物料温度、湿度，自动判断是否开启通风机通风，若温湿度异常会发出警报提醒。工段自控系统可以实现自动填仓、自动出仓、温湿度监测、高低料位监测，自动通风等功能。

（三）存储工段（钢板仓）设计要求

1. 暂存仓采用金属方仓结构，为国标镀锌材料，仓群整体做保温处理；设计36个，每个暂存仓存储能力150吨；

2. 钢板仓全部配套温、湿度自动检测、机械通风功能，温度检测系统采用集成化控制，在设备终端或手机终端能够实现数据显示和启停操作。

3. 钢板仓设计外来种子进钢板仓入口，满足倒仓工艺要求。



6. 15 吨精选加工线、包衣包装工段、小包装二次包装工段

（一）工段概况

精选、包衣工段产能为15t/h，配置了风筛选、比重选、包衣机等主机设备，以完成种子的精选需求。精选、包衣车间与包装车间相邻。

（二）15T精选、包衣、包装、工段设计要求

参数要求：

1. 分级机：分级入料配 $>5\text{t}$ 缓冲仓1个、配50t/分级暂存仓1套，同时满足一级进车间加工，另一级进钢板储存要求、和不分级跳线工艺要求。

2. 批次流量秤：入流量称配 $>3\text{t}$ 暂存仓1个，配置暂存仓高低料位器关联出仓皮带启停满足自动上料要求。

3、入15t/h风筛配 $>1.5\text{t}$ 暂存仓__进色选机配 $>1.5\text{t}$ 暂存仓__色选机配集杂仓1个

4、进比重选配 $>1.5\text{t}$ 暂存仓1个、20t比重选后缓冲仓1个（配置跌落缓冲槽）重选集杂仓1个

5、进20t/h包衣机配 $>1.5\text{t}$ 暂存仓1个，同时配置 $>1.5\text{t}$ 混种入料暂存仓1个、

15t/h混种提升机1个、入料斗1个（注：包衣机要具备混种包衣和完成粉工艺参数）

6、包衣后配5t成膜仓（配置跌落缓冲槽）4个、同时配置包衣种子进包装机前脱落药皮筛分设备1套

7、包装称配（>2.5t）暂存仓每个仓要配置跌落缓冲槽、满足跨分级、跨色选、跨包衣加工工艺要求。

8、配置>3t料斗1个满足外来种子不分级进车间加工工艺要求

9、包衣机带自动配药系统，至少满足3药液+1水的工作要求。和后续的自动包装、二次包装、码垛系统能顺利对接。风筛选集杂仓（10t）、比重选集杂仓（10t）色选集杂仓（10t）单独设计采用提升机入仓方式。

7. 其他非标设备设计要求

1. 其他非标设备包括各种平台、支架、提升机、种子流动管路。外观颜色由张掖市农发陇裕种业有限公司确定。

2. 非标设备要求设计美观坚固，设计合理，采用国标材料。

3. 脱粒工段安装自动取样设施，籽粒进入钢板仓时采用累计计量形式进行准确称量。

4. 其他辅助设备设施（提升机、料仓、平台等）以及各种管路管线物料输送设备请各投标单位按照国家和行业标准自行选择设计。

5. 所有设备启停设备统一到一个操作台，操作台位置厂家自行设计，以美观、实用、便捷为原则。

6. 配电室、空压机房等功能区域统一规划，各供应商预留管线至指定地点。

8. 除尘设备设计要求

1. 除尘设备由各方按照需求自行配备，废气排放达到国家和地方环保标准，下脚料集中收集。

2. 车间之内所有暂存仓和开放式加工设备上方设置除尘系统。

3. 除尘设备设计紧凑，布局美观。

9. 电气控制设计要求

1. 电气设计包括低压动力配电系统（包括且不限于低压配电箱、电缆、桥架、配管、控制开关等所有设备运行需要的电气设备及材料）、设备控制系统。

2. 电气设计按照国家标准设计，电气元件采用施耐德或西门子等国际一线品牌。

3. 空气压缩系统：需配套整体空气压缩系统，包含主机、管线等。

10. 质量要求：

供应商提供的方案应符合平面设计图纸、业主方技术要求要求、国家和行业以及项目所在地现行质量评定标准和施工技术验收规范及行业主管部门之要求。重要说明：本项目设备采购分为(三)个独立标段，投标人须按所投标段响应相应清单。中标人负有相互协调、联合调试直至整线验收合格的法定义务。

任一标段中标人因设备缺漏、不匹配或接口无法实现，导致整条生产线无法联动运行或达到合同约定的整体产能与技术指标，该中标人须承担全部责任并无偿整改至完美运行状态，并赔偿由此给招标人及另一标段承包人造成的损失。

设备完整性及系统运行保证要求：

生产工艺流程及各工段功能要求，提供完整、连续、可运行的玉米种子加工生产线系统。投标人所报设备、部件及连接件应确保涵盖卸料、检穗、扒皮、烘干、脱粒、仓储、分级、精选、色选、包衣等全部工段，并保证各工段间衔接顺畅、系统完整、运行可靠。联动调试中出现问题，由甲方组织鉴定责任方。如问题可明确归因于某一标段，则由该标段承包人承担全部解决责任。如问题涉及双方接口且责任一时难以厘清，由甲方做出最终裁定，双方必须执行。甲方可根据裁定要求某一方先行整改，费用由责任方最终承担。

相互赔偿：因某一标段承包人（责任方）的过错导致另一标段承包人（非责任方）产生额外费用或工期延误的，责任方应赔偿非责任方的直接损失。索赔程序由甲方协调。

投标人须提供质量承诺，承诺内容至少须包括上述“10. 质量要求”全部内容。

二、设备清单及基本参数

第一标段设备明细清单

序号	名称	型号及规格	数量	单位	功率 (kw)	总功率 (kw)	备注
一、玉米果穗剥皮捡穗工段(5台剥皮机配置)							
1	果穗卸料槽及支撑	3.6M x 15.6M	1	套			采用 δ 3mm 优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，与活动地板相配套，满足卸料需求。
2	液压活动地板给料机		1	套	15.0	15.0	规格：长*宽14000*2510，核心驱动单元CF600原装进口，额定承载与驱动能力大于60T。液压泵站15Kw，5档调速，远程控制启停。①满足各种输送机；长度车型一次性直接卸料。②避免振动机/皮带机被压死的情况。③减少振动机/皮带机故障频次。④不卡料，不伤料，减少玉米落地率、落籽率、损伤率。⑤喂料量可调、喂料量大。配套有移动式防雨棚。
3	地板横梁		1	套			规格：镀锌国标方管100mm*100mm制作。
4	果穗喂料斗	2.9 x 9M	1	套			规格：采用 δ 3mm 优质镀锌钢板（锌铝镁）制作。
5	卸料震动槽	60T-9M	1	套	22.0	22.0	料斗采用 δ 4mm 全镀锌板冲压加工，底盘工字钢全螺栓装配，水平安装，变频控制，输送能力：≥60t/h。
6	地坑上料皮带输送机		1	台	4.0	4.0	输送机：长度≥24米；≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关皮带机带宽：750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，材料全镀锌。国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带。
7	输送机支架、盖板及出料口		1	套			支架采用 δ 3mm 镀锌板冲压加工；盖板为1mm镀锌板加工。

8	落粒分离筛及籽粒收集槽						分离果穗中的散料，产量 ≥ 60 吨/小时
9	皮籽分离筛出料口三通		1	套			皮籽分离筛散粒接吨袋。
10	落粒回仓/接走正反转皮带输送机		1	台	1.5	1.5	输送机：长度：为2米；皮带机带宽：400mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，材料全镀锌。国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP56；托辊：不锈钢托辊。
11	落粒回仓/接走正反转皮带输送机支架、盖板及出料口		1	套			支架采用 $\delta 2\text{mm}$ 镀锌板冲压加工；盖板为1mm镀锌板加工。
12	落籽出运皮带输送机		1	台	1.5	1.5	输送机：长度：为8米；皮带机带宽：400mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，材料全镀锌。国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP56；托辊：不锈钢托辊。
13	落粒回仓/接走正反转皮带输送机支架、盖板及出料口		1	套			支架采用 $\delta 2\text{mm}$ 镀锌板冲压加工；盖板为1mm镀锌板加工。注：考虑车辆接料高度。
14	吨袋接料斗及支架		2	套			苞叶分离一套，果穗分离一套。
15	上料皮带输送机		1	台	7.5	7.5	输送机：长度：为17米； ≥ 20 米加隔离开关； ≥ 50 米加手动拉伸隔离开关 皮带机带宽：1000mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，材料全镀锌。国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP56；托辊：不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带。
16	输送机支架、盖板及出料口		1	套			支架采用 $\delta 3\text{mm}$ 镀锌板冲压加工；盖板为1mm镀锌板加工。
17	布料输送机		1	台	7.5	7.5	输送机：长度总长24米，功能：5个布料位设置，气动可调节挡板，材料全镀锌。输送能力：大于60吨/小时，输送带：为PVC三布三胶热合输送带；四级高效国标电机，防护等级IP55；不锈钢托辊，减速机：为国内知名品牌减速机、轴承，全自动布料，PLC控制系统，满足自动分料，布料量控制，自动控制。

