

无轴滚筒筛、皮带运输机技术要求

我公司需采购（含现场安装）无轴滚筒筛、皮带运输机等设备。其具体要求如下：

序号	名称	数量	技术要求	交付地点
1	无轴滚筒筛	1 台	见“二、主要技术参数”。	重庆市大渡口区，重庆长征重工有限责任公司厂内
2	Z 型皮带运输机	1 台		
3	皮带运输机-1	1 台		
4	皮带运输机-2	1 台		

一、基本要求

1.1 乙方所提供的设备必须是厂商在其品牌设备生产地生产的完整的全新设备（包括所有的零部件、元器件和附件）。乙方提供设备正常运行所需的配套设备设施、装置及附属件。本技术要求并未对设备的每一组成部分进行要求和描述，但这并不能免除出卖人所提供完整设备的义务，同时也不能解除为保证设备正常使用所必须配套的器件和部件。

1.2 整套设备应先进适用简单、布局合理美观、安全环保节能、技术成熟、低功耗，设备的设计及制造必须符国家和行业的有关技术规范、标准，满足“国家安全质量标准化”标准。设备各部分应有可靠的安全保护和保险措施，安全设计应符合国家安全标准。

1.3 乙方保证所提供产品的完整性和成套性，保证设备在甲方规定环境下正常运行、使用。

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

二、主要技术参数：

2.1 无轴滚筒筛主要参数：

适用物料：	玉米秸秆黄储破碎料，平均颗粒长度 $\leq 10\text{mm}$
转动形式：	无轴转动；
封闭结构：	全封闭式结构；
筛出物出料口最低高度：	不小于 1500mm；
入料口宽度：	800mm-1100mm；
入料口最低高度：	3100mm $\pm 50\text{mm}$ ；
出料口宽度：	不大于 300mm；
出料口最低高度：	1360mm $\pm 50\text{mm}$ ；
滚筒倾角：	3-7° ；

筛网网格大小： 4.5mm；
处理量： 1-3t/h；
功率： $\leq 7.5\text{kw}$ ；
最大外形尺寸： 1400mm*6000mm。

2.2 Z型皮带输送机主要参数：

输送介质： 玉米秸秆破碎料，平均颗粒长度 $\leq 10\text{mm}$ ；
外形尺寸： 见 2.6 无轴滚筒筛、皮带输送机外形尺寸；
输送跑偏量： 不大于带宽的 5%；
功率： $\leq 5.5\text{kw}$ ；
流量： $3\text{m}^3/\text{h} \pm 0.5\text{m}^3/\text{h}$ ；
封闭结构： 采用钢板密闭输送物料；

2.3 皮带输送机-1 主要参数：

输送介质： 泥沙、玉米秸秆颗粒等物料，平均颗粒长度 $\leq 5\text{mm}$ ；
外形尺寸： 见 2.6 无轴滚筒筛、皮带输送机外形尺寸；
输送跑偏量： 不大于带宽的 5%；
功率： $\leq 5.5\text{kw}$ ；
流量： $3\text{m}^3/\text{h} \pm 0.5\text{m}^3/\text{h}$ ；
封闭结构： 采用钢板密闭输送物料；

2.4 皮带输送机-2 主要参数：

输送介质： 泥沙、玉米秸秆颗粒等物料，平均颗粒长度 $\leq 5\text{mm}$ ；
外形尺寸： 见 2.6 无轴滚筒筛、皮带输送机外形尺寸；
输送跑偏量： 不大于带宽的 5%；
功率： $\leq 5.5\text{kw}$ ；
流量： $3\text{m}^3/\text{h} \pm 0.5\text{m}^3/\text{h}$ ；
封闭结构： 采用钢板密闭输送物料；

