



招标文件

(全流程电子化评标)

项目名称：那坡县 50 万头生猪屠宰及冷链加工项目配套设施设备

项目编号：BSZC2024-G1-260359-GXHL

采购单位：那坡县农业农村局

采购代理机构：广西鸿礼工程咨询有限公司

2024 年 11 月

目 录

第一章招标公告（远程异地评标）	2
第二章采购需求	6
第三章投标人须知	31
第四章评标方法及评标标准	51
第五章拟签订的合同文本	67
第六章 投标文件格式	78

第一章 招标公告（远程异地评标）

项目概况

那坡县 50 万头生猪屠宰及冷链加工项目配套设施设备 的潜在投标人应在广西政府采购云平台 (<https://www.gcy.zfcg.gxzf.gov.cn/>) 获取招标文件，并于 2024 年 12 月 18 日上午 09 时 30 分（北京时间）前递交投标文件。

一、项目基本情况

项目编号：BSZC2024-G1-260359-GXHL

项目名称：那坡县 50 万头生猪屠宰及冷链加工项目配套设施设备

预算总金额：25463834.07 元

采购需求：

标项一

标项名称：那坡县 50 万头生猪屠宰线配套设施设备

数量：不限

预算金额（元）：13151877.00 元

简要规格描述或项目基本概况介绍、用途：采购生猪屠宰设备一批。如需进一步了解详细内容，详见招标文件。

最高限价（如有）：13151877.00 元

合同履行期限：合同签订之日起 180 天内完成供货、安装、调试，验收合格并交付采购人使用。

本标项（否）接受联合体投标

备注：无

标项二

标项名称：那坡县 50 万头生猪屠宰制冷配套设施设备

数量：不限

预算金额（元）：12311957.07

简要规格描述或项目基本概况介绍、用途：采购成品冷库设施、制冷设备等一批。如需

进一步了解详细内容，详见招标文件。

最高限价（如有）：12311957.07 元

合同履行期限：合同签订之日起 180 天内完成供货、安装、调试，验收合格并交付采购人使用。

本标项（否）接受联合体投标

备注：无

二、投标人的资格要求：

1. 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定。

2. 落实政府采购政策需满足的资格要求：无。

3. 本项目的特定资格要求：

（1）分标 1：无；分标 2：供应商需具备建筑机电安装专业承包叁级及以上资质，并具有政府相关部门颁发的中华人民共和国特种设备安装改造维修许可证（压力管道）GC2 级及以上，项目负责人要求：供应商拟派项目经理须具备机电工程专业贰级及以上注册建造师执业资格证书。

（2）其他要求：无。

4. （1）单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的政府采购活动。为本项目提供过整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加本项目上述服务以外的其他采购活动。（2）根据财政部《关于在政府采购活动中查询及使用信用记录有关问题的通知》（财库〔2016〕125 号）的规定，对在“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn)被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单及其他不符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定条件的供应商，不得参与政府采购活动。

三、获取招标文件

时间：2024 年 11 月 26 日至 2024 年 12 月 3 日，每天上午 8：00 至 12：00，下午 15：00 至 18：00（北京时间，法定节假日除外）

获取方式：供应商在广西政府采购云平台（<https://www.gcy.zfcg.gxzf.gov.cn/>）自行下载采购文件（逾期下载无效）。电子投标文件制作需要基于广西政府采购云平台（<https://www.gcy.zfcg.gxzf.gov.cn/>）获取的采购文件编制，供应商需使用账号登录或者使用 CA 登录“广西政府采购云平台”-进入“项目采购”应用，在获取采购文件菜单中选择项目，获取采购文件。

未在广西政府采购云平台注册的供应商可在获取采购文件后登录广西政府采购云平台

(<https://www.gcy.zfcg.gxzf.gov.cn/>) 进行注册，如在操作过程中遇到问题或者需要技术支持，请致电广西政府采购云平台客服热线：95763。

售价：0 元。

1. 已获取采购文件的供应商不等于符合本项目的供应商资格。
2. 为配合采购人进行政府采购项目执行和备案，未在广西政府采购云平台注册的供应商可在获取采购文件后登录广西政府采购云平台进行注册，如在操作过程中遇到问题或者需要技术支持，请致电广西政府采购云平台客服热线：95763。

四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点

- 1、提交投标文件截止时间和开标时间：2024 年 12 月 18 日上午 09 时 30 分（北京时间）
- 2、投标和开标地点：

（1）投标文件提交方式：本项目为百色市政府采购全流程电子化项目，通过广西政府采购云平台（<https://www.gcy.zfcg.gxzf.gov.cn/>）实行在线电子响应，供应商应先安装“广西政府采购云平台电子交易客户端”（请自行前往“广西政府采购云平台”平台进行下载），并按照本项目采购文件和“广西政府采购云平台”的要求编制、加密后在截止时间前通过网络上传至“广西政府采购云平台”，供应商在“广西政府采购云平台”提交电子版投标文件时，请填写参加远程采购活动经办人联系方式。

（2）未进行网上注册并办理数字证书（CA 认证）的供应商将无法参与本项目政府采购活动，潜在供应商应当在投标截止时间前，完成电子交易平台上的 CA 数字证书办理及投标文件的提交。

（3）为确保网上操作合法、有效和安全，请供应商确保在电子响应过程中能够对相关数据电文进行加密和使用电子签章，妥善保管 CA 数字证书并使用有效的 CA 数字证书参与整个采购活动。

注：供应商应当在投标文件提交截止时间前完成电子投标文件的上传、递交，投标文件提交截止时间前可以补充、修改或者撤回投标文件。补充或者修改投标文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新上传、递交。响应截止时间前未完成上传、递交的，视为撤回投标文件。投标文件提交截止时间以后上传递交的投标文件的，“广西政府采购云平台”将予以拒收。

3、CA 证书在线解密：投标文件开启时，须要供应商携带制作投标文件时用来加密的有效数字证书（CA 认证）登录“广西政府采购云平台”电子开标大厅现场按规定时间对加密的投标文件进行解密，否则后果自负。

五、公告期限

自本公告发布之日起 5 个工作日。

六、其他补充事宜

1. 投标保证金：无。

2. 网上查询地址：中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）、广西壮族自治区政府采购网（<http://zfcg.gxzf.gov.cn/>）、全国公共资源交易平台（广西·百色）（<http://ggzy.jgswj.gxzf.gov.cn/bsggzy>）。

3. 本项目需要落实的政府采购政策

（1）政府采购促进中小企业发展：《桂财采(2022]30 号广西壮族自治区财政厅关于进一步发挥政府采购政策功能促进企业发展的通知》、《财库[2022]19 号关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》、《财库[2020]46 号关于印发《政府采购促进中小企业发展管理办法》的通知》。

（2）政府采购支持采用本国产品的政策。

（3）强制采购节能产品；优先采购节能产品、环境标志产品。

（4）政府采购促进残疾人就业政策。

（5）政府采购支持监狱企业发展。

七、对本次招标提出询问，请按以下方式联系。

1. 采购人信息

名 称：那坡县农业农村局

地址：那坡县城厢镇民中路 110 号

联系方式：黄文里 0776-6822165

2. 采购代理机构信息

名 称：广西鸿礼工程咨询有限公司

地 址：百色市右江区龙景街道办事处那毕村下屯 58 号

联系方式：龙姣 0776-2781118

3. 项目联系方式

项目联系人：龙姣

电 话：0776-2781118

广西鸿礼工程咨询有限公司

2024 年 11 月 26 日

第二章 采购需求

说明：

1. 根据《财政部 发展改革委 生态环境部 市场监管总局关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知》（财库〔2019〕9号）和《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕19号）的规定，节能产品政府采购品目清单内标注“★”的品目属于政府强制采购节能产品，如本项目包含的货物属于品目清单内标注“★”的产品时，投标人的投标货物必须使用政府强制采购的节能产品，投标人必须在投标文件中提供所投标产品的节能产品认证证书扫描件（加盖投标人公章），否则投标文件作无效处理。如本项目包含的货物属于品目清单内非标注“★”的产品时，应优先采购，具体详见“第四章 评标方法和评标标准”。

2. 本采购需求“规格型号技术性能、配置及有关要求”中带“▲”是重要性能、配置及有关要求，带“★”的条款是“实质性要求”是指招标文件中已经指明不满足则投标无效的条款，或者不能负偏离的条款。

3. 采购需求中出现的品牌、型号或者生产厂家或者服务商仅起参考作用，不属于指定品牌、型号或者生产厂家的情形。投标人可参照或者选用其他相当的品牌、型号或者生产厂家或者服务商替代，但选用的投标产品参数性能必须满足实质性要求。重量尺寸仅供参考。

4. 投标人应根据自身实际情况响应招标文件采购需求中的各项需求，对于重要技术条款或技术参数应当在投标文件中提供技术支持资料。技术支持资料以投标货物生产厂家公开发布的印刷资料或检测机构出具的检测报告或招标文件中允许的其它形式为准。凡不符合上述要求的，将视为无效技术支持资料。

5. 所属行业依照《中小企业划型标准规定》（工信部联企业〔2011〕300号）及《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）的有关规定执行。

6. 本项目核心产品：分标1为：三点式电致昏机；分标2为：制冷机组。

分标 1

序号	名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、年屠宰 50 万头猪屠宰分割加工流水线						
(一) 击晕/放血区域						
1	赶猪道 L=7	2	套	一、连接待宰圈和电击晕系统的特殊结构通道，用于引导猪到达击晕系统。 二、技术要求： 1. 通道采用双通道合并成单通道型式。通道主要用型钢制造，能有效防止猪在通道内倒退，止退板含有外置手柄，高于赶猪道 300mm（±5mm）。 2. 通道组成： 2.1 紧急出口，用于将残猪从通道中拖出； 2.2 防止猪倒退的特殊设计； 2.3 防止倒退板能卧入赶猪通道的侧板内； 2.4 2 套长度 16 米（±5cm），宽度 2×380 和 380mm（±5mm）； 2.5 转向切换门； 2.7 每节配可开启式侧门； 2.8 热镀锌结构。	工业	
2	三点式电致昏机	1	套	一、连续卧式全自动电击晕系统，用于猪的击晕。 工作时，击晕机首先对猪头的位置进行扫描，保证电极的最佳位置，得到最佳的击晕效果。在击晕操作中，三个电极沿着猪胴体移动，并被定位在头部和心脏部位。位于心脏的第三个电极将提供	工业	

				使猪放松的电流，可减少猪的抽动以便于刺刀和吊挂。 二、输送机托住猪的腹部，猪脚悬空，可避免对猪造成损伤。 三、要求： 1. 击晕电极准确定位； 2. 头部电流频率控制； 3. 对头部和胸部施加恒定的击晕电流； 4. 电极头采用梅花头设计，对猪皮的穿透 < 1%； 5. 猪的逃逸率 < 1‰ 四、技术数据 1. 外型尺寸 6000×1100×1650mm（±5mm）（长×宽×高）可定制； 2. 托腹部分采用橡皮板制作； 3. 机架采用□100×□100×2.5mm 和□100×□50×2.5mm 热镀锌方管制作； 4. 产品重量范围：70-110 公斤/110-140 公斤/140-180 公斤/头； 5. PLC 程序控制系统，控制柜放置在屠宰中央控制室内。 五、击晕参数 1. 头部电流：可调； 2. 胸部电压：可调； 3. 击晕时间：可调； 4. 输送机驱动：频率控制可变速； 5. 装机功率：3kw； 6. 张紧装置：丝杆张紧； 7. 框架结构：不锈钢框架, 外壳不锈钢。		
3	电致昏机滑槽	1	个	一、连接在自动电击晕机的前面，使猪能够适宜的滑落到卧式放血输送机	工业	

				的台面上： 1. 2mm（±0.1mm）全不锈钢制作； 2. 滑槽底部采用不锈钢滚轴。		
4	电致昏器	1	台	一、用于种猪或软猪手动击晕致昏。 系统包括： 1. 带三个指示灯（电源电压、击晕电压和工作指示）的击晕控制箱； 2. 一套击晕钳； 3. 红色指示灯； 4. 击晕控制箱； 二、击晕箱技术参数： 1. 电源：220 伏，50 赫兹； 2. 一个塑料箱，其中装有一个变压器。 3. 击晕钳：击晕钳用绝缘材料制成，以保证操作安全。击晕钳配有螺旋状连接电缆，电缆连接在一个特殊的防水插头上。电缆长 6 米（±5cm）（伸长时长度）。	工业	
5	卧式放血输送机	1	台	一、用于接收击晕后的猪体，并将其输送通过刺刀工位，到达挂钩工位。在刺刀和挂钩期间猪在工作台面上停留约 40-60 秒。猪的间距约为 1200mm（±5mm），包括： 1. 工作台面采用不锈钢方管制作； 2. 机架采用□50×□50×2.5mm 不锈钢管制作； 3. 输送面板采用□60×□30×2.5mm 的不锈钢方管制作； 4. 接猪部位加设挡猪板； 5. 两条平行的镀锌链条上配有不锈钢型钢，不锈钢型钢为全封闭型；	工业	

				6.1 套驱动装置； 7.1 套张紧装置； 8.4 个链轮，带轴和轴承； 9. 两条连接链条采用不锈钢材质； 10. 挂钩台采用齿轮电机驱动； 11. 电机配有不锈钢保护罩； 12. 不锈钢血液收集槽，槽体制作作为长方形； 13. 长度：6000mm（±5mm）； 14. 宽度：1550mm（±5mm）； 15. 台面高度：850mm（±5mm）； 16. 装机功率：1.5-3 kw。		
6	放血提升机	1	套	一、用于将挂在放血吊链上的毛猪胴体从卧式放血台提升至放血的缓冲轨道上。包括： 1.1 套，驱动装置，框架热镀锌结构； 2.1 套，张紧装置，框架热镀锌结构； 3. 热镀锌钢悬挂材料； 4. 所需的紧固件均为镀锌斜拉件、镀锌吊点。 二、技术参数： 1. 适用于滑动放血吊链。吊链需人工每次一个放入提升机； 2. 提升高度：2m（按实际满足设计高度的要求为准）； 3. 电机功率：2.2kw； 4. 管轨 $\phi 60 \times 3.5$ 为不锈钢材料制作。	工业	
7	备用输送机	1	台	活猪托胸输送，在输送的过程中，用放血吊链拴住猪的一只后腿。包括： 1. 输送机机长：6 米（±5cm）； 2. 装机功率：1.5kw；	工业	

				3. 机架采用热镀锌□80x□60/□60x□40 方管制作； 4. 托腹部分采用橡胶块制作； 5. 不锈钢护壳； 6. 内净尺寸 380cm—550cm 可定制。		
8	活挂提升机	1	台	一、用于将挂在放血吊链上的毛猪胴体从卧式放血台提升至放血的缓冲轨道上。包括： 1. 1 套驱动装置，框架热镀锌结构； 2. 1 套张紧装置，框架热镀锌结构； 3. 热镀锌钢悬挂材料， 4. 所需的紧固件均为镀锌斜拉件、镀锌吊点。 二、技术参数： 1. 适用于滑动放血吊链。吊链需人工每次一个放入提升机； 2. 提升高度：2m（按实际满足设计高度的要求为准）； 3. 电机功率：2.2kw； 4. 管轨 $\phi 60 \times 3.5\text{mm}$ 为不锈钢材料制作。	工业	
9	气动道岔	5	套	用于活挂输送机挂猪和三点式击晕机挂猪选择用和水烫与运河烫,回空线选择用。 包括： 1. 一套启动装置热镀锌连接件框架； 2. 气缸一套； 3. 控制气缸的二联体及电磁阀。	工业	
10	沥血输送线 L=54 米	1	套	一、将胴体沿放血区域输送至水烫打毛区域； 二、技术说明：	工业	

				1. 卧式结构，采用镀锌链条； 2. 入口处加设毛猪防摆装置； 3. 1 套驱动装置；变频器调速，热镀锌框架； 4. 1 套气动张紧装置；热镀锌框架，气囊张紧，即自动张紧，气囊； 5. 4 回转装置，材质热镀锌框架； 6. 54 米热镀锌双 8#槽钢封闭式轨道； 7. 54 米输送链条，镀锌材质，行走轮为尼龙材质； 8. 放血吊链导向装置； 9. $\phi 60$ 热镀锌管轨/异型管轨，配有镀锌吊架； 10. 镀锌异型管轨道上镶嵌 PVC 插条； 11. 热镀锌紧固材料； 12. 1 套喂入装置； 13. 挂猪间距：1000mm（ ± 5 mm）； 14. 驱动装置、气动元件为标准件； 15. 装机功率：3kw。		
11	沥血槽	11	米	用于毛猪吊挂区间沥尽余血，生产时封闭泄水口，清洗时封闭排血口。包括： 1. 槽长：11 米（ ± 5 cm），槽宽：1200mm（ ± 5 mm）整体槽深：350mm（ ± 5 mm）； 2. 血水排放槽出水口采用不锈钢板下沉槽结构； 3. 完全不锈钢制作，板厚 2mm（ ± 0.1 mm）； 4. 带不锈钢支腿（可调节）。	工业	
12	清洗机	1	台	一、用于挂在放血吊链上的毛猪胴体清洗。用于浸烫或剥皮前对胴体进行快速清洗，可洗掉猪胴体上的污物，提高浸	工业	

				烫、打毛效率，减少对浸烫水的污染。 二、工作中水流不断的从机器内壁从上到下进行清洗，使机器内壁上的细菌繁殖减到最低。另外一组喷嘴对胴体和鞭条进行喷淋。排水经地面排放进下水道中。 三、技术说明： 1. 机器内装有不锈钢转鼓，转鼓上装有转动的鞭条； 2. 采用不锈钢制造，内、外壁光滑，圆角设计，方便快速清洗； 3. 采用厚 3.7-4mm 的不锈钢板整体折弯焊接而成； 4. 机器装有 3 根转鼓，每根转鼓上配有带齿的橡胶鞭条； 5. 加工能力：满足屠宰量的设计要求。最大不超过 300 公斤； 6. 鞭条使用寿命≥ 20 万头猪； 7. 不锈钢材质：304。 四、技术参数： 1. 外型尺寸：2400$\times$1800$\times$2100mm（± 5mm）； 2. 装机功率：3$\times$1.5kw； 3. 水接头：1 英寸（± 5mm）。		
13	滑动式放血吊链	120	根	用于将胴体从卧式放血台的挂钩处输送到预剥输送机或打毛机的自动脱钩装置处： 1. 不锈钢钢滑动吊链，配有不锈钢链条； 2. 滑动放血吊链适用管轨上滑动； 3. 制作需按照挂猪小腕处，保证脱钩准	工业	

				确率。		
14	放血吊链返回系统	1	套	放血吊链利用猪放血输送机的回程部分到达挂钩处的挂钩下降和储存区域，包括： 1. 挂钩点上方的挂钩储存轨道； 2. 不锈钢安全导向； 3. 返回和储存轨道，配有导向； 4. 热镀锌双槽钢； 5. $\phi 60$ 热镀锌异型管轨 6 米（$\pm 5\text{cm}$），配有吊架； 6. 配有脱钩装置（运河烫）； 7. 12 个，弯轨； 8. 4 台，特制下降输送机（$L=10$ 米/$L=4/L=6$ 米 $L=4$）； 9. 镀锌管轨道上镶嵌 PVC 插条 $L=20$ 米； 10. 不锈钢安全接网 4（1 米$\times$2 米）处：用于防止空钩传送时空钩脱落，砸伤人；安全网四周采用不锈钢角钢 40$\times$40$\times$4 角钢制作； 11. 其余热镀锌材料。	工业	
15	防摆机构 $L=9\text{M}$	1	套	提升后的猪体下滑急速，晃动剧烈，容易缠绕跌落地面，不利沥血线处二次提升，需要将猪体两面护住，每面两道护栏，用于减速防止晃动。包括： 1. 护栏用 $\phi 60$ 不锈钢圆管； 2. 护栏之间距离可调； 3. 护栏钢材为热镀锌 10#槽钢焊接制作； 4. 护栏长度 $L=9$ 米（$\pm 5\text{cm}$）； 5. 安装位置：安装于沥血输送线提腿处。	工业	

16	液压卸猪平台	1	台	用于卸猪用，镀锌焊接框架，备有液压系统，可以根据车辆高低调整适当高度。 1. 尺寸：5200mm×1760mm×1020mm（±5mm）； 2. 配有镀锌防护栏； 3. 液压功率：3KW。	工业	
(二) 烫毛、螺旋打毛/胴体加工区域						
1	封闭推进式水烫池 L=7.5m	1	台	用于毛猪的浸烫。不包括水管和蒸汽管道。包括： 1. 外型尺寸：长 7500×宽 2200×水池 800mm（±5mm）+面罩约 800mm（长×宽×高）（±5mm）； 2. 池内胆不锈钢板厚 2.5mm（±0.1mm），外壳不锈钢板厚 1mm（±0.1mm），保温层厚 100mm（±1mm）； 3. 不锈钢护罩采用 40×40×1.5mm（±0.1mm）不锈钢方管制作框架，外壳板厚 1mm（±0.1mm）； 4. 自动控温装置一套，预留蒸汽道接口，不锈钢蒸汽管道均匀分布在池内； 5. 1 个放水阀门； 6. 设计烫毛温度 60±2℃自动温控系统（客户可根据实际调整）； 7. 不锈钢封闭式护罩，两侧配有急用急窗口，可观察或打开急用； 8. 池内配有 5 套缓冲拨叉（根据工艺定制），便于猪体横卧式浸烫，相比开放式烫池有效节能 15%以上（此浸烫方式将烫毛效率最大化）； 9. 电机功率：2.2KW。	工业	

2	液压软抛刨毛机 400 型	1	台	将浸烫好的毛猪通过（自动或手动）捞耙很顺利的捞入刨毛机内，进行刨毛，刨毛机内有 U 型托架托猪，滚筒不承重，滚筒只负责打毛工作，减少了轴承和链条的负担，提高了刨毛效率和质量。包括： 1. 外形尺寸：长×宽×高（3300mm×2150mm×2550mm）（±5mm）； 2. 装机功率：22.5Kw，液压站 7.5Kw，滚筒电机 15Kw； 3. 液压控制 U 型托架自动卸猪； 4. 刨毛空间最大长度：2200mm（±5mm）； 5. 不锈钢捞耙面板； 6. 最大工作负荷 300kg； 7. 含不锈钢滑出板； 8. 捞耙宽度 1800mm（±5mm）； 9. 两个软刨毛滚筒，每个滚筒有 72 块胶皮，胶皮带刨毛金属片； 10. 外壳不锈钢，100x100 角钢框架热浸锌； 11. 总共 3 根链条传动，维修机会少； 12. 采用国家标准型材。	工业	
3	落猪滑槽	1	台	SS 304 不锈钢材料制作。	工业	
4	水烫清水池 L=6m	1	台	用于打毛后猪体的清洗。包括： 1. 不锈钢结构；不锈钢板厚度 2.5mm（±0.1mm）； 2. 外形尺寸 6000×1800×650mm（±5mm）（长度×宽×高）； 3. 前端加导向宽×长 1100×1000mm（±5mm），该导向比其它地方底 50mm（±0.1mm）利于溢水；	工业	

				4. 加防水溅塑料挡帘； 5. 不锈钢材质：SS 304； 6. 采用国家标准型材。		
5	水烫猪提升机 (含限位闸)	1	台	提升机将胴体从清水池提升至胴体加工输送机前的缓冲轨道上。包括： 1. 1套驱动装置； 2. 1套张紧装置； 3. 轨道采用不锈钢角钢 40mm×40mm×4mm（±5mm）材料制作； 4. 所需的输送机链条； 5. 所需的热镀锌悬挂材料，到钢梁的最大高度为 1000mm（±5mm）； 6. 所需的紧固件均为热镀锌； 7. 所需的导向和支架均为热镀锌； 8. 所需的轨道和轨道吊架均为热镀锌。 技术数据： 1. 提升/下降高度、满足水烫猪输出输送机高度的要求； 2. 装机功率：2.2kw； 3. 含限位闸一个。	工业	
6	防摆机构 L=4m	1	套	提升后的猪体下滑急速，晃动剧烈，容易缠绕跌落地面，不利沥血线处二次提升，需要将猪体两面护住，每面两道护栏，用于减速防止晃动。 包括： 1. 护栏用 φ60 不锈钢圆管； 2. 护栏之间距离可调； 3. 护栏钢材为热镀锌 10#槽钢焊接制作； 4. 护栏长度 L=4 米（±5mm）； 5. 安装位置：安装于水烫修刮输送线提	工业	