18	分穗输送机操作平台及踏步梯		1	套			规格：长25.5米宽3.8米高3.75米，平台全螺栓连接，平台框架立柱规格：为150 × 150× 8 3mm镀锌方管制作，平台周边设置标准护栏，设置一套踏步梯；材料全镀锌。
19	玉米剥皮机	16辊道	5	台	17.0	85.0	技术要求：国际品牌，原装整机进口剥皮机。提供进口一致性证书及报关手续。1、单机产能10-16T果穗/小时； 2、原装进口低破碎剥皮辊及进口自动润滑系统； 3. 剥皮机具备籽粒分离机构，籽粒分离筛宽度≥400mm，有效保证分离效果，最大限度降低籽粒损伤； 4、安全护罩及剥皮辊角度调节均采用采用液压升降调节方式，方便操作及检修； 5、电机、减速机、传动带等核心部件及零件全部采用进口品牌产品及零件，方便替换； 6、剥皮机采用自动润滑系统； 7. 一键智能启停，也可手动控制；8、具备电气和机械连锁安全保护功能，杜绝不安全操作；随机配备一套剥皮辊。随机配备满足一个生产季需求的润滑脂。
20	剥皮机支架及喂料斗		5	套			容积大于1m³，仓体采用 8 2mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作；
21	手动三通		1	台			全镀锌板全螺栓结构，负责切换是否跨剥皮机进料。
22	二次布料转运皮带		1	套	2.2	2.2	输送机：长度为4米；输送带：宽750mm，输送带厚度：≥ 3.6mm，材料：侧板采用 8 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压；减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合环形；输送能力：≥60t/h。
23	转运输送机支架、出料口及盖板		1	套			
24	二次分穗输送机操作平台及踏步梯		1	套			规格：长25.5米宽3.8米高2.2米，平台全螺栓连接，平台框架、立柱为150×150× 8 3mm镀锌方管制作，平台周边设置标准护栏，设置一套踏步梯；材料全镀锌。
25	二次布料输送机		1	台	7.5	7.5	输送机：长度总长24米，≥20米加隔离开关；≥ 50米加手动拉伸隔离开关 功能：10个布料位设置，气动可调节板，输送能力：大于60吨/小时，输送带：为PVC三布三胶热合；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊，国内知名品牌减速机、轴承，自动布料；

26	二次布料接料斗		5	组			全镀锌板全螺栓结构，喂料斗、出料口为 δ 2mm镀锌板冲压制作。
27	二次布料调速喂料输送机		10	台	2.2	22.0	输送带：带宽500mm，输送带：为PVC三布三胶热合带；厚度 $\geq$ 3.6mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；两台输送机：输送机：长度1.6米输送机并联安装，具备变频调速。
28	人工分拣台		5	组	6.0	30.0	每组分拣台由2条输送机：输送机：长度10.5米并行输送机组成，中间两条；减速机：国内知名品牌电机四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊输送回剥及淘汰穗，输送能力： $\geq$ 15吨/小时；材料全镀锌。
29	剥皮机下散粒集运输送机		1	台	2.2	2.2	输送机：长度为22.6米； $\geq$ 20米加隔离开关 $\geq$ 50米加手动拉伸隔离开关 输送带：带宽250mm，侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：PVC三布三胶热合环形带。
30	散粒集运输送机支架、出料口及盖板		1	套			全镀锌板全螺栓结构，材料：支架采用 δ 3.5mm镀锌板冲压加工；盖板：为1mm镀锌板加工，喂料斗、出料口：为 δ 2mm镀锌板冲压制作。
31	苞叶集运输送机		1	台	2.2	2.2	输送机：长度为25米； $\geq$ 20米加隔离开关 $\geq$ 50米加手动拉伸隔离开关 输送带：带宽750mm，水平安装，材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：为国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合；材料全镀锌。
32	输送机支架、出料口及盖板		1	套			支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板材料：为1mm镀锌板加工。
33	苞叶转运爬坡输送机		1	套	2.2	2.2	输送机：长度为18米；输送带：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合；
34	输送机支架、出料口及盖板		1	套			全螺栓连接，支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板材料：为1mm镀锌板

							加工。
35	苞叶皮籽圆筒分离筛		1	套	4.5	4.5	筛筒直径：1.7米，筛筒长：5米，减速机：为国内知名品牌减速机、轴承；材料全镀锌；满足5台剥皮机苞叶籽粒分离能力。
36	苞叶装车输送机		1	套	3.0	3.0	输送机：长度为12米；≥20+隔离开关 输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机为国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊 输送带：为PVC三布三胶热合花纹带；
37	输送机支架、出料口及盖板		1	套			支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板材料：为1mm镀锌板加工。
38	回剥集运皮带机		1	台	2.2	2.2	输送机：长度为20.3米；≥20+隔离开关 输送机：带宽500mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机：为国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊 输送带：为PVC三布三胶热合带；
39	输送机支架、出料口及盖板		1	套			支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板材料：为1mm镀锌板加工。
40	二次剥皮皮带输送机		1	套	5.5	5.5	输送机：总长12.5米，输送带：为PVC平带，输送能力：≥40t/h，材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：为国内知名品牌减速机、轴承。
41	输送机支架、盖板及进出料口		1	套			支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工；盖板材料：为1mm镀锌板加工。
42	杂穗集运皮带机		1	台	3.0	3.0	输送机：长度为26.8米；输送机：带宽500mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌（锌铝镁）。减速机：为国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；出料高度满足接车需求。
43	杂穗接料皮带		1	台	3.0	3.0	
44	输送机支架、出料口及盖板		1	套			全螺栓连接，支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板材料：为1mm镀锌板加工。
45	好穗集运输送机		1	台	4.0	4.0	输送机：长度为25.4米；≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸

							隔离开关 输送机：带宽750mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作， 材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
46	输送机支架、盖板及出料口		1	套			支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板材料：为1mm镀锌板加工。
47	好穗转运输送机		1	台	4.0	4.0	输送机：长度为25.4米； ≥ 20 米加隔离开关 ≥ 50 米加手动拉伸隔离开关 输送机：带宽750mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作， 材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
48	进缓存斗皮带机		1	台			长12米，包括支架盖板等
49	好穗外运缓存斗						6个立方
50	移动装车皮带						长12米，带升降，处理高度3米
51	输送机支架、盖板及出料口		1	套			全螺栓连接，支架材料：采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板为1mm镀锌板加工。
52	车间内钢结构平台		1	套			车间加高平台，高度2米，面积500m ² ；主框架采用规格150*150mm热镀锌方管，平台全螺栓连接，平台周边设置标准护栏，设置一套踏步梯；平台铺设镀锌防滑板；材料全镀锌。
53	旋风除尘器及支架		1	套			全金属结构,支架材料：采用100 × 100×3mm方管制作，全螺栓连接。
54	旋风除尘闭风器		1	台	1.5	3.0	全镀锌板装配式结构。
55	风机		2	套	30.0	60.0	风机风量:25000m ³ /h， 压力:3200pa
56	脉冲除尘器		2	套			内置布袋192条，过滤面积约192m ² ；材料全镀锌（锌铝镁）。
57	脉冲除尘器闭风器		2	台	1.5	3.0	全镀锌板装配式脉冲布袋除尘器关风器（回转直径 ≥ 500 mm），排杂关风器。

58	除尘管道及附件		1	套			每台剥皮机喂料斗和剥皮辊上方设置吸尘口吸尘口； 包括风机出风口离地15米的管道，除尘管为0.8MM镀锌螺旋管。
59	捡穗工段供气、清洁用气站		1	套	30.0	30.0	含螺杆空压机、储气罐（1立方）、管道等（永磁变频）
60	气站检验安装费		1	套			专业人员精准安装；
61	永磁除铁器		1	套			安装在地坑上料倾角输送机上方，物料厚度15厘米以上。
62	除铁器支架		1	套			全金属结构
63	电线及桥架		1	套			包括控制柜至设备电机间国标铜芯电缆线，桥架等；桥架为国标 $\geq 1\text{mm}$ 镀锌桥架，带盖板锁扣（镀锌），支架及支腿为国标镀锌角钢，抱箍卡子为国标镀锌/镀铬。安装时支架及支腿角钢尖角必须切割打磨为圆角，不准有毛刺铁屑等。
64	控制柜	GDD柜	1	套			GDD柜，设计标准柜体，国际品牌PLC等电气元器件，具有过载保护，紧急停车。
65	安装调试费		1	套			全套设备安装及调试
玉米果穗剥皮捡穗工段合计							
二、果穗脱粒工段							
1	干果穗喂料地坑料斗	5M $\times$ 5M	1	套			包括料斗、支架。料斗采用3mm镀锌板冲压制作，支架立柱及拉筋采用100*100*3.5mm镀锌方管制作。
2	进料喂穗皮带机		1	台	4.0	4.0	输送机：长度为6米；输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合环形；功能：采用变频控制,包括变频器及控制箱。
3	永磁除铁器		1	套			定制产品，防止金属件进脱粒机对设备损伤，籽粒厚度10厘米以上。
4	除铁器支架		1	套			支架材料：采用 $\delta 3\text{mm}$ 镀锌板冲压加工。

5	进脱粒机爬坡皮带输送机		1	台	5.5	5.5	输送机：长度为29米； ≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关 输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
6	皮带输送机支架及盖板		1	套			支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
7	脱粒预清机		1	台	35.5	35.5	国际品牌，整机进口揉搓式玉米脱粒机；果穗加工量：50吨/小时；预清机为平面筛结构，筛面总面积不小于11平方米，籽粒产量不低于40吨/小时。配1套国产备用上筛，3套下筛。筛孔直径由甲方指定。
8	脱粒机平台		1	套			全镀锌全螺栓结构，支架立柱和横撑用150x150x4mm镀锌方钢管，斜撑用100x50x3mm镀锌方钢管连接，平台采用2mm镀锌防滑板冲压制作，护栏为镀锌方管装配。
9	脱粒机进料暂存仓及平台		1	套			暂存仓采用2.5mm镀锌板制作，检修平台带护栏及爬梯采用120*120*3mm镀锌方管制作，护栏为镀锌方管装配。
10	玉米芯集运输送机		1	台	3.0	3.0	输送机：长度为26.5米； ≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关 输送机：带宽600mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作。
11	玉米芯集运输送机支架、盖板及进出料口		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
12	玉米芯转运爬坡刮板输送机		1	台	4.0	4.0	输送机：长度为27米； ≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关 输送机：带宽600mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作。
13	输送机盖板及进出料口		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
14	输送机检修通道及斜梯		1	套			支架立柱和横撑用100x100x4mm方钢管，斜撑用50x50x2.5mm方钢管连接，中间安装一个井字支架；沿皮带机输送机：输送机：输送