2.5 使用环境温度： -20°C — 45°C ；年平均湿度 49%。

2.6 以上设备均为户外使用，防护等级 IP55。

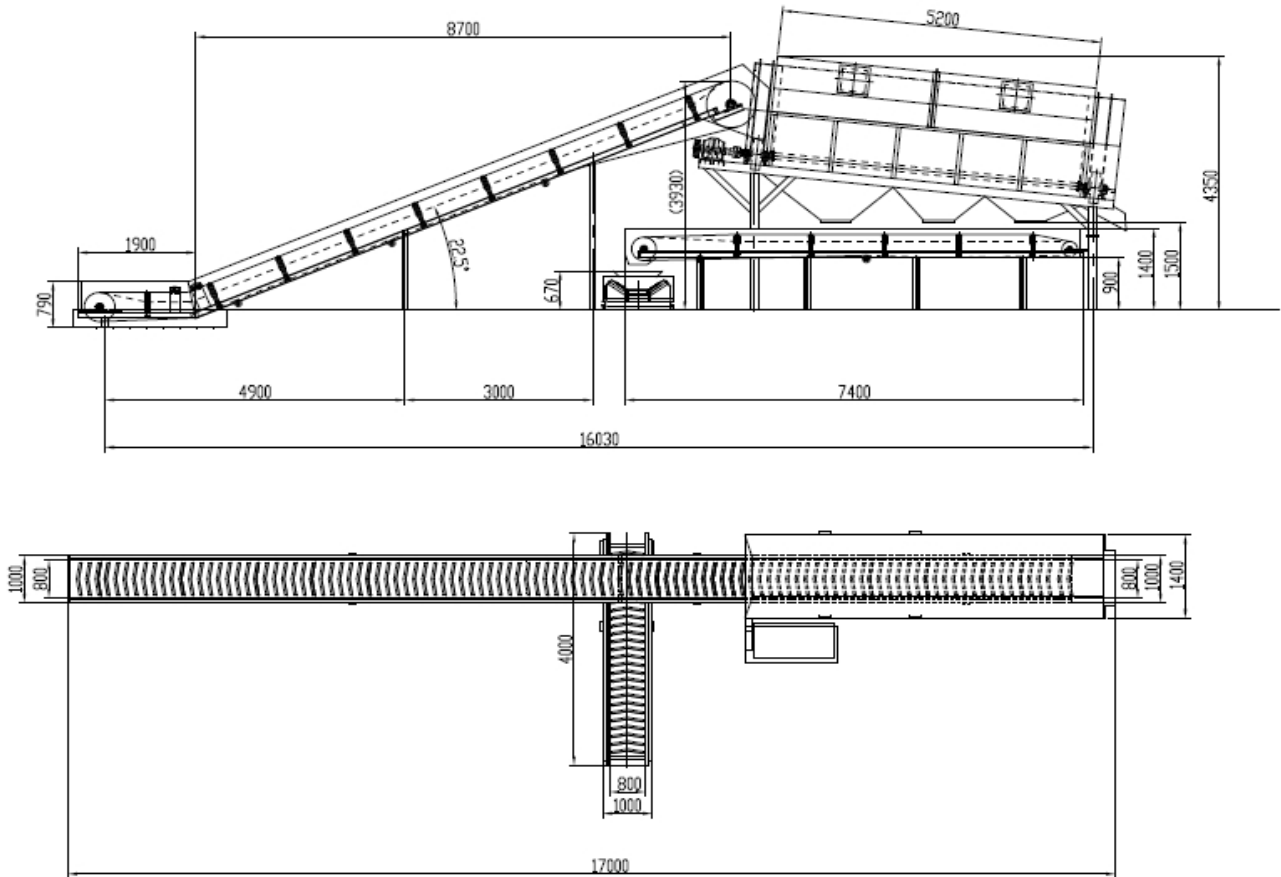
2.7 电源 380V，50Hz。工作制为每天 8—12 小时。

2.8 结构件表面喷涂环氧富锌漆，满足户外重防腐要求，外观均匀，颜色为《漆膜颜色标

准》(GB3181-2008)规定的蓝灰色(PB08)。

2.9 焊缝应饱满,无裂纹、气孔、夹渣等焊接缺陷,去除焊接飞溅、毛刺,棱边打磨圆滑。

2.10 无轴滚筒筛、皮带输送机整体配套使用,安装完成后外形尺寸如下图(单位:mm):