				腿处。		
7	水烫修刮输送机 L=28m	1	台	立式结构，将水烫猪白条缓冲轨道开始输送到胴体加工线上，在线生产过程中与人工修刮配套使用。 包括： 1套，变频驱动装置；变频器调速，热镀锌框架； 1套，气动张紧装置；热镀锌框架，气囊张紧，即自动涨紧，气囊； 14米，热镀锌双8#槽钢封闭式轨道； 28米，热镀锌输送链条，行走轮为尼龙材质； 14轨道采用不锈钢角钢40mm×40mm×4mm（±5mm）材料制作； - 热镀锌轨道吊架； 1套，气动提腿装置； 3米（±5cm），缓冲轨道； - 热镀锌悬挂材料； - 配备限位开关和阀门； - 压缩空气控制装置； - 所需的紧固件均为热镀锌。 技术数据： - 拨指间距：1000mm（±5mm）； - 装机功率：3kw； - 气动元件为标准件； - 热镀锌框架。	工业	
8	运河烫毛输送线 L=54m	1	套	技术说明： - 卧式结构，采用镀锌链条； 1套，驱动装置；变频器调速，热镀锌框架； 1套，气动张紧装置；热镀锌框架，	工业	

				气囊张紧，即自动张紧，气囊； 4. 4套，回转装置，热镀锌框架； 5. 54米，热镀锌10#槽钢做封闭式轨道； 6. 54米，输送链条，配有挂钩，高分子耐磨行走轮； 7. 1套，气动输入装置； 8. 1套，放血吊链放出装置； 9. 约3m，缓冲轨道； 10. 热镀锌紧固材料； 11. 所需的镀锌钢安装材料； 12. 挂猪间距：900mm（±5mm）； 13. 驱动装置喷漆，气动元件为标准件； 14. 装机功率：4kw。		
9	欧式运河式全封闭烫猪池（L=19M）	1	套	用于毛猪的浸烫。不包括水管和蒸汽管道。包括： 1. 烫池长度 L=20 米（±5cm）； 2. 烫毛输送机线速度 5.4 米/分钟； 3. 设计烫毛温度 $60 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 自动温控系统； 4. 设计烫毛时间 3—4 分钟； 5. 池内胆不锈钢板厚 2.5mm（±0.1mm）； 6. 外壳不锈钢板厚 1mm（±0.1mm），保温层厚 100mm（±5mm）； 7. 不锈钢压轨，可调式； 8. 不锈钢封闭式护罩，可打开； 9. 不锈钢蒸汽管，带不锈钢防护罩； 10. 烫毛能力：360 头/小时； 11. 预留蒸汽和冷水管接口； 12. 猪体采用横卧式浸烫（此浸烫方式将烫毛效率最大化）。	工业	
10	气动卸猪器	2	台	猪胴体经自动脱钩装置脱钩后进入	工业	

				打毛机。包括一个气动脱钩装置，热镀锌钢结构。所有气动元件为标准件。 包括： 1. 未脱钩自动报警装置； 2. 铝合金气缸； 3. 保证毛猪挂小腕处可脱落。		
11	脱毛机进口滑槽	1	个	安装在打毛机和运河烫池间，包括： 1. 不锈钢制作； 2. U 型槽，不锈钢板厚：2.5mm（±0.1mm）； 3. 50×50×2mm（±0.1mm）不锈钢支架。	工业	
12	螺旋脱毛机	2	台	1. 操作过程说明 当胴体从烫毛池出来后，通过脱钩装置自动脱钩后进入打毛机的输入滑槽，然后进入打毛机。打毛机内装有两个打毛轴，轴上安装有刮毛片，对胴体进行全方位的打毛。打毛轴的旋转运动和螺旋 U 型棒结构确保胴体顺利通过打毛机。打毛机里设有喷水头，以提高打毛效果和冲洗已经脱落的残毛。喷淋水流入打毛机下部的储水池，在储水池中经再加热后泵回打毛机循环使用。脱落的猪毛落入机器下部的猪毛输送机，通过猪毛输送机将其送出。 2. 框架 采用热镀锌结构。主框架采用 10mm（±0.1mm）厚钢板和 □140×□140（±5mm）方管制成。 3. U 型板 整体焊接件，安装在星形轮之间的	工业	

			U型板悬挂在主机架的上部，这样脱落的猪毛可以方便的落入下方的猪毛输送机，不会造成猪毛的堆积。U型板厚25mm（±0.1mm）。 4. 打毛滚筒 打毛机滚筒是打毛机的核心。两个打毛机滚筒以相反的方向旋转。滚筒上装有螺旋形钢板，螺旋形板上装有打毛机胶皮。打毛机胶皮上装有刮毛刨爪。滚筒由全封闭的滚柱轴承在框架外侧支撑。 5. 驱动 每台打毛鼓由一台安装在机器外部的齿轮电机直接驱动。 6. 护板 打毛机的顶部采用不锈钢封闭。机器内部封有平滑护板。采用圆弧型拐角 7. 门 门上做有绝缘，全部由不锈钢制造。具有隔热和防噪声的效果。打开门，可以很容易的对机器内部进行方便、快速的清洗。 8、卫生 顶部和四壁采用了平滑的表面设计，附以机器内部沿顶部和四壁设有喷淋系统，使机器内部在运行时始终保持清洁状态，避免胴体间的交叉感染 9. 喷淋系统 9.1 打毛机设有两个喷淋系统 9.1.1 打毛机上方安装有两根水管，与屠宰场的冷水管线相连。水管上设有喷		
--	--	--	---	--	--

				头，用作机器的清洗之用； 9.1.2 一主水管置于打毛机上方，与热水系统相连，用于对胴体进行喷淋。该系统与打毛机的热水池相连； 9.1.3 在打毛机出口终端另设喷淋装置，对胴体用净水再次进行喷淋。 9.2 技术数据： 9.2.1 每台打毛机外型尺寸：3200×1940×2150mm（±5mm）； 9.2.2 主驱动电机功率：2×16.5kw； 9.2.3 供水：2mm×φ76 镀锌圆管； 9.2.4 刨毛胶皮（使用寿命≥30 万头猪）。		
13	螺旋猪毛输送系统	1	套	安装在打毛机的下面，将猪毛输送至猪毛风送系统的收集罐内。包括： 1. 不锈钢猪毛沥水 U 型槽，长度根据打毛机 L=8 米（±5cm）； 2. 1 台螺旋式猪毛输送机； 3. 装机功率：1.1-3kw。	工业	
14	螺旋打毛机链接槽	1	套	安装在两台打毛机之间，包括： 1. 不锈钢制作； 2. U 型槽，不锈钢板厚：2.5mm（±0.1mm）。	工业	
15	打毛机不锈钢循环水箱	2	个	安装在打毛机下面的混凝土槽内。包括： 1. 采用厚 2mm（±0.1mm）的不锈钢板制作，与打毛机配套； 2. 打毛机基础外贴瓷砖，不包括在供货范围内。	工业	
16	喷淋水循环系统	1	套	一、用于打毛机内胴体喷淋用水的再循环，以减少用水量及能量消耗。	工业	

				1. 水流入打毛机下部的不锈钢循环水池中。 2. 循环水池位于打毛机的下部，地面以上。 3. 水池中装有自动加热系统，与温度控制阀配合使用， 4. 对喷淋水进行重新加热。 5. 1 台循环水泵将水从循环水池至打毛机。供货包括热镀锌圆管连接管道。 二、技术数据： 1. 循环能力：约 50 立方米/小时； 2. 装机功率：4kw； 3. 水泵：口径 80mm（±5mm），扬程 16m（±5cm）。		
17	喷淋水温度控制系统	1	套	用于打毛机喷淋水的温度控制，向打毛机提供所需温度的热水，热水池中安装加热器的喷淋管。 1. 自动恒温； 2. 阀门及外壳固定在镀锌机架上。	工业	
18	猪毛压缩空气输送系统	1	套	1. 利用压缩空气系统输送猪毛到猪毛收集间； 2. 不锈钢收集罐上装有不锈料斗；配有气动阀门和电器开关箱。收集罐安装在地坑内； 3. 技术数据： 3.1 阀门：带有气缸、阀门直径：350mm（±5mm）； 3.2 电控柜：通过可调定时器进行手动操作； 3.3 气动连接：气压：6-8Mpa； 3.4 耗气量：根据管路的长度和生产量	工业	

				确定； 3.5 不锈钢料斗； 3.6 不锈钢收集罐； 3.7 配带透明围裙； 3.8 不锈钢旋风分离器； 3.9 不锈钢材质、不锈钢板厚 2mm（±0.1mm）； 3.10 气动元件为标准件； 3.11 不包括：土建工程。		
19	风送管道及弯轨	80	米	包括： 1. 热镀锌支架； 2.1 套风送管道 80 米（按实际发生量增减价格），直径 159×3mm（±0.1mm）镀锌管、弯轨及连接件。	工业	
20	打毛猪胴体接收滑槽	1	个	1. 用于将猪胴体从打毛机中输送出来，滑入卧式修刮输送机。 1.1 技术说明： 2. 用于将猪胴体从打毛机中输送出来，滑入卧式修刮输送机的台面上。 2.1 技术说明： 2.1.1 按工艺图要求制作长度约 12 米； 2.1.2 与打毛机出猪滑槽相连，全不锈钢制造； 2.1.3 不锈钢材质：304，不锈钢板厚 2.5mm（±0.1mm）； 2.1.4 滑槽呈“U”型结构。	工业	
21	清水池 L=6 米	1	台	用于脱毛后体表降温及清洗上挂。 包括： 1. 3mm（±0.1mm）厚的不锈钢板制作； 2. 外形尺寸 6000mm×1900mm×800mm（±5mm）（长×宽×高）；	工业	

				3. 安装在混凝土基础顶部。		
22	双轨轨滑轮叉腿钩	1500	套	将打毛或剥皮后的猪胴体用该钩钩住并撑开猪的两后腿，在胴体加工自动输送机上输送猪胴体，便于开胸、取内脏、劈半等操作。包括： 1. 钩架采用热镀锌材料制作（配套挂钩采用不锈钢制作）； 2. 不锈钢滚轮，滚针轴承，注油孔； 3. 不锈钢扁担钩，材料：不锈钢圆钢 $\phi 20$； 4. 用于配机器人自动劈半机用、带式劈半用。	工业	
23	运河烫提升机（含限位闸）	1	套	一、提升机将胴体从扁担钩挂钩台提升至胴体输送机前的缓冲轨道上。包括： 1. 1 套，驱动装置，热镀锌框架； 2. 1 套，张紧装置，热镀锌框架； 3. 轨道采用 $40\text{mm} \times 40\text{mm} \times 4\text{m}$（$\pm 5\text{mm}$）不锈钢角钢制作； 4. 所需的输送机链条； 5. 所需的热镀锌悬挂材料； 6. 所需的紧固件均为热镀锌； 7. 所需的导向和支架均为热镀锌； 8. 所需的轨道和轨道吊架均为热镀锌； 9. 钢件热镀锌结构。 二、技术数据： 1. 提升高度：约 1.7m（满足抛光修刮输送机高度的要求）； 2. 装机功率：2.2kw； 3. 含限位闸一个。	工业	
24	燎毛/抛光输	1	套	一、立式结构，将猪白条缓冲轨道开始	工业	

	送线 L=20 米含 1 套喂入装置			输送到胴体加工线上，在线生产过程中与干燥机、清洗机配套使用。 包括： 1. 1 套，变频驱动装置；变频器调速，热镀锌框架； 2. 1 套气动张紧装置；热镀锌框架，气囊张紧，即自动涨紧，气囊； 3. 20 米热镀锌双 8#槽钢封闭式轨道； 4. 10 米输送链条，行走轮为尼龙材质； 5. 约 10 米轨道 40mm×40mm×4m（±5mm）不锈钢角钢制作； 6. 热镀锌轨道吊架； 7. 1 套气动提腿装置； 8. 约 3 米缓冲轨道； 9. 热镀锌悬挂材料； 10. 配备限位开关和阀门； 11. 压缩空气控制装置； 12. 所需的紧固件均为热镀锌。 二、技术数据： 1. 拨指间距：1000mm（±5mm）； 2. 装机功率：3kw； 3. 气动元件为标准件； 4. 热镀锌框架。		
25	干燥机（欧式）	1	台	一、适用于挂在扁担钩上的胴体加工。 二、打毛后疏松的猪毛有可能会贴在胴体上，燎毛后容易在胴体上产生痕迹。干燥机可以除猪胴体上的松毛和水分，所需的时间缩短，因而降低了燃气用量。 三、技术说明： 1. 机器内装有不锈纲转鼓，转鼓上装	工业	

				有转动橡胶鞭条。特殊形状的鞭条配以恰当的转鼓转速可保证获得理想的干燥效果； 2. 干燥机采用不锈钢制作，内、外壁光滑，园角设计，方便快速清洗； 3. 机器装有 3 根立式不锈钢转鼓。每根转鼓上配有橡胶鞭条，由电机直接驱动； 4. 采用厚 3.7-4mm 的不锈钢板整体折弯焊接而成。 四、技术数据： 1. 加工能力：满足屠宰量的设计要求，每头最高重量可达 170 公斤； 2. 装机功率：3×1.5kw； 3. 外型尺寸：2400×1800×2100mm（±5mm）； 4. 包括 20 根备用鞭条； 5. 鞭条使用寿命≥20 万头猪； 6. 不锈钢材质：304。		
26	抛光机（欧式）	1	台	一、适用于挂在扁担钩上的胴体加工。 二、打毛、燎毛后，通过抛光机对胴体表面进行最终清洗，使手工刮毛的工作量减到最低。卧式和立式组合鞭条转轴可以获得猪头和前蹄理想的清洗效果，工作中水流不断地从机器内壁从上到下进行清洗，使机器内壁上的细菌繁殖减到最低。另外一组喷嘴对胴体和鞭条进行喷淋。排水经地面排放进入下水道中，喷淋由阀门自动控制，只在有猪的时候开启，没有猪时自动停止，以节约用水，配有管道增压泵，根据胴体感应	工业	

				清洗自动启动停止。 三、技术说明： 1. 机器内装有不锈钢转鼓；转鼓上装有转动橡胶鞭条。特殊形状的鞭条可获得理想的清洗效果和很少的用水量。柔软的鞭条配以恰当的转鼓转速可保证获得理想的清洗效果。如果前期的烫毛和打毛处理得当，后期的人工刮毛不再需要或所需极少； 2. 抛光机采用不锈钢板制造；内、外壁光滑，园角设计，方便快速清洗； 3. 机器装有 2 根立式转鼓和 2 根卧式转鼓，每根转鼓上配有橡胶鞭条； 4. 采用厚 3mm（±0.1mm）的不锈钢板整体折弯焊接而成。 四、技术数据： 1. 加工能力：满足屠宰量的设计要求，每头最高重量可达 170 公斤； 2. 装机功率：4×1.5kw； 3. 配备电机罩半圆形式； 4. 外型尺寸：2400×1800×2100mm（±5mm）； 5. 水连接：1 寸（±5mm）； 6. 鞭条使用寿命≥30 万头猪。		
27	胴体输送线 L=125 米（1 套喂入装置）	1	套	一、用于输送胴体通过胴体加工区域，输送机采用卧式结构，包括： 1. 1 套，变频驱动装置，热镀锌框架； 2. 1 套，气动张紧装置，热镀锌框架，气囊张紧，即自动张紧，气囊； 3. 4 回转装置，热镀锌框架； 4. 125 米热镀锌双 8#槽钢封闭式轨道；	工业	

				5. 125 米输送链条,行走轮为尼龙材质; 6. 轨道 40mm×40mm×4m (±5mm) 不锈钢角钢制作,带轨道吊架; 7. 包含输入站前缓冲轨道; 8. 1 套不锈钢导向装置; 9. 1 套提腿喂入装置; 10. 所需的限位开关和阀门; 11. 气动控制装置。 二、技术数据: 1. 胴体间距: 1000mm (±5mm); 2. 装机功率: 4kw。		
28	可疑病体手推轨道 (含 2 套气动道岔)	1	套	用于猪病体复检或暂存用,包括: 1. 所需的热镀锌悬挂材料; 2. 热镀锌 10#工字钢制作的二次钢梁; 3. 所需的镀锌紧固件; 4. 所需的热镀锌导向和支架; 5. 所需的∠40×∠40×4mm 不锈钢角钢轨道,热镀锌轨道吊架; 6. 包含 2 套气动道岔; 7. 1 套手动道岔。	工业	
29	胴体冲淋清洗器	1	套	用于白条肉的清洗。包括: 1. 一套自动喷水装置,一套不锈钢水箱; 2. 配置管道增压泵,装机功率: 1.5kw; 3. 电子感应控制系统,对胴体自动感应启动停止; 4. 不锈钢壳体,板厚 2mm (±0.1mm)。	工业	
30	劈半防溅屏	1	台	位于劈半工位,下部和地面相连,上部和胴体输送机相连。包括: 1. 屏面尺寸: 3500mm×1550mm (±5mm) (高×宽);	工业	

				2. 屏面有 2mm (±0.1mm) 厚的不锈钢板制作。		
31	防摆机构 L=4M	2	套	提升后的猪体下滑急速，晃动剧烈，容易缠绕跌落地面，不利于运河烫输送线处二次提升，需要将猪体两面护住，每面两道护栏，用于减速防止晃动。包括： 1. 护栏用 $\phi 60$ 不锈钢圆管制作； 2. 护栏之间距离可调； 3. 护栏钢材为热镀锌； 4. 长度约 L=4 米； 5. 该防摆机构分两处，分别位于运河烫燎毛、修刮输送线提推腿处和胴体输送线提推处。	工业	
(三) 内脏加工区域						
1	红白内脏检疫输送机	1	套	一、将摘下的红白脏进行检疫和输送，与猪胴体线同步运行，仿欧式制造，由机架、输送链条、驱动系统，气动涨紧系统，导向系统，轨道等部分组成。机架整体热镀锌；8#双槽钢链条轨道；铰接输送链条；与一次梁装配式连接，采用热镀锌结构件、镀锌紧固件。 含：自动润滑装置； 1. L48m (±5cm)； 2. 驱动 1 套； 3. 气动涨紧 1 套； 4. 导向 4 套、白脏自动倾翻及红脏自动脱钩装置； 5. 30 套不锈钢托盘及红脏钩。	工业	
2	红白内脏滑槽	2	个	接收检验合格的猪白内脏器官，进入白内脏加工间。包括： 1. 机架采用 $\angle 40 \times \angle 40 \times 2\text{mm}$ 不锈钢方	工业	

				管制作； 2. 台面采用厚 2mm（±0.1mm）的不锈钢板制作； 3. 不锈钢材质：304。		
3	红内脏挂钩清洗消毒装置	1	套	一、不锈钢结构，用以清洗红内脏挂钩。清洗装置 80° 热水冲洗与供水管道相连。 二、技术数据： 1. 厚 2mm（±0.1mm）不锈钢壳体； 2. 外型尺寸：1300mm×240mm×800mm（±5mm）（长×宽×高）。	工业	
4	胃容物压缩空气输送系统	1	套	一、利用压缩空气系统输送胃容物到废气收集间。 二、不锈钢收集罐上装有不锈料斗，配有气动阀门和电器开关箱。 三、收集罐安装在地坑内。 四、技术数据： 1. 阀门：带有气缸； 2. 阀门直径：350mm（±5mm）； 3. 电控柜：通过可调定时器进行手动操作； 4. 气动连接：气动控制一套，气压：6-8 公斤； 5. 耗气量：根据管路的长度和生产能力确定； 6. 不锈钢料斗：φ 700×400×2mm（±0.1mm）不锈钢板制作 304； 7. 配备不锈钢隔离篦子； 8. 不锈钢收集罐：φ 500×1400×3mm（±0.1mm）不锈钢板制作 304； 9. 不锈钢旋风分离器、透明胶皮围裙；	工业	

				10、卸料器尺寸： $\phi 800 \times 1000 \times 2\text{mm}$ （ $\pm 0.1\text{mm}$ ）不锈钢板制作 304； 11. 不包括：土建工程。		
5	风送管道及弯轨	60	米	包括： 1. 热镀锌支架； 2. 风送管道 60 米（按实际发生量增减价格），直径 $159 \times 3\text{mm}$ （ $\pm 0.1\text{mm}$ ）热镀锌管道、弯轨和连接件。	工业	
6	红白脏接收平台	2	台	用于在内脏车间接收红脏、白脏使用，包括： 1. 机架采用 $\angle 40 \times \angle 40 \times 2\text{mm}$ 不锈钢方管制作； 2. 台面采用厚 2mm （ $\pm 0.1\text{mm}$ ）的不锈钢板制作； 3. 不锈钢材质：304； 4. 尺寸： $4250\text{mm} \times 1000\text{mm} \times 800\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ）； 5. 底部配有可调接底座。	工业	
7	白内脏输送机	1	台	用于将包内脏输送用，包括： 1. 不锈钢制作焊接框架； 2. $\square 50 \times \square 50 \times 2\text{mm}$ （ $\pm 0.1\text{mm}$ ）不锈钢支架； 3. 尼龙输送带，带宽： 600mm （ $\pm 5\text{mm}$ ）； 4. 长度：10 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 5. 电机功率：1.1KW（可调速）； 6. 尺寸：按工艺要求制作，底部可调接。	工业	
8	双边解杂台	6	台	1. 不锈钢制作，板厚 1.5mm （ $\pm 0.1\text{mm}$ ） 不锈钢台面，龙骨 $50\text{mm} \times 2\text{mm}$ （ $\pm 0.1\text{mm}$ ） 不锈钢方管制作； 2. 外形尺寸： $4000\text{mm} \times 1400\text{mm} \times 800\text{mm}$	工业	

				(±5mm)。		
9	蹄尾修整刮胃工作台：	2	台	1. 框架采用 38×38×2mm (±0.1mm) 不锈钢方管制作； 2. 横撑最大间距为 500mm (±5mm)； 3. 台面为 1.2mm (±0.1mm) 不锈钢板制作； 4. 台面尺寸：3000mm×1000mm×800mm (±5mm)。	工业	
10	猪头修整工作台	2	台	1. 框架采用 □38×□38×2mm (±0.1mm) 不锈钢方管制作； 2. 横撑最大间距为 500mm (±5mm)； 3. 台面为 1.2mm (±0.1mm) 不锈钢板制作； 4. 台面尺寸：4000mm×1000mm×800mm (±5mm)。	工业	
11	猪头劈半机	1	台	用于猪头劈半用。包括： 1. 热镀焊接锌框架； 2. 外壳不锈钢，板厚 1.2mm-2mm； 3. 外型尺寸：按工艺要求制作； 4. 装机功率：按工艺要求制作； 5. 含电器控制箱。	工业	
12	蹄尾漂洗	2	台	1. 框架采用 □38×□38×2mm (±0.1mm) 不锈钢方管制作； 2. 槽体为 1.5mm (±0.1mm) 不锈钢板制作； 3. 带排水阀； 4. 尺寸：3200mm×1200mm×800mm (±5mm)。	工业	
13	胃清洗池尺	2	台	1. 框架采用 □38×□38×2mm (±	工业	

				0.1mm) 不锈钢方管制作; 2. 槽体为 1.5mm (±0.1mm) 不锈钢板制作; 3. 带排水阀; 4. 尺寸: 2500mm×1000mm×800mm (±5mm) 。		
14	平推桶车	10	台	用于分割肉和下货的输送。包括: 1. 滚轮采用 6 寸聚胺脂轮, 滚轴为不锈钢轴; 2. 固定轮架用厚度 5mm (±0.1mm) 不锈钢板制作; 3. 肉车的内部为圆弧结构; 4. 厚 2mm (±0.1mm) 不锈钢板制作; 5. 标准 200L。	工业	
15	红脏运输车	10	辆	用于吊挂牛头和红内脏, 并将其运输到加工间。包括: 1. 1 个不锈钢架体; 2. 2 个固定轮和 2 个转向轮; 3. 不锈钢红脏挂钩。	工业	
16	猪头脱毛机	1	台	用于毛猪头浸烫后的刨毛, 连续性刨毛。包括: 1. 机架∠80×∠80×8mm 和钢板制作, 热镀锌; 2. 二根刨毛轴 φ 159×6mm 的管和刨爪; 3. 不锈钢门; 4. 一套猪头输送系统; 5. 外型尺寸: 4000mm×1600mm×2000mm (±5mm) ; 6. 装机功率: 4kw+2.2kw ; 7. 含电器控制箱; 8 钢件全部热镀锌结构。	工业	