							机：长度方向，任何两个 支架间距离小于6米，上仓大倾角皮带机安装在支架中间，两侧安装护栏。其中 检修台支架和支撑可以与皮带机支架共用；检修通道踏步用2mm镀锌鱼嘴板折成。
15	玉米芯仓顶转运输送机		1	台	1.5	1.5	输送机：长度为5.5米； 输送机：带宽600mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊； 输送带：为PVC三布三胶热合环形；输送能力： $\geq$ 50t/h。
16	输送机支架、盖板及进出料口		1	套			支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
17	玉米芯仓顶布料输送机		1	台	4.0	4.0	输送机：长度为18米； 输送机：带宽600mm， 材料：侧板采用 δ 3mm镀锌钢板（锌铝镁） 冲压制作，减速机：国内知名品牌减速机、轴承，
18	布料输送机气动卸料闸门		3	台			全镀锌板全螺栓结构，气动控制开关。
19	输送机支架、盖板及进出料口		1	套			支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
20	玉米芯仓		4	套			单仓尺寸5米*5米*13米，支腿150*150*5方管，仓板2.5mm厚镀锌波纹板；全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构。单仓容量150m ³ 。出料口高度满足接车需求。（含玉米芯仓防雨棚）
21	玉米芯仓闸门		4	套			全镀锌板全螺栓结构，气动开启，洞口尺寸1.2*1.2米。（含锥体配置脉冲、防治堵料）
22	集灰输送机		2	台	3.0	6.0	输送机：长度为31米； $\geq$ 20米加隔离开关 $\geq$ 50米加手动拉伸隔离开关 材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作。
23	输送机支架、盖板及进出料口		2	套			支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
24	旋风除尘集灰转运输送机		1	台	2.2	2.2	输送机：长度为9米；材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标

							电机。
25	输送机支架、盖板及进出料口		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构 ， 支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
26	集灰风机		1	台	18.5	18.5	风机转速 2900r/min, 风压 9055Pa , 风量5153m ³ /h, 功率 18.5kW ， 电机防护等级IP55， 四级能效国标电机带变频器；
27	旋风除尘器及支架		1	套			全金属结构, 支架采用100×4mm方管制作，全螺栓连接。
28	旋风除尘闭风器		1	台	1.5	1.5	全镀锌板装配式
29	脉冲除尘器		1	套			内置布袋192条；材料全镀锌。
30	脉冲除尘器闭风器		1	台	1.5	1.5	全镀锌板装配式
31	集灰管道		1	套			镀锌波纹管，包括管箍、连接螺栓、弯头、三通、变径管等。
32	集灰房		1	套			单仓尺寸5米*5米*8.2米， 支腿150*150*5方管，仓板2.5mm厚镀锌波纹板；全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构。单仓容量200m ³ 。
33	出籽转运皮带输送机		1	台	2.2	2.2	输送机：长度总长8米， 输送带 ： 为PVC三布三胶热合人字花纹皮带， 输送机：带宽600mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁） 冲 压制作 ， 全螺栓连接 ， 减速机 ： 国内知名品牌减速机、轴 承， 输送能力： ≥40t/h。
34	出籽皮带输送机支架、出料口及盖板		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构 ， 支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作 ， 全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作 ， 配厚1mm镀锌盖板。
35	出籽集运皮带输送机		1	台	2.2	2.2	输送机：总长5.5米， 输送带 ： 为PVC三布三胶热合人字花纹皮带， 输送机：带宽600mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁） 冲 压制作 ， 全螺栓连接 ， 减速机 ： 国内知名品牌减速机、轴 承， 输送能力： ≥40t/h。
36	出籽皮带输送机支架、出料口及盖板		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构 ， 支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作 ， 全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质

							镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
37	进清粮机提升机	≥50吨/小时	1	台	4.0	4.0	全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，斗式提升机，高度8米，≥50吨/小时。
38	缓存仓提升机平台		1	台			支架立柱和横撑用100x100x4mm方钢管，斜撑用50x50x2.5mm方钢管连接，配有一套爬梯，四周安装护栏。
39	分料三通		1	台			给两台清粮机均匀给料。
40	清粮机缓存仓		2	台			组装式，全镀锌结构，仓容约1立方米。
41	清粮机增高平台		2	套			支架立柱和横撑用100x100x4mm方钢管，斜撑用50x50x2.5mm方钢管连接。
42	清粮机		2	台	45.0	90.0	国内知名品牌双比重清粮机，产量≥25吨/小时，注：（含除尘罩设施）
43	转斗式Z型水平提升机		2	台	3.0	6.0	机身采用δ2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，全螺栓连接，国内知名品牌减速机，提升能力20t/h。
44	吨袋称缓存仓平台		1	套			支架立柱和横撑用100x100x4mm方钢管，斜撑用50x50x2.5mm方钢管连接，配有一套爬梯，四周安装护栏。
45	分料三通		2	台			给两台清两级均匀给料。
46	吨袋称缓存仓		1	套			组装式，全镀锌结构，仓容约10立方米。设计两个出料口，配套2台吨包称使用。
47	取样器		1	套			取样后籽粒传输到人工收集位置，含控制箱（手自动切换），钢丝耐磨软溜管。
48	吨包称		2	台	4	4	国内知名品牌，50公斤打包可吨袋两用型。配缝包机，50公斤输送机，吨包输送机。
49	室外架空通廊		1	套			支架立柱和横撑用100x100x4mm方钢管，斜撑用50x50x2.5mm方钢管连接。彩钢板全密封，配有7个窗户，连通脱粒车间，精选车间和方仓。
50	进流量称集运皮带输送机		1	台	2.2	2.2	输送机：总长28米输送带，为PVC三布三胶热合人字花纹皮带 输送机：带宽600mm，材料：侧板采用δ2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，全螺栓连接。

51	皮带输送机支架、出料口及盖板		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
52	批次式流量称暂存仓		1	套			组装式，全镀锌结构, 仓容约1.2立方米，长1米、宽1米、直段高0.8米，配上料位器安装孔；
53	批次式流量称		1	套			国内知名品牌，60吨/小时，精度±0.3%
54	小杂集运皮带输送机		4	台	1.5	6	输送机：总长7米，输送带：为PVC三布三胶热合人字花纹皮带，输送机：带宽400mm，材料：侧板采用δ2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，全螺栓连接。
55	小杂皮带输送机支架、出料口及盖板		4	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
56	小杂提升机		1	台	1.5	1.5	全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，斗式提升机，高度9米。
57	集杂仓		1	台			容积25m³，全金属结构，包括手动排料阀，杂质沉降器、支架、爬梯。出料口配置出料输送机及接料吨袋支架。
59	旋风除尘器及支架		1	套			全金属结构, 支架采用100×4mm方管制作，全螺栓连接
60	旋风除尘器闭风器		1	台	1.5	6.0	全镀锌板装配式
61	脉冲除尘器		3	台			内置布袋190条，过滤面积约190m²，全镀锌板镀锌螺栓组装结构。除尘器配置防爆窗。
62	脉冲除尘器闭风器		3	台	1.5	6.0	全镀锌板装配式
63	除尘风机		2	套	22.0	44.0	用于脱粒机除尘，风量:22000m³/h，压力:2400pa；四级高效国标电机，防护等级IP55；
64	除尘风机		1	套	30.0	30.0	用于清粮机除尘，风量:25000m³/h压力:3200pa；四级高效国标电机，防护等级IP55；
65	除尘管道及附件		1	套			镀锌螺旋管道
66	脱粒工段供气、清洁用		1	套	55.0	55.0	包含螺杆式空气压缩机，并配备压力表、减压阀、手持喷枪、高

	气站和气管						压气管、冷凝器、干燥机、储气罐等附件。
67	气站检验安装费		1	套			专业人员精准安装；
68	配电柜		1	套			国标GGD柜标准设计，电气元器件采用进口品牌电气元器件系列产品。
69	电缆线及辅材		1	套			电缆采用国标铜芯电缆线；桥架为国标≥1mm镀锌桥架，带盖板锁扣（镀锌），支架及支腿为国标镀锌角钢，抱箍卡子为国标镀锌/镀铬。安装时支架及支腿角钢尖角必须切割打磨为圆角，不准有毛刺铁屑等。
70	料位器		5	套			用于集杂仓、吨袋仓、清选机缓存仓上料位
71	安装、调试费		1	套			全套设备安装及调试
	脱粒工段合计						
备注： 1、加工线电缆全部采用国内一线品牌铜芯电缆。钢结构材料提供出厂合格证。 2、配电柜、控制柜内电动机保护器、接触器、继电器等电器元件采用国际知名品牌, PLC采用国际知名品牌。 3、加工线控制柜具备数字化管理系统通讯接口、提升机出料口堵料卡顿保护装置。 4、后期维护配件采购方便各工段空压站（国内一线品牌空压机永磁变频）、小包装（二包线）吨包称为国内一线品牌，要求统一品牌。 5、所有设备运输至临泽工厂安装，质保并售后至少2年。							

第二标段设备明细清单

序号	名称	型号及规格	数量	单位	功率 (kw)	总功率 (kw)	备注
一、 1500吨果穗烘干仓							
1、热源、通风、电控部分							
1	天然气燃烧器		4	套			国际一线品牌线性低氮燃烧器： 1、360万大卡/小时天然气加热炉，吸口最低空气温度-5℃，加热控制温度最高45℃；天然气压力20-30kPa，镀锌加热炉壳，实现就地与远程双控制，就地为PLC触屏屏智能控制，远程工作站集中控制，核心执行器为国际一线品牌，两级线性燃烧控制，带放散和检漏，带泄漏报警器，燃气压力高及不足、断电、熄火等安全连锁；点火系统与风机必须连锁控制，防止爆燃。 2、控制柜及导线管全部为防爆产品。 3、截面三角形稳定结构，以及挡板均分设计，对流形成稳定“翼”状结构，风压越大，结构稳定性越高，燃烧越稳定。与平面结构线性燃烧器对面，烧嘴压降小，在各种工况转换，风量变换的情况，不易形成湍流和震动。
2	暖风机		4	台	200.0	800.0	国际一线品牌高效离心风机，后倾机翼式叶片，双叶轮双吸风结构，进口品牌高效IE3等级电机；可变频驱动；风机配备进口品牌减震器。风机通过AMCA认证；风机叶轮和机壳具备耐高温氟碳涂层；轴承及传动轮、传动带均为进口品牌；每台满足25万立方/小时的风量，风机全压不低于2000Pa。
3	热风管道连接		4	套			全镀锌板镀锌螺栓组装结构，软连接采用阻燃硅橡胶高强材料。
4	主风机起动变频器		4	台			国产知名品牌，用于主风机变频启动。
5	烘干房总控制柜		1	套			国标GGD柜，柜体标准要求，电气元器件采用国际一线品牌元器件系列产品，电缆采用国内一线品牌铜芯电缆线。
6	上料输送及布料行车控制柜		1	套			

