

新投老区非标造型振实台技术要求

一、货物需求一览表

设备名称	数量	承包方式	总工期	交货地点
振实台	1套	交钥匙工程，供方总承包，负责设备设计、制造、包装、运输、就位、安装、调试及培训等工作。	合同签约生效后 <u>50</u> 天	重庆长征重工有限责任公司

二、比价基本要求

1 说明

1.1 本比价文件中带有“*”符号条款为重要条款，供方的设计方案应满足或优于该条款。有任何不满足带有“*”符号条款的投递将导致投递作废。

1.2 提请供方仔细阅读《非标造型振实台技术要求》的全部条文，对于《非标造型振实台技术要求》中存在的任何含糊、遗漏、相互矛盾之处或是对于技术规格以及其它内容不清楚、认为存在歧视、限制的情况，供方应在规定时间之前向需方寻求书面澄清。

*1.3 本项目为“交钥匙工程”。既供方总承包交钥匙方式，中选方负责设备设计、制造、包装、运输、安装、调试、培训、整改及配合需方验收等工作。

2 注意事项

2.1 供方所供货物（或生产线）包含的、需方有权正常使用的功能等，如若发生侵犯专利权和知识产权的行为时，其侵权责任与需方无关，应由供方承担相应的责任，并不得损害需方的直接利益。

2.2 供方提供的设备必须是全新设备，保证所供货物（或生产线）的完整性和成套性，保证设备在需方规定的环境下正常运行、使用。

2.3 供方应保证提供符合本技术要求和有关工业标准的优质产品。供方所提供的货物（或生产线），必须符合中国最新版的法律、法规和相关标准、规范的要求，满足“国家安全质量标准”标准，符合项目所在地中国重庆市政府有关特殊要求。

2.4 设备所涉安全和环保并需要相关资质单位检验合格以及出据证明的，全部由供方负责并承担所需要的一切费用。

2.5 中选单位所提供设备中涉及到的计量仪表、装置必须提供国家法定单位提供的检定证书，如由我方送重庆市专业检定，所发生的费用由中选单位负责。

3 供方技术文件书面要求

投递技术方案未按照比价文件要求格式和内容书写的，将影响投递技术方案的最终评标

得分。

3.1 供方技术文件须对照比价文件技术要求条款列出技术偏离表，并对照表逐条说明所投递货物和服务对需方所比价货物的技术规格技术要求条款做出响应的情况。

3.2 投递技术方案，应包括基本技术参数、方案效果图、工作原理介绍，性能特点以及技术优势阐述；设备功能及相关配置的详细描述和实现设备各项功能、设备运行可靠性的技术方案描述。

3.3 比价文件包含设备主要材料明细表以及报价，标准附件清单及报价，备品备件清单及报价，专用工具清单及报价，售后服务承诺，施工组织机构表，项目人力安排计划，设备概述。

3.4 附件、备品备件以及易损易耗件

3.4.1 凡需要标准配置的附件才能保证设备正常运行的，应包括在该设备的投递价格中，对于有价选配件，须在供方技术文件中明确。

3.4.2 供方须提供备品备件以及易损易耗件清单及生产厂家明细。

三、技术要求

(一)工艺流程

行车将砂箱放置振实台平面→落砂→振实→行车吊离砂箱。

(二)厂房运输条件良好。

(三)设备主要技术参数

1. *台面尺寸：3500*3000mm，台面做整块钢板。
2. 铸造砂：水玻璃砂（湿砂）；
3. *台面振幅：0.5—2mm，须高频微振，振动频率 20-80HZ 可调。
4. *载荷：15T；
5. 电机转速：≥2900r/min；（具体设计由供方制定最优方案并阐述优势）
6. *振实台须满足下述砂箱的使用要求：

砂箱类型	砂箱尺寸（mm）	砂箱振实重量（T）
D11 上砂箱	2750*2560*600	9.3
D11 下砂箱	2750*2560*750	9.4
D11 下砂箱	2750*2560*850	11.9

7. 振动平台的设计参数应符合下表，供方提供具体电机及弹簧规格、数量。

有效负荷 kN	台面尺寸(长×宽) mm	振动强度	公称振次 次/min	电机功率 kW
16	1 250×1 000	0.5~2	1 500~3 000	1.5
25	1 600×1 250			3.0
40	2 000×1 600			3.6
63	2 500×1 600			4.0
100	3 000×2 000			8.0
200	4 000×2 500			16
300	5 000×3 000			20
500	5 000×4 000			24
800	6 000×5 000			32
1 000	7 000×6 000			40
1 200	8 000×6 000			40

(四)设计、制造技术要求

1. *工作台应采用力学性能不低于 Q235 钢的材料制造，台面板厚 $\geq 30\text{mm}$ ，台面平整度 $\leq 1\text{mm}$ ；
2. *工作台焊接成形后应进行整体焊接去应力处理；
3. 振动电机安装联接应采用高强度紧固件，其中螺栓性能等级不低于 8.8 级，螺母不低于 8 级；安装的联接螺栓应具备可靠的防松措施；
4. 振实台的隔振弹簧采用橡胶弹簧，弹簧须具有稳定的安装座；
5. 振实台各隔振弹簧的静态变形量应相等，偏差不大于 2mm；弹簧使用寿命不低于 10000h；
6. 振实台应配备专用的电气柜，电气控制应具备快速停车制动功能；
7. 采用电动激振器激振的振实台台体两侧适当位置固定有关于电动激振器转向及其激振力的调节注意事项的警示标牌；
8. 供方在制作标价文件时提供设备结构图。
9. 设备整体应符合安全标准，包括电气线路颜色等，机械警示标识。
10. *振实台为固定式，台面满载高度须与厂房地面相平；
 - 9.1 振实台固定方式采用压板式，厂家提供基础图，需方制作；
 - 9.2 振实台基础设计要求便于维修及清砂；
 - 9.3 振实台与厂房地面间隙须具备可靠的密封方式，防止渗砂；
11. 振实台整机质保壹年；
12. *振实台的设计制造符合下述标准（不限于下述标准）：