(四) 冷却/热鲜销区域					
1	快速冷却输送线（含1套气动道岔）	1	套	一、用于输送胴体通过快速冷却间。 二、技术说明： 输送机采用卧式结构： 1.1套，驱动装置，带变频控制，热镀锌框架； 2.1套，气动张紧装置，热镀锌框架，气囊张紧，即自动张紧，气囊； 3.7套，回转装置，热镀锌框架； 4.110米（±5cm），热镀锌双8#槽钢封闭式轨道； 5.1110米（±5cm），输送链条，配有拨指，高分子耐磨行走轮； 6.110米（±5cm），∠40×∠40×4mm不锈钢角钢轨道材料制作，带轨道吊架； 7.1套气动输入装置； 8.一套气动道岔装置； 9.所需的限位开关和阀门； 10.压缩空气控制装置； 11.所需的紧固材料； 12.所需的镀锌钢安装材料。 三、技术数据： 1.胴体间距：400mm（±5mm）； 2.装机功率：7.5kw（根据实际工艺要求确定）； 3.电机喷漆处理，气动元件为标准件。	工业
2	手推线	770	米	包括： 一、二次钢梁： 1.10#工字钢为二次梁； 2.钢件全部热镀锌结构；	工业

				3. 吊架 164。 二、用于二次梁和轨道的连接。包括： 1. 锻压件； 2. 钢件全部热镀锌结构； 3. 不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道连接件和轨道连接所需螺栓、螺帽等固定件； 4. 镀锌结构； 5. 包含弯轨、道岔。		
3	断轨器（不锈钢）	7	套	用于在保温门开启时连接进、出排酸间的轨道，在保温门关闭时断开轨道。包括： 1. 钢件全部热镀锌结构； 2. 304 不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道。	工业	
4	动态轨道电子称重系统（进口带打印）	1	套	用于出售冷鲜肉的称重，与轨道相连。包括： 1. 一套显示屏和打印装置； 2. 最大称重范围 400kg。	工业	
5	静态称重装置	6	台	用于猪胴体的静态称重，与轨道相连。包括： 1. 一套显示屏和打印装置； 2. 最大称重范围 300kg。	工业	
（五）扁担钩返回/清洗系统区域						
1	分割空钩提升机 L=4 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=4 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工；	工业	

				2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道。		
2	分割空钩输送机 1#L=20 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=20 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道。	工业	
3	分割空钩输送机 2#L=24 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=24 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道。	工业	
4	鲜销空钩提升机 L=4 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=4 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条；	工业	

				2.6 轨道为不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道。		
5	空钩输送机 1#L=24 米（含 气动道岔）	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=24 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道。	工业	
6	空钩输送机 2#L=22 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=22 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角钢制作轨道。	工业	
7	空钩输送机 3#L=15 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=15 米（ $\pm 5\text{cm}$ ）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢 $\angle 40 \times \angle 40 \times 4\text{mm}$ 角	工业	

				钢制作轨道。		
8	剥皮空钩下降机#L=4 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=4 米（±5cm）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢∠40×∠40×4mm 角钢制作轨道。	工业	
9	运河烫空钩输送机#L=4 米	1	套	1. 用于空扁担钩传送到空钩暂存区； 2. 立式结构，包括： 2.1 驱动站； 2.2 带芯轴的张紧站； 2.3 空扁担钩提升机、输送机长度：L=4 米（±5cm）； 2.4 装机功率：按工艺要求制作工； 2.5 带橡皮板拨指的输送机链条； 2.6 轨道为不锈钢∠40×∠40×4mm 角钢制作轨道。	工业	
10	回空安全网	6	套	包括：不锈钢安全网 1 米×2 米（±5cm） 6 件：用于防止空钩传送时空钩脱落， 砸伤人：安全网四周采用不锈钢角钢∠40×∠40×4mm 角钢制作，根据工艺需求安装在回空线与回空线连接处。	工业	
11	空钩消毒装置	1	套	一、该装置通过水罐中的热水对扁担钩进行清洗。为保证清洗效果，可添加清洗剂。 二、返回输送机输送扁担钩通过该清洗机，在出口处，扁担钩经冷水冲洗。冲	工业	

				洗水加热后用于热水段。 三、系统包括： 1. 完全不锈钢制造，带 50mm（±0.1m）保温，不锈钢板厚 1-1.3mm； 2. 1 个清洗用水铜喷嘴； 3. 不锈钢材质：304。		
12	卸肉机（含 1 套喂入装置）	1	套	一、立式结构，将猪白条缓冲轨道弯度降下来。包括： 1. 1 套变频驱动装置；变频器调速，热镀锌框架； 2. 1 套气动张紧装置；热镀锌框架，气囊张紧，即自动涨紧； 3. 15 米热镀锌双 8#槽钢封闭式轨道； 4. 15 米输送链条，行走轮为尼龙材质； 5. 轨道采用不锈钢管轨 $\phi 60 \times 3.5\text{mm}$ 制作； 6. 热镀锌轨道吊架； 7. 1 套气动提腿装置； 8. 一套卸猪不锈钢框架； 9. 约 3 米缓冲轨道； 10. 热镀锌悬挂材料； 11. 配备限位开关和阀门； 12. 压缩空气控制装置； 13. 所需的紧固件均为热镀锌。 二、技术数据： 1. 拨指间距：1000mm（±5mm）； 2. 装机功率：1.5kw。	工业	
13	卸肉接收台	1	台	安装在下降机卸肉区接收猪白条用，包括： 1. SS304 不锈钢制作； 2. 不锈钢板厚：2.5mm（±0.1mm）；	工业	

				3. 50×50×2mm (±0.1mm) 不锈钢支架; 4. 尺寸: 按工艺要求制作。		
(六) 分割车间						
1	750 型分段锯 (左右型)	2	台	用于后腿的切割。包括: 1. 装机功率: 1.5kw, 变频调速; 2. 外型尺寸: L1478mm × W840mm × H1700mm (±5mm); 3. 支撑柱采用不锈钢 ϕ 235×5mm 圆管制作; 4. 底板采用厚 14 不锈钢板制作; 5. 支撑臂采用不锈钢 ϕ 108×8mm 圆管制作; 6. 圆盘锯直径: ϕ 750; 7. 激光定位装置 1 套。	工业	
2	1#自动分段输送机 L=6 米	1	台	用于排酸后猪的二分体从轨道线上卸下后的接收和自动输送。包括: 1. 1 套驱动装置; 2. 1 套涨紧装置; 3. 装机功率: 1.1kw, 变频调速; 4. 外型尺寸: L6000mm×W1300 (900+400) mm×H850mm (±5mm); 5. 机架采用不锈钢 $\angle$ 40× $\angle$ 40×2mm 和 $\square$ 38× $\square$ 38×1.5mm 方管制作; 6. 框架采用 $\square$ 60× $\square$ 40×2mm 管制作; 7. 不锈钢关节调整脚; 8. 传送带采用白色模块。	工业	
3	2#自动分段输送机 L=4 米	1	台	用于前腿和中段的自动输送。包括: 1. 1 套驱动装置; 2. 1 套张紧装置; 3. 装机功率: 1.1kw, 变频调速;	工业	

				4. 外型尺寸：L4000mm×W950（550+400）mm×H850mm（±5mm）； 5. 机架采用不锈钢□40×□40×2mm 和□38×□38×1.5mm 方管制作； 6. 框架采用□60×□40×2mm 管制作； 7. 不锈钢关节调整脚； 8. 传送带采用白色模块网。		
4	3#自动分段输送机 L=4 米	1	台	用于前腿自动输送。包括： 1. 1 套驱动装置； 2. 1 套涨紧装置； 3. 装机功率：1.1kw，变频调速； 4. 外型尺寸：L4000mm×W450mm×H850mm（±5mm）； 5. 机架采用不锈钢□40×□40×2mm 和□38×□38×1.5mm 方管制作； 6. 框架采用□60×□40×2mm 管制作； 7. 不锈钢关节调整脚； 8. 传送带采用白色模块网。	工业	
5	三层后腿剔骨分割输送机 L=18.6 米	1	套	包括： 1. 3 套驱动装置； 2. 3 套张紧装置； 3. 装机功率：2X0.37kw+0.2kw，变频调速，配有不锈钢电机罩； 4. 外型尺寸：L18600mm×W1760mm×H850mm（±5mm）； 5. 机架采用□40×□40×2mm 和□30×□30×2mm 不锈钢方管制作；	工业	

			6. 框架采用□80×□40×2.5mm 和□40×□40×2mm 不锈钢方管制作； 7. 机身采用厚 3mm（±0.1mm）不锈钢折板； 8. 不锈钢关节调整脚； 9. 上层用于输送净箱到每个分割工人的位置，高 1400mm（±5mm），宽 650mm（±5mm），带宽 400mm（±5mm），传送带采用白色模块网，配光电跟踪装置； 10. 中层将猪的后腿自动输送到每个分割工人的位置，高 850mm（±5mm），宽 650mm（±5mm），带宽 500mm（±5mm），传送带采用白色模块网，配手动停止开关； 11. 下层前端肥膘输送机将修割好的肥膘输送到肥膘分割线，下层后端用于自动输送重箱到包装区域，高 325mm（±5mm），宽 650mm（±5mm），传送带采用绿色模块网； 12. 传送带采用白色食品级网格带；材质：聚甲醛，板状履带，带宽 500mm（±5mm）； 13. 4 个操作工位分割肥膘，输送机两边排列，每边 2 个工位；18 个操作工位分割后腿肉，每边 9 个工位； 14. 操作台和输送机相连接，每个操作台的两边设有两个不锈钢放箱架； 15. 操作台尺寸：L900mm×W400mm×H850mm（±5mm）。		
--	--	--	--	--	--

				16. 放箱架尺寸：L620mm×W420mm×H350mm（±5mm）；两边共计 44 个，每侧 22 个。包含将空箱自动滑到剔骨分割输送机的上层上。包括外型尺寸：L2000mm×W580mm×H2200mm—1460mm（±5mm）； 17. 框架采用 $\phi 10$ 不锈钢筋和 $\delta 3$ 不锈钢板制作。		
6	三层中段剔骨分割输送机 L=18.6 米	1	套	包括： 1. 3 套驱动装置； 2. 3 套张紧装置； 3. 装机功率：2X0.37+0.2kw 变频调速，配有不锈钢电机罩； 4. 外型尺寸：L18600mm×W1760mm×H850mm（±5mm）； 5. 机架采用 $\square 40 \times \square 40 \times 2\text{mm}$ 和 $\square 30 \times \square 30 \times 2\text{mm}$ 不锈钢方管制作； 6. 框架采用 $\square 80 \times \square 40 \times 2.5\text{mm}$ 和 $\square 40 \times \square 40 \times 2\text{mm}$ 不锈钢方管制作； 7. 机身采用厚 3mm（±0.1mm）不锈钢折板； 8. 不锈钢关节调整脚； 9. 上层用于输送净箱到每个分割工人的位置，高 1400mm（±5mm），宽 650mm（±5mm），带宽 400mm（±5mm），传送带采用白色模块网，配光电跟踪装置； 10. 中层将猪的中段肉自动输送到每个分割工人的位置，高 850mm（±5mm），	工业	

				宽 650mm(±5mm), 带宽 500mm(±5mm), 传送带采用白色模块网, 配手动停止开关; 11. 下层前端肥膘输送机将修割好的肥膘输送到肥膘分割线, 下层后端用于自动输送重箱到包装区域, 高 325mm(±5mm), 宽 650mm(±5mm), 传送带采用绿色模块网; 12. 传送带采用白色食品级网格带; 材质: 聚甲醛, 板状履带, 带宽 500mm(±5mm); 13. 4 个操作工位分割排骨肥膘, 输送机两边排列, 每边 2 个工位; 18 个操作工位分割后腿肉, 每边 9 个工位; 14. 操作台和输送机相连接, 每个操作台的两边设有两个不锈钢放箱架; 15. 操作台尺寸: L900mm×W400mm×H850mm(±5mm)。 16. 放箱架尺寸: L620mm×W420mm×H350mm(±5mm), 两边共计 44 个, 每侧 22 个。包含将空箱自动滑到剔骨分割输送机的上层上。包括外型尺寸: L2000mm×W580mm×H2200mm—1460mm(±5mm); 17. 框架采用 $\phi 10$ 不锈钢筋和 $\delta 3$ 不锈钢板制作。		
7	三层前肩剔骨分割输送机 L=18.6 米	1	套	包括: 1. 3 套驱动装置; 2. 3 套张紧装置; 3. 装机功率: $2 \times 0.37 + 0.2\text{kw}$ 变频调速, 配有不锈钢电机罩;	工业	

			4. 外型尺寸：L18600mm×W1760mm×H850mm（±5mm）； 5. 机架采用□40×□40×2mm 和□30×□30×2mm 不锈钢方管制作； 6. 框架采用□80×□40×2.5mm 和□40×□40×2mm 不锈钢方管制作； 7. 机身采用厚 3mm（±0.1mm）不锈钢折板； 8. 不锈钢关节调整脚； 9. 上层用于输送净箱到每个分割工人的位置，高 1400mm（±5mm），宽 650mm（±5mm），带宽 400mm（±5mm），传送带采用白色模块网，配光电跟踪装置； 10. 中层将猪的中段肉自动输送到每个分割工人的位置，高 850mm（±5mm），宽 650mm（±5mm），带宽 500mm（±5mm），传送带采用白色模块网，配手动停止开关； 11. 下层前端肥膘输送机将修割好的肥膘输送到肥膘分割线，下层后端用于自动输送重箱到包装区域，高 325mm（±5mm），宽 650mm（±5mm），传送带采用绿色模块网； 12. 传送带采用白色食品级网格带；材质：聚甲醛，板状履带，带宽 500mm（±5mm）； 13. 4 个操作工位分割排骨肥膘，输送机两边排列，每边 2 个工位；18 个操作工		
--	--	--	--	--	--

				位分割后腿肉，每边 9 个工位； 14. 操作台和输送机相连接，每个操作台的两边设有两个不锈钢放箱架； 15. 操作台尺寸：L900mm×W400mm×H850mm（±5mm） 17. 放箱架尺寸：L620mm×W420mm×H350mm（±5mm），两边共计 44 个，每侧 22 个。包含将空箱自动滑到剔骨分割输送机的上层上。包括外型尺寸：L2000mm×W580mm×H2200mm—1460mm（±5mm）； 17. 框架采用 $\phi 10$ 不锈钢筋和 $\delta 3$ 不锈钢板制作。		
8	重箱提升机 L=4 米	3	台	用于将重箱从剔骨输送机的下层提升到包装输送机的上。包括： 1. 1 套驱动装置； 2. 1 套张紧装置； 3. 坡式提升； 4. 装机功率：0.75kw，变频调速； 5. 外型尺寸：L4000mm×W500mm×H325mm-750mm（±5mm）； 6. 机架采用不锈钢 $\square 40 \times \square 40 \times 2\text{mm}$ 和 $\square 38 \times \square 38 \times 1.5\text{mm}$ 方管制作； 7. 框架采用 $\square 60 \times \square 40 \times 2\text{mm}$ 管制作； 8. 不锈钢关节调整脚； 9. 传送带配有推箱装置的推头，绿色模块网输送带，带宽 330mm（±3mm）； 10. 不锈钢折板传送带推头将重箱推上工作区域，然后推头停止工作。	工业	
9	包装输送线	3	台	1. 外型尺寸：L5000mm×W500mm×	工业	

	L=5 米			H750mm（±5mm），不锈钢关节调整脚； 2. 机架采用不锈钢□40×□40×2mm 和□38×□38×1.5mm 方管制作； 3. 框架采用□60×□40×2mm 管制作，机身采用厚 3mm（±0.1mm）。		
10	单层脏箱传回输送机 1#L=5 米	3	台	包括： 1.1 套驱动装置； 2.1 套张紧装置； 3. 装机功率：0.25kw，变频调速，变频调速，免维护，配有不锈钢电机罩； 4. 外型尺寸：约 L5000mm×W580mm×H2200mm（±5mm）； 5. 机架采用□40×□40×2mm 和□30×□30×2mm 不锈钢方管制作； 6. 框架采用□80×□40×2.5mm 和□40×□40×2mm 不锈钢方管制作； 7. 机身采用厚 2.5mm（±0.1mm）不锈钢折板； 8. 带空箱止动装置； 9. 不锈钢关节调整脚； 10. 传送采用绿色模块网输送带，带宽 330mm（±3mm）； 11. 不锈钢转弯； 12. 不锈钢材质：304。	工业	
11	单层脏箱传回输送机 2#L=15 米	1	台	包括： 1.1 套驱动装置； 2.1 套张紧装置； 3. 装机功率：0.25kw，变频调速，变频	工业	

				调速,免维护,配有不锈钢电机罩; 4. 外型尺寸: 约 L15000mm×W580mm×H2200mm (±5mm); 5. 机架采用□40×□40×2mm 和□30×□30×2mm 不锈钢方管制作; 6. 框架采用□80×□40×2.5mm 和□40×□40×2mm 不锈钢方管制作; 7. 机身采用厚 2.5mm (±0.1mm) 不锈钢折板; 8. 带空箱止动装置; 9. 不锈钢关节调整脚; 10. 传送采用绿色模块网输送带,带宽 330mm (±3mm); 11. 不锈钢转弯; 12. 不锈钢材质: 304; 13. 脏箱进入后配有一套光感装置、一套气动阻尼装置,便于脏箱入线。		
12	无动力返回滑架	8	米	Φ8 不锈钢圆钢制作,整体焊接工艺。	工业	
13	洗箱风干机	1	台	用于空箱自动输送和清洗。包括: 1. 1 套驱动装置,免维护,配有不锈钢电机罩; 2. 1 套张紧装置; 3. 洗箱能力: 不小于 1200 只/时; 4. 输送机装机功率: 0.75kw,变频调速; 5. 1 台预注清洗泵,装机功率: 1.5kw; 6. 洗箱长度 4200mm (±5mm); 7. 机架采用□40×□40×2mm 和□30×	工业	

				□30×2mm 不锈钢方管制作； 8. 框架采用□80×□40×2.5mm 和□40×□40×2mm 不锈钢方管制作； 9. 洗箱机机身采用厚 3.7-4mm 不锈钢折板； 10. 不锈钢冷热水管道； 11. 热水：82℃； 12. 风机功率 4kw； 13. 2 套不锈钢风道，用于吹洗完后的箱子干燥用； 14. 不锈钢关节调整脚； 15. 不锈钢材质：304。		
14	单层净箱提升机 L=11 米	1	台	包括： 1. 1 套驱动装置； 2. 1 套张紧装置； 3. 装机功率：0.25kw，变频调速减速电机，免维护，配有不锈钢电机罩； 4. 外型尺寸：L20000mm×W580mm×H800-H2200mm（±5mm）（按工艺实际要求制作）； 5. 机架采用□40×□40×2mm 和□30×□30×2mm 不锈钢方管制作； 6. 框架采用□80×□40×2.5mm 和□40×□40×2mm 不锈钢方管制作； 7. 机身采用厚 2.5mm（±0.1mm）不锈钢折板； 8. 不锈钢关节调整脚； 9. 绿色模块网输送带，带宽 330mm（±	工业	

				3mm)，传送带配有推箱装置的推头； 10. 不锈钢材质：304。		
15	单层净箱输送机 L=14 米	1	台	包括： 1.1 套驱动装置； 2.1 套张紧装置； 3. 装机功率：0.25kw，变频调速，免维护，配有不锈钢电机罩； 4. 外型尺寸：L14000mm×W580mm×H2200mm（±5mm）； 5. 机架采用□40×□40×2mm 和□30×□30×2mm 不锈钢方管制作； 6. 框架采用□80×□40×2.5mm 和□40×□40×2mm 不锈钢方管制作； 7. 机身采用厚 2.5mm（±0.1mm）不锈钢折板； 8. 不锈钢关节调整脚； 9. 绿色模块网输送带，带宽 330mm（±3mm）； 10. 带净箱止动和转向装置； 11. 不锈钢材质：304；	工业	
16	复称工作台	6	套	包括： 1. SS304 不锈钢台面及框架； 2. 外形尺寸：4000mm×500mm×800mm（±5mm）。	工业	
17	包装工作台	6	台	用于将猪分割后分拣包装操作台用，包括： 1. 50×50×2mm（±0.1mm）不锈钢支架； 2. 不锈钢制作台面； 3. 不锈钢板厚：2mm（±0.1mm）；	工业	

				4. 尺寸：900mm×2000mm×800mm（±5mm）； 5. 底部可调。		
（七）屠宰控制系统区域						
1	PLC 屠宰中央控制系统（屠宰、分割）	1	套	用于屠宰设备和轨道输送系统的集中控制，控制柜放在干燥的间内，（分割车间集中控制）包括： 1. 主开关； 2. 电机启动装置； 3. PLC 控制； 4. 控制按钮； 5. 人机界面； 6. 变频同步控制系统； 7. 岗位操作按钮； 8. 传感器。	工业	
2	桥架和穿线管	1	批	包括： 1. 热镀锌桥架； 2. 不锈钢穿线管； 3. 从控制柜到设备间的桥架和穿线管。	工业	
3	电缆线	1	批	包括：从控制柜到设备间的电缆线。		
（八）卫生/消毒区域						
1	洗手/刀具消毒装置	22	台	用于屠宰工位的洗手/刀具消毒，地面安装式不锈钢洗手盆，带刀具消毒装置。包括： 1. 1 个支撑柱，洗手盆装在其上； 2. 尺寸：540mm×330mm×1100mm（±5mm）（长×宽×高）； 3. 洗手装置有不锈钢防溅板，反水管和脚踏开关阀； 4. 刀具消毒器带有塑料刀架，溢水管，手动阀；	工业	

				5. 不锈钢板厚 1—1.3mm; 6. 供水和排水可以通过支撑柱直接连接或用阀门进行连接; 7. 不包括给、排水管道安装。		
2	围裙清洗器	3	台	用于屠宰工位的围裙清洗,落地式安装。包括: 1. 不锈钢制作,板厚 1.7-2mm; 2. 脚踏开关、喷水嘴、刀具消毒器; 3. 尺寸: 840mm×540mm×1350mm (±5mm) (长×宽×高); 4. 不包括给、排水管道安装。	工业	
3	劈半锯消毒装置	1	台	1. 用于带式劈半锯劈完猪后消毒用; 2. 材质: 不锈钢 304 制作,板厚 1.2-2.2mm。	工业	

(九) 屠宰工作站台

1	未脱钩紧急处理工作站台 1700×1000×3500 mm	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器,均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2$ 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm (±0.1mm) 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ (±0.1mm) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ (±0.1mm) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm (±3mm) 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ (±0.1mm) 的不锈钢管制	工业	
---	----------------------------------	---	---	--	----	--

				作； 8. 横担间距：400mm-700mm； 9. 高度超过 600mm，配有不锈钢台阶。		
2	第一台打毛机 维护工作站台 3000×800 × 1650 mm	2	台	包括： 1. 台面尺寸：按屠宰工艺定制； 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器， 均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管 制作； 4. 台面采用 25mm（$\pm 0.1\text{mm}$）厚的玻璃 钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ （$\pm 0.1\text{mm}$）和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$（$\pm$ 0.1mm）的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米，采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ （$\pm 0.1\text{mm}$）的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用，$\phi 32 \times$ 1.5mm（$\pm 0.1\text{mm}$）的不锈钢管制作； 8. 横担间距：400-700mm； 9. 高度超过 600mm，配有不锈钢台阶。	工业	
3	第二台打毛机 维护工作站台 3000×800× 1100 mm	2	台	包括： 1. 台面尺寸：按屠宰工艺定制； 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器， 均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2$ 的圆管制 作； 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ （$\pm 0.1\text{mm}$）和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$（$\pm$	工业	

				0.1mm) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。		
4	人工刮毛工作 站台 $1500 \times 1000 \times 550\text{ mm}$	2	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2$ 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm ($\pm 0.1\text{mm}$) 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。	工业	
5	人工刮毛工作 站台 $1500 \times 1000 \times 1250\text{ mm}$	2	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作;	工业	