7	卸料系统机前控制柜		1	套			
8	烘干仓风门控制系统		1	套			1. 可在控制室远程操作通风门启闭；2. 可在下风道就地控制上下通风门启闭并； 3. 上通风门开度不小于70度以保证通风量充足；
9	果穗烘干控制系统		1	套			国内知名品牌烘干系统服务商1. 每座烘干仓8套温度传感器，上仓等长2套，下仓等长6套，分别汇总后通过线管及桥架敷设至烘干及锅炉中控制数据采集仪表；2. 烘干仓室外1套及4台风机出口、上、下烘干仓各安装一套温度采集传感器敷设至中控室数据采集仪表；3. 上下风道差压测量数据通过压力管直接传输至中控室仪表柜以便操作员实时观察仓内压力工况； 4. 所有数据经通讯模块传输至烘干上位机实时显示并存储；5. 具有独立的果穗烘干控制软件，烘干控制软件可以实时显示并存储每个仓及上下风道、风机出口和室外环境温度参数，存储时间可设定；5. 烘干控制软件可在人工填入每仓的批次号及初始水分后即可开始显示并存储每仓烘干参数，烘干热风温度超过设定安全温度或低于设定烘干温度时软件启动报警，提醒操作员及时检查并纠正错误操作；6. 烘干软件能够根据烘干时间和温度数据进行混合计算，及时提醒操作员进行烘干仓的风向切换和烘干终止，及时出仓脱粒；7. 烘干仓压力不平衡时通过差压监测系统可提醒操作员进行正确操作；8 烘干控制软件能够将每仓烘干数据（如烘干起始时间、上下风时间，比率、烘干速率自动计算）自动生成EXCEL数据表格和函数曲线用于烘干过程监测和数据分析，所有烘干数据可查询并可导出为标准EXCEL格式数据文件；9. 含现场传感器、风道压力采集系统、数据采集、显示仪表、专业工业控制计算机及配套显示器；
10	视频监控系统		1	套			在每个烘干仓顶部安装防尘防爆型网络球机，监控上下三层风门开闭状态，一层二层风道每层26个摄像头，室外卸料皮带两侧共8个摄像头，三层仓顶10个摄像头，每条烘干线共计70个摄像头，品牌国内知名公司品牌，像素 200万，85寸显示器。
11	电线及桥架		1	套			包括控制柜至设备电机间电缆(不含变频器到风机电缆)，国内一线品牌国标铜芯电缆；桥架为国标 $\geq 1\text{mm}$ 镀锌桥架，带盖板锁扣（镀锌），支架及支腿为国标镀锌角钢，抱箍卡子为国标镀锌/镀铬。安装时支架及支腿角钢尖角必须切割打磨为圆角，不准有毛刺铁屑等。

热源、通风、电控部分小计							
2、烘干仓附属设备							
1	进料门	4900 × 1300mm	24	套			双层门，镀锌钢板（锌铝镁）δ 1.5做门板,装有 保温岩棉，40x60x2.5mm方管制作门框，门边铆接发泡硅胶条，耐老化密封好，保温效果明显。
2	进料门(小)	2000*1300mm	4	套			双层门，镀锌钢板（锌铝镁）δ 1.5做门板,装有保温岩棉，40x60x2.5mm方管制作门框，门边铆接发泡硅胶条，耐老化密封好,保温效果明显。
3	填料门气动开启装置		28	套			包含上下连接板、气缸、调速阀、安全阀、接头、消声器 及高压气管。
4	填料门安全网	4700 × 1250mm	24	套			手动开启
5	填料门安全网（小）	1800*1250mm	4	套			手动开启
6	上通风门	1520 × 840mm	72	套			镀锌钢板（锌铝镁）δ 1.5做门板， 40x60x2.5mm方管制作门框， 门边铆接密封橡胶条，密封好。
7	上通风（小）	1215*840mm	8	套			镀锌钢板（锌铝镁）δ 1.5做门板， 40x60x2.5mm方管制作门框， 门边铆接密封橡胶条，密封好。
8	上通风门气动开启装置		80	套			包含上下连接板、气缸、调速阀、接头、消声器及高压气管；
9	下通风门（大仓）	2500 × 1900mm	24	套			镀锌钢板（锌铝镁）δ 1.5做门板， 40x60x2.5mm方管制作门框，门边铆接密封橡胶条，密封好。
10	下通风门（小仓）	2500 × 960mm	4	套			镀锌钢板（锌铝镁）δ 1.5做门板， 40x60x2.5mm方管制作门框，门边铆接密封橡胶条，密封好。
11	下通风门气动开启装置（大仓）		24	套			包含上下连接板、国际知名品牌气缸、调速阀、磁性开关、接头 、消声器及高压气管。单扇门执行器不少于2个并均匀分布，保证通风门密封。
12	下通风门气动开启装置（小仓）		4	套			包含上下连接板、国际知名品牌气缸、调速阀、磁性开关、接头、消声器及高压气管。单扇门执行器不少于2个并均匀分布，保证通风门密

							封。
13	调压门	800 ×800mm	13	套			仓外集中控制，开、关远程调节。
14	仓端检修门	2100 × 900mm	4	套			双层门，镀锌钢板（锌铝镁）δ 2.0做门板,装有保温岩棉，40x60x2.5mm方管制作门框，门边铆接发泡硅胶条，耐老化密封好，保温效果明显。采用快速搭扣门锁，开闭轻松方便。
15	爬梯门	800 ×600mm	2	套			单层门，电动开启
16	出料门	1080 ×810mm	104	套			双层门，镀锌钢板（锌铝镁）δ 2.0做门板,装有保温岩棉，门边铆接发泡硅胶条，耐老化密封好，保温效果明显。带液压推杆，快速搭扣门锁开闭灵活。
17	暖风机逆止门（自闭式）		4	套			防止热风倒流
18	种床支架（大仓）		24	套			全镀锌组装式结构
19	种床支架（小仓）		4	套			全镀锌组装式结构
20	种床通风板（大仓）		24	套			镀锌高强度弧形板,孔径4mm.含锌量275mg
21	种床通风板（小仓）		4	套			镀锌高强度弧形板,孔径4mm.含锌量275mg
22	气动管路		1	套			新型压缩空气系统超级节能管道，低压降、低气阻，无泄漏，稳压，铝合金材质，耐腐蚀，高品质空气，轻量化，安全免维护。
23	气动风门供气站		1	套	30.0	30.0	包含螺杆式空气压缩机，并配备压力表、减压阀、高压气管、冷凝器、干燥机、储气罐等附件。
24	气站检验安装费		1	套			专业人员精准安装；
烘干仓附属设备小计							
3、果穗输送及布料设备							

1	倾角上料皮带输送机		1	台	7.5	7.5	输送机：长度为46.5米； ≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
2	输送机盖板、喂料斗及出料口		1	套			进、出料口：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作。
3	输送机检修通道及斜梯		1	套			支架立柱和横撑用100x100x4mm方钢管，斜撑用50x50x2.5mm方钢管连接，中间安装一个井字支架；沿皮带输送机长度方向，任何两个支架间距离小于6米，上仓大倾角皮带机安装在支架中间，两侧安装护栏。其中检修台支架和支撑可以与皮带机支架共用；检修通道踏步用2mm镀锌鱼嘴板折成。
4	仓顶转运布料皮带输送机		1	台	4.0	4.0	输送机：长度为23米； ≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
5	转运布料皮带输送机支架		1	套			支架材料：采用 δ 3.5mm镀锌板冲压加工，出料口材料：采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板材料：为1mm镀锌板加工。
6	转运布料皮带输送机高架通廊		1	套			支架材料：采用100*100* δ 3.0mm镀锌方管组装。
7	仓顶布料直通皮带输送机		1	台	11.0	11.0	输送机：长度为96米； ≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
8	仓顶布料皮带输送机支架		1	套			支架采用 δ 3mm镀锌板冲压加工。
9	布料行车		1	台			双向转换卸料滑车6m，整套系统采用 δ 2.5mm镀锌板激光切割后折弯制作，全螺栓连接；材料全镀锌。
10	布料行车皮带机		1	台			

11	双向转换卸料滑车		1	台	2.2	2.2	
12	落料缓冲装置		2	套	0.8	1.6	
13	电动摩擦滚筒扁平电缆及线槽		1	套			电缆参数：为10*1.5，布料方式为：水平方式定制卷缆，线槽为2mm钢板折压成型。
14	烘干仓出料输送机		2	台	11.0	22.0	输送机：长度为87米；≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关 输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
15	出料皮带输送机支架及外漏部分盖板		2	套			支架立柱及拉筋：采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口：采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
16	出料集运皮带输送机		1	台	3.0	3.0	输送机：长度为24米；≥20米加隔离开关 ≥ 50米加手动拉伸隔离开关 输送机：带宽750mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm钢板折弯制作，材料全镀锌。减速机：国内知名品牌减速机、轴承；四级高效国标电机，等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合带；
17	出料集运皮带输送机支架及盖板		1	套			支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作，配厚1mm镀锌盖板。
18	皮带涨紧器		3	套			仓顶直通输送机及两侧出料皮带各配一套涨紧器，防止皮带打滑产生磨损。
果穗输送及布料设备小计							
19	安装调试费		1	项			
果穗烘干工段合计							
备注： 1、加工线电缆全部采用国内一线品牌铜芯电缆。钢结构材料提供出厂合格证。							

- 2、配电柜、控制柜内电动机保护器、接触器、继电器等电器元件采用国际知名品牌, PLC采用国际知名品牌。
- 3、加工线控制柜具备数字化管理系统通讯接口、提升机出料口堵料卡顿保护装置。
- 4、后期维护配件采购方便各工段空压站（国内一线品牌空压机永磁变频）、小包装（二包线）吨包称为国内一线品牌，要求统一品牌。
- 5、所有设备运输至临泽工厂安装，质保并售后至少2年。

