

目 录

第一节 供货范围、技术规格、参数与要求.....	1
第二节 备件和工具.....	3
第三节 设计联络会及配套责任.....	4
第四节 设备出厂前检验.....	5
第五节 技术服务.....	6
第六节 安装、检验、调试、试运行及验收.....	7
第七节 质量保证.....	8
第八节 技术资料和图纸.....	9
第九节 标准.....	10

第一节 供货范围、技术规格、参数与要求

一、货物需求一览表

序号	名称	规格型号	单位	数量	交货时间	交货地点	备注
1	着火点测试仪	非标件	套	1	合同签订后 90 天	太西洗煤厂 研发中心	
1.1	石英灼管	非标件	根	1			
1.2	气流控制系统	非标件	套	1			
1.3	加热系统	非标件	套	1			自动温控
1.4	温度测量系统	非标件	套	1			
1.5	控制处理系统	非标件	套	1 套			

二、工作条件

1. 工作环境

使用环境：研发中心实验室。

最高温度：+45℃。

最低温度：-25℃。

环境相对湿度：95%（+25℃）。

地震烈度：8 级。

海拔高度：+1050～+1150m。

用途：用于脱硫脱硝活性炭着火点指标的测定。

安装位置：室内。

安装地点瓦斯等级：无。

其它： 。

三、技术参数及要求

1. 技术参数

- 1.1 石英灼管：内径Φ20mm，内装石英珠Φ3—4mm。
- 1.2 气流控制系统：介质为压缩空气，控制流量 0～20L/Min，精度 1%F.S；实验结束时通入保护气流，介质为氮气。

[键入文字]

1.3 加热系统:给装有活性炭的石英灼管加热,加热系统在 150℃之前,升温速率为 10℃/min; 150℃之后,升温速率为 2~3℃/min。

1.4 温度测量系统:测定石英灼管中炭样的温度,三个温度测定点,测量范围 0~800℃,精度 II 级;

1.5 控制处理系统:检测灵敏度不大于量程的 1%,响应时间不大于 10s;连续工作时间内基线漂移值不大于监测灵敏度的 50%。

1.6 N₂气体 纯度 99.95%, 40L

1.7 配置相应管道、气瓶

2. 技术要求

2.1 该仪器的测试方法应与活性炭的着火点新国标测试方法一致。

2.2 该系统应能够自动生成检测报表,支持打印,建立检测数据历史数据库等扩展性功能开发。

2.3 该仪器的采集控制系统应含有控制单元、温度采集单元、数据传输单元、外围控制单元、状态显示单元等部分。

2.4 说明书、合格证、试验报告、电气元件参数表、电气原理图等有关技术资料必须齐全并与该产品相符、准确,并且符合国家有关要求;

2.5 设备采用的外购、外协件应提供原产地证明及检验合格证书,进口设备出具海关报关单原件。

第二节 备件和工具

1. 所有为设备的安装、试运行、质保期内和质保期后 1 年必备的备件，包括专用工具、仪器、仪表等，在设备交货时提供。推迟的交货期将按照设备推迟交货计算。
2. 中标人应提供完整备件手册、备件件号、数量、规格型号、价格表的 CD 盘，随同设备发货。
3. 中标人应保证所有零部件均有唯一编码，如属外购标准件，要求必须按照原厂家编码执行。
4. 中标人还将进一步提供可靠信息设备上的所需的备件、易耗品及标准件的货源地，
5. 设备采用的外购、外协件应提供原产地证明及检验合格证书。
6. 如因为中标人提供 1 年期备件（不超过主机价格的 5%）明细不准确，导致招标人误采购或按明细提供数量不足以满足实验检测需求，中标人应免费提供相应的备件。
7. 中标人应保证长期以最优惠的价格供给易损件和备件。如果备件发生设计变更，应将变更信息及时通知用户。
8. 在 5 年内，因中标人技术升级导致部分备件不能提供时，中标人要免费为用户升级设备。
9. 5 年后在备件停止生产的情况下，中标人应事先将要停止生产的计划通知招标人使招标人有足够的时间采购所需的备件。
10. 5 年后在备件停止生产后，如果招标人要求，中标人应免费向招标人提供备件的蓝图、图纸和规格。

第三节 设计联络会及配套责任

1. 中标人承担整个合同设备的设计、制造与调试的所有责任。
2. 为使合同项下的设备能够顺利地制造，中标人和招标人应协商设备的设计。中标人要派设备制造商设计人员到招标人现场进行调研和考察。
3. 中标人认为对设计所涉及的主要技术问题，有必要派遣工程技术人员到招标人现场进行讨论磋商，费用由中标人承担。
4. 所供设备与其它相关设备的配合尺寸，通过设计联络确认。
5. 在设计联络会上因配套需要、设备本身缺陷、实际需要而进行的一些小的设计变更，中标人必须积极配合，并且不能提出费用要求。

第四节 设备出厂前检验

1. 为了对合同设备及其相关设备生产期间的质量检验，招标人有权派人到中标人所在工厂进行检验。为便于招标人质检要求，中标人应提供必要的安全用具、办公用品、技术文件和图纸、核算数据、制造和检验标准及其它必备的检验数据等。
2. 在交货前招标人的质检，既不能免去合同中属于投标人质量担保期范围内的责任，也不能替代设备抵运招标人现场的质量检验。
3. 在中检中质检团成员发现或提出的问题，双方应积极通过友好的态度协商解决。
4. 设备在出厂前必须进行整体联合试运转。
5. 在设备到达招标人现场后组装试运转中如出现问题，原因是中标人没有在出厂前进行设备调试，因此推迟的时间将按照推迟交货期来计算。