				4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米, 采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作； 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。		
6	人工刮毛工作 站台 $1500 \times 1000 \times 1650\text{ mm}$	2	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米, 采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm ($\pm 3\text{mm}$) 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。	工业	
7	开肛工作站台 $1500 \times 1200 \times$	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制;	工业	

	1800 mm			2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器，均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作； 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米, 采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm ($\pm 3\text{mm}$) 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作； 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。		
8	预开胸工作站 台 1500×1200 ×1130 mm	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器，均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作； 4. 台面采用 25mm ($\pm 0.1\text{mm}$) 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米, 采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times$	工业	

				1. 5mm（±0.1mm）的不锈钢管制作； 8. 横担间距：400mm-700mm； 9. 高度超过 600mm，配有不锈钢台阶。		
9	取白脏工作站 台 3000×1200 ×1130 mm	1	台	包括： 1. 台面尺寸：按屠宰工艺定制； 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器， 均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管 制作； 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ （±0.1mm）和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ （± 0.1mm）的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米，采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ （±0.1mm）的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用， $\phi 32 \times$ 1.5mm（±0.1mm）的不锈钢管制作； 8. 横担间距：400mm-700mm； 9. 高度超过 600mm，配有不锈钢台阶。	工业	
10	旋毛虫检验工 作站台 2000× 1200×800 mm	1	台	包括： 1. 台面尺寸：按屠宰工艺定制； 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器， 均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管 制作； 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ （±0.1mm）和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ （± 0.1mm）的方管制作；	工业	

				6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。		
11	取红脏工作站 台 $3000 \times 600 \times 250\text{ mm}$	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。	工业	
12	头蹄检疫工作站 台 $1500 \times 1200 \times 250\text{ mm}$	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$	工业	

				($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米, 采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。		
13	劈半工作站台 3000×1200× 1000 mm	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米, 采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ ($\pm 0.1\text{mm}$) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。	工业	
14	胴体检验工作站台 2000× 1200×1000 mm	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作;	工业	

				4. 台面采用 25mm (±0.1mm) 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢□80×□40×1.5mm (±0.1mm) 和□50×□50×1.5mm (±0.1mm) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。		
15	取肾脏工作站 台 1500×1200 ×1200 mm	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 φ 159×2mm 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢□80×□40×1.5mm (±0.1mm) 和□50×□50×1.5mm (±0.1mm) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。	工业	
16	取板油工作站 台 1500×1200	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制;	工业	

	×1200 mm			2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器，均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作； 4. 台面采用 25mm（$\pm 0.1\text{mm}$）厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）和 $\square 50 \times \square 50 \times \square 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米，采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用，$\phi 32 \times 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）的不锈钢管制作； 8. 横担间距：400mm-700mm； 9. 高度超过 600mm，配有不锈钢台阶。		
17	称重工作站台 1500×1200×1200 mm	1	台	包括： 1. 台面尺寸：按屠宰工艺定制； 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器，均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管制作； 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米，采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm（$\pm 3\text{mm}$）采用，$\phi 32 \times 1.5\text{mm}$（$\pm 0.1\text{mm}$）的不锈钢管制	工业	

				作； 8. 横担间距：400mm-700mm； 9. 高度超过 600mm，配有不锈钢台阶。		
18	修整、复检工 作站台 1500× 1000×1500 mm	3	台	包括： 1. 台面尺寸：按屠宰工艺定制； 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器， 均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管 制作； 4. 台面采用 25mm（ $\pm 0.1\text{mm}$ ）厚的玻璃 钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$ （ $\pm 0.1\text{mm}$ ）和 $\square 50 \times \square 50 \times 1.5\text{mm}$ （ $\pm$ 0.1mm）的方管制作； 6. 护栏高度 0.5-1 米，采用 $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ （ $\pm 0.1\text{mm}$ ）的不锈钢管制作； 7. 踢脚护栏高度 300mm（ $\pm 3\text{mm}$ ）采用， $\phi 32 \times 1.5\text{mm}$ （ $\pm 0.1\text{mm}$ ）的不锈钢管制 作； 8. 横担间距：400mm-700mm； 9. 高度超过 600mm，配有不锈钢台阶。	工业	
19	分级/盖章工 作站台 1500× 1200×1200 mm	1	台	包括： 1. 台面尺寸：按屠宰工艺定制； 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器， 均可以安装在平台上； 3. 台腿采用不锈钢 $\phi 159 \times 2\text{mm}$ 的圆管 制作； 4. 台面采用 25mm 厚的玻璃钢网格制作； 5. 台框采用不锈钢 $\square 80 \times \square 40 \times 1.5\text{mm}$	工业	

				(±0.1mm) 和□50×□50×1.5mm (±0.1mm) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm (±3mm) 采用, φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。		
20	内脏检疫工作 站台 2500× 700×1200 mm	1	台	包括: 1. 台面尺寸: 按屠宰工艺定制; 2. 洗手/刀具消毒装置或围裙清洗器, 均可以安装在平台上; 3. 台腿采用不锈钢 φ 159×2mm 的圆管制作; 4. 台面采用 25mm (±0.1mm) 厚的玻璃钢网格制作; 5. 台框采用不锈钢□80×□40×1.5mm (±0.1mm) 和□50×□50×1.5mm (±0.1mm) 的方管制作; 6. 护栏高度 0.5-1 米,采用 φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 7. 踢脚护栏高度 300mm 采用, φ 32×1.5mm (±0.1mm) 的不锈钢管制作; 8. 横担间距: 400mm-700mm; 9. 高度超过 600mm, 配有不锈钢台阶。	工业	
(十) 手动工具/其它配套部分						
1	空压机和辅助 气路部分	1	套	一、说明: 屠宰设备、分割设备上的用气点。 二、包括: 用于猪毛风送和胃容物风送	工业	

				系统，包括： 1. 螺杆式空压机； 2. 额定排气压力：0.85Mpa，容积流量：6.2 立方米/分钟； 3. 装机功率：37KW/1 台。 三、设备运行供气点（备用），包括： 1. 螺杆式空压机； 2. 额定排气压力：0.85Mpa，容积流量：6.2 立方米/分钟； 3. 装机功率：22KW/1 台； 4. 车间全部屠宰设备、分割供气点，配有 2 台 2 立方储气罐，热镀锌管道一套，分支接口处配有球阀及省力接头。 注明：乙方负责安装 S 设备管道及运行，甲方负责报检，产生的报检费用由甲方负责。		
2	手动带式劈半锯	1	台	一、功率强大，防水触动开关，无肉末劈半，不发热，具有先进的多感应安全保护装置。 二、技术参数： 1. 重量：54Kg； 2. 长度：1400mm（±5mm）； 3. 切割深度：460mm（±5mm）； 4. 功率：2300w； 5. 平衡器； 6. 连接水的软管和电磁阀； 7. 备用锯条 30 根。	工业	
3	摇臂式机器人劈半机	1	台	一、用于猪胴体摘除内脏后沿脊椎劈成两半的自动化设备。 包括： 1. 全自动机器手臂劈半斧，用于对猪胴	工业	

			体的劈半； 2. 使猪胴体成为两分体，对猪胴体进行劈半时； 3. 劈刀往复运动，垂直劈切，无骨肉损耗； 4. 劈半过程中切割边缘无肉质熟化。 二、技术要求： 1. 每完成一次自动劈半循环程序对劈刀自动冲洗清洗消毒； 2. 部分零部件采用铝合金、不锈钢及尼龙材料制作； 3. 配有升降系统、平移系统、劈切系统、冲洗系统和自动控制系统； 4. 带液晶屏幕显示的示教器，示教器配备 USB 接口，支持示教程序的导入导出； 5. 配有控制柜，以及带液晶屏幕显示的示教器，示教器配备 USB 接口，支持示教程序的导入导出。劈半机头采用无缝隙自动同步跟踪定位，劈半位置准确，确保每头猪的劈半位置准确无误 PLC 自动控制；使用功率为：9.7kw； 6. 工作半径 2500mm（±5mm）； 7. 防护等级 IP56 ； 8. 最大生产能力：350 头/小时，根据生产线速度机器人最大有效负载：300kg； 9. 重量：1450KG； 10. 持示教程序的导入导出； 11. 机器人重复定位精度±0.3mm； 12. 配磨刀机一台。		
(十一) 安装材料区域					

1	热镀锌工艺钢梁	60	吨	包括：热镀锌工艺主钢梁采用焊接方式，焊接处喷漆打处理。	工业	
2	热镀锌工艺钢梁及悬挂部分材料（含螺丝链接）	6	吨	包括：采用双 10#槽钢对扣、悬挂材料及固定件均为热镀锌，悬挂部分设备吊点为热镀锌（包含螺丝连接）	工业	

二、生猪屠宰项目车间不锈钢配套设备

序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
1	便鞋柜	6	套	1. 规格：1000mm*380mm*1800mm（±5mm）； 2. 不锈钢 304 材质，厚度 0.8mm（±0.1mm）。	工业	
2	换鞋柜（凳）	6	套	1. 规格：1600mm*400mm*550mm（±5mm）； 2. 不锈钢 304 材质，厚度 1.2mm（±0.1mm），单面 2 层，12 门洞。	工业	
3	六门更衣柜	12	套	1. 不锈钢 304 材质，厚度 0.8mm（±0.1mm）； 2. 每个门内分 2 层格，下格放衣服、上格放私人物品； 3. 门内边抵边制作避免员工手受伤； 4. 斜顶、暗锁、带号码夹及通风口； 5. 规格：1000mm*380mm*1800mm（1900）（±5mm）。	工业	
4	来宾衣柜	2	套	1. 不锈钢 304 材质，不锈钢板厚 0.8mm（±0.1mm）； 2. 3 开门、暗锁带通风口及卡片夹； 3. 规格：1000mm*380mm*1900mm（±	工业	

				5mm)。		
5	烘干水鞋架	6	套	1. 整体采用 304 不锈钢制作； 2. 微电脑控制，定时开关； 3. 电加热、低噪音风机、微热风； 4. 规格：1500mm*450mm*1750mm (±5mm)。	工业	
6	落地水鞋架	6	套	1. 20 双、上部插放水鞋，下部放拖鞋； 2. 主框架采用 38*25*1.0mm (±0.1mm) 厚 304 不锈钢方管制作； 3. 插管及下部托撑分别采用直径 25mm (±1mm) 不锈钢圆管、直径 25*25*1.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢方管制作； 4. 规格：1500mm*450mm*1750mm (±5mm)。	工业	
7	工装，围裙挂架	6	套	1. 不锈钢 304 材质，厚度 1.0mm (±0.1mm)； 2. 上部挂衣钩、下部 20 个不锈钢挂衣架； 3. 挂大衣、围裙、工装； 4. 规格：1500mm*450mm*1700mm (±5mm)。	工业	
8	洗手消毒槽	6	套	1. 不锈钢 304 材质板厚 1.2mm (±0.1mm)； 2. 洗手消毒双槽结构、脚踏式、配皂液盒； 3. 规格：2500mm*500mm*800mm (±5mm)。	工业	
9	风淋室	1	间	1. 感应式； 2. 规格：2000mm*1800mm*2300mm (±	工业	

				5mm)。		
10	猪头清洗池	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制作; 2. 规格: 2000*1000*800mm (±5mm)。	工业	
11	猪头修整工作台	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制作; 2. 规格: 2300mm*1100mm*800mm (±5mm)。	工业	
12	蹄尾清洗池	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制作; 2. 规格: 2000mm*1000mm*800mm (±5mm)。	工业	
13	蹄尾修整工作台	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制作; 2. 规格: 2300mm*1100mm*800mm (±5mm)。	工业	
14	抽小肠工作台	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制作; 2. 规格: 2300mm*450mm*800mm (±5mm)。	工业	
15	大肠翻洗池	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制作; 2. 规格: 500mm*500mm*800mm (±5mm)。	工业	
16	大小肠漂洗池	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制; 2. 规格: 1000mm*700mm*800mm (±5mm)。	工业	
17	翻胃操作台	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚 不锈钢制作; 2. 规格: 2100*1100*800mm (±5mm)。	工业	

18	胃清洗池	1	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 2000mm*1000mm*800mm (±5mm)。	工业	
19	胃整理台	1	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 2280mm*1060mm*800mm (±5mm)。	工业	
20	心肝肺接收台	1	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 2280mm*1060mm*800mm (±5mm)。	工业	
21	心肝肺分离工作台	1	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 2280mm*1060mm*800mm (±5mm)。	工业	
22	板油修整工作台	2	套	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 2280*1060*800mm (±5mm)。	工业	
23	猪头推车	4	辆	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 1100mm*700mm*650mm (±5mm)	工业	
24	挂肝车	4	辆	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 1200mm*800mm*1650mm (±5mm)。	工业	
25	板油架车, 三排挂钩, 两层	4	辆	1. 采用 304 材质 2.0mm (±0.1mm) 厚不锈钢制作; 2. 规格: 1400mm*800mm*1650mm (±5mm)。	工业	

26	不锈钢方车	6	辆	1. 整体采用 2.0mm (±0.1mm) 304 材质不锈钢板制作; 2. 圆把手、不锈钢支臂尼龙脚轮; 3. 上口扁钢、表面光滑, 无可视焊接点; 4. 规格: 630mm*630mm*700 (500) mm (±5mm) 。	工业	
27	平板推车	5	辆	1. 整体采用 304 材质 1.5mm (±0.1mm) 不锈钢板制作; 2. 圆把手、斜撑加固、两定两转不锈钢支臂尼龙脚轮; 3. 规格: 1100mm*700mm*800mm (±5mm)。	工业	
28	刀具消毒器	12	套	1. 单头; 2. 屠宰分割工位配套。	工业	
29	车间排水	1	套	1. 主车间、分割车间; 2. 不锈钢地沟 200 米 (±5cm), 不锈钢盖板约 200 米 (±5cm), 防臭地漏 15 个, 暗沟地漏 35 个, 过滤清扫装置 15 套。	工业	

三、配套工具						
序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
1	不锈钢手套	20	只	食品级不锈钢材质	工业	
2	不锈钢围裙	20	件	食品级不锈钢材质	工业	
3	宰杀刀	3	把	SS304 不锈钢 18cm	工业	
4	剥皮刀	12	把	SS304 不锈钢 18cm	工业	

5	剔骨刀	60	把	SS304 不锈钢 18cm	工业	
6	修割刀	65	把	SS304 不锈钢 21cm	工业	
7	磨刀棍	60	把	SS304 不锈钢 31cm	工业	
8	磨刀机	1	件	SS304 不锈钢材质	工业	
9	双刀刀鞘	60	件	食品级硅胶材质	工业	

四、生猪屠宰车间实验室仪器设备

序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
1	万分之一电子天平	1	台	读数精度：0.0001g， 线性误差：0.0005g， 重复性误差：0.0002g， 秤盘尺寸： $\phi 80$ ， 风罩尺寸：175mm*200mm*245mm（ ± 5 mm）。 典型称量时间：4-7s。	工业	
2	电热恒温干燥箱 350×350×350	1	台	控温范围室温+5-250℃，功率 900W，载物托架 2 块，温度分辨率 1℃，波动度 $\pm 1^\circ\text{C}$ （100℃）； 电源电压：AC 220V ± 10 V/50Hz 分辨率：1℃ 波动度： $\pm 1^\circ\text{C}$ （100℃） 均匀度： $\pm 1^\circ\text{C}$ （100℃） 输入功率：900W 内胆尺寸：350×350×350mm（ ± 5 mm） 外形尺寸：640×485×525mm（ ± 5 mm）	工业	

				载物托架：2 块 定时范围：0-999 分钟		
3	电热恒温培养箱 350×350×410mm	1	台	电源电压：AC220V/50HZ； 控温范围：RT+5~65℃； 恒温波动度：±0.5℃； 温度分辨率：0.1℃； 内胆容积：30L； 内胆尺寸：340*320*320mm（±5mm）； 外形尺寸：3500*350*410mm（±5mm）； 加热功率：200W。	工业	
4	超净工作台 桌面式	1	台	洁净度：100 级@≥0.5 μm 噪音：≤62dB(A) 可调 风速：0.25m-0.45m/s 电源：AC/50Hz/220V.（200W） 噪声：62dB(A) 高效过滤器规格及数量：480×455×50mm（±5mm）① 荧光灯/紫外灯规格及数量：10W×①/10W×① 外形尺寸：650×550×850mm（±5mm）	工业	
5	显微镜	1	台	双目 1600 倍	工业	
6	不锈钢手消 18L	1	台	不锈钢内胆	工业	
7	凯氏定氮仪	1	台	电源：220V 功率：2400W 精度：≤2% 测定范围：含氮量 0.05~90% 测定时间：蒸馏 6 分钟左右 加热方式：电极型加热 尺寸：650mm*220mm*150mm（±5mm）	工业	

				控温方式：可控硅调压控温 材质：不锈钢		
8	紫外可见分光光度计	1	台	波长设定：手动 光谱带宽：4nm 波长范围：200~1000nm 波长准确度：±2nm	工业	
9	20ML*6 孔 离心机 80-3	1	台	速度类型：常速离心机($Fr \leq 3500$) 转鼓内径：130mm 转鼓长度：260mm 转鼓转速：1000r/min~4000r/min 电机功率：1KW 外形尺寸：22cm*17.8cm	工业	
10	高速台式离心机	1	台	最高转速：16500rpm 角转容量：2ml/1.5ml×12 最大离心力：18080×g 定时范围：0min-99min 整机功率：400W 外形尺寸：L350mm×W390mm×H350 mm（±5mm） 重量：11kg	工业	
11	棕色梨形烧瓶	5	只	容量：50~250ML 材质：玻璃 封口：磨砂口密封	工业	
12	研钵	5	只	内直径：180MM	工业	
13	自动石英双重纯水蒸馏器	1	台	双重蒸馏，出水量 1600ml/h 输入功率：3kw 尺寸：70*34*80mm（±5mm）	工业	
14	箱式电炉 2.5-10	1	台	外形尺寸：120*200*80mm（±5mm） 测量范围：1000℃ 环境要求：-20-50	工业	

				重量：20kg		
15	万能电炉 1KW	1	台	加热盘尺寸：125*125mm（±5mm） 外形尺寸：150*180*140mm（±5mm） 电源：220V/4.5A	工业	
16	压力四氟消 解罐	1	只	外形尺寸：100cm*170cm（±5mm）， 容积：100ML， 内锅尺寸：58.5cm（±5mm）	工业	
17	电动高速组 织捣碎机 (梅花瓶)	1	台	电动机：立式单相串激电动机 电源：220V 赫兹：50 转速：0~12000 转/分	工业	
18	漩涡混匀器	1	只	电压：100-240V， 频率：50/60HZ 功率：60W， 振动方式：圆周， 周转直径：4mm（±0.2mm）， 外形尺寸：127*130*170mm，（±5mm）	工业	
19	针管	10	只	10ML	工业	
20	球形脂肪抽 出器	1	只	500ML	工业	
21	高级放大镜 龙柄	3	只	10 倍 6CM	工业	
22	手术刀片 15*	10	包	15*	工业	
23	直尖手术剪	10	只	16CM	工业	
24	敷料镊	10	只	16CM	工业	
25	双列四孔水 浴锅 一体 胆	1	台	SS 304 不锈钢	工业	
26	硝酸纤维素	10	盒	0.45 50MM	工业	

	膜					
27	真空干燥箱	1	台	功率：1400kw 达到真空度：<133pa 电源：AC220V 50HZ 工作环境温度：5℃～40℃ 内胆尺寸：415*370*345mm（±5mm） 外形尺寸：593mm*590mm*655mm（±5mm） 温度分辨率：0.1℃ 波动度：±1℃ 显示方式：液晶一屏显示 定时范围：1～9999 min	工业	
28	旋转蒸发器	1	台	工作电源电压：220V 工作电源电流：1A 最小工作温度：-10℃ 频率范围：50Hz 工作频率：1.4kW 外形尺寸：90mm*90mm（±5mm） 重量：1.5kg	工业	
29	分析天平 TG-328A	1	台	规格：200 克 0.1mg 称量范围：0～200g 分度值：0.1mg 光学读数范围：0. -10mg 机械加码范围：0.01～199.99mg 秤盘尺寸：Φ75mm 外型尺寸：420mm*370mm*500mm（±5mm） 净重：18kg	工业	
30	调速多用振荡器	1	台	振荡幅度：20mm 振荡频率：0-300rpm 定时范围：0-120min 工作尺寸：垂直 400x120mm（±5mm），	工业	

				往复 540x300mm (±5mm) 电源电压: 220V 50HZ 外形尺寸: 740x450x340mm (±5mm)		
31	均质器	1	台	外形尺寸: 380mmx220mmx330mm (±5mm) 使用环境: 0-35℃ 拍打间距: 0-40mm	工业	
32	酸度计	1	台	精度: ±0.01pH 显示方式: 数显 测量范围: -2.00~18.00pH	工业	
33	刻度吸管	10	只	10ML	工业	
34	平底烧瓶	10	只	500/29	工业	
35	自动电位滴定仪	1	台	测量范围: 0~±1999mv/0~14.00PHN 环境温度: 5-40℃ 重量: 6kg mv 测量精度: 0.1%F.S PH 测量精度: ±0.01 mv 控制精度: ±3mv PH 控制精度: ±0.03PH 输入阻抗: >10 ¹² Ω 电源电压: AC220V±10%50Hz	工业	
36	圆盘旋光仪 WXG-4	1	台	光源: 钠光灯 重量: 5kg 旋光度测量范围: -180°~180° 刻度盘格值: 1° 游标格值: 0.05° 放大镜倍数: 3 倍 波长: 589nm 适用试管长度: 50mm, 100mm, 200mm 电源类型: AC 220V/50Hz 外形尺寸: 500(长)mm×135(宽)mm×	工业	

				330(高)mm (±5mm)		
37	离子计	1	台	重量: 0.95 精度: 0.001 pH 尺寸: 220mm×195mm×68mm (±5mm) 电源适配器 (输入: AC100~240V, 输出: DC24V) 准确度: ±0.03%或±0.1 mV 分辨率: 0.01 mV 测试范围: (-2000.00~2000.00)mV	工业	
38	糖度计 折光仪	1	只	0-80%, 操作方式: 触摸屏操作 光源: LED 冷光源 精度: ±0.0002 范围: 1.3000--1.7000 (nD) 糖度范围: 0-100% (Brix) 糖度精度: ±0.1% (Brix) 波长: 589nm	工业	
39	百得手动单道移液器	1	只	1000-5000UL 720110DL	工业	
40	阿贝折射仪 2WAJ 单目	1	台	测量范围: 1.3000-1.7000 测量精度: ±0.0002 外形尺寸: 200mm×100mm×240mm (±5mm) 重量: 2.6kg	工业	
41	电导率仪 11A 数显	1	台	测量精度: 1.5% 电压: 220V 电源: 220V 范围: 0.00-100ms/cm 最小分辨率: 0.01 电导率: 1.0	工业	
42	相关辅助器	1	宗	定制	工业	

	材					
43	实时荧光定量 PCR(国产检测非洲猪瘟仪器)	1	台	反应体系：0pL~100pL 温控范围：0.0° c “100.0° C 温控技术：半导体制冷片加热制冷技术 温度准确性：≤0.1℃ 模块控温精度：≤0.1℃ 升温速率：最高 8.0℃/s 降温速率：最高 6.2℃/s	工业	

五、生猪屠宰追溯系统硬件配置

序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
(一) 收购环节						
1	工业级一体机 (桌面式)	1	台	1. 9G*8G*60GB+WIFI COM*2, 工作温度：-10 度~+60 度 环境湿度 20%~70% 触摸次数>5000 万次 正常功率：≤35W	工业	
2	针式打印机	1	台	体积：395×300×190mm (±5mm) , 重量：4.5kg, MTBF：15000 小时 工作环境温度：5-35℃, 湿度：20%-80%RH 储存运输温度：-20-60℃, 湿度：5%-85%RH	工业	
(二) 屠宰环节						
1	工业级一体机 (触摸屏)	1	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2, 工作温度：-10 度~+60 度 环境湿度：20%~70% 触摸次数>5000 万次,	工业	