三、技术支持与服务

3.1 培训服务

乙方的技术人员应对甲方的工作人员进行现场培训,向甲方讲授说明设备的安装、保养和应该注意的事项,使甲方能够尽快地熟悉设备的性能和使用。

3.2 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。设备质保期由终验收合格之日起开始计算。

3.3 质保期内,乙方负责对其提供的设备进行维修。若出现任何因乙方设计、制造原因引起的非正常磨损或损坏,乙方有责任和义务免费维修或更换。

3.4 故障响应

质保期内,设备发生一般故障时,乙方须在接到故障通知30分钟内给予电话、传真解答,

若解答不了，且甲方无能力处理和修复，乙方在接到故障通知后 24 小时内派技术人员到达现场。

四、设备调试和验收

验收分初验收和终验收。设备的初验收与终验收标准按双方签订的技术协议、国家和行业有关标准进行。验收大纲由乙方制定并经甲方认可。

4.1 乙方在设备出厂检验前，应做到

- 乙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。

4.2 设备的调试与初验收在甲方现场进行，乙方在设备具备初验收条件时书面通知甲方，双方派人参加初验收，初验收合格设备交由甲方试用。

初验收内容

- 设备功能符合技术协议；
- 设备硬件符合技术协议；
- 设备安全性符合技术协议。

4.3 设备完成各项整改，在现场连续试用一个月且无故障的情况下，可进行设备终验收，终验收应包括以下内容

- 初验收整改内容；
- 设备各项资料。

4.4 甲方按照乙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，这些标准并不解除乙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。

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

4.6 验收失败：

在验收失败的情况下，乙方工程师应以书面形式向甲方说明验收失败的原因，排除故障后重新开始测试验收。如果测试验收失败次数超过三次或测试验收时间超过合同规定的有关期限，甲方有权拒绝验收，有权退货，并按供方违约处理。如果导致合同不能按期履约，甲方有权按退货索赔程序处理，并要求乙方承担相应的法律责任。

当甲方认为验收失败而拒绝验收后，乙方工程师可与甲方验收人员共同签署验收失败备忘

录，明确、详细地写明验收失败的原因、存在的问题、甲方的要求以及解决方式、措施和期限。

4.7 验收成功

甲方确认测试验收成功完成之后，甲方应与乙方工程师共同签署验收通过纪要，若有未尽事宜可写入备忘录中，双方签字后开始生效。

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，乙方将负责补齐、更换，由此引起一切费用由乙方承担。

五、资料

合同签订后，乙方按合同约定的供货进度，分阶段及时提供下述数据。

5.1 乙方提供全套设备技术资料(纸质和电子版)，技术资料包括但不限于如下内容：

序号	资料名称
1	产品合格证
2	整机关键零部件质量检验合格证书
3	整机出厂测试报告
4	设备使用维护说明书（纸质和电子版）
5	消耗件、备品备件清单
6	质量保证书与售后服务承诺
7	产品外形图(电子版包括 dwg 格式和 stp 格式)
8	其他技术要求中要求的文件

5.2 乙方提供的资料文件必须是未经加密的、可打印的通用格式文件。

5.3 乙方提供的文本文件一律采用中文，上技术文件数据中原装进口配套件数据允许以中英文对照。

六、其他

6.1、供方必须是该设备专业的生产或销售单位，供方必须提供设备的详细分项报价表(须列出主要部件和元器件品牌、型号、产地及报价)。

6.2、对照文件技术规格书条款，列对照表逐条说明所供方产品和服务对供方所供产品和服务的技术规格书条款做出响应或偏离的情况。其偏离情况与技术方案说明以及产品样本应一致，否则评标时按照较低技术值处理。

6.3、供方中标后根据本文件、供方的供应文件及澄清文件、相关国家标准与供方签订订货技术协议和商务合同。

编制：

审核：

批准：