JBT9980.1-2015《振实台第 1 部分：形式与基本参数》

JBT9980.2-2015《振实台第2部分：技术条件》

(五)、元器件品牌：

1. 振动电机：新兰贝克、扬州保飞，上海上振。
2. 变频器品牌：艾默生、ABB、西门子、富士、三菱
3. 其他：西门子、施耐德

(六)、投递要求：

供方阐述：

1. 如何保证振实台平稳，无跑偏现象；
2. 阐述如何保证结构设计强度，提供设备自重；
3. 阐述如何保证电机检修方便、积砂清理，提供基础图（现场为10T行车）；
4. 阐述振实台与厂房地面间隙的密封结构；

四、技术支持与服务

1、培训服务

供方应安排系统全面的授课培训。设备安装、调试完成后，供方的技术人员应对需方的工作人员进行现场培训，向需方讲授说明各种设备的安装、保养和应该注意的事项，使需方能够尽快地熟悉设备的性能和使用。

2、质量保证期的计算

除非《合同和技术协议》中另有规定，正常质量保证期：合同所列全部设备现场测试验收合格并交付使用后12个月。

设备质保期由验收合格之日起开始计算。

3、质保期内，供方负责“三包”服务，在正常使用情况下若有零部件损坏（人为损坏除外），供方应无条件免费更换，对所更换零部件再保修一年。由于主体结构长期处在振动条件下，后期焊补很难保证质量，所以如在质保期内出现裂纹需方有权利申请退货。

4、故障响应

质保期内，设备发生一般故障时，供方亦可在接到故障通知两小时内给予电话、传真解答，需方无能力处理和修复，供方在接到故障通知后48小时内派技术人员到达现场。

5、软件与升级

5.1 供方应对需方采购的货物（或生产线）所涉及的技术、产能等信息负有保密义务，特殊项目应当无条件签署保密协议。

5.2 设备软件不能设置任何限制甲方正常使用的措施（如：密码、激活码等），如系统确实需要，须在设备使用或终验收前与软件备份一起交付甲方，必须在供方技术文件中作明确承诺。

5.3 供方有责任及时向需方通报软件升级情况，并应免费提供软件升级服务。如由于软件

原因发生严重故障造成设备不能工作，供方应终身免费安装，或将软件源程序无偿转让给需方。

五、设备设计制造、安装、调试和验收

1、设计制造

中选方设计制造应执行国家标准和规范，满足“国家安全质量标准化”标准，符合项目所在地中国重庆市政府有关特殊要求。

2、安装

2.1 中选方进入需方现场安装前，必须与需方相关单位签定安全协议。

2.2 合同中提供的所有设备全部应由供方负责完成安装，安装的每一件设备应作安装详细记录。一切在安装过程中造成的设备损坏、损失，责任均在供方。

3、现场调试

合同中提供的所有设备全部应由供方完成现场调试。在安装、调试、验收期间，供方的工程师负责对合同项下的货物进行操作、调试及执行必要的维护。在此期间所造成的设备损坏、损失，责任均在供方。

4、验收

验收分为预验收、初验收、终验收。预验收在供方现场，视情况而定是否实行，初验收在到厂后供方完成调试后实施，供方通知，需方组织。终验收在初验收顺利通过一个月后无使用异常，由需方直接办理终验收合格手续。

4.1、供方在设备出厂检验前，应做到：

- 供方的质检部门自检并达到合格。
- 竣工出厂资料整理成册，并应包含产品质量合格证明文件。（供方提供的文本文件一律采用中文，技术文件数据中原装进口配套件数据允许以中英文对照。）

4.2 设备的验收按双方签订的技术协议、国家和行业有关标准进行。需方按照供方在技术文件中承诺的技术参数与双方约定的技术标准进行验收，这些标准并不解除供方必须执行中华人民共和国国家或相关行业强制执行的标准的责任。在验收过程中，若发现设备有短缺、损坏或不符合合同条款和质量标准的情况，供方将负责补齐、更换，由此引起一切费用由供方承担。

4.2.1 初验收主要内容：

- 设备整体、制造质量、安装质量
- 设备基本功能、性能、参数检验
- 设备安全、环保
- 设备技术协议内容
- 产品试制（以额定载重负载实验）

·图纸资料{设备使用说明书（含重要部件说明书）、电气原理图、装箱单、合格证、资质证明文件、软件（含密码）以及以上资料的电子档}

4.3 无论需方人员是否参与见证及出厂检验或需方代表参加了见证与检验，并签了制造与检验报告，均不能视为供方按合同规定应承担的质量保证责任的解除，也不免除供方对设备质量应负的责任。

4.4 验收失败

在验收失败的情况下，供方排除故障后重新开始测试验收，如果验收失败次数超过三次或验收时间超过合同规定的有关期限，需方有权拒绝验收，有权退货，并按供方违约处理，需方除有权退还预付款外，还有权追索供方合同款 30%的违约金。如果导致合同不能按期履约，需方有权按退货索赔程序处理，并有权追索供方合同款 30%的违约金以及要求供方承担相应的法律责任。

编制：郝艳臣 2022.5.24

审核：张悦

会签：李树南 24/5-2022
杨强 24/5-2022

批准：[Signature]