				正常功率：≤35W		
2	条码打印机	1	台	分辨率：300dpi 打印速度：每秒 6 英寸/152mm 工作温度：5-40℃， 工作湿度：20-85%RH（非凝结） 存储温度：-40-60℃， 存储湿度：5-85%RH（非凝结）	工业	
3	工业金属键盘 鼠标	1	个	SS304 不锈钢，防水	工业	
4	定制操作机柜	1	个	304 定制	工业	
5	工业级一体机 （桌面式）	1	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2 工作温度：-10 度~+60 度 环境湿度：20%~70% 触摸次数：>5000 万次， 正常功率：≤35W	工业	
（三）分割领料环节						
1	工业级一体机 （嵌入式）	1	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2 工作温度：-10 度~+60 度 环境湿度：20%~70% 触摸次数：>5000 万次， 正常功率：≤35W	工业	
2	定制操作机柜	1	台	304 定制	工业	
3	工业金属键盘 鼠标	1	个	SS304 不锈钢，防水	工业	
4	无线扫码枪	1	把	环境光抗扰度：最大 108000 勒克斯 工作温度：0-50℃， 存储温度：-40-70℃ 湿度：5-85%	工业	

(四) 分割加工环节						
1	工业级一体机 (触摸屏)	6	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2, 工作温度: -10 度~+60 度 环境湿度: 20%~70% 触摸次数: >5000 万次 正常功率: ≤35W	工业	
2	工业金属键盘 鼠标	6	个	SS304 不锈钢, 防水	工业	
3	条码打印机	6	台	分辨率: 300dpi 打印速度: 每秒 6 英寸/152mm 工作温度: 5-40℃, 工作湿度: 20-85%RH (非凝结) 存储温度: -40-60℃, 存储湿度: 5-85%RH (非凝结)	工业	
4	定制操作机柜	6	台	304 定制	工业	
(五) 分割产品入库						
1	工业级一体机 (嵌入式)	1	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2 工作温度: -10 度~+60 度 环境湿度: 20%~70% 触摸次数: >5000 万次, 正常功率: ≤35W	工业	
2	工业金属键盘 鼠标	1	个	SS304 不锈钢, 防水	工业	
3	工业级无线扫 码枪	1	台	环境光抗扰度: 最大 108000 勒克斯 工作温度: 0-50℃, 存储温度: -40-70℃ 湿度: 5-85%	工业	

4	定制操作机柜	1	台	304 定制	工业	
(六) 白条发货环节						
1	工业级一体机 (嵌入式)	3	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2 工作温度: -10 度~+60 度 环境湿度: 20%~70% 触摸次数: >5000 万次, 正常功率: ≤35W	工业	
2	工业级无线扫 码枪	3	把	环境光抗扰度: 最大 108000 勒克斯 工作温度: 0-50℃, 存储温度: -40-70℃ 湿度: 5-85%	工业	
3	工业金属键盘 鼠标	3	个	SS304 不锈钢, 防水	工业	
4	定制操作机柜	3	个	SS304 不锈钢定制, 防水	工业	
(七) 冻品二次包装						
1	工业级一体机 (触摸屏)	2	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2, 工作温度: -10 度~+60 度 环境湿度: 20%~70% 触摸次数>5000 万次, 正常功率: ≤35W	工业	
2	工业级无线扫 码枪	2	把	环境光抗扰度: 最大 108000 勒克斯 工作温度: 0-50℃, 存储温度: -40-70℃ 湿度: 5-85%	工业	
3	工业金属键盘 鼠标	2	个	SS304 不锈钢, 防水	工业	

4	条码打印机	2	台	分辨率：300dpi 打印速度：每秒 6 英寸/152mm 工作温度：5-40℃， 工作湿度：20-85%RH（非凝结） 存储温度：-40-60℃， 存储湿度：5-85%RH（非凝结）	工业	
5	定制操作机柜	2	个	SS304 不锈钢定制，防水	工业	

（八）分割冻品、鲜品发货

1	工业级一体机	2	台	1. 9G*4G*32GB+WIFI COM*2 工作温度：-10 度~+60 度 环境湿度 20%~70% 触摸次数>5000 万次， 正常功率：≤35W	工业	
2	无线扫码枪	2	把	环境光抗扰度：最大 108000 勒克斯 工作温度：0-50℃， 存储温度：-40-70℃ 湿度：5-85%	工业	
3	工业金属键盘 鼠标	2	个	SS304 不锈钢，防水	工业	

（九）数据存储

1	主机服务器	2	台	2* 16G 1*240GB 2*600W 冗余电源， 前端：1×USB 3.0、2×USB 2.0 支持热 插拔		
---	-------	---	---	---	--	--

生猪屠宰追溯管理软件系统

（一）屠宰运营管理系统

子系统	数 量	单 位	功能内容	说明	
收购管理	1	套	定制软件程序： 1、生猪过磅单	软件和 信息技	

			2、生猪验收单 3、生猪核算单 4、生猪奖罚单	术服务 业	
屠宰管理	1	套	定制软件程序 1、生猪送宰单 2、白条过磅单 3、白条扣罚单 4、屠宰领料单	软件和 信息技 术服务 业	
副产管理	1	套	定制软件程序 1、头蹄过磅单 2、副产过磅单 3、副产交接单	软件和 信息技 术服务 业	
品控管理	1	套	定制软件程序： 1、生猪检疫单 2、无害化处理 3、宰后扣罚单		
仓储管理	1	套	定制软件程序： 1、产品入库单 2、调拨入库单 3、退货入库单 4、调拨出库单 5、盘盈盘亏单	软件和 信息技 术服务 业	
销售管理	1	套	定制软件程序： 1、信用政策单 2、销售订货单 3、分货预算单 4、销售分货单 5、销售发货单	软件和 信息技 术服务 业	

配送管理	1	套	定制软件程序： 1、派车计划单 2、配货装车单 3、肉品检疫证 4、车辆出门证	软件和 信息技 术服务 业	
分割管理	1	套	定制软件程序： 1、分割计划单 2、分割领料单 3、分割称重单 4、分割包装单 5、包装扫码单	软件和 信息技 术服务 业	
财务管理	1	套	定制软件程序： 1、销售结算单 2、销售收款单 3、其它收款单 4、生猪结算单 5、生猪付款单 6、其它付款单	软件和 信息技 术服务 业	
(二) 屠宰系统与动态称静态称对接					
轨道称对接	1	套	定制： 1、生猪过磅电子秤接口（静态） 2、白条过磅电子秤接口（动态） 3、自动分级电子秤接口（动态） 4、白条发货电子秤接口（静态） 5、白条分割电子秤接口（静态） 6、副产过磅电子秤接口（静态）	工业	
(三) 系统站点数	1	项	定制，无限制	工业	

六、屠宰车间和分割车间清洗消毒系统技术方案

(一) 设备清单

序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
1	高压水双泵主站	1	套	7.5KW, ABB 变频器, MCGS 人机界面, PLC, 不锈钢控制柜	工业	
2	泡沫清洗分站	15	台	双吸液, 316 材质	工业	
3	25 米清洗软管	15	根	食品级软管	工业	
4	手摇卷管器	15	个	SS304 不锈钢	工业	
5	盘管器固定架	15	个	SS304 不锈钢	工业	
6	化学品收纳箱	15	个	SS304 不锈钢	工业	
7	清洗喷枪	15	套	配球阀与快接	工业	
8	清水喷嘴	15	套	SS304 不锈钢	工业	
9	泡沫喷嘴	15	套	SS304 不锈钢	工业	
10	消毒喷嘴	15	套	SS304 不锈钢	工业	
11	清水加长杆	15	套	SS304 不锈钢	工业	
12	化学清洗剂	500	桶	食品级	工业	
(二) 管道部分						
序号	名称	数量	单位	备注	所属行业	
1	高压水主管 Φ50.8*1.5	26	米	SS304 不锈钢	工业	
2	高压水支管 Φ22*1.5	180	米	SS304 不锈钢	工业	
3	压缩空气管 Φ22*1.0	534	米	SS304 不锈钢	工业	

七、猪屠宰车间热交换站						
(一) 车间清洗和消毒热水换热机组						
序号	名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
1	1500 头猪线屠宰 15t/h 60℃ 热水换热机组	1	套	设有温度自动控制装置，蒸汽为 0.6MPa 饱和蒸汽，换热机组设有内循环泵，保证热力平衡器内储存的热水水温恒定	工业	
2	1500 头猪线屠宰 5t/h 82℃ 热水换热机组	1	套	设有温度自动控制装置，蒸汽为 0.6MPa 饱和蒸汽，换热机组设有内循环泵，保证热力平衡器内储存的热水水温恒定	工业	
(二) 配置明细及详细参数						
60℃ 热水系统						
一次侧热源为 0.6MPa 的饱和蒸汽，二次侧进出水温 10 / 60℃，最大用水量按 15t/h，选 1 台换热器完成。						
序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
1	AIC 换热器	1	台	换热器管（316L）、壳（316）材质均为不锈钢材质；	工业	
2	温控阀	1	套	DN65，SS304 不锈钢材质	工业	
3	截止阀	2	台	DN65，SS304 不锈钢材质	工业	
4	截止阀	1	台	DN50，SS304 不锈钢材质	工业	
5	Y 型过滤器	1	台	DN65，过滤水质	工业	

6	压力表	2	套	0-1.6MPa, 测量器	工业	
7	凝结水疏水阀组	1	套	DN40, SS304 不锈钢材质	工业	
8	外循环泵	2	台	Q=5t / h H=24mN=0.55kW, SS304 不锈钢材质	工业	
9	外循环泵球阀	4	台	DN32, SS304 不锈钢材质	工业	
10	外循环泵 Y 型过滤器	2	台	DN32, 过滤水质	工业	
11	外循环泵止回阀	2	台	DN32, SS304 不锈钢材质	工业	
12	换热器用蝶阀	2	台	DN65, SS304 不锈钢材质	工业	
13	换热器旁通蝶阀	1	台	DN65, SS304 不锈钢材质	工业	
14	热力平衡器	1	台	0.5m ³ , 平衡温度	工业	
15	排污球阀	1	台	DN25, SS304 不锈钢材质	工业	
16	排污球阀	2	台	DN15, SS304 不锈钢材质	工业	
17	安全阀	1	台	DN25, SS304 不锈钢材质	工业	
18	温度表	2	套	0-150℃, 测量器	工业	
19	压力表	3	套	0-1.6MPa, 测量器	工业	

20	温度传感器	1	套	0-120℃，电气元件	工业	
21	控制系统	1	套	0.55KWx2，电控系统	工业	
22	机组底座	1	套	SS304 不锈钢材质定制	工业	
82℃热水系统						
一次侧为 0.6MPa 的饱和蒸汽，二次侧进出水温度为 10/82℃，最大热水量 5t/h，选 1 台换热器完成						
序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注说明
1	AIC 换热器	1	台	调节一次侧电动调节阀的开度，来保持供水温度稳定	工业	
2	温控阀	1	套	DN50，SS304 不锈钢材质	工业	
3	截止阀	2	台	DN50，SS304 不锈钢材质	工业	
4	截止阀	1	台	DN40，SS304 不锈钢材质	工业	
5	Y 型过滤器	1	台	DN50，过滤水质	工业	
6	压力表	2	套	0-1.6MPa，测量器	工业	
7	凝结水疏水阀组	1	套	DN32，SS304 不锈钢材质	工业	
8	外循环泵	2	台	4t/h H=26m 0.37KW，SS304 不锈钢材质	工业	
9	外循环泵球阀	4	台	DN32，SS304 不锈钢材质	工业	
10	外循环泵 Y 型过滤器	2	台	DN32，过滤水质	工业	
11	外循环泵止回阀	2	台	DN32，SS304 不锈钢材质	工业	
12	换热器用蝶阀	2	台	DN50，SS304 不锈钢材质	工业	
13	换热器旁通蝶阀	1	台	DN50，SS304 不锈钢材质	工业	
14	热力平衡器	1	台	0.5m ³ ，测量器	工业	

15	排污球阀	1	台	DN25, SS304 不锈钢材质	工业	
16	排污球阀	2	台	DN15, SS304 不锈钢材质	工业	
17	安全阀	1	台	DN25, SS304 不锈钢材质	工业	
18	温度表	2	套	0-150℃, 测量器	工业	
19	压力表	3	套	0-1.6MPa, 测量器	工业	
20	温度传感器	1	套	0-120℃, 电气元件	工业	
21	控制系统	1	套	1. 0.37KW*2, 2. 机组控制系统智能化程度高, 在实现就地自动化控制的同时具有远传功能 (此功能需单独定制), 机组的所有信息可以通过网络传输至集控中心, 集控中心可以远程启停设备、设置参数, 分析运行曲线, 用户还可以通过手机 APP 专用软件来查看机组的运行信息, 经过特定的指令, 系统可以自动给客户的手机发送报警信息、故障信息, 确保设备安全稳定的运行。	工业	
22	机组底座	1	套	定制	工业	

八、新风系统屠宰车间、待宰圈设备						
新风系统屠宰车间设备						
序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注说明
1	热回收机组	1	台	风量 8000m³/h, 机外余压: 450pa 功率: 6KW	工业	1、分割车间（吊顶高度按照 5.5 米计算，功能：新风换气）； 2、屠宰车间（吊顶高度按照 7 米计算，功能：送排风，换气次数 8 次，负压）； 3、内脏处理间（吊顶高度按照 5.5 米计算，功能：送排风，换气次数 8 次，负压） 4、需分割车间风管保温，其它车间无需保温；
2	新风机组	6	台	风量 12500m³/h, 机外余压: 380pa 功率: 7.5KW		
3	排风机组	6	台	风量 16000m³/h, 机外余压: 310pa 功率: 7.5KW		
4	防雨百叶	6	个	1250mm*1600mm (±5mm)		
5	防雨百叶	6	个	1000mm*1600mm (±5mm)		
6	防雨百叶	2	个	800mm*1200mm (±5mm)		
7	消音器	6	个	1250mm*630mm (±5mm)		
8	消音器	6	个	1000mm*630mm (±5mm)		
9	消音器	2	个	800mm*630mm (±5mm)		
10	防火阀	6	个	1250mm*630mm (±5mm)		
11	防火阀	6	个	1000*630mm (±5mm)		
12	防火阀	2	个	800mm*630mm (±5mm)		
13	电动密闭阀	6	个	1250mm*630mm (±5mm)		
14	电动密闭阀	6	个	1000mm*630mm (±5mm)		
15	电动密闭阀	2	个	800mm*630mm (±5mm)		
16	风量调节阀	6	个	1250mm*630mm (±5mm)		
17	风量调节阀	6	个	1000mm*630mm (±5mm)		
18	风量调节阀	2	个	800mm*630mm (±5mm)		
19	旋流风口	25	个	Φ 450		
20	旋流风口	10	个	Φ 300		
21	旋流风口	10	个	Φ 250		
22	单层百叶（自带调节阀）	30	个	600mm*600mm (±5mm)		
23	单层百叶（自带	8	个	400mm*400mm (±5mm)		

	调节阀)					
24	电控系统	1	项	定制		
25	通风管道	3650	m ²	定制		
26	保温	35	m ³	定制		
新风系统待宰圈设备						
序号	设备/材料名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注说明
1	送风机组	2	台	技术参数: 风量 30000m ³ /h, 机外余压: 380pa 功率: 15KW	工业	待宰圈送排风, 换气次数 8 次, 负压。
2	排风机组	3	台	技术参数: 风量 30000m ³ /h, 机外余压: 380pa 功率: 15KW		
3	防雨百叶	5	个	2400mm*1600mm (±5mm)		
4	消音器	5	个	1600mm*800mm (±5mm)		
5	防火阀	5	个	1600mm*800mm (±5mm)		
6	电动密闭阀	5	个	1600mm*800mm (±5mm)		
7	风量调节阀	5	个	1600mm*800mm (±5mm)		
8	旋流风口	20	个	Φ 500		
9	单层百叶(自带调节阀)	15	个	1000mm*800mm (±5mm)		
10	电控系统	1	项	定制		
11	通风管道	1180	m ²	定制		
12	安装辅材	1	项	定制		

九、卧式快装固定炉排锅炉设备						
序号	设备名称	数量	单位	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一	锅炉主机	1	台	2 吨	工业	
二	辅机					
1	节能器	1	台	2T	工业	
2	分气缸	1	台	2 吨配套	工业	
3	烟囱	1	套	Φ 406*3*18m (±5mm)	工业	
4	引风机	1	台	11KW	工业	
5	鼓风机	1	台	3KW	工业	
6	给水泵	1	台	2. 2KW	工业	
7	阀门仪表	1	套	Pn1. 6 Dn20/Dn25/Dn50. Dn100	工业	
8	电控柜	1	台	琴台式	工业	
9	水处理设备	1	台	300mm*1650mm (±5mm) 60L	工业	

分标 2:

系统 1 速冻库 1-2						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一	制冷设备					
1	并联机组	台	1	在-42/35℃工况下制冷量 247.8Kw，轴功率：156Kw	工业	
2	蒸发冷	台	1	排热量 1165kw。	工业	
3	冷风机	台	4	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、水冲霜；-42℃蒸发，单台制冷量：63Kw；	工业	
4	膨胀阀	套	4	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	
5	制冷电磁阀	套	4	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	
6	制冷截止阀	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
7	制冷连接管道及管件	套	1	铜管、20#	工业	
8	制冷管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
9	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	850	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量应 $\leq 0.001\%$ ，在 25℃时，不凝性气体含量应 $\leq 1.5\%$	工业	
10	冷冻油	项	1	机组配套	工业	
11	管道支架	项	1	国标型材	工业	
12	冲霜水及排水管道、管件	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
13	其他辅材	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
二	电控系统					

1	风机控制柜	台	1	不锈钢箱体	工业	
2	电缆	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸，满足设备配置要求。	工业	
4	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 2 副产品速冻库 1-2						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一	制冷设备					
1	并联机组	台	1	-38/35℃工况下制冷量 114.8Kw 轴功率：87.8Kw	工业	
2	蒸发冷	台	1	排热量 550kw	工业	
3	冷风机	台	2	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、 水冲霜；-42℃蒸发，单台制冷量： 58.8Kw	工业	
4	膨胀阀	套	2	满足制冷系统自动调节功能，满足技 术要求。	工业	
5	制冷电磁阀	套	2	满足制冷系统自动调节功能，满足技 术要求。	工业	
6	制冷截止阀	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
7	制冷连接管道 及管件	套	1	铜管、20#	工业	
8	制冷管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
9	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	500	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量 $\leq$ 0.001%，在 25℃时，不凝性气体含量 应 $\leq 1.5\%$	工业	
10	冷冻油	项	1	机组配套	工业	
11	管道支架	项	1	国标型材	工业	

1 2	冲霜水及排水 管道、管件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
1 3	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
二、电控系统						
1	风机控制柜	台	1	不锈钢箱体	工业	
2	电缆	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 3 冷藏库 2-6						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、制冷设备						
1	并联机组	台	1	在-28/35℃工况下制冷量 249.6Kw， 轴功率：164.7Kw	工业	
2	蒸发冷	台	1	排热量 870kw	工业	
3	冷风机	台	2	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、 水冲霜；-28℃蒸发，单台制冷量： 25.6Kw	工业	
4	冷风机	台	12	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、 水冲霜；-28℃蒸发，单台制冷量： 20.8Kw	工业	
6	热力膨胀阀	套	14	满足制冷系统自动调节功能，满足技 术要求。	工业	
7	制冷电磁阀	套	14	满足制冷系统自动调节功能，满足技 术要求。	工业	
8	制冷截止阀	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
9	制冷连接管道 及管件	套	1	铜管、20#	工业	

10	制冷管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
11	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	850	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量应 $\leq 0.001\%$ ，在 25℃ 时，不凝性气体含量应 $\leq 1.5\%$	工业	
12	冷冻油	项	1	机组配套	工业	
13	管道支架	项	1	国标型材	工业	
14	冲霜水及排水管道、管件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
15	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
二、电控系统						
1	风机控制柜	台	5	不锈钢箱体	工业	
2	电缆	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 4 副产品冷藏库						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、制冷设备						
1	风冷一体机组	台	1	在-28/45℃工况下制冷量 19.4Kw，轴功率：15.7Kw	工业	
2	冷风机	台	2	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、电化霜；-28℃蒸发，单台制冷量：11.2Kw	工业	
3	热力膨胀阀	套	2	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	
4	制冷电磁阀	套	2	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	

5	制冷截止阀	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
6	制冷连接管道及管件	套	1	铜管、20#	工业	
7	制冷管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
8	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	80	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量应 $\leq 0.001\%$ ，在 25℃时，不凝性气体含量应 $\leq 1.5\%$	工业	
9	冷冻油	升	4	机组配套	工业	
10	管道支架	项	1	国标型材	工业	
11	冲霜水及排水管道、管件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
12	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
二、电控系统						
1	风机控制柜	台	1	不锈钢箱体	工业	
2	电缆	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 5 快冷间						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、制冷设备						
1	并联机组	台	1	在-38/35℃工况下制冷量 340.2Kw，轴功率：194.2Kw	工业	
2	蒸发冷	台	1	排热量 1490kw	工业	
3	冷风机	台	4	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、水冲霜；-38℃蒸发，单台制冷量：85Kw	工业	
4	膨胀阀	套	4	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	

5	制冷电磁阀	套	4	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	
6	制冷截止阀	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
7	制冷连接管道及管件	套	1	铜管、20#	工业	
8	制冷管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
9	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	1000	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量应 $\leq 0.001\%$ ，在 25℃ 时，不凝性气体含量应 $\leq 1.5\%$	工业	
10	冷冻油	项	1	机组配套	工业	
11	管道支架	项	1	国标型材	工业	
12	冲霜水及排水管道、管件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
13	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
二、电控系统						
1	风机控制柜	台	1	不锈钢箱体	工业	
2	电缆	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 6-8 副产品保鲜库 1-2、冷藏库						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、制冷设备						
1	风冷一体机组	台	3	在，-10/45℃ 工况下制冷量 33.1Kw，轴功率：14.7Kw	工业	
2	冷风机	台	3	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、电化霜；-10℃ 蒸发，单台制冷量：37Kw	工业	

3	热力膨胀阀	套	3	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	
4	制冷电磁阀	套	3	满足制冷系统自动调节功能，满足技术要求。	工业	
5	制冷截止阀	项	3	满足制冷系统技术要求。	工业	
6	制冷连接管道及管件	套	3	铜管、20#	工业	
7	制冷管道保温	套	3	橡塑、聚氨酯	工业	
8	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	300	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量应 $\leq 0.001\%$ ，在 25℃时，不凝性气体含量应 $\leq 1.5\%$	工业	
9	冷冻油	项	3	机组配套	工业	
10	管道支架	项	3	国标型材	工业	
11	冲霜水及排水管道、管件	项	3	满足制冷系统配置要求。	工业	
12	其他辅材	项	3	满足制冷系统技术要求。	工业	
二、电控系统						
1	风机控制柜	台	3	不锈钢箱体	工业	
2	电缆	项	3	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	玻璃钢线槽	项	3	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	其他辅材	项	3	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 9 排酸间 1-3						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、制冷设备						

1	并联机组	台	1	在-10/35℃工况下制冷量 286.2.6Kw, 轴功率: 101.2Kw	工业	
2	蒸发冷	台	1	排热量 780kw	工业	
3	冷风机	台	12	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、 水冲霜;-10℃蒸发,单台制冷量: 28Kw	工业	
5	热力膨胀阀	套	12	满足制冷系统自动调节功能,满足技 术要求。	工业	
6	制冷电磁阀	套	12	满足制冷系统自动调节功能,满足技 术要求。	工业	
7	制冷截止阀	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	
8	制冷连接管道 及管件	套	1	铜管、20#	工业	
9	制冷管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
10	氟利昂 R507A 制 冷剂	kg	800	纯度要求 $\geq 99.5\%$,水分含量应 $\leq$ 0.001%,在 25℃时,不凝性气体含量 应 $\leq 1.5\%$	工业	
11	冷冻油	项	1	机组配套	工业	
12	管道支架	项	1	国标型材	工业	
13	冲霜水及排水 管道、管件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
14	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

