

云阳盐化有限公司

包装车间调味料专用盐研发项目

所需振动筛及真空上料系统采购和相关服务

技 术 规 范 书

招标人：云阳盐化有限公司

2022年11月

1、总则

1.1、本规范书适用于云阳盐化有限公司包装车间调味料专用盐研发项目所需振动筛及真空上料系统采购和相关服务。它提出了设备的功能设计、结构、制造、性能、安装和试验等方面的技术要求。

1.2、本规范书提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节作出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，供方应提供符合本规范书和有关工业标准的优质产品。

1.3、本规范书所使用的标准如与供方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行。

1.4、振动筛和真空上料系统在设计、制造、材料、检验、试验、包装运输及现场安装过程中，供方必须完全满足本技术规范书所提出的要求，任何偏差都应取得需方的书面确认，供方应对所提供的成套设备及工作质量负全部责任。设备采用的专利涉及到的全部费用均被认为已包含在设备投标报价中，供方应保证需方不承担有关设备专利的一切责任。

1.5、本规范书经供、需双方确认后作为定货合同的技术附件，与合同正文具有同等效力。

2、设备供货清单及服务内容：

2.1、设备名称：平面回转振动筛及真空上料系统

2.2、数量：1套。其中：1台平面回转振动筛；1台真空上料系统。

2.3 主要设备材料表：（比选人必填）

平面回转振动筛				
主要部件名称	材料（板材）规格（ δ ）	主要部件名称	材料（型材）规格	其它
电机品牌及参数:				
真空上料系统				
主要部件名称	材料（板材）规格（ δ ）	主要部件名称	材料（型材）规格	其它

电机品牌及参数:				

2.4、备品备件及专用工具

供方应根据所供设备的特性提供 2 年正常运行所必需的备品备件和专用工具，并应在投标书中开列所供备品备件和专用工具清单。

随机配件及工具：（投选人）

名 称	材 质	型号规格	数 量	备注

2.5、服务内容：

本次招标的是云阳盐化有限公司包装车间调味料专用盐研发项目所需振动筛及真空上料系统，运抵需方项目现场，指导安装、调试，直至获得供、需双方验收合格，交付需方使用。

3、主要技术参数及有关要求

3.1、平面回转振动筛主要工艺参数：

- 3.1.1 介质名称：NaCl
- 3.1.2 处 理 能 力： $\geq 25\text{t/h}$
- 3.1.3 固 相 含 量： 100 %wt
- 3.1.4 进 料 湿 含 量： 0.2 %wt
- 3.1.5 操 作 温 度： 50~60℃
- 3.1.6 粒 度： 0.15~0.5 mm
- 3.1.7 密 度： 1060 kg/m³
- 3.1.8 运 行 方 式： 连续 24 小时/天

3.2、真空上料系统主要工艺参数：

- 3.2.1 介质名称： NaCl
- 3.2.2 处 理 能 力： $\geq 6\text{t/h}$
- 3.2.3 固 相 含 量： 100 %wt
- 3.2.4 进 料 湿 含 量： 0.2 %wt
- 3.2.5 操 作 温 度： 50~60℃
- 3.1.6 粒 度： 0.08~0.25mm
- 3.2.7 密 度： 1060 kg/m³
- 3.2.8 运 行 方 式： 连续 24 小时/天

3.3、设备主要技术要求

3.3.1、所有与物料接触的零部件：进出料口、筛箱板、传力板、物料板采用 SUS316L 不锈钢；筛网、紧固件、与物料接触的承载螺栓均采用 SUS316L 不锈钢。不锈钢酸洗钝化处理；

3.3.2、电机应为交流鼠笼式感应电机；电压等级为 380V/50HZ；接线盒防腐、防尘，带自锁紧装置；电机防腐型。执行 GB/T 28575-2020 《YE3 系列（IP55）三相异步电动机技术条件》，符合 GB18613-2020 中小型异步电动机能效限定值及能效等级，二、三级能效标准，电动机节能评价规定；电动机防护/绝缘等级：IP55/F。

3.3.3、轴承选用哈瓦洛品牌。

3.4、包装、运输和贮存标准：

3.4.1、包装

1)、设备应分类装箱并应遵循适于运输，便于安装和查找的原则。

2)、包装箱外壁应有明显的文字说明，如：设备名称、用途及运输、储存、安全注意事项等。

3)、包装箱内应附带下列文件，但不限于此：

装箱单；

产品使用说明书；

产品检验合格证书；

安装基础图。

3.4.2、运输

运输过程中的各部件，其运输尺寸和重量不应超过国家标准所允许的限界规定。

3.4.3、储存

1)、供方根据包装箱内所装物品的特性，向需方提供安全保存方法的说明。

2)、供方所供的备品备件及专用工具亦应有安全储存方法的说明。

3.5、产品质量执行标准

设备的设计和制造应满足国家的有关标准、规范的要求：

不仅限于：

JB-T5496-2004 《振动筛制造通用技术条件》

4、质量保证及试验

4.1、质量保证

4.1.1、设备的设计和制造应满足国家的有关标准、规范的要求，并充分考虑当地环境条件和使用条件的影响；供方应保证产品是全新、未使用过的，完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求。