第三标段设备明细清单

序号	名称	型号及规格	数量	单位	功率 (kw)	总功率 (kw)	备注
一、仓储工段							
1	入仓转斗式水平提升机		1	台	5.5	5.5	机身采用 δ 3mm镀锌钢板（锌铝镁） 冲压制作， 提升机：总长27米，全螺栓连接， 减速机：国内知名品牌减速机， 提升能力： $\geq$ 50t/h。含吨袋进料斗。
2	仓群端头通廊塔架		3	套			6.5*9米，全镀锌组装结构材料为：80#63# 50#热镀锌角钢，标准扶手旋转梯。
3	仓群端头通廊		1	套			廊道：总长27米， 廊内底檐：高2.7米， 廊道：宽3.5米， 通廊骨架材料全部镀锌组装， 布廊墙体和顶面均采用彩钢板拼装， 沿布料廊输送机：输送机：输送机：长度方向每隔6米应 安装一个推拉塑钢玻璃窗，便于采光。
4	布料皮带机		1	套	5.5	5.5	输送机：长度24米； $\geq$ 20米加隔离开关 $\geq$ 50米加手动拉伸隔离开关 输送带：为PVC三布三胶热合皮带， 输送机：带宽600mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁） 冲
5	单向卸料电动布料小车		1	台			电动驱动滑车，全镀锌装配，带自动刹车。
6	电动摩擦滚筒扁平电缆及线槽		1	套			电缆：参数为10*1.5，布料方式为：水平方式定制卷缆，线槽：为2mm钢板折压成型。
7	进仓布料皮带机		3	套	5.5	5.5	输送机：长度36米； $\geq$ 20米加隔离开关 $\geq$ 50米加手动拉伸隔离开关 输送带：为PVC三布三胶热合皮带， 输送机：带宽600mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压
8	布料皮带机支架及接料斗		3	套			全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构， 支架立柱及拉筋采用3mm 镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁）制作。
9	双向卸料电动布料小车		3	台			电动驱动滑车，全镀锌装配，带自动刹车。
10	电动摩擦滚筒扁平电缆及线槽		3	套			电缆：参数为10*1.5，布料方式为：水平方式定制卷缆，线槽：为2mm钢板折压成型。

11	方仓组合（150T）		36	套			装配式生产线制作，采用大波纹装配式仓，单仓仓容 ≥ 210 立方米；仓体螺栓采用国标8.8级高强度螺栓；仓上端立柱为200X200X5.5MM镀锌方管，仓板及锥底板为2.5厚镀锌板，下端梁为200H型钢（镀锌），锥底板设置4圈环形加强筋，仓顶上端为160工字钢组件，牙板为5.75钢板组件，顶板为2.0厚槽型板组件，设有一个入粮口。其中2套150吨方仓中间隔断成75吨小仓，用于存储小品种。
12	仓内防破碎跌落梯		36	套			装配式，由2.0厚镀锌板组件
13	方仓通风系统	4-72-4.5A	36	套			每仓配套7.5Kw通风风机一台，风机风量10562m ³ /h,风压1673Pa；四级高效国标电机，防护等级IP55；
14	方仓测温系统		36	套			每仓最少设计4个测温点并均匀分布，实时检测及记录仓内种子温度并保存。具备超温报警、自动通风的功能。
15	屋面及墙体部分	屋面及墙体保温	1	套			房梁为80X80镀锌方管，立柱为120X120镀锌方管，墙体檩条为40X60镀锌方管，屋面檩条为40X60镀锌方管，盖板为和墙体保温厚复合板。
16		彩钢附件	1	套			含屋面脊瓦、阳角、阴角、窗户包边等
17		车间门	2	扇			门规格2100 × 800，外开单扇夹心防盗门
18		窗户	22	扇			推拉窗
19	料位器		72	支			设置高料位和低料位及报警指示
20	手（电动）阀门		72	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，标有刻度。一套方仓配置1套。
21	干仓下通长卸料输送机		6	套	5.5	33.0	输送机：总长36.5米， ≥ 20 米加隔离开关 ≥ 50 米加手动拉伸隔离开关 输送带：为PVC三布三胶热合人字花纹皮带，输送机：带宽600mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）
22	干仓下卸料输送机支架盖板、进料口及出料口		6	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，支架立柱及拉筋采用2mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装。
23	钢板仓出料集运输送机		2	台	3.0	3.0	输送机：总长28米， ≥ 20 米加隔离开关 ≥ 50 米加手动拉伸隔离开关 输送带：为PVC三布三胶热合人字花纹皮带，输送机：带宽600mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）
24	钢板仓出料集运输送机支架盖板、进料口及出料口		2	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，支架立柱及拉筋采用2mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装。

25	连接件		1	批			弯头、管道、三通阀、等其它附件
26	电控柜		1	套			仓储工段设备控制及布料控制系统；柜体符合设计标准；
27	电缆线及桥架		1	套			电缆采用国标铜芯电缆线,全镀锌桥架，桥架为国标 $\geq 1\text{mm}$ 镀锌桥架，带盖板锁扣（镀锌），支架及支腿为国标镀锌角钢，抱箍卡子为国标镀锌/镀铬。安装时支架及支腿角钢尖角必须切割打磨为圆角，不准有毛刺铁屑等。
29	安装及调试		1	套			全套设备安装及调试
仓储工段合计							
二、 15吨精选加工线							
1	分级进料水平提升机		1	台	5.5	5.5	C型提升机：总长20.5米，提升机垂直段高度：15米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；螺栓连接，减速机，轴承：为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55； $\geq 20\text{T}$
2	分级机进料输送机	7PS-600V	1	套	2.2	2.2	输送机：总长10米，输送带：为PVC三布三胶热合人字花纹皮带，输送机：带宽600mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，全螺栓连接。
3	分级机进料输送机支架盖板、进料口及出料口		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁）组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm镀锌钢板（锌铝镁）折弯制作，全镀锌螺栓组装。
4	分级机进料缓存仓		1	套			组装式，全镀锌结构,仓容约1立方米，长0.8米、宽0.8米、直段高0.8米，配上料位器安装孔及缓冲跌落梯。
5	仓下手、电动出料阀门		1	套			用于暂存仓进分级机物料大小调节及开关。
6	电动三通及流管		1	套			三通为电动型，流管为PU耐磨软管（进精选/分级切换）
7	分级机		2	台	3	3	国产机型：（圆筒筛）单机生产量6吨/小时（参照小麦），分大、小两级，随机配一套筛片，筛片筛孔尺寸根据生产需求；筛片框架采用金属材质，保证长期使用不变形。配4套国产备用筛片，筛孔直径由甲方指定。
8	分级机支架		1	套			全金属结构,采用 $150 \times 4\text{mm}$ 镀锌方管制作；
9	分级仓进料输送机	7PS-600V	2	套	2.2	2.2	输送机：总长7米，输送带：为PVC三布三胶热合人字花纹皮带，输送机：带宽600mm，材料：侧板采用 $\delta 2.5\text{mm}$ 镀锌钢板（锌铝镁）冲压

							制作，全螺栓连接，
10	分级仓进料输送机支架盖板、进料口及出料口		2	套			全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm 镀锌钢板（锌铝镁） 折弯制作，全镀锌螺栓组装。
11	分级仓		2	套			仓容50立方米,金属结构
12	分级返仓水平提升机		1	台	5.5	5.5	C型提升机：总长20.5米，提升机垂直段高度：15米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承：为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55；≥20吨（满足倒仓功能、和外调种子进仓功能）+外来进仓料斗
13	进仓料斗						外来种子进仓料斗
14	精选进料水平提升机	20T	1	台	5.5	5.5	C型，提升机：总长15米，提升机垂直段高度：10米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承：为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP56；
15	进精选车间输送机一		1	套	2.2	2.2	输送机：总长10米，输送带：为PVC三布三胶热合人字花纹皮带，输送机：带宽600mm，材料：侧板采用δ2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁） 冲压制作，全螺栓连接，
16	批次式流量称暂存仓		1	套			组装式，全镀锌结构,仓容约1.2立方米，长1米、宽1米、直段高0.8米，配上料位器安装孔；
17	批次式流量称		1	套			国产，20吨/小时，精度±0.3%
18	输送机支架盖板、进料口及出料口		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm 镀锌钢板（锌铝镁） 折弯制作，全镀锌螺栓组装。
19	进精选车间输送机二		1	套	3.0	3.0	输送机：总长17米，输送带：为PVC三布三胶热合人字花纹皮带，输送机：带宽600mm，材料：侧板采用δ2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁） 冲压制作，全螺栓连接，
20	输送机支架、出料口及盖板		1	套			全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构，支架立柱及拉筋采用3mm 镀锌钢板（锌铝镁） 折弯制作，全镀锌螺栓组装，出料口采用厚2mm优质镀锌钢板（锌铝镁） 制作，配厚1mm镀锌盖板。（钢板材质SGH340、螺栓等级8.8热镀锌处理，法兰防松螺帽）
21	大喂料斗组合		1	套			2500*1250，带插板料斗，采用2mm钢板制作，包括栅格和防尘罩。
22	振动给料器		1	台	0.6	0.6	变频调节

23	吨袋卸料平台		1	套			全金属结构,采用100 ×3mm镀锌方管制作;
24	风筛选进料水平提升机	15T	1	台	3.0	3.0	Z型,提升机:总长15米,提升机垂直段高度: 10.5米,材料:侧板为2.5mm镀锌板加工;全螺栓连接,减速机,轴承:为国内知名品牌;四级高效国标电机,防护等级IP55;
25	风筛选进料缓存仓		1	套			组装式,全镀锌结构,仓容约1.2立方米,长1米、宽1米、直段高0.8米,配上料位器安装孔;
26	仓下手、气动出料阀门		1	套			用于暂存仓进风筛选进料大小调节及开关;
27	风筛清选机		1	台	3.0	3.0	国产机型;生产量15吨/小时(参照小麦),随机安装一套筛片,原机含孔径12.5上筛筛1套,孔径6.8底筛1套。筛片框架采用金属材质,保证长期使用不变形。下筛配置4套、由甲方提供规格筛片
28	风筛清选机支架		1	套			全金属结构,采用150 ×4mm镀锌方管制作;
29	风筛选除尘系统		1	套	1.5	1.5	全镀锌板全螺栓结构,机体采用2.0mm镀锌板冲压制作,内置布袋192条,过滤面积约190m²,防爆电磁阀,包含脉冲控制箱
30	风筛清选机除尘风机	4-72-8C	1	套	22.0	22.0	风机风量Q=28000m³/h,全压P=2200Pa,功率N=25Kw;四级高效国标电机,防护等级IP55;
31	除尘风机变频器		1	台			用于风机平稳启动;
32	风筛选集杂输送机	7PS-410V	1	台	1.5	1.5	输送机:长度为5米;输送机:带宽400mm,材料:侧板采用δ2.5mm镀锌钢板(锌铝镁)冲压制作;减速机:国内知名品牌四级高效国标电机,防护等级
33	风筛选后集杂提升机		1	台			全镀锌钢板(锌铝镁)组装结构,斗式提升机,高度9米。
34	风筛选后集杂仓		1				容积12m³,仓体采用δ2mm镀锌钢板(锌铝镁)冲压制作,包括手动排料阀
35	风筛集杂输送机出料口、支架及镀锌盖板		1	套			全螺栓连接,支架采用δ3mm镀锌板冲压加工,出料口采用δ2mm镀锌钢板(锌铝镁)制作,盖板为1mm镀锌板加工。
36	风筛杂质出料皮带机		1				输送机:带宽400mm,材料:侧板采用δ2.5mm镀锌钢板(锌铝镁)冲压制作;减速机:国内知名品牌四级高效国标电机,防护等级
37	风筛选好料水平提升机	15T	1	台	2.2	2.2	Z型两点出料,提升机:总长21.6米,提升机垂直段高度: 15米,材料:侧板为2.5mm镀锌板加工;全螺栓连接,减速机:国内知名品牌四级高效国标电机,防护等级IP55;轴承:为国内知名品牌;