二、电控系统

1	风机控制柜	台	1	不锈钢箱体	工业	
2	电缆	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 10 低温空调						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、制冷设备						
1	并联冷水机组	台	1	在-10/35℃工况下制冷量 660.8Kw，轴功率：211.4Kw	工业	
2	蒸发冷	台	1	排热量 1690kw	工业	
3	冷风机	台	21	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、自然融霜霜；单台制冷量：14Kw	工业	
4	冷风机	台	14	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、自然融霜霜；单台制冷量：21Kw；	工业	
5	冷风机	台	4	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、自然融霜霜；单台制冷量：23.1Kw	工业	
7	冷风机	台	3	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、自然融霜霜；单台制冷量：11.9Kw；	工业	
8	膨胀水罐	台	1	满足水系统自动补水要求。	工业	
9	水泵	台	2	离心水泵	工业	
10	制冷阀件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
11	水系统阀门	项	1	满足水系统配置要求。	工业	
12	制冷连接管道及管件	套	1	20#	工业	
13	水系统连接管道及管件	套	1	20#	工业	
14	管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
15	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	800	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量应 $\leq 0.001\%$ ，在 25℃时，不凝性气体含量应 $\leq 1.5\%$	工业	
16	冷冻油	项	1	机组配套	工业	
17	乙二醇原液	吨	3.5	熔点-12.9℃，沸点 197.3℃，闪点 111.1℃，密度 1.113 g/cm ³ ，无色透	工业	

				明。		
18	管道支架	项	1	国标型材	工业	
19	融霜排水管道、管件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
20	其他辅材	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
二、电控系统						
1	电源柜	台	1	不锈钢箱体	工业	
2	电控柜	台	6	不锈钢箱体	工业	
3	电缆	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
5	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

系统 11 常温空调						
序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
一、制冷设备						
1	并联冷水机组	台	1	在 2/35℃ 工况下制冷量 371Kw 轴功率：92.8Kw	工业	
2	蒸发冷	台	1	排热量 960kw	工业	
3	冷风机	台	10	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、自然融霜霜；单台制冷量：14Kw。	工业	
4	冷风机	台	8	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、自然融霜霜；单台制冷量：23.1Kw。	工业	
5	冷风机	台	4	不锈钢外壳、不锈钢管铝镁合金片、自然融霜霜；单台制冷量：7Kw。	工业	
6	膨胀水罐	台	1	满足水系统自动补水要求。	工业	
7	水泵	台	2	离心水泵	工业	
8	制冷阀件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
9	水系统阀门	项	1	满足水系统安装配置要求。	工业	

10	制冷连接管道及管件	套	1	20#	工业	
11	水系统连接管道及管件	套	1	20#	工业	
12	管道保温	套	1	橡塑、聚氨酯	工业	
13	氟利昂 R507A 制冷剂	kg	500	纯度要求 $\geq 99.5\%$ ，水分含量应 $\leq 0.001\%$ ，在 25℃时，不凝性气体含量应 $\leq 1.5\%$	工业	
14	冷冻油	项	1	机组配套	工业	
15	管道支架	项	1	国标型材	工业	
16	融霜排水管道、管件	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
17	其他辅材	项	1	满足制冷系统配置要求。	工业	
二	电控系统					
1	电源柜	台	1	不锈钢箱体	工业	
2	风机控制柜	台	5	不锈钢箱体	工业	
3	电缆	项	1	基于设计图纸，满足设备配置要求。	工业	
4	玻璃钢线槽	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
5	其他辅材	项	1	满足制冷系统技术要求。	工业	

库体保温部分要求：

序号	名称	单位	数量	技术参数及性能要求	所属行业	备注
系统 1 速冻间 1-2						
1	墙面及顶部保温	项	1	200mm（±2mm）厚，B1 级，采用库板或聚氨酯喷涂，彩钢厚度大于 0.4mm，基于设计图纸、满足设备配置要求	工业	
2	地面保温 XPS 挤塑板	项	1	200mm（±2mm）厚，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	PE 隔气膜	项	1	0.2mm，面密性 250g/m2，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	LMDT1827 平移门	单	4	200mm（±2mm）厚，面板不锈钢材质。	工业	
5	风幕机	台	4	不锈钢外壳、高风速、低噪音。	工业	
6	平衡窗	套	2	外形美观。	工业	
7	安装辅材	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
系统 2 副产品速冻间 1-2						
1	墙面及顶部保温	项	1	200mm（±2mm）厚，B1 级，采用库板或聚氨酯喷涂，彩钢厚度大于 0.4mm，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
2	地面保温 XPS 挤塑板	项	1	200mm（±2mm）厚，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	PE 隔气膜	项	1	0.2mm，面密性 250g/m2，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
4	LMDT1527 平移门	单	2	200mm（±2mm）厚，面板不锈钢材质。	工业	
5	风幕机	台	2	不锈钢外壳、高风速、低噪音。	工业	
6	平衡窗	套	2	外形美观。	工业	

7	安装辅材	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
系统 3 冷藏库 2-6						
1	墙面及顶部保温	项	1	150mm（±2mm）厚，B1 级，采用库板或聚氨酯喷涂，彩钢厚度大于 0.4mm，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
2	地面保温 XPS 挤塑板	项	1	150mm（±2mm）厚，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	PE 隔气膜	项	1	0.2mm，面密性 250g/m2，基于设计图纸、满足设备配置要求	工业	
4	LMDT1827 平移门	单	10	150mm（±2mm）厚，面板不锈钢材质。	工业	
5	风幕机	台	10	不锈钢外壳、高风速、低噪音。	工业	
6	安装辅材	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
系统 4 副产冷藏库						
1	墙面及顶部保温	项	1	150mm（±2mm）厚，B1 级，采用库板或聚氨酯喷涂，彩钢厚度大于 0.4mm，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
2	地面保温 XPS 挤塑板	项	1	150mm（±2mm）厚，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	PE 隔气膜	项	1	0.2mm，面密性 250g/m2，基于设计图纸、满足设备配置要求	工业	
4	LMDT1527 平移门	单	1	150mm（±2mm）厚，面板不锈钢材质。	工业	
5	风幕机	台	1	不锈钢外壳、高风速、低噪音。	工业	
6	安装辅材	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
系统 5 快冷间						
1	墙面及顶部保温	项	1	200mm（±2mm）厚，B1 级，采用库板或聚氨酯喷涂，彩钢厚度大于 0.4mm，基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	

2	地面保温 XPS 挤塑板	项	1	200mm (±2mm) 厚, 基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	PE 隔气膜	项	1	0.2mm, 面密性 250g/m ² , 基于设计图纸、满足设备配置要求	工业	
4	LMDT1527 平移门	单	3	200mm (±2mm) 厚, 面板不锈钢材质。	工业	
5	风幕机	台	3	不锈钢外壳、高风速、低噪音。	工业	
6	安装辅材	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	

系统 6、系统 7 副产品保鲜间 1-2

1	墙面及顶部保温	项	1	100mm (±2mm) 厚, B1 级, 采用库板或聚氨酯喷涂, 彩钢厚度大于 0.4mm, 基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
2	地面保温 XPS 挤塑板	项	1	100mm (±2mm) 厚, 基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	PE 隔气膜	项	1	0.2mm, 面密性 250g/m ² , 基于设计图纸、满足设备配置要求	工业	
4	LMDT1527 平移门	单	2	100mm 厚, 面板不锈钢材质。	工业	
5	风幕机	台	2	不锈钢外壳、高风速、低噪音。	工业	
6	安装辅材	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	

系统 8 排酸间及冷藏库 1

1	墙面及顶部保温	项	1	100mm (±2mm) 厚, B1 级, 采用库板或聚氨酯喷涂, 彩钢厚度大于 0.4mm, 基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
2	地面保温 XPS 挤塑板	项	1	100mm (±2mm) 厚, 基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	
3	PE 隔气膜	项	1	0.2mm, 面密性 250g/m ² , 基于设计图纸、满足设备配置要求	工业	
4	LMDT1527 平移门	单	6	100mm (±2mm) 厚, 面板不锈钢材质。	工业	

5	LMDT1827 平移门	单	1	100mm(±2mm)厚,面板不锈钢材质。	工业	
6	风幕机	台	7	不锈钢外壳、高风速、低噪音。	工业	
7	安装辅材	项	1	基于设计图纸、满足设备配置要求。	工业	

制冷技术要求

1. 制冷工艺设计标准

制冷系统设计、建造、测试方面需满足如下国家相关规范要求：

- 1.1 《冷库设计标准》 GB50072-2021
- 1.2 《工业金属管道设计规范》 GB50316-2000（2008 年版）
- 1.3 《工业金属管道工程施工规范》 GB50235-2010
- 1.4 《制冷设备、空气分离设备安装工程施工及验收规范》 GB50274-2010
- 1.5 《机械设备安装工程施工及验收通用规范》 GB50231-2009
- 1.6 《输送流体用无缝钢管》 GB/T8163-2018
- 1.7 《低温管道用无缝钢管》 GB/T18984-2016
- 1.8 《冷藏库建筑工程施工及验收规范》 SBJ11-2000
- 1.9 《压力管道安全技术监察规程—工业管道》 TSG D0001-2009
- 1.10 《压力管道规范-工业管道》 GB/T 20801-2006
- 1.11 《工业建筑供暖通风与空气调节设计规范》 GB50019-2015
- 1.12 《建筑给水排水设计规范》 GB50015-2003
- 1.13 《设备及管道绝热技术通则》 GB/T4272-2008
- 1.14 《设备及管道绝热设计导则》 GB/T8175-2008
- 1.15 《空调与制冷设备用无缝铜管》 GB/T17791-2017
- 1.16 《供配电系统设计规范》 GB50052-2009
- 1.17 《氢氟氟烃、氢氟烃类制冷系统安装工程施工及验收规范》 SBJ14-2007
- 1.18 《绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料（XPS）》 GB/T 10801.2-2002
- 1.19 《建筑用金属面绝热夹芯板》 GB/T23932-2009
- 1.20 《组合冷库用隔热夹芯板》 JB/T6527-2006
- 1.21 《聚氨酯硬泡复合保温板》 JG/T314-2012

- 1.22 《喷涂聚异氰脲酸酯硬泡体保温材料》JC/T998-2006
- 1.23 《建筑装饰装修工程质量验收规范》GB50210-2001
- 1.24 《喷涂硬质聚异氰脲酸酯泡沫塑料》GB/T20219—2006
- 1.25 《硬质聚异氰脲酸酯泡沫塑料（PU）用于冷库保温工程施工规程（试行）》（2010.9）
- 1.26 其他相应的国家、行业标准。如有国家新标准按新标准执行。满足当地消防要求

2. 制冷工艺设计气象参数

项目所在地：广西百色那坡县

夏季空调日平均温度：31℃

夏季空调室外计算湿球温度：27.6℃

冷凝温度：蒸发式冷凝器,冷凝温度 35℃；风冷冷凝器，冷凝温度 45℃。

3. 各车间制冷需求基本参数表

序号	系统名称	房间温度	货物	储藏量	每日进货量	进货温度	出货温度	冷加工时间
		℃	品种	吨	吨	℃	℃	h
1	速冻库 1	-35	猪肉		15	15	-15	20
2	速冻库 2	-35	猪肉		15	15	-15	20
3	副产品速冻间 1	-30	副产品		6	15	-15	20
4	副产品速冻间 2	-30	副产品		7.2	15	-15	20
5	冷藏库 2	-20	猪肉	592	47	-15	-18	24
6	冷藏库 3	-20	猪肉	780	62	-15	-18	24
7	冷藏库 4	-20	猪肉	656	53	-15	-18	24
8	冷藏库 5	-20	猪肉	780	62	-15	-18	24
9	冷藏库 6	-20	猪肉	656	53	-15	-18	24
10	副产品冷藏库	-18	副产品	78	7.8	-15	-18	24
11	快冷间	-28	猪肉		21.675	38	30	1
12	副产品内保鲜库 1	0-4	副产品		10	38	4	12
13	副产品内保鲜库 2	0-4	副产品		10	38	4	12
14	冷藏库 1	0-4	猪肉			7	4	24
15	排酸间 1	0-4	猪肉		30.6	30	7	8
16	排酸间 1	0-4	猪肉		30.6	30	7	8
17	排酸间 1	0-4	猪肉		30.6	30	7	8
18	鲜销+副产发货区	8-12						
19	副产品发货通道	8-12						

20	一楼冻品包装区	8-12						
21	一楼穿堂	8-12						
22	一楼发货站台	8-12						
23	二楼发货站台	8-12						
24	三楼发货站台	8-12						
25	分割车间	8-12						
26	猪头处理间	25						
27	白脏处理间	25						
28	红脏处理间 1	25						
29	疑似病猪暂存间	25						
30	胴体加工车间	25						

4. 详细技术要求

4.1 制冷机组技术要求：

- 1、并联制冷机组采用 PLC 控制，能自动监测系统吸排气压力、吸排气温度、过热；
- 2、电气控制具备欠压、过压、断相、电机过载、过流自动保护报警，故障指示等功能；
- 3、制冷系统安全保护具有压缩机高压、低压、油压差、排气温度等自动报警保护装置；压力容器设有安全阀；
- 4、断路器、交流接触器、热继电器、中间继电器等主要电器元件；
- 5、螺杆并联机组配置虹吸式油冷板换；
- 6、供液方式：直膨供液；
- 7、并联机组排气管要设计排气压力维持阀，保证压缩机可靠供油润滑。

4.2 蒸发式冷凝器技术要求：

- 1、选用顺流式蒸发冷，冬天防冻防干烧电加热管。外壳采用镀铝锌钢板，板材为 2mm(±0.1mm)；风机采用直联驱动；配置电子水除垢仪与冬季防冻加热；配套风扇检修专用爬梯。

4.3 冷风机技术要求：

冷风机采用不锈钢管铝翅片，风扇电机；
外壳采用不锈钢板。

4.4 膨胀阀技术要求：

要求调节蒸发温度范围大：

-60~50℃，可适用于冻结、冷藏、和空气调节装置。

可互换流口组件；易于库存；便于容量匹配；
名义制冷量从 13KW 到 197KW；
提供 MOP（最大压力操作）限制功能保护压缩机；
可防止由于过高的蒸汽压力导致其损坏；
双接触式感温包；
安装便捷，更准确；
管路与感温包之间良好的传热效果。

4.5 电磁阀技术要求：

要求电磁阀为直动或伺服式电磁阀，用于氟化物制冷剂的液体管路、吸气管路和热蒸汽管路。

冷藏、冻结、空气调节装置中应用的各种范围的电磁阀。
适合于所有氟化物制冷剂设计耐介质温度可达 105℃；
带有 12W 线圈电磁阀的 MOPD（最大工作压差），可达 25W；
喇叭口连接管径尺寸可达 5/8 英寸；
焊接连接管径最大可达 2 1/8 英寸；
用于焊接连接的加长接口使安装简便，当焊接时不需要拆除阀体。
也可提供使用法兰连接电磁阀。

4.6 截止阀技术要求：

手动截止阀，用于制冷装置的液体、吸气和热气管路上
采用调节手枪或密封调节杆
可以用于所有氟化物制冷剂
带有三个不锈钢膜片在阀的整个使用寿命期间防止泄露
聚四氟乙烯阀板，用最小的力矩就可以关闭严密

4.7 自动控制系统：

（1）并联压缩机组采用全自动型控制，压缩机组根据生产需求手动指令控制或库温自动控制程序开停。PLC+触摸屏进行自动控制和显示，压缩机组常规保护装置齐全，触摸屏还需要显示压缩机工作电流、吸排气温度、吸排气压力、过热度、油温油压（螺杆机）、蒸发温度。多台压缩机根据检测吸气压力确定开机台数，使系统运行综合效率最高。冷凝器通过 PLC 采集排气压力，比对设定值，自动控制冷凝器水泵、风机的运行数量，多台风机要根据运行时间及压力轮回运行。

(2) 整个制冷系统能够实现全自动运行，手动/自动运行方式可切换，上位机安装正版组态软件。配置云系统平台远程监视系统，可以使用手机远程监控库温、机组运行状态、报警等参数，支持电脑浏览器，通过能上网的电脑实现冷库的远程监控。

4.8 电器、电缆、桥架要求：

(1) 配电柜技术要求：配电柜材质采用碳钢喷塑，电器箱厚度 1.2mm 以上。配电箱内部主要元器件、断路器、接触器、继电器，线路要求排布整齐，箱内设接零、接地排，工程结束后进线口用柔性防暴电缆泥封堵；箱内线路图纸塑封张贴于箱门内侧。

(2) 桥架敷设及材质要求：桥架材质采用热浸锌材质。敷设要求：侧进侧出（防水），桥架敷设要求按 GB50303-2015 施工，桥架应横平竖直，美观牢固，

(3) 电线电缆：25mm²及以上线缆必须采用铜管线鼻；16mm²及以下线缆应采用开口铜线鼻或针型线鼻；所有铜线鼻应压接紧密，压接处做好绝缘防护，接线螺丝紧固。施工中电缆不允许有接头现象。

(4) 设备功率>11KW 电机需要星三角启动。蒸发冷水泵等电机设备必须一机一闸一保护，断路器、接触器、热保护等应正确选型。

库内照明：包含配冷房间照明（包含收发货区及过道），库内照明灯具采用冷库专用三防灯，照度≥150LX。

4.9 制冷管路及保温外护：

(1) 制冷系统管路采用国标 GB/T8163 无缝钢管，高温管道选用 20#材质，低于设计温度-20 度的制冷系统管道选用 16MnDG 材质。所有碳钢管道采用酸洗钝化工艺进行清洁，清洁后的管道采用专用管帽进行封堵，保证发货至现场的管道内部洁净、无杂质。

(2) 保温要求：制冷管路采用难燃 B1 级橡塑做保温，保温厚度满足库温要求。

(3) 外护要求：制冷管道保温外护采用 0.5mm 铝板。

4.10 聚氨酯库板技术参数及技术要求：

(1) 彩钢板采用 0.4mm(±0.1mm)厚彩钢，基板必须热镀锌，锌层双层质量不得低于 120g/m²，且彩钢板必须符合国家相关标准（JB/T 6527-2006）。库板表面无毒、无异味，具有耐腐蚀能力。

(2) PIR 夹芯板技术参数：

型号	项目	指标	备注
1	导热系数	$\lambda \leq 0.022\text{W/m} \cdot \text{K}$	

2	芯材密度	$\geq 40\text{kg/m}^3$	
3	抗压强度	$\geq 150\text{KPa}$	
4	吸水率	$< 1\%$	
5	闭孔率	$\geq 95\%$	
6	尺寸稳定度	$\leq 3\%$	
7	平整度	$\leq \pm 5\text{mm}$	
8	燃烧性能	B1 级	
9	氧指数	≥ 30	

(3) 技术要求:

- A. 库板的尺寸、形状制造允许差值、测量方法等需满足《组合冷库用隔热夹芯板》(JB/T6527-2006) 及其他国家相关标准要求。
- B. 彩钢板采用 0.4mm 厚彩钢板, 基板必须热镀锌, 锌层双层质量不得低于 120g/m²,
- C. 耐温范围: -96℃~120℃。
- D. 库板的面板与隔热材料的粘结强度>1.0Kg/cm² (或 0.1Mpa)。
- E. 库板的板面应保持平整光滑, 不应有翘曲、划伤、磕碰、凹凸不平的缺陷。每块库板材料、钢板及隔热材料本身都必须是连续的整体材料, 不允许采用任何方式拼接, 也不允许采用发泡后的隔热材料经切割后再与面板粘结, 而必须是直接在模具中的板面在压力下发泡结合的制成品。
- F. 库板的平面在 50Kg/m² 的均布荷载作用下, 其挠度<1/250。允许在库板的内部采取增强性措施来提高机械强度, 但不允许降低隔热效果。
- G. 库板需满足《组合冷库用隔热夹芯板》(JB/T6527-2006) 的要求及当地消防要求。燃烧性能不低于 B1 级, 燃烧性能分级应符合现行国家标准现行《建筑材料燃烧性能等级方法 GB8624》的规定。
- H. 保温效果应保证不跑冷、整体隔热性能好。

4.11 XPS 挤塑板要求:

(1) XPS 挤塑板技术参数:

导热系数: $\leq 0.029 \text{ W/(m. K)}$;

透湿系数 (23℃±1℃, 相对湿度 50%±5%): $\leq 3.0\text{ng/(m. s. Pa)}$

抗压强度: $\geq 350\text{KPa}$,

尺寸稳定性（70℃±2℃下，48h）：≤1.5%

燃烧性能：B1 级；

吸水率（浸水 96h）：≤1.0%；

（2）XPS 挤塑板技术要求：

- A. 使用 XPS 板燃烧性能分级应符合现行国家标准现行《建筑材料燃烧性能等级方法 G8624》的规定。原材料需采用原生料，不得使用回收料，需原厂生产。
- B. 其他性能参见 GB/T10801.2《绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料（XPS）》；燃烧性能分级应符合现行国家标准现行《建筑材料燃烧性能等级方法》GB8624 的规定，XPS 保温板与墙面、柱子等的接缝需要用阻燃性聚氨酯发泡剂填充密实，填充平均宽度 5cm（±0.1mm）。
- C. XPS 保温板运至现场前需经过 20 天的熟化成型期。

4.12 保温喷涂技术要求：

- A. 导热系数小于 0.025W/m·K；
- B. 密度大于 38kg/m³；
- C. 尺寸稳定度小于 1%；
- D. 憎水性大于 95%；
- E. 聚氨酯喷涂无空腔、无接缝，能够完全包裹建筑外围护结构，有效阻止风和潮气通过缝隙流动进出建筑物；
- F. 采用喷涂方案，墙体部分喷涂外表面安装大于 0.4mm 彩钢板。顶板部分外表面喷防火涂料。

商务要求：（适用于分标 1、分标 2）

	商务要求
售后服务要求	1、质保期：按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质保期除特别注明外，最短不得少于1年。质保期内负责上门服务、维修、更换配件，不得收取任何费用。 2、售后服务费用包含在报价中，售后服务内容如下： （1）负责送货上门，安装调试，培训操作人员。 （2）不能正常使用的提供备用机情况。 （3）定期回访以及对设备维修。 （4）故障申告途径。 （5）其余按厂家承诺。
售后服务保障或维修响应时间要求	1、投标人须制定技术服务条款及实施办法，并明确售后服务措施；质量保证期内中标方必须每2个月至少一次到现场进行一次免费维护及提供技术服务；须提供质保期满后的措施； 2、中标供应商对采购方维修或维护要求应在1小时内作出响应，提出处理意见，如果需要现场服务的，保证技术人员在12小时内到达现场处理，一般故障处理时限不超过24小时修复，重大故障处理时限不超过48小时修复；如需更换零配件及消耗品，不超过5天（自然日）；如发生非用户导致的重大损坏，在设备更换或维修正常工作后延长相应时间的保修期；设备在运输过程中出现损坏的，由供应商负责该损坏设备的更换或维修； 3、中标供应商负责对采购方技术人员进行培训，培训所产生费用由中标供应商支付；培训费用包括交通费、住宿费、伙食费等。 ★4、投标人承诺所提供的投标材料均为厂家官网下载或通过正规渠道获取，投标人未进行篡改，且不会因为采购单位的使用而被责令停止使用、追偿或要求赔偿损失，投标人在投标文件中提供承诺函原件并加盖单位公章。 ★5、为防止虚假应标，中标人在签订合同时须提供所有投标资料原件进行真实性审查（能够通过发证机关或制造厂家官方网站认定核实其真实性的除外），否则按虚假应标追究法律责任。 ★6、采购人在货物交货验收阶段发现货物的技术参数指标达不到投标文件投标响应要求的，属虚假应标行为，采购人将终止合同拒收货物，追究该中标单位违约责任，赔偿采购人因采购时间延长造成采购人经济等方面损失，

	视情况采购人将违约情况上报政府采购监督管理部。
★合同签订时间	自中标通知书发出之日起 25 日内（最迟不能超过 25 日）
★交付时间及地点	1、合同履行期限：签订合同之日起 180 个日历天内完成供货并安装调试及交付正常使用。 2、交付地点：百色市那坡县，采购单位指定地点。
★付款方式	合同签订后，按财政支付流程支付合同合计金额的 30%，全部货物交付并经采购单位验收合格后，收到供应商提交请款函，按财政支付流程支付合同合计金额的 70%，付款不计利息。付款前供应商需开具合同价款的全额发票给采购单位。
验收	1、成立验收小组：由采购单位代表及相关设备现场安装调试工程师组成。 2、开箱验收： (A) 由相关设备现场安装调试工程师进行开箱验收，确认是否符合安装调试需要。检查其外包装是否完好无损，并对设备数量进行核对，检查是否与合同一致，文档材料是否齐全。 (B) 如发现设备短缺、损坏或其他与合同约定不符的情况，由相关设备现场安装调试工程师联系供应商采取补齐、更换及其他补救措施，以确保相关设备的正常安装调试。 (C) 开箱检验合格后，由相关设备现场安装调试工程师签署开箱检验验收书，开箱检验验收书应列明合同设备数量、文档资料等验收情况及评价意见，并一一告知采购单位代表。 C. 安装、调试 (A) 由相关设备现场安装调试工程师进行相关设备的安装、调试。安装、调试过程需通过采购单位质控考核。 (B) 由采购单位代表对安装、调试结果进行确认，对质控考核结果进行评价。 (C) 质控考核结果满意的，视为安装、调试成功，由采购单位代表及相关设备现场安装调试工程师共同对安装、调试情况进行记录。质控考核结果不满意的，由相关设备现场安装调试工程师继续进行仪器调试，直至考核结果满意为止。 D. 技术培训 (A) 由相关设备现场安装调试工程师对采购单位技术人员进行技术培训，包括仪器操作、软件操作、常见故障及排除等。