4.1.2、设备用材须满足其使用条件的优质材料，零部件的选择以技术先进、成熟可靠、安全耐用为基本原则。严禁采用国家公布的淘汰产品。

4.1.3、供方应提出施工现场安装注意事项及安装质量保证方法。

4.1.4、供方应提供所有材料的合格证，制造检验记录及产品合格证。应提供主要外购件的质量保证书，合格证明，其主要外购件的配备厂家应由需方认可。

4.2、考核试验

4.2.1、设备应进行工厂试验和现场试验，以证实材料、工艺及性能满足所采用的标准及本规范书的要求。供方应严格按照所采用的标准、规范制定出一套完整的检验、试验和验收试验的项目、步骤及验收准则，并应以书面的形式随报价书提交需方，以供需方审阅并提出意见。

4.2.2、验收试验工作在设备使用现场并在需方代表的指导和监督下进行，供方应按其所列项目及程序提供必要的试验手段(包括仪器、仪表及其连接和效验等)

4.2.3 各校验、试验阶段完成后，供方应向需方提交检验或试验报告。在验收试验后供方和需方均应在验收试验报告上签字。

4.2.4 各阶段检验、试验不能满足标准、规范及性能标准时，供方应自费进行调整、修改和补充，直至满足要求为止。

4.2.5 供方制定的试验计划中至少应包括下列检验或试验项目：

主受力件的材料试验（包括机械性能、缺陷检查等）

主受力结构的焊缝检查（超声波检查及 X 射线抽检）；

电气元气件的绝缘性能及可靠性试验；

整机性能试验。

5、技术服务

4.1、技术文件和图纸

5.1.1、供方向需方提供完整、详尽的关于验收、安装、调试、运行及维修等方面的技术资料，所提供的资料满足工艺布置设计的需要。如果需方认为供方所供

资料不能满足要求时，有权要求供方修正或补充。

5.1.2、供方应提供下列文件和图纸，但不限于此：

- 1) 设备操作、保养说明书；
- 2) 各部件或设备的维修说明及维修质量标准；
- 3) 各部件或设备的调整试验规程；
- 4) 各部件或设备的检验合格证书；
- 5) 主要材料的检验合格证书；
- 6) 备品备件和专用工具一览表；
- 7) 安装要求及安装质量标准；
- 8) 设备总装配图和部件主装图；
- 9) 设备基础和电气、控制接口和原理资料；
- 10) 所采用的规程、规范和标准的复印件；

5.1.3、供方根据保证安装、调试、运行、维护保养等顺利进行的原则，提供有关建议性技术文件资料和各类图纸；

5.1.4、供方提供的技术文件和图纸中标记“云阳盐化有限公司包装车间调味料专用盐研发项目专用”字样，并有经办人签名，注明日期，单位盖章；

5.1.5、供方提供的总装配图、基础资料图满足工艺设计的需要。总装配图中至少应包含下列内容：

- 1) 能够反映实际设备的图样；
- 2) 外型尺寸、性能尺寸、装配尺寸等。任一尺寸必须具有精确的定位；
- 3) 检修所需的空间尺寸；
- 4) 设备总质量，最大分离件的质量及外形尺寸；
- 5) 能够反映设备基本性能的参数表；
- 6) 设备安装的基本要求；
- 7) 必要时应提供部件组装图；

5.1.6 设备电气资料应包括下列内容：

- 1) 总装机容量；
- 2) 各电机的基本参数；
- 3) 控制要求及接线原理图；

4) 对电气设计的其它要求。

5) 设备电气布置图

6) 系统控制程序

5.2. 培训

供方负责制定对需方人员制定运行、维护和试验等方面的培训计划，培训时间由供方在合同生效后 1 个月内提交，并由需方批准。

5.3 安装、试运指导

供方根据需方要求及时到现场无偿指导设备安装工作及协助进行设备调试工作。

5.4 售后服务

5.4.1、质量保证期为设备安装调试验收合格后 12 个月。

5.4.2、在设备保质期内，因设备质量问题而造成的设备损坏或不能正常使用时，供方应无偿修理或更换。

5.4.3、保质期后，供方长期有偿供应备品备件。

5.4.4、保质期后，如需方有必要请供方人员到现场服务时，供方人员积极到现场服务。

6、到货日期、地点

日期：合同签订生效之日起 45 天内交货。

地点：云阳盐化有限公司包装车间调味料专用盐研发项目施工现场。

供方：

需方：云阳盐化有限公司

法人代表：

法人代表：

委托 代理人：

委托 代理人：