第五节 技术服务

1. 中标人应派出有技术、有能力胜任的服务工程师到现场，提供有关安装管理、调试、性能测试、试运转、维修及现场培训维修人员的服务。中标人服务工程师的主要责任与任务如下：
 - 给设备需求单位提供完整的技术指导。
 - 指导设备需求单位人员进行合同设备性能测试。
 - 现场培训设备需求单位操作人员。
 - 设备投入使用后提供现场运行技术支持。
 - 质保期内技术服务。
2. 安装前，应由中标人的技术服务人员给予招标人安装人员提供合同设备的装配介绍、讲课与培训；详细解释技术文件、图纸和操作手册以及设备运行和相关的预防措施等；回答和解决招标人人员提出的技术问题。中标人技术人员的指导必须是正确的，如果出现由于非正确技术指导而造成的损失，中标人将自出资金维修、更换或补偿损失部分。
3. 中标人将提供所有的关于装配与组装所用的专用工具。
4. 在现场举行由双方参加的会议，对所提供设备进行安装的准备工作进行讨论。
5. 对于安装指导、性能测试和验收，包括招标人操作和维修人员的现场培训，中标人需免费提供。
6. 中标人应提供用于招标人自行培训人员需要使用的相关培训材料。
7. 设备过质保期后，在设备使用寿命内，如招标人需要，中标人应确保服务工程师到现场进行技术服务。
8. 设备第一次在招标人组装、试运转时中标人必须派设备制造工厂技术服务工程师在规定时间内到现场进行技术指导。因技术服务工程师未按时到达组装现场导致设备不能按期投入使用，延误时间按推迟交货期来计算。

第六节 安装、检验、调试、试运行及验收

1. 在该附录中：

安装：意为招标人安装人员在中标人的服务工程人员的监督与指导下，将整套设备或一个系统安装起来。

性能调试：即在它们的加入样品下测试设备，检查其是否能达到合同规定的所有技术性能。

验收：即为该设备达到合同规定的要求后招标人正式接收。

2. 设备到货应随机提供出厂验收报告。

3. 在设备经过性能调试、试运行之后，买卖双方对设备性能进行鉴定，符合合同要求，招标人出据验收证明并由中标人确认。验收标准为合同规定的要求和相关标准、中国国家标准、规范以及国际标准和双方认可的标准。

第七节 质量保证

1. 质保期应为最终验收合格后 12 个月。对由于设计或质量问题而引起的设备故障，中标方应进一步对此负责。专用合同条款对质保有特殊规定的从其规定。
2. 中标方质保期内的维修服务承诺，无偿更换零配件、部件承诺。
3. 中标方对设备大修周期、使用寿命及各主要部件的寿命承诺。

第八节 技术资料和图纸

1. 中标人按规定给招标人提供全面的、详细的技术资料，包括印刷版和电子版的各种图纸、设备使用手册、维修手册、备件手册、配件报价 CD 光盘，随设备发货或日后提供的目录、图纸、图解说明或电路图必须是清晰易解的。操作手册和维修指南须通俗易懂。备件手册必须将每一部件细化到所有零件，所有零部件必须有统一的采购号或件号等唯一标识号，以便于招标人维护和采购备件。所有外协件的件号必须提供制造商原始件号。所有提供的技术资料手册封面应标明合同号、设备系列号。
2. 中标人按规定给招标人每台（套）设备提供 6 份技术文件和图纸。成套技术文件和图纸将随合同中设备一起发货，招标人有权针对培训目的而额外复制所提供的技术文件与图纸。
3. 如果中标人交付的技术文件和图纸在运输途中发现不完整、丢失或损坏，中标人在接到招标人索要不完整、丢失或损坏部分的技术文件和图纸的通知后的 30 天内，应免费向招标人增补丢失或损坏部分的技术文件与图纸。
4. 中标人有义务对该设备的控制软件、管理软件进行免费升级换代。
5. 中标人要提供下列相关的技术资料及图纸：
 - （1）设备安装使用说明书
 - （2）产品使用说明书；
 - （3）供货清单资料；
 - （4）出厂试验报告；
 - （5）产品合格证；
 - （6）设备外形尺寸图；
 - （7）设备安装布置图、安装尺寸及基础图；
 - （8）电控系统图，接线图、电气原理图；
 - （9）产品检验报告
 - （10）备品备件；
 - （11）专用工具；
6. 技术资料与设备同属合同供货范围，如不能按照上述条款交货，将按照推迟合同交货期执行。

[键入文字]

第九节 标准

1. 设备的设计、制造、包装、运输、储存、验收应遵照下列标准和规范：

GB/T7702.9-2008	《煤质颗粒活性炭试验方法》着火点的测定
GB/T50231	机械设备安装工程及验收通用规范
GB3767	噪声源声功率级的测定
JB/ZQ4286	包装通用技术条件
GB755	电机基本技术要求
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件

凡未提到的其他技术条件和工艺要求，均按现行国标标准执行。

类似或高于上述标准的货物原产国的国家标准或其它目前使用的国家标准。

3. 设备的设计与制造要求采用国际公制单位，个别部件采用英制单位应列出清单。
4. 上述标准均应为投标截止日时的最新有效版。