	(B) 采购单位技术人员需能独立进行仪器操作，能完成各项质控措施且质控结果满意，视为培训合格，否则由相关设备现场安装调试工程师继续开展培训工作。 (C) 技术培训合格后，采购单位技术人员需将相关记录收齐，由采购单位代表对材料有效性及完整性进行审核。 (D) 由采购单位代表及相关设备现场安装调试工程师共同对该设备进行技术培训验收。 E. 履约验收其他事项： (A) 验收资料归档，采购合同项目完成验收后，将验收原始记录、验收书等资料作为该采购项目档案妥善保管，不得伪造、变造、隐匿或者销毁，验收资料保存期为采购结束之日起至少保存 15 年。 (B) 验收合格日期以最后验收完成项目为准，按合同相关规定执行。由于供货商原因造成不按时完成验收、造成逾期供货事实的，由供应商承担相关合同责任。 (C) 设备交接，验收合格后视为设备交接，在验收合格前设备属于供应商，所有运输、仓储、装卸、保管、搬运等相关责任由供应商负责。
★验收要求	由中标人供货安装调试完毕后，采购单位组织使用单位验收，由中标人根据项目实际情况编制验收方案。
备品备件及耗材等要求	投标产品如包括必备的易损易耗备品备件和专用工具，投标提供备品备件及易损件清单及价格。常年备有设备配件，能及时处理、更换损坏的零部件。

附件：

节能产品政府采购品目清单

品目序号	名称			依据的标准
1	A020101 计算机设备	★A02010104 台式计算机		《微型计算机能效限定值及能效等级》（GB28380）
		★A02010105 便携式计算机		《微型计算机能效限定值及能效等级》（GB28380）
		★A02010107 平板式微型计算机		《微型计算机能效限定值及能效等级》（GB28380）
2	A020106 输入输出设备	A02010601 打印设备	A0201060101 喷墨打印机	《复印机、打印机和传真机能效限定值及能效等级》（GB21521）
			★A0201060102 激光打印机	《复印机、打印机和传真机能效限定值及能效等级》（GB21521）
			★A0201060104 针式打印机	《复印机、打印机和传真机能效限定值及能效等级》（GB21521）
		A02010604 显示设备	★A0201060401 液晶显示器	《计算机显示器能效限定值及能效等级》（GB21520）
		A02010609 图形图像输入设备	A0201060901 扫描仪	参照《复印机、打印机和传真机能效限定值及能效等级》（GB21521）中打印速度为 15 页/分的针式打印机相关要求
3	A020202 投影仪			《投影机能效限定值及能效等级》（GB32028）
4	A020204 多功能一体机			《复印机、打印机和传真机能效限定值及能效等级》（GB21521）
5	A020519 泵	A02051901 离心泵		《清水离心泵能效限定值及节能评价值》（GB19762）
6	A020523 制冷空调设备	★A02052301 制冷压缩机	冷水机组	《冷水机组能效限定值及能效等级》（GB19577），《低环境温度空气源热泵（冷水）机组能效限定值及能效等级》（GB37480）

			溴化锂吸收式冷水机组	《溴化锂吸收式冷水机组能效限定值及能效等级》（GB29540）
		★A02052305 空调机组	多联式空调（热泵）机组(制冷量>14000W)	《多联式空调（热泵）机组能效限定值及能源效率等级》（GB21454）
			单元式空气调节机(制冷量>14000W)	《单元式空气调节机能效限定值及能效等级》（GB19576）《风送风式空调机组能效限定值及能效等级》（GB37479）
		★A02052309 专用制冷、空调设备	机房空调	《单元式空气调节机能效限定值及能效等级》（GB19576）
		A02052399 其他制冷空调设备	冷却塔	《机械通风冷却塔第1部分：中小型开式冷却塔》（GB/T7190.1）；《机械通风冷却塔第2部分：大型开式冷却塔》（GB/T7190.2）
7	A020601 电机			《中小型三相异步电动机能效限定值及能效等级》（GB18613）
8	A020602 变压器	配电变压器		《三相配电变压器能效限定值及能效等级》（GB20052）
9	★A020609 镇流器	管型荧光灯镇流器		《管形荧光灯镇流器能效限定值及能效等级》（GB17896）
10	A020618 生活用电器	A0206180101 电冰箱		《家用电冰箱耗电量限定值及能效等级》（GB 12021.2）
		★A0206180203 空调机	房间空气调节器	《转速可控型房间空气调节器能效限定值及能效等级》（GB 21455-2013），待2019年修订发布后，按《房间空气调节器能效限定值及能效等级》（GB21455-2019）实施。
			多联式空调（热泵）机组（制冷量≤14000W）	《多联式空调（热泵）机组能效限定值及能源效率等级》（GB21454）
			单元式空气调节机(制冷量≤14000W)	《单元式空气调节机能效限定值及能源效率等级》（GB19576）《风管送风式空调机组能效限定值及能效等级》（GB37479）
		A0206180301 洗衣机		《电动洗衣机能效水效限定值及等级》（GB12021.4）

		A02061808 热水器	★电热水器	《储水式电热水器能效限定值及能效等级》（GB21519）
			燃气热水器	《家用燃气快速热水器和燃气采暖热水炉能效限定值及能效等级》（GB25033）
			热泵热水器	《热泵热水机（器）能效限定值及能效等级》（GB29541）
			太阳能热水系统	《家用太阳能热水系统能效限定值及能效等级》（GB26969）
11	A020619 照明设备	★普通照明用双端荧光灯		《普通照明用双端荧光灯能效限定值及能效等级》（GB19043）
		LED 道路/隧道照明产品		《道路和隧道照明用 LED 灯具能效限定值及能效等级》（GB37478）
		LED 筒灯		《室内照明用 LED 产品能效限定值及能效等级》（GB30255）
		普通照明用非定向自镇流 LED 灯		《室内照明用 LED 产品能效限定值及能效等级》（GB30255）
12	★A020910 电视设备	A02091001 普通电视设备（电视机）		《平板电视能效限定值及能效等级》（GB24850）
13	★A020911 视频设备	A02091107 视频监控设备	监视器	以射频信号为主要信号输入的监视器应符合《平板电视能效限定值及能效等级》（GB24850），以数字信号为主要信号输入的监视器应符合《计算机显示器能效限定值及能效等级》（GB28182）
14	A031210 饮食炊事机械	商用燃气灶具		《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》（GB30531）
15	★A060805 便器	坐便器		《坐便器水效限定值及水效等级》（GB25502）
		蹲便器		《蹲便器用水效率限定值及用水效率等级》（GB30717）
		小便器		《小便器用水效率限定值及用水效率等级》（GB28377）

16	★A060806 水嘴			《水嘴用水效率限定值及用水效率等级》（GB 25501）
17	A060807 便器冲洗阀			《便器冲洗阀用水效率限定值及用水效率等级》（GB28379）
18	A060810 淋浴器			《淋浴器用水效率限定值及用水效率等级》（GB28378）

注：1. 节能产品认证应依据相关国家标准的最新版本，依据国家标准中二级能效（水效）指标。

2. 以“★”标注的为政府强制采购产品。

附件 2:

中小微企业划型标准

行业名称	指标名称	计量单位	中型	小型	微型
农、林、牧、渔	营业收入 (Y)	万元	$500 \leq Y < 20000$	$50 \leq Y < 500$	$Y < 50$
工业	从业人员 (X)	人	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$2000 \leq Y < 40000$	$300 \leq Y < 2000$	$Y < 300$
建筑业	营业收入 (Y)	万元	$6000 \leq Y < 80000$	$300 \leq Y < 6000$	$Y < 300$
	资产总额 (Z)	万元	$5000 \leq Z < 80000$	$300 \leq Z < 5000$	$Z < 300$
批发业	从业人员 (X)	人	$20 \leq X < 200$	$5 \leq X < 20$	$X < 5$
	营业收入 (Y)	万元	$5000 \leq Y < 40000$	$1000 \leq Y < 5000$	$Y < 1000$
零售业	从业人员 (X)	人	$50 \leq X < 300$	$10 \leq X < 50$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$500 \leq Y < 20000$	$100 \leq Y < 500$	$Y < 100$
交通运输业	从业人员 (X)	人	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$3000 \leq Y < 30000$	$200 \leq Y < 3000$	$Y < 200$
仓储业	从业人员 (X)	人	$100 \leq X < 200$	$20 \leq X < 100$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$1000 \leq Y < 30000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$
邮政业	从业人员 (X)	人	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$2000 \leq Y < 30000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
住宿业	从业人员 (X)	人	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$2000 \leq Y < 10000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
餐饮业	从业人员 (X)	人	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$2000 \leq Y < 10000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
信息传输业	从业人员 (X)	人	$100 \leq X < 2000$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$1000 \leq Y < 100000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$
软件和信息技术服务业	从业人员 (X)	人	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$1000 \leq Y < 10000$	$50 \leq Y < 1000$	$Y < 50$
房地产开发经营	营业收入 (Y)	万元	$1000 \leq Y < 200000$	$100 \leq X < 1000$	$X < 100$
	资产总额 (Z)	万元	$5000 \leq Z < $	$2000 \leq Y < $	$Y < 2000$

行业名称	指标名称	计量单位	中型	小型	微型
			10000	5000	
物业管理	从业人员 (X)	人	$300 \leq X < 1000$	$100 \leq X < 300$	$X < 100$
	营业收入 (Y)	万元	$1000 \leq Y < 5000$	$500 \leq Y < 1000$	$Y < 500$
租赁和商务服务业	从业人员 (X)	人	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	资产总额 (Z)	万元	$8000 \leq Z < 120000$	$100 \leq Z < 8000$	$Y < 100$
其他未列明行业	从业人员 (X)	人	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$

说明:上述标准参照《关于印发中小企业划型标准规定的通知》(工信部联企业[2011]300号),大型、中型和小型企业须同时满足所列指标的下限,否则下划一档;微型企业只须满足所列指标中的一项即可。

本项目按《政府采购促进中小企业发展管理办法》财库〔2020〕46号等规定,落实中小企业政策。

第三章 投标人须知

投标人须知前附表

条款号	编列内容
3	投标人的资格要求详见“招标公告”。
6.1	本项目是否接受联合体投标：详见招标公告。
6.2	联合体投标要求如下：不接受联合体投标。
11.2	☒不组织现场考察 ☐组织现场考察： 集中时间：年月日 时__分，逾期后果自负。集中地点： 联系人：；联系电话： ☐不组织召开开标前答疑会 ☐组织召开开标前答疑会 会议开始时间：年月日 时__分，逾期后果自负。会议地点：
13.1	报价文件： 1. 投标函（格式后附）；（必须提供，否则作无效投标处理） 2. 开标一览表（格式后附）；（必须提供，否则作无效投标处理） 3. 中小企业声明函；（如有请提供，格式后附） 4. 投标人针对报价需要说明的其他文件和说明（格式自拟）。 注：投标函、开标一览表必须由法定代表人（或负责人）或者委托代理人在规定签章处逐一签字或签章并加盖投标人电子公章，否则作无效投标处理。 资格证明文件 1. 投标人为法人或者其他组织的，提供营业执照等证明文件（如营业执照或者事业单位法人证书或者执业许可证等），投标人为自然人的，提供身份证扫描件；（必须提供，否则作无效投标处理） 2. 投标人依法缴纳税收的相关材料（2024 年任一月份）；依法免税的供应商，必须提供相应文件证明其依法免税。从取得营业执照时间起到投标文件提交截止时间为止不足要求月数的，只需提供从取得营业执照起的依法缴纳税收相应证明文件）；（必须提供，否则作无效投标处理）

	3. 投标人依法缴纳社会保障资金的相关材料（<u>2024 年任一月份</u>）；依法不需要缴纳社会保障资金的供应商，必须提供相应文件证明不需要缴纳社会保障资金。从取得营业执照时间起到投标文件提交截止时间为止不足要求月数的只须提供从取得营业执照起的依法缴纳社会保障资金的相应证明文件】；（必须提供，否则作无效投标处理） 4. 投标人财务状况报告[供应商是法人的，应提供 <u>2023</u> 年度财务报告（包括资产负债表、利润表）或者其基本开户银行出具的资信证明；（必须提供，否则作无效投标处理） 5. 投标人直接控股、管理关系信息表（格式后附）；（必须提供，否则作无效投标处理） 6. 投标声明（格式后附）；（必须提供，否则作无效投标处理） 7. 除招标文件规定必须提供以外，投标人认为需要提供的其他证明材料。【如有】 注：以上标明“必须提供”的材料属于扫描件的，必须加盖投标人公章，否则作无效投标处理。
	商务文件： 1. 无串通投标行为的承诺函（格式后附）；（必须提供，否则作无效投标处理） 2. 法定代表人（或负责人）身份证明及法定代表人（或负责人）有效身份证正反面扫描件（格式后附）；（除自然人投标外必须提供，否则作无效投标处理） 3. 法定代表人（或负责人）授权委托书及委托代理人有效身份证正反面扫描件（格式后附）；（委托时必须提供，否则作无效投标处理） 4. 商务条款偏离表（格式后附）；（必须提供，否则作无效投标处理） 5. 售后服务承诺（格式自拟）；（必须提供，否则作无效投标处理） 6. 投标人履约能力证明文件（如有） 7. 除招标文件规定必须提供以外，投标人认为需要提供的其他证明材料（格式自拟）。（投标人根据“第二章 采购需求”及“第四章 评标方法及评标标准”提供有关证明材料）。 注：以上标明“必须提供”的材料属于扫描件的，必须加盖投标人公章，否则作无效投标处理。如为联合体投标，由牵头方提供。

	技术文件： 1. 设备性能配置清单（（格式自拟）；（必须提供，否则作无效投标处理） 2. 技术偏离表（格式后附）；（必须提供，否则作无效投标处理） 3. 技术实施方案（格式自拟）；（如有） 4. 除招标文件规定必须提供以外，投标人需要说明的其他文件和说明（格式自拟）。（如有） 注：以上标明“必须提供”的材料属于扫描件的，必须加盖投标人公章，否则作无效投标处理。
13.2	投标文件电子版：供应商可以在截标前向采购代理机构提供密封的电子备份投标文件，通过“广西政府采购云平台”网上招投标系统上传递交的电子加密投标文件无法按时解密且无法通过广西政府采购云平台“异常处理”端口处理的视为投标文件撤回。
16.2	投标报价是履行合同的最终价格，投标货物（包括备品备件、专用工具等）的价格（包括已在中国境内的进口货物完税后的仓库交货价、展室交货价或者货架交货价），投标货物运输（含保险）、安装（如有）、调试、检验、技术服务、培训和招标文件要求提供的所有伴随服务、工程等费用和税费。 ☒ 投标报价包含验收费用 ☐ 投标报价不包含验收费用
17.2	投标有效期：自投标截止之日起 <u>60</u> 日。
18.1	投标保证金：无。
19.2	投标文件应按资格证明文件、报价文件分别编制，商务技术文件合并编制，本项目只接受电子版投标文件。 投标文件存档：中标单位自签订合同之日起5个工作日内向招标代理机构提供报价文件、资格证明文件、商务文件和技术文件两份用于存档。
21.1	1. 投标截止时间：详见招标公告 2. 投标文件提交起止时间：详见招标公告 3. 投标地点：详见招标公告
23	1. 开标时间：详见招标公告 2. 开标地点：详见招标公告

26	评标委员会的人数： <u> 5 </u> 人
29.1	评标方法： ☒综合评分法 ☐最低评标价法
29.2	商务条款评审中不允许负偏离的条款为（带“★”的条款）项 技术需求评审中不允许负偏离的条款为（带“★”的条款）项
30.1	采购单位确定中标人时，出现中标候选人并列的情形，采购单位按以下方式确定中标人： ☒政策分得分高的优先、技术评分高的优先、商务评分高的优先、项目质保期长优先、交货期短优先、故障响应时间短优先的顺序； ☐…… ☐随机抽取
35.1	履约保证金： 无
36.1	签订合同携带的证明材料： 委托代理人负责签订合同的，须携带授权委托书及委托代理人身份证原件等其他资格证件。 法定代表人（或负责人）负责签订合同的，须携带法定代表人（或负责人）身份证明原件及身份证原件等其他证明材料。
38.2	1. 接收质疑函方式： 以书面形式 质疑联系部门及联系方式： <u>广西鸿礼工程咨询有限公司</u>，联系电话：0776-2781118 现场提交质疑办理业务时间： 每天8时00分到12时00分，15时00分到18时 00分，业务时间以外、双休日和法定节假日不办理业务。 2. 受理投诉方式： 受理方式： 纸质方式受理，投诉书正、副本（经过质疑的事项才可投诉） 名称： 那坡县政府采购工作服务中心 联系电话： 0776-6802337
39.1	1. 采购代理费支付方式： ☒本项目代理服务费由<u>中标人</u>在领取中标通知书前，一次性向采购代理机构支付。 ☐采购单位支付。

	2. 采购代理费收取标准： ☒以分标（☒中标金额/☐采购预算/☐暂定中标金额/☐其他）为计费额，按本须知正文第 39.2 条规定的收费计算标准（☒货物招标/☐服务招标/☐工程招标）采用差额定率累进法计算出收费基准价格，采购代理收费以（☒收费基准价格/☐收费基准价格下浮 <u> / </u> %/☐收费基准价格上浮 <u> / </u> %）收取。 ☐固定采购代理收费 <u> </u>。 3. 账户名称： 户名：广西鸿礼工程咨询有限公司 账号：45050167610500000602 开户行：中国建设银行百色东风支行
40.1	解释：构成本招标文件的各个组成文件应互为解释，互为说明；除招标文件中有特别规定外，仅适用于招标投标阶段的规定，按更正公告（澄清公告）、招标公告、采购需求、投标人须知、评标方法及评标标准、拟签订的合同文本、投标文件格式的先后顺序解释；同一组成文件中就同一事项的规定或者约定不一致的，以编排顺序在后者为准；同一组成文件不同版本之间有不一致的，以形成时间在后者为准；更正公告（澄清公告）与同步更新的招标文件不一致时以更正公告（澄清公告）为准。按本款前述规定仍不能形成结论的，由采购单位或者采购代理机构负责解释。
40.2	1、法定代表人或负责人或其授权代表签字或盖章：本招标文件所涉及的法定代表人或负责人或其授权代表签字或盖章的内容，如果投标单位没有法定代表人或负责人电子签章，涉及到法定代表人或负责人或其授权代表签字或盖章的内容，投标单位可以线下签字或盖章后扫描上传。 2. 本招标文件所称的“以上”“以下”“以内”“届满”，包括本数；所称的“不满”“超过”“以外”，不包括本数。
40.3	非专门面向中小企业预留说明：根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》的通知财库(2020)46 号第六条中“……符合下列情形之一的，可不专门面向中小企业预留采购份额：(三)按照本办法规定预留采购份额无法确保充分供应、充分竞争，或者存在可能影响政府采购目标实现的情形”的规定，本项目非专门面向中小企业预留。
40.4	中标人在中标通知书发出后 5 日内须提交两套完整纸质版投标文件至招标代理机

	构。提交的纸质版投标文件文本必须与其上传的电子投标文件内容一致，不允许有篡改。如项目验收时因所提供的纸质投标文件与评标的投标文件不一致造成纠纷时，所有责任由中标人承担。
--	--

投标人须知正文

一、总 则

1. 适用范围

1.1 适用法律：本项目采购单位、采购代理机构、投标人、评标委员会的相关行为均受《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》、《政府采购货物和服务招标投标管理办法》及本项目本级和上级财政部门政府采购有关规定的约束和保护。

1.2 本招标文件适用于本项目的所有采购程序和环节（法律、法规另有规定的，从其规定）。

2. 定义

2.1 “采购单位”是指依法进行政府采购的国家机关、事业单位、团体组织。

2.2 “采购代理机构”是指政府采购代理机构（以下简称采购代理机构）是指集中采购机构以外、受采购单位委托从事政府采购代理业务的社会中介机构。

2.3 “供应商”是指向采购单位提供货物、工程或者服务的法人、其他组织或者自然人。

2.4 “投标人”是指响应招标、参加投标竞争的法人、非法人组织或者自然人。

2.5 “货物”是指各种形态和种类的物品，包括原材料、燃料、设备、产品等。

2.6 “售后服务”是指商品出售以后所提供的各种服务，包括但不限于投标人须承担的备品备件、包装、运输、装卸、保险、货到就位以及安装、调试、培训、保修以及其他各种服务。

2.7 “书面形式”是指合同书、信件和数据电文（包括电报、电传、传真、电子数据交换和电子邮件）等可以有形地表现所载内容的形式。

2.8 “实质性要求”是指招标文件中已经指明不满足则投标无效的条款，或者不能负偏离的条款，或者采购需求中带“★”的条款。

2.9 “正偏离”，是指投标文件对招标文件“采购需求”中有关条款作出的响应优于条款要求并有利于采购单位的情形。

2.10 “负偏离”，是指投标文件对招标文件“采购需求”中有关条款作出的响应不满足条款要求，导致采购单位要求不能得到满足的情形。

2.11 “允许负偏离的条款”是指采购需求中的不属于“实质性要求”的条款。

3. 投标人的资格要求

投标人的资格要求详见“投标人须知前附表”。

4. 投标委托

投标人代表参加投标活动过程中必须携带个人有效身份证件。如投标人代表不是法定代表人（或负责人），须持有法定代表人（或负责人）授权委托书。

5. 投标费用

投标费用：投标人应承担参与本次采购活动有关的所有费用，包括但不限于勘查现场、编制和提交投标文件、参加澄清说明、签订合同等，不论投标结果如何，均应自行承担。

6. 联合体投标

6.1 本项目是否接受联合体投标，详见“投标人须知前附表”。

7. 转包与分包

7.1 本项目不允许转包。

7.2 本项目投标人根据招标文件的规定和采购项目的实际情况，拟在中标后将中标项目的非主体、非关键性工作分包的，应当在投标文件中载明分包承担主体，分包承担主体应当具备相应资质条件且不得再次分包。

8. 特别说明：

8.1 提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，由采购单位或者采购单位委托评标委员会采取随机抽取的方式确定一个投标人获得中标人推荐资格，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

非单一产品采购项目，多家投标人提供的核心产品品牌相同的，按前款规定处理。

8.2 如果本招标文件要求投标人提供资格、信誉、荣誉、业绩与企业认证等材料的，则投标人所提供的以上材料必须为投标人所拥有。

8.3 投标人应仔细阅读招标文件的所有内容，按照招标文件的要求提交投标文件，并对所提供的全部资料的真实性承担法律责任。

8.4 投标人在投标活动中提供任何虚假材料，将报监管部门查处；中标后发现的，中标人须依照《中华人民共和国消费者权益保护法》规定赔偿采购单位，且民事赔偿并不免除违法投标人的行政与刑事责任。

9. 回避与串通投标

9.1 在政府采购活动中，采购单位员及相关人员与供应商有下列利害关系之一的，应当回避：

（1）参加采购活动前 3 年内与供应商存在劳动关系；

(2) 参加采购活动前 3 年内担任供应商的董事、监事；

(3) 参加采购活动前 3 年内是供应商的控股股东或者实际控制人；

(4) 与供应商的法定代表人（或负责人）或者负责人有夫妻、直系血亲、三代以内旁系血亲或者近姻亲关系；

(5) 与供应商有其他可能影响政府采购活动公平、公正进行的关系。

供应商认为采购单位员及相关人员与其他供应商有利害关系的，可以向采购单位或者采购代理机构书面提出回避申请，并说明理由。采购单位或者采购代理机构应当及时询问被申请回避人员，有利害关系的被申请回避人员应当回避。