38	提升机出料气动三通及流粮管道		1	套			三通为气动型，流管为PU耐磨软管
39	风筛选出料水平提升机支架		1	套			全金属结构，镀锌组装式结构
40	风筛选好料水平提升机检修平台		1	套			全组装式结构，立柱采用100*100*3镀锌方管、横撑采用镀锌矩形管、护栏采用镀锌方管、铺板采用2.5mm镀锌花纹板制作，配踏步梯、护栏、扶手等。总面积约10m²。
41	跨精选输送机		1	台	2.2	2.2	全镀锌板全螺栓结构，输送机：长度为17米；输送机：带宽500mm，材料：侧板采用δ2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：国内知名品牌四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合环形；
42	跨精选皮带输送机支架及镀锌盖板		1	套			全螺栓连接，支架采用δ3mm镀锌板冲压加工，出料口采用δ2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板为1mm镀锌板加工。
43	输送机出料接口及三通		1	套			出料口采用δ2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，三通为气动型
44	流粮管道		1	套			进口PU耐磨软管
45	比重选缓冲仓		2	套			全钢结构，仓容不小于2.2立方米，长1.5米、宽1.5米、直段高1米，侧板为钢板2mm制作，配上、料位器安装孔，带缓冲跌落梯。
46	微型调速皮带给料器		2	台	0.5	1.0	用于将籽粒送至提升机进料斗，输送机：总长0.8米，输送机：宽405mm，输送带：为PVC三布三胶热合环形带，变频调节，包括控制箱；
47	比重选除尘罩		2	套			除尘罩采用1.5mm镀锌钢板（锌铝镁）制作
48	比重清选机		2	台	22.0	44.0	国产机型，1、产量：10吨/小时（以玉米计）；功率：22KW；吸尘风量：22500立方米/小时 2、正压吹风结构，全台面除尘罩，一体式布风板确保台面底部风量均匀； 3. 比重选台面运行角度、振动频率通过高灵敏度触摸屏操作和调节，内置编程器可存储和调用不同品种设备运行参数； 4. 电控系统为国际知名品牌产品及国际知名品牌产品，运行稳定可靠；
49	比重回流皮带输送机		1	台	1.5	1.5	全镀锌板全螺栓结构，输送机：长度为6.2米；输送机：带宽400mm，材料：侧板采用δ2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作；减速机：国内知名品牌四级高效国标电机，防护等级IP55；输送带：为PVC三布三胶热合环形；托辊：为不锈钢托辊

50	比重回流皮带输送机支架及出料口		1	套			全螺栓连接，支架采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁） 制作。
51	比重除尘系统		2	套			全镀锌板全螺栓结构，机体采用2.0mm镀锌板冲压制作，内置布袋240条，过滤面积约300m ² ，防爆电磁阀，包含脉冲控制箱
52	比重清选机除尘风机		2	套	37.0	74.0	风机风量:39046m ³ /h, 风压:3035Pa；四级高效国标电机，防护等级IP55；
53	除尘风机变频器		2	台			国内知名公司产品，用于风机平稳启动。
54	比重选后尾料输送机		2	台	1.5	3	带宽400mm， 材料：侧板采用 δ 2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作；减速机：国内知名品牌四级高效国标电机，防护等级。
55	比重选后尾料集杂提升机		2	台	1.5	1.5	全镀锌钢板（锌铝镁） 组装结构，斗式提升机，高度9米。
56	集杂仓（重选后）		2	套			容积12m ³ ，仓体采用 δ 2mm 镀锌钢板（锌铝镁） 冲压制作，包括手动排料阀
57	重选后暂存仓进料水平提升机	15T	1	台	2.2	2.2	提升机：总长21.6米，提升机垂直段高度： 15米， 材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接， 减速机：国内知名品牌四级高效国标电机，防护等级 IP55； 轴承：为国内知名品牌；
58	重选后暂存仓		1				仓容60立方米,金属结构
59	色选机进料提升机	15T	1	台	4	4	Z型，提升机：总长17米，提升机垂直段高度： 10.8米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承：为国内知名品牌；四级高效国标电机，防 护等级IP55；
60	色选机进料缓存仓		1	套			大于1.5吨仓体采用 δ 2mm 镀锌钢板（锌铝镁） 冲压制作。
61	色选机		1	套	5.0	5.0	国内知名公司（美亚光电）设备， 13通道，深度学习配置，可以选出表面有裂纹、霉斑、虫洞的种子、破碎种 子和畸形种子。执行喷阀数量（个） 780 电源电压（V）AC 220V 整机功率（ Kw） 5 气源压力（ Mpa） 0.6-0.8 气源消耗<10.0立方米/分钟 机器重量（ Kg） 2850 外形尺寸（ L ×W × H）（ mm） 4445 × 1620×2020mm 通道板数量（块） 13 单通道产量（吨/小时） 1-1.5 总产量（吨/小时） 10-15，包括进料斗和出料斗
62	色选机独立平台		1	套			平台高度3.2米，全金属结构,采用150 ×4mm镀锌方管制作；
63	色选机出料斗		1	套			全金属结构，锌铝镁板制作

64	色选回流皮带输送机	7PS-410V	1	套	2.2	2.2	输送机：长度：4米，包括出料口，输送带：PVC三布三胶热合带，包括出料口。
65	色选机回流皮带输送机支架及盖板		1	套			支架采用3mm优质钢板制作，盖板采用1mm镀锌板，盖板连接处密封处理；
66	色选回料水平提升机一	5T	1	台	2.2	2.2	C型；提升机：总长15米，提升机垂直段高度：9米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55；
67	色选回料水平提升机二	3T	1	台	2.2	2.2	Z型；提升机：总长14米，提升机垂直段高度：8米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55；
68	色选回料水平提升机支架		1	套			全金属结构，镀锌组装式结构
69	提升机流粮管道		2	套			流管为PU耐磨软管
70	色选好料水平提升机（2点出料）	15T	1	台	3.0	3.0	Z型，2点出料；提升机：总长16.6米，提升机垂直段高度8.2米，材料侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承：国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55；
71	吨袋称仓进料皮带输送机		1	台	1.5	1.5	全镀锌板全螺栓结构，输送机：长度为5.5米；输送机：带宽500mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：国内知名品牌四级高效国标电机，防护等级IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合环形；
72	皮带输送机出料口、支架及镀锌盖板		1	套			全螺栓连接，支架采用 δ 3mm镀锌板冲压加工，出料口采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）制作，盖板为1mm镀锌板加工。
73	吨包秤进料缓存仓		1	套			仓容约2.5m ³ ，仓体采用 δ 2mm镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，配套种子缓冲跌落梯。
74	取样器		1	套			取样后籽粒传输到人工收集位置，引下流管（钢丝软管），控制箱一套，手自动切换。
75	两用吨包秤		1	台	6	6	（国内一线品牌）50Kg和吨包一体两用位置调整。
76	仓下手、气动出料阀门		1	套			用于暂存仓进风筛选进料大小调节及开关；
77	车间大平台		1	套			平台总面积约400平方米，配踏步梯、护栏、扶手等；平台立柱采用120 $\times$ 3.5mm方管制作，框架采用12#槽钢制作，铺设2.5mm花纹板。含包衣保温间隔断。

78	除尘管道及附件		3	套			包括管箍、连接螺栓、弯头、三通、变径管等。
79	除尘风机尾灰排尘管		3	套			风筛选除尘1套，比重选除尘、包衣包装除尘各1套。
80	阻旋式料位器及报警装置		12	件			车间内所有暂存仓、集杂仓及分级仓高料位。
81	集灰系统		1	套	11.0	11.0	包含集灰输送、集灰仓。
82	电控柜		1	套			GGGD 标准柜；符合设计标准制作，触摸屏加PLC控制；进口品牌电气元件，
83	精选气站和压力管路		1	套	75.0	75.0	为脉冲除尘及后续小包装线提供压缩空气。
84	气站检验安装费		1	套			专业人员精准安装；
85	电缆线及桥架		1	套			电缆采用国内一线品牌铜芯电缆,全镀锌桥架。
86	自动取样器	气动自动取样器	2	套	-	-	实现成品质量闭环控制。
87	电动叉车		2	台			国内一线品牌，3.5吨锂电叉车，3级全自由4.5米门架，货叉1.22米；实心胎。电池容量230AH,电池质保5年，充电3-4小时，综合放电6-8小时，配快充充电器。
88	内燃叉车		2	台			国内一线品牌，3.5吨内燃叉车，3级全自由4.5米门架，货叉1.22米；实心胎
89	安装及调试		1	套			全套设备安装及调试
精选加工工段合计							
三、包衣包装工段							
1	包衣进料水平提升机	15T	2	台	4	8	Z型，提升机：总长18米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承：为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55；
2	包衣进料水平提升机支撑		2	套			全金属结构，镀锌组装式结构。
3	跨包衣料皮带机		1	台			全镀锌板全螺栓结构，输送机：长度为6米；输送机：带宽500mm，材料：侧板采用δ2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：国内知

							名品牌四级高效国标电机，防护等级 IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合环形；
4	包衣暂存仓		2	套			仓容约1.5吨，仓体采用δ2mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，配套种子缓冲跌落梯、通风结构。
5	种子预热通风加热系统		1	台	35.5	35.5	含集成电加热、风机风道及仓内通风装置。
6	种子包衣机		1	台	30	30	全自动批次式包衣机，产能15T/小时。种子和药剂均可自动计量；包衣均匀度高、药剂高速离心雾化，批次式包衣；可手动/自动模式控制；操作便捷PLC + 触摸屏全程控制，参数可设定、修改；具备系统故障诊断、存储，包衣配方可存储，调用查询；控制系统具备远程通讯功能；
7	全自动配药系统		1	套	4	4	全自动配药系统，可以满足4种药剂和水的全自动配比，配置容积不小于400L 304不锈钢称重配药罐1个，400L具备加热功能304不锈钢搅拌罐1个；PLC + 触摸屏全程控制，参数可设定、修改；具备系统故障诊断、存储，药剂配方可存储，调用查询；控制系统具备远程通讯功能；
8	包衣机安装平台、支架		1	套			支架采用方管100×100制作，镀锌全组装式结构
9	包衣后种子暂存斗		1	套			全金属结构，镀锌组装式结构
10	包衣后种子正反转喂料皮带机		1	台	2.2	2.2	全镀锌板全螺栓结构，输送机：长度为2.5米；输送机：带宽500mm，材料：侧板采用 δ 2.5mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，减速机：国内知名品牌四级高效国标电机，防护等级 IP55；托辊：为不锈钢托辊；输送带：为PVC三布三胶热合环形；
11	成膜仓		2	套			仓容约15吨，仓体采用δ2mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，配套种子缓冲跌落梯、通风结构
12	成膜仓通风加热系统		1	台	35.5	35.5	含集成电加热、风机风道及仓内通风装置
13	振动给料器	ZD-10	4	台	0.55	0.55	变频调节
14	成膜仓出料震动输送机		1	台	3	3	输送机长度：6米。
15	进包装称水平提升机		1	台	3	3	Z型，提升机：总长11.5米，材料：侧板为2.5mm镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承：为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55；
16	进包装称水平提升机支架		1	套			全金属结构，镀锌组装式结构

17	进料转运输送机	7PS-610V	1	台	3	3	全锌铝镁板全螺栓结构，长度为20米；带宽610mm，侧板采用 δ 2.5mm 锌铝镁板冲压制作，输送带为PVC热合环形输送带。
18	转运皮带输送机支架及镀锌盖板		1	套		0	全螺栓连接，支架采用 δ 3mm 锌铝镁板冲压加工，出料口采用 δ 2mm 锌铝镁板制作，盖板为1mm 锌铝镁板加工。
19	多点卸料输送机		1	台	3	3	四点卸料布料机：总长11.5米, 材料：侧板为2.5mm 镀锌板加工；全螺栓连接，减速机，轴承：为国内知名品牌；四级高效国标电机，防护等级IP55；
20	多点卸料输送机支架		1	套			全金属结构，镀锌组装式结构
21	小风选		4	套			装配结构，配套观察窗，风量可调节
22	包装秤暂存仓		4	套			仓容约1.5m ³ ，仓体采用 δ 2mm 镀锌钢板（锌铝镁）冲压制作，配套种子缓冲跌落梯
23	包衣包装设备平台		1	套			平台总面积约120平方米，配踏步梯、护栏、扶手等；平台立柱采用120 $\times$ 3.5mm 方管制作，框架采用12#槽钢制作，铺设2.5mm 花纹板
24	包衣包装除尘风机		1	套	22	22	风机风量Q=28000m ³ /h，全压P =2200Pa，功率 N =25Kw；四级高效国标电机，防护等级IP55；
25	脉冲布袋除尘器		1	套	1.5	1.5	全镀锌板全螺栓结构，机体采用2.0mm 镀锌板冲压制作，内置布袋192条，过滤面积约190m ² ，防爆电磁阀，包含脉冲控制箱
26	除尘管道及附件		1	套			包括管箍、连接螺栓、弯头、三通、变径管等
27	输粮管道及附件		1	套			流管为PU耐磨软管
28	料位器及报警器		7	台			包衣暂存仓、包装暂存仓高料位，成膜仓高、低料位
29	电控柜		1	套			GGGD 标准柜；符合设计标准制作，触摸屏加PLC控制；进口品牌电气元件，
30	电缆及桥架		1	套			电缆采用国标铜芯电缆线, 全镀锌桥架
31	安装及调试		1	套			全套设备安装及调试
包衣包装工段合计							
四、小包装二次包装工段							

1	12通+C3:I35道数粒称重一体机（AI智能视觉数粒称重机）	MJC—12AISLJC1	2	套	1.5	3	计量速度：≥55包/分钟（按4500粒/袋计），精度0.3%（没有负偏差）；配置工控机（AI训练学习）；具体除尘功能；称重仪表采用国内知名品牌；振动控制器为国内知名品牌；台达开关电源；运动控制板控制；国际知名品牌电气件；国内一流品牌相机；配置防尘中间斗；中航电测传感器
2	连续式包装机	MJB-3600L	2	台	5.5	11	包装速度50-65包/分钟；. 气缸、三联件、电磁阀、气缸、感应开关为国际知名品牌；2. 压力开关为国际知名品牌，低压电器为国际知名品牌；3. 运动控制器控制：可以精确地控制各个电机的转速、气缸的动作等，协调机器各部分有序工作；4. 伺服电机为松下；
3	成型器		2	套			随机配1套共计3套
4	马肯依玛士热转印打码机		2	台	0.5	1	打印模式：连续式；打印频次：最高300次/分钟
5	双位平台护栏爬梯		1	套			牢固型，含护栏、扶梯、防坠板；碳钢喷塑制作。
6	窄皮带输送机		1	台	0.5	0.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
7	过渡输送机		1	台	0.5	0.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
8	产品信息采集溯源防伪防串货（二包）		1	套	0.15	0.15	自动采集数据，将小袋数据与大袋数据进行关联，防伪造经销商管理。含额外增加一台扫码枪；可简易转换为人工装袋模式。配UPS不间断电源。
9	双工位人工分拣输送机		2	台	0.5	1	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
10	转弯输送机		1	台	0.5	0.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
11	转弯输送机		1	套	0.5	0.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
12	扫码剔除输送机		1	套	0.5	0.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
13	扫码剔除输送机		1	套	0.5	0.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
14	过渡输送机		1	台	0.5	0.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
15	过渡输送机		2	台	0.5	1	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机

16	螺旋提升机		2	台	3	6	碳钢材质;国际知名品牌 _{轴承;国际电机}
17	进仓过渡输送机		2	台	0.5	1	碳钢材质;国际知名品牌 _{轴承;气动原件采用} 国际知名品牌; _{国际电机}
18	进仓加速输送机		2	台	0.5	1	碳钢材质;国际知名品牌 _{轴承;气动原件采用} 国际知名品牌; _{国际电机}
19	双仓二次包装机组	SG-RB100	1	套	12	12	用途:自动计数、装袋、取袋、整袋、开袋、上袋、过渡缓冲、插脚、颠袋、缝包及大袋输送 技术参数:装袋速度 ≥ 100 包/分钟 主要配置: 1、主机控制柜所有电器件采用国际知名品牌、国际知名品牌显示、PLC采用国际知名品牌; 2、气动元件采用国际知名品牌、轴承指定国际知名品牌; 3、伺服电机国内一线主流品牌; 4、触摸屏采用10寸国际知名品牌; 5、真空泵采用国际知名品牌; 6、缝包机采购青工; 7、检测光电类采用国际知名品牌; 8、主机二层做视频监控一层显像; 其他:一拖二双仓模式;小袋进二包仓采用缓降仓模式。
20	装袋检测		1	套			技术参数:装袋速度 ≥ 100 包/分钟
21	倒包及输送		1	台	0.75	0.75	碳钢材质;国际知名品牌 _{轴承;气动原件采用} 国际知名品牌; _{国际电机}
22	二包主控制柜		1	套			1、主机控制柜所有电器件采用国际知名品牌、国际知名品牌显示、PLC采用国际知名品牌;
23	大袋爬坡输送机		1	套	0.75	0.75	2、气动元件采用国际知名品牌、轴承指定国际知名品牌;
24	重检及剔除		1	套	0.75	0.75	碳钢材质;国际电机
25	转弯输送机		1	套	0.75	0.75	碳钢材质;国际知名品牌 _{轴承;气动原件采用} 国际知名品牌; _{国际电机}
26	人工装袋过渡输送机		3	台	0.75	2.25	碳钢材质;国际知名品牌 _{轴承;气动原件采用} 国际知名品牌; _{国际电机}
27	理平、抓取输送机		2	套	0.75	1.5	碳钢材质;国际知名品牌 _{轴承;气动原件采用} 国际知名品牌; _{国际电机}

28	码垛机械人	ABB-660	1	套	16	16	ABB660；含抓手及底座；轴数 6 荷重 180kg 工作范围mm 3150mm 重复定位精度 0.05mm 防护等级 IP67 安装方式 落地 本体重量 1650kg 主要应用 物料搬运、码垛 能耗 ISO cube 2.7 kW Normal movements 3.2 kW
29	机械手抓手及底座		1	套			
30	安全护栏		1	套			碳钢材质；
31	单工位托盘库及输送		1	套	1.5	1.5	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
32	出垛机		1	套	2.2	2.2	碳钢材质；国际知名品牌轴承；气动原件采用国际知名品牌；国标电机
33	电控柜		1	套			碳钢喷塑材质，防尘外壳；带三色警报灯；国际知名品牌触摸屏；国际知名品牌plc；国际知名品牌电器件
34	辅材		1	套			电缆、线槽、支架、穿线管、气管、接头等
35	安装费		1	套			包装全套设备安装及调试
36	运费		1	套			汽运至临泽项目现场
37	包装称（10-25kg）		1	套			到袋输送机配套（半自动）
38	数粒称重一体机		1	台			技术指标：5000-8000粒/分钟 数粒+称重
小包装二次包装工段合计							
五、其他配套设备							
1	托盘	1.4m*1.6m	500	个			加强型PE材质托盘，一体吹塑成型，静态载荷≥6000kg，动态载荷≥2000kg

2	收获基地配套设施		3	套			含磅房、地磅30-50吨、装车输送机12米、收料斗、平台、可拆卸式安全围栏、3*6+1电缆100米、2*4电缆100米控制箱
3	手动液压搬运车	2.5吨	2	台			重型加长货叉
4	厂区电子汽车衡	3m*18m*80t	1	套			3M*18M80吨电子汽车衡，含称体，称重显示仪表、称重传感器、接线盒、专用电缆、电流防浪涌保护器、室外大屏幕显示器、控制电脑及软件、打印机全套
5	装载机		1	台			农用30型
6	装车输送机		2	台			可移动升降式装车输送机10米
7	包装、包衣车间供暖		1	套			空气能
8	亲本加工设备		1	套	40.0	40.0	主机含移动式脱粒机1台、复式清粮机1台、包衣机一台；配套上料辅助设备；杂质接袋；包衣后种子进暂存仓接袋、平板电子称2000kg1台100kg电子称4台
其他配套设备合计							
备注： 1、加工线电缆全部采用国内一线品牌铜芯电缆。钢结构材料提供出厂合格证。 2、配电柜、控制柜内电动机保护器、接触器、继电器等电器元件采用国际知名品牌, PLC采用国际知名品牌。 3、加工线控制柜具备数字化管理系统通讯接口、提升机出料口堵料卡顿保护装置。 4、后期维护配件采购方便各工段空压站（国内一线品牌空压机永磁变频）、小包装（二包线）吨包称为国内一线品牌，要求统一品牌。 5、所有设备运输至临泽工厂安装，质保并售后至少2年。							

第六章 投标文件格式

(项目名称)

投 标 文 件

投标人：（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：（签字或盖章）

年 月 日

目 录

- 一、投标函；
- 二、法定代表人身份证明；
- 三、授权委托书；
- 四、报价一览表；
- 五、分项报价表；
- 六、资格审查资料；
- 七、投标设备技术性能指标的详细描述及技术支持资料；
- 八、售后服务方案及保修期服务计划；
- 九、技术服务方案；
- 十、商务、技术偏离表；
- 十一、投标人诚信承诺书；
- 十二、投标人须知前附表规定的其他资料；

一、投标函

（招标人名称）：_____

1. 我方已仔细研究了_____（项目名称）招标项目招标文件的全部内容，愿意以人民币_____（大写）（人民币：_____元）投标，并按合同约定履行义务（投标报价保留到小数点后两位）。

2. 我方已详细审查全部招标文件，包括修改文件（如有的话）以及全部参考资料和有关附件。我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。

3. 本投标文件自开标日起，投标有效期为在投标须知前附表所规定的60日历天内保持有效。

4. 我们同意在投标有效期内遵守本投标文件，在此期限期满前的任何时间，本投标文件一直对我们具有约束力；

5. 如果我方中标，我方将按照招标文件的规定，提交约定数额的履约担保。

6. 我方完全理解招标人不一定将合同授予最低报价的投标人的行为。

7. 其他补充说明：_____（补充说明事项）。

与本投标有关的一切正式往来通讯请寄：

投 标 人：_____（盖章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或盖章）

地 址：_____

网 址：_____

电 话：_____

传 真：_____

邮政编码：_____

日期： 年 月 日

二、法定代表人身份证明

投标人名称：

单位性质：

地址：

成立时间：

经营期限：

姓名： 性别： 年龄： 职务：

系_____（投标人名称）的法定代表人（单位负责人）。

特此证明。

附：法定代表人（单位负责人）身份证复印件。

投标人： （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、递交、
撤回、修改 _____招标项目_____投
标文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。

委托期限：_____。

代理人无转委托权。

附：法定代表人身份证复印件及委托代理人身份证复印件

注：本授权委托书需由投标人加盖单位公章并由其法定代表人和委托代理人签字或盖
章。

投标人：_____（盖单位章）

法定代表人：_____（签字或盖章）

身份证号码：_____

委托代理人：_____（签字或盖章）

身份证号码：_____

日期： 年 月 日

四、报价一览表

项目名称：

单位：元

序号	投标报价	质量	交货期	质保期	备注

注：1、投标报价必须严格按照相对应的技术规范内的清单进行报价；投标报价还应包括：组成主体的零部件、附件设备、设备质保期费用、其他费用（运费、安装费、调试、验收前、装卸就位、过磅、检验、保险、税金、伴随相关服务费）等相关费用，（达到交钥匙）全部费用。

投标人名称：_____（盖章）

法定代表人或授权委托人：_____（签字或盖章）

日期： 年 月 日

五、设备清单报价表

（一）设备清单报价总表

项目名称：

序号	名称	报价（元）	备注
一	xx工段		严格按照供货要求内的清单进行报价
二	xx工段		严格按照供货要求内的清单进行报价
	...		
总报价		大写：	小写：
备注： 1、投标报价必须严格按照相对应的技术规范内的清单进行报价；投标报价还应包括：组成主体的零部件、附件设备、设备质保期费用、其他费用（运费、安装费、调试、验收前、装卸就位、过磅、检验、保险、税金、伴随相关服务费）等相关费用，（达到交钥匙）全部费用。			

投标人名称：_____（盖章）

法定代表人或授权委托人：_____（签字或盖章）

日期： 年 月 日

(二) 设备清单分部分项报价表

项目名称:

序号	名称	型号及规格	数量	单位	功率 (kw)	总功率 (kw)	投标单价 (元)	投标总价 (元)	产地及生 产商	备注
一	xx工段									
1										
2										
3										
	...									
	xx工段小计									
二	xx 工段									
1										
2										
3										
	...									
	xx工段小计									
总报价			大写: _____ 小写: _____							
备注: 投标报价必须严格按照相对应的技术规范内的清单分项进行报价, 未填写或缺漏项的材料内容, 均默认已包含在总价中, 招标人不在另行支付; 表格不够自行可扩展。										

投标人名称: _____ (盖章)

法定代表人或授权委托人: _____ (签字或盖章)

日期: 年 月 日

六、资格审查资料

（一）基本情况表

投标人名称				
注册资金			成立时间	
注册地址				
邮政编码			员工总数	
联系方式	联系人		电话	
	网址		传真	
法定代表人 (单位负责人)	姓名		电话	
营业执照经营范围				
备注				

（二）近年财务状况表

(三) 近年完成的类似项目情况表

设备名称	
项目名称	
招标人名称	
招标人联系人及 电话	
合同价格	
投标人履约情况	
备注	

(四) 正在供货和新承接的项目情况表

设备名称	
项目名称	
招标人名称	
招标人联系人及 电话	
签约合同价	
投标人履约情况	
备注	

（五）近年发生的诉讼及仲裁情况

（格式自拟）

七、投标设备技术性能指标的详细描述及技术支持 资料

（格式自拟）

八、售后服务方案及保修期服务计划

（格式自拟）

九、技术服务方案

（格式自拟）

十、商务和技术偏差表

（一）商务偏离表

（说明）对照招标文件要求予以说明。有差异的，则在差异表中写明实际响应的具体内容。

投标人名称：_____

项目编号：_____

序号	招标文件要求	投标文件内容	偏离情况

注：

1. 表格不够自行可扩展（此表可根据项目情况自行调整）；
2. 不填写此表，评标委员会在评审过程中对分值的漏记、误判均有供应商自行承担。

投标人名称：_____（盖章）

法定代表人或授权委托人：_____（签字或盖章）

日期： 年 月 日

（二）技术偏离表

〔说明〕投标人应按照招标文件要求，根据招标技术参数要求内容做出全面响应。
对响应有差异的，则说明差异的内容。

投标人名称：_____

项目编号：_____

序号	招标文件要求	投标文件内容	偏离情况

注：

1. 表格不够自行可扩展（此表可根据项目情况自行调整）；
2. 请对《招标文件》技术参数要求内容进行响应。不填写此表，评审小组在评审过程中对分值的漏记、误判均有投标人自行承担。

投标人名称：_____（盖章）

法定代表人或授权委托人：_____（签字或盖章）

日期： 年 月 日

十一、投标人诚信承诺书

我公司参加_____（项目名称）的投标过程中，严格遵守相关法律法规并遵循诚信的原则，郑重作如下承诺：

一、本单位所提供的一切资料及其数据内容真实有效。本企业将严格遵守国家相关法律、法规及规定，守法经营，诚实信用，接受各级行政主管部门及相关机构的监管，无伪造编造篡改和隐瞒等虚假内容，若存在证件及相关资料造假，本单位愿接受招标人作出的取消投标、中标资格及没收投标、履约保证金的决定同时愿意接受行政主管部门依法作出的其他处罚决定。

二、在本次投标活动中，不存在借用、挂靠资质，围标、串标等违法违规行为。公司投标项目部人员具备投标资格，拟投入该项目施工现场管理机构人员未被“智慧住建—甘肃省建筑市场监督管理平台”锁定，施工现场管理机构人员均为我公司自有人员，中标后项目部人员全部到岗履行职责，如发现该项目部人员被锁定贵单位有权否决我公司的本次投标。

三、对招标文件所有内容，如：有关工期、投标有效期、质量要求、技术标准和要求、招标范围等做出完全响应承诺，如与实际不符愿接受一切惩罚。

四、在投标截止时间前，我方不属于“信用中国”网站、“人民法院执行案件流程管理系统信息库”或各级信用信息共享平台查询的失信被执行人，未被列入“失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为”记录名单；无被暂停或取消投标资格，无财产被接管或冻结等情况；如有虚假，我单位愿承担相应责任并自愿按有关规定接受处罚。

五、在项目施工过程中，严格遵守国家相关法律法规，未发生过工程质量安全事故；在近三年内无骗取中标或严重违约或重大工程质量、安全问题；如有虚假，我单位愿承担相应责任并自愿按有关规定接受处罚。

六、如我方获得中标资格，我方保证在人员、设备、资金等方面具备相应的施工能力且信誉良好。

七、若违反本承诺一经查实，本单位愿承担相应责任并接受各级主管部门及相关机构依据有关法律法规作出的处罚。

特此承诺！

承诺人：_____

日期： 年 月 日

十二、投标人须知前附表规定的其他资料