9.2 有下列情形之一的视为投标人相互串通投标，投标文件将被视为无效：

(1) 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；或者不同投标人报名、上传文件的网卡地址或 IP 地址一致的；

(2) 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；

(3) 不同的投标人的投标文件载明的项目管理员为同一个人；

(4) 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；

(5) 不同投标人的投标文件相互混装。

9.3 供应商有下列情形之一的，属于恶意串通行为，将报同级监督管理部门：

(1) 供应商直接或者间接从采购单位或者采购代理机构处获得其他供应商的相关信息并修改其投标文件或者投标文件；

(2) 供应商按照采购单位或者采购代理机构的授意撤换、修改投标文件或者投标文件；

(3) 供应商之间协商报价、技术方案等投标文件或者投标文件的实质性内容；

(4) 属于同一集团、协会、商会等组织成员的供应商按照该组织要求协同参加政府采购活动；

(5) 供应商之间事先约定一致抬高或者压低投标报价，或者在招标项目中事先约定轮流以高价位或者低价位中标，或者事先约定由某一特定供应商中标，然后再参加投标；

(6) 供应商之间商定部分供应商放弃参加政府采购活动或者放弃中标；

(7) 供应商与采购单位或者采购代理机构之间、供应商相互之间，为谋求特定供应商中标或者排斥其他供应商的其他串通行为。

二、招标文件

10. 招标文件的组成

- (1) 招标公告；
- (2) 采购需求；
- (3) 投标人须知；
- (4) 评标方法及评标标准；
- (5) 拟签订的合同文本；
- (6) 投标文件格式。

11. 招标文件的澄清、修改、现场考察和答疑会

11.1 采购单位或者采购代理机构可以对已发出的招标文件进行必要的澄清或者修改，但不得改变采购标的和资格条件。澄清或者修改应当在原公告发布媒体上发布澄清公告。澄清或者修改的内容为招标文件的组成部分。

澄清或者修改的内容可能影响投标文件编制的，采购单位或者采购代理机构应当在投标截止时间至少 15 日前，在招标公告同一网址发布澄清或者修改信息；不足 15 日的，采购单位或者采购代理机构应当顺延提交投标文件的截止时间。

三、投标文件的编制

12. 投标文件的编制原则

投标人必须按照招标文件的要求编制投标文件。投标文件必须对招标文件提出的要求和条件作出明确响应。

13. 投标文件的组成

13.1 投标文件由报价文件、资格证明文件、商务文件、技术文件四部分组成。

- (1) 报价文件：具体材料见“投标人须知前附表”。
- (2) 资格证明文件：具体材料见“投标人须知前附表”。
- (3) 商务文件：具体材料见“投标人须知前附表”。
- (4) 技术文件：具体材料见“投标人须知前附表”。

13.2 投标文件电子版：具体要求见“投标人须知前附表”。

14. 投标文件的语言及计量

14.1 语言文字

投标文件以及投标人与采购单位就有关投标事宜的所有来往函电，均应以中文书写（除专

用术语外，与招标投标有关的语言均使用中文。必要时专用术语应附有中文注释）。投标人提交的支持文件和印刷的文献可以使用别的语言，但其相应内容应同时附中文翻译文本，在解释投标文件时以中文翻译文本为主。对不同文字文本投标文件的解释发生异议的，以中文文本为准。

14.2 投标计量单位

招标文件已有明确规定的，使用招标文件规定的计量单位；招标文件没有规定的，应采用中华人民共和国法定计量单位，货币种类为人民币，否则视同未响应。

15. 投标的风险

投标人没有按照招标文件要求提供全部资料，或者投标人没有对招标文件作出实质性响应是投标人的风险，并可能导致其投标被拒绝。

16. 投标报价

16.1 投标报价应按“第六章 投标文件格式”中“开标一览表”格式填写。

16.2 投标报价具体包括内容详见“投标人须知前附表”。

16.3 投标人必须就所投项目某分标全部内容分别作完整唯一总价报价，不得存在漏项报价；投标人必须就所投项目的单项内容作唯一报价。

17. 投标有效期

17.1 投标有效期是指为保证采购单位有足够的时间在开标后完成评标、定标、合同签订等工作而要求投标人提交的投标文件在一定时间内保持有效的期限。

17.2 投标有效期应按规定的期限作出承诺，具体详见“投标人须知前附表”。

17.3 投标人的投标文件在投标有效期内均保持有效。

18. 投标保证金

18.1 须按“投标人须知前附表”规定。

19. 投标文件的编制

19.1 供应商在编制投标文件时请按照“投标文件格式”规定的格式进行，混乱的编排导致投标文件被误读或者评标委员会查找不到有效文件是供应商的风险，不完整、编排混乱导致投标文件被误读、漏读或者查找不到相关内容的，由此引发的后果由供应商承担。

19.2 投标文件应按资格证明文件、报价文件分别编制，商务技术文件合并编制，本项目只接受电子版投标文件。投标文件存档：中标单位自签订合同之日起5个工作日内向招标代理机构提供报价文件、资格证明文件、商务文件和技术文件两份用于存档。

19.3 投标文件须由供应商在“投标文件格式”规定位置进行签署、盖章，否则其投标文件

按无效投标处理。

19.4 投标文件中标注的供应商名称应与营业执照(事业单位法人证书、执业许可证、自然人身份证)及电子公章一致，否则其投标文件按无效投标处理。

19.5 投标文件应避免涂改、行间插字或者删除，否则其投标文件按无效投标处理。

20. 投标文件的密封

20.1 供应商进行电子交易应安装客户端软件—“广西政府采购云平台电子交易客户端”，并按照招标文件和电子交易平台的要求编制并加密投标文件。供应商未按规定加密的投标文件，电子交易平台将拒收并提示。

20.2 使用“广西政府采购云平台电子交易客户端”需要提前申领 CA 数字证书。

20.3 为确保网上操作合法、有效和安全，供应商应当在投标文件提交截止时间前完成在“政府采购云平台”的身份认证，确保在电子交易过程中能够对相关数据电文进行加密和使用电子签名。

21. 投标文件的提交

21.1 供应商必须在“供应商须知前附表”规定的时间和地点提交投标文件。

21.2 在投标文件提交截止时间以后，不能补充、修改投标文件。

21.3 在截标时候后，供应商不能退出投标。

21.4 电子交易平台收到投标文件，将妥善保存并即时向供应商发出确认回执通知。在投标文件提交截止时间前，除供应商补充、修改或者撤回投标文件外，任何单位和个人不得解密或提取投标文件。

21.5 备份投标文件。详见在“供应商须知前附表”。

22. 投标文件的补充、修改、撤回与退回

22.1 详见“供应商须知前附表”。

四、开 标

23. 开标时间和地点

23.1 开标时间及地点详见“投标人须知前附表”

23.2 如投标人成功解密投标文件，但未在“广西政府采购云平台”电子开标大厅参加开标的，视同认可开标过程和结果，由此产生的后果由投标人自行负责。 投标人不足 3 家的，

不得开标。

24. 开标程序

24.1 开标形式：

(1) 开标的准备工作由采购代理机构负责落实，采购代理机构必须基于“广西政府采购云平台”选取评审专家，如采购代理机构未按规定选取专家的，视为本次开评标无效，应当重新采购；

(2) 采购代理机构将按照招标文件规定的时间通过“广西政府采购云平台”组织线上开标活动、开启投标文件，所有供应商均应当准时在线参加。投标人如不参加开标大会的，视同认可开标结果，事后不得对采购相关人员、开标过程和开标结果提出异议，同时投标人因未在线参加开标而导致投标文件无法按时解密等一切后果由投标人自己承担。

24.2 开标程序：

(1) 解密电子投标文件。“广西政府采购云平台”按开标时间自动提取所有投标文件。采购代理机构依托“广西政府采购云平台”向各投标人发出电子加密投标文件【开始解密】通知，由投标人按招标文件规定的时间内自行进行投标文件解密。投标人的法定代表人（或负责人）或其委托代理人须携带加密时所用的 CA 锁准时登录到“广西政府采购云平台”电子开标大厅签到并对电子投标文件解密。开标后 5 分钟投标人还未进行解密的，代理机构要通知投标人。通知后，投标文件仍未按时解密，或者投标人没预留联系方式或预留联系方式无效，导致代理机构无法联系到投标人进行解密的，均视为无效投标。

（解密异常情况处理：详见本章 29.3 电子交易活动的中止。）

(2) 电子唱标。投标文件解密结束，各投标供应商报价均在“广西政府采购云平台”远程不见面开标大厅展示；

(3) 开标过程由采购代理机构如实记录，由参加电子开标的各投标人代表对电子开标记录在开标记录公布后 15 分钟内进行当场校核及勘误，并线上确认，未确认的视同认可开标结果。

(4) 投标人代表对开标过程和开标记录有疑义，以及认为采购单位、采购代理机构相关工作人员有需要回避的情形的，应当场提出在线询问或者回避申请。采购单位、采购代理机构对投标人代表提出的询问或者回避申请应当及时处理。

(5) 开标结束。

特别说明：如遇“广西政府采购云平台”电子化开标或评审程序调整的，按调整后执行。

五、资格审查

25. 资格审查

25.1 开标结束后，采购单位或采购机构依法通过电子投标文件对投标人的资格进行线上审查。

25.2 采购单位或采购机构依据法律法规和招标文件的规定，对投标人的基本资格条件、特定资格条件进行审查。

25.3 资格审查标准为本“招标文件”中“投标人须知前附表”13.1点载明对投标人资格要求的条件。本项目资格审查采用合格制，凡符合招标文件规定的投标人资格要求的投标人均通过资格审查。

25.4 投标人有下列情形之一的，资格审查不通过，作无效投标处理：

(1) 不具备招标文件中规定的资格要求的；（注：其中信用查询规则见“投标人须知前附表”，“广西政府采购云平台”已与“信用中国”平台做接口，审查专家可直接在线查询）

(2) 投标文件未提供任一项“投标人须知前附表”资格证明文件规定的“必须提供”的文件资料的；

(3) 投标文件提供的资格证明文件出现任一项不符合“投标人须知前附表”资格证明文件规定的“必须提供”的文件资料要求或者无效的。

25.5 资格审查的合格投标人不足3家的，不得评标。

六、评 标

26. 组建评标委员会

评标委员会由采购单位代表和评审专家组成，具体人数详见“投标人须知前附表”，其中评审专家不得少于成员总数的三分之二。

参加过采购项目前期咨询论证的专家，不得参加该采购项目的评审活动。

27. 评标的依据

评标委员会以招标文件为依据对投标文件进行评审，“第四章 评标方法和评标标准”没有规定的方法、评审因素和标准，不作为评标依据。

28. 评标原则

28.1 评标原则。评标委员会评标时必须公平、公正、客观，不带任何倾向性和启发性；

不得向外界透露任何与评标有关的内容；任何单位和个人不得干扰、影响评标的正常进行；评标委员会及有关工作人员不得私下与投标人接触，不得收受利害关系人的财物或者其他好处。

28.2 评委表决。在评标过程中出现法律法规和招标文件均没有明确规定的情形时，由评标委员会现场协商解决，协商不一致的，由全体评委投票表决，以得票率二分之一以上专家的意见为准。

28.3 评标的保密。采购单位、采购代理机构应当采取必要措施，保证评标在严格保密（封闭式评标）的情况下进行。除采购单位代表、评标现场组织人员外，采购单位的其他工作人员以及与评标工作无关的人员不得进入评标现场。有关人员对评标情况以及在评标过程中获悉的国家秘密、商业秘密负有保密责任。

28.4 评标过程的监控。本项目评标过程实行全程录音、录像监控，投标人在评标过程中所进行的试图影响评标结果的不公正活动，可能导致其投标按无效处理。

29. 评标方法及评标标准

29.1 本项目的评标方法详见“投标人须知前附表”。

29.2 评标委员会按照“第四章 评标方法和评标标准”规定的方法、评审因素、标准和程序对投标文件进行评审。

29.3 电子交易活动的中止。采购过程中出现以下情形，导致电子交易平台无法正常运行，或者无法保证电子交易的公平、公正和安全时，采购机构可中止电子交易活动：

- （1）电子交易平台发生故障而无法登录访问的；
- （2）电子交易平台应用或数据库出现错误，不能进行正常操作的；
- （3）电子交易平台发现严重安全漏洞，有潜在泄密危险的；
- （4）病毒发作导致不能进行正常操作的；
- （4）其他无法保证电子交易的公平、公正和安全的情况。

29.4 出现以上情形，不影响采购公平、公正性的，采购组织机构可以待上述情形消除后继续组织电子交易活动；影响或可能影响采购公平、公正性的，经采购代理机构确认后，应当重新采购。采购代理机构必须对原有的资料及信息作出妥善保密处理，并报财政部门备案。

七、中标和合同

30 确定中标人

30.1 采购代理机构在评标结束之日起2个工作日内将评标报告送采购单位，采购单位在

收到评标报告之日起5个工作日内，在评标报告确定的中标候选人名单中按顺序确定中标人。中标候选人并列的，按照“投标人须知前附表”规定的方式确定中标人。采购单位也可以事先授权评标委员会直接确定中标人。

30.2 采购单位在收到评标报告5个工作日内未按评标报告推荐的中标候选人顺序确定中标人，又不能说明合法理由的，视同按评标报告推荐的顺序确定排名第一的中标候选人为中标人。

30.3 采购单位、采购代理机构认为供应商对采购过程、中标结果提出的质疑成立且影响或者可能影响中标结果的，合格供应商符合法定数量时，可以从合格的中标候选人中另行确定中标人的，应当依法另行确定中标人；否则应当重新开展采购活动。

30.4 排名第一的中标候选人放弃中标、因不可抗力提出不能履行合同，采购单位可以确定排名第二的中标候选人为中标人。排名第二的中标候选人因前款规定的同样原因不能签订合同的，采购单位可以确定排名第三的中标候选人为中标人，以此类推。

30.5 确定中标人前，由代理机构对所有投标人投标文件是否存在视同串通投标行为进行核对。

31. 结果公告

31.1 中标人确定后，于中标人确定之日起2个工作日内，中标结果将在招标公告发布媒体上公告。

中小企业在政府采购活动过程中，请根据企业的真实情况出具《中小企业声明函》。依法享受中小企业优惠政策的，采购单位或者采购代理机构在公告中标结果时，同时公告其《中小企业声明函》，接受社会监督。

32. 发出中标通知书

在发布中标公告的同时，采购代理机构向中标人发出中标通知书。对未通过资格审查的投标人，应当告知其未通过的原因。

33. 无义务解释未中标原因

采购代理机构无义务向未中标的投标人解释未中标原因。

34. 合同授予标准

合同将授予被确定实质上响应招标文件要求，具备履行合同能力的中标人（招标文件另有约定多名中标人的除外）。

35. 履约保证金：无。

36. 签订合同

36.1 投标人领取中标通知书后，按“投标人须知前附表”规定向采购单位出示相关证明材料，经采购单位核验合格后方可签订合同。

36.2 签订合同时间：按中标通知书规定的时间与采购单位签订合同。

36.3 中标人拒绝与采购单位签订合同的，采购单位可以按照评审报告推荐的中标候选人名单排序，确定下一候选人为中标人，也可以重新开展政府采购活动。

37. 政府采购合同公告

采购单位或者受托采购代理机构应当自政府采购合同签订之日起2个工作日内，将政府采购合同在省级以上人民政府财政部门指定的媒体上公告，但政府采购合同中涉及国家秘密、商业秘密的内容除外。

38. 询问、质疑和投诉

38.1 供应商对政府采购活动事项有疑问的，可以向采购单位提出询问，采购单位应当及时作出答复，但答复的内容不得涉及商业秘密。

38.2 供应商认为招标文件、采购过程或者中标结果使自己的合法权益受到损害的，必须在知道或者应知其权益受到损害之日起7个工作日内，以书面形式向采购单位、采购代理机构提出质疑。采购单位、采购代理机构接收质疑函的方式、联系部门、联系电话和通讯地址等信息详见“投标人须知前附表”。具体质疑起算时间如下：

（1）对可以质疑的招标文件提出质疑的，为收到招标文件之日或者招标文件公告期限届满之日；

（2）对采购过程提出质疑的，为各采购程序环节结束之日；

（3）对中标结果提出质疑的，为中标结果公告期限届满之日。

供应商对采购单位、采购代理机构的质疑答复不满意，或者采购单位、采购代理机构未在规定时间内作出答复的，可以在答复期满后十五个工作日内向同级政府采购监管部门投诉。

38.3 供应商提出质疑应当提交质疑函和必要的证明材料，针对同一采购程序环节的质疑必须在法定质疑期内一次性提出。质疑函应当包括下列内容（质疑函格式后附）：

（1）供应商的姓名或者名称、地址、邮编、联系人及联系电话；

（2）质疑项目的名称、编号；

（3）具体、明确的质疑事项和与质疑事项相关的请求；

（4）事实依据；

（5）必要的法律依据；

（6）提出质疑的日期。

供应商为自然人的，应当由本人签字；供应商为法人或者其他组织的，应当由法定代表人（或负责人）、主要负责人，或者其委托代理人签字或者盖章，并加盖公章。

38.4 采购单位、采购代理机构认为供应商质疑不成立，或者成立但未对中标结果构成影响的，继续开展采购活动；认为供应商质疑成立且影响或者可能影响中标结果的，按照下列情况处理：

（一）对招标文件提出的质疑，依法通过澄清或者修改可以继续开展采购活动的，澄清或者修改招标文件后继续开展采购活动；否则应当修改招标文件后重新开展采购活动。

（二）对采购过程、中标结果提出的质疑，合格供应商符合法定数量时，可以从合格的中标候选人中另行确定中标供应商的，应当依法另行确定中标供应商；否则应当重新开展采购活动。

质疑答复导致中标结果改变的，采购单位或者采购代理机构应当将有关情况书面报告本级财政部门。

38.5 投诉的权利。质疑供应商对采购单位、采购代理机构的答复不满意，或者采购单位、采购代理机构未在规定时间内作出答复的，可以在答复期满后 15 个工作日内向《政府采购质疑和投诉办法》（财政部令第 94 号）第六条规定的财政部门提起投诉（投诉书格式后附）。

八、其他事项

39. 代理服务费

39.1 代理服务收费标准及缴费账户详见“投标人须知前附表”。

39.2 代理服务收费标准：

费率 中标金额	货物招标	服务招标	工程招标
100 万元以下	1.5%	1.5%	1.0%
100~500 万元	1.1%	0.8%	0.7%
500~1000 万元	0.8%	0.45%	0.55%
1000~5000 万元	0.5%	0.25%	0.35%
5000 万元~1 亿元	0.25%	0.1%	0.2%
1~5 亿元	0.05%	0.05%	0.05%

5~10 亿元	0.035%	0.035%	0.035%
10~50 亿元	0.008%	0.008%	0.008%
50~100 亿元	0.006%	0.006%	0.006%
100 亿元以上	0.004%	0.004%	0.004%

注：

(1) 按本表费率计算的收费为采购代理的收费基准价格；

(2) 采购代理收费按差额定率累进法计算。

例如：某货物采购代理业务中标金额或者暂定价为 200 万元，计算采购代理收费额如下：

100 万元 $\times 1.5\% = 1.5$ 万元

(200 — 100) 万元 $\times 1.1\% = 1.1$ 万元

合计收费 = 1.5+1.1 = 2.6 （万元）

40. 需要补充的其他内容

40.1 本招标文件解释规则详见“投标人须知前附表”。

40.2 其他事项详见“投标人须知前附表”。

附件 1:

广西壮族自治区政府采购项目合同验收书（格式）

根据政府采购项目（采购合同编号：）的约定，我单位对（项目名称）政府采购项目中标供应商（公司名称）提供的货物（或者工程、服务）进行了验收，验收情况如下：

验收方式：		☐ 自行验收 ☐ 委托验收		
序号	名称	货物型号规格、标准及配置等（或者服务内容、标准）	数量	金额
合 计				
合计大写金额： 仟 佰 拾 万 仟 佰 拾 元				
实际供货日期		合同交货验收日期		
验收具体内容	（应按采购合同、磋商文件、竞标投标文件及验收方案等进行验收；并核对中标供应商在安装调试等方面是否违反合同约定或者服务规范要求、提供的质量保证证明材料是否齐全、应有的配件及附件是否达到合同约定等。可附件）			
验收小组意见	验收结论性意见：			
	有异议的意见和说明理由：			
	签字：			
验收小组成员签字：				
监督人员或者其他相关人员签字：				
或者受邀机构的意见（盖章）：				
中标供应商负责人签字或者盖章： 采购单位或者受托机构的意见（盖章）：				
联系电话：		年 月 日	联系电话： 年 月 日	

第四章 评标方法及评标标准

一、评标方法

综合评分法，是指投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为中标候选人的评标方法。

二、评标程序

1. 符合性审查

评标委员会应当对符合资格的投标人的投标文件进行投标报价、商务、技术等实质性内容符合性审查，以确定其是否满足招标文件的实质性要求。

2. 符合性审查不通过而导致投标无效的情形

投标人的投标文件中存在对招标文件的任何实质性要求和条件的负偏离，将被视为投标无效。

2.1 在报价评审时，如发现下列情形之一的，将被视为投标无效：

(1) 投标文件未提供“投标人须知前附表”第 13.1 条规定中“必须提供”的文件资料的；

(2) 未采用人民币报价或者未按照招标文件标明的币种报价的；

(3) 报价超出招标文件规定最高限价，或者超出采购预算金额的；

(4) 投标人未就所投项目进行报价或者存在漏项报价；投标人未就所投项目的单项内容作唯一报价；投标人未就所投项目的某分标全部内容作唯一总价报价；存在有选择、有条件报价的（招标文件允许有备选方案或者其他约定的除外）；

(5) 修正后的报价，投标人不确认的。

2.2 在商务评审时，如发现下列情形之一的，将被视为投标无效：

(1) 投标文件未按招标文件要求签署、盖章的；

(2) 委托代理人未能出具有效身份证明或者出具的身份证明与授权委托书中的信息不符的；

(3) 投标文件未提供“投标人须知前附表”第 13.1 条规定中“必须提供”或者“委托时必须提供”的文件资料的；

(4) 投标有效期、项目完成时间（交货时间、服务完成时间或者服务期等）、质保期、售后服务等招标文件中标“★”的商务条款发生负偏离的；

- (5) 商务条款评审允许负偏离的条款数超过“投标人须知前附表”规定项数的。
- (6) 投标文件的实质性内容未使用中文表述、使用计量单位不符合招标文件要求的；
- (7) 投标文件中的文件资料因填写不齐全或者内容虚假或者出现其他情形而导致被评标委员会认定无效的；
- (8) 投标文件含有采购单位不能接受的附加条件的；
- (9) 未响应招标文件实质性要求的；
- (10) 属于投标人须知正文第 9.2 条情形的；
- (11) 法律、法规和招标文件规定的其他无效情形。

2.3 在技术评审时，如发现下列情形之一的，将被视为投标无效：

- (1) 明显不满足招标文件要求的技术规格、安全、质量标准，或者与招标文件中标“★”的技术需求发生负偏离的；
- (2) 技术需求评审允许负偏离的条款数超过“投标人须知前附表”规定项数的；
- (3) 投标文件未提供“投标人须知前附表”第 13.1 条规定中“必须提供”的文件资料的；
- (4) 虚假投标，视为串通投标或者出现其他情形而导致被评标委员会认定无效的；
- (5) 投标技术方案不明确，招标文件未允许但存在一个或者一个以上备选（替代）投标方案的。

3. 澄清补正

对投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容，评标委员会应在“广西政府采购云平台”发布电子澄清函，要求投标人在规定时间内作出必要的澄清、说明或者补正。投标人在“广西政府采购云平台”接收到电子澄清函后根据澄清函内容上传 PDF 格式回函，电子澄清答复函使用 CA 证书加盖单位公章后在线上传至评标委员会。投标人的澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。投标人未在规定时间内进行澄清、说明或者补正的，按无效投标处理。

异常情况处理：如遇无法正常使用线上发送澄清函的情况，将启动书面形式办理。启动书面形式办理的情况下，评标委员会以书面形式要求投标人在规定时间内作出必要的澄清、说明或者补正。投标人的澄清、说明或者补正必须采用书面形式，并加盖公章，或者由法定代表人（或负责人）或者其授权的代表签字或签章。

4. 投标文件修正

4.1 投标文件报价出现前后不一致的，按照下列规定修正：

(1) 投标文件中开标一览表（报价表）内容与投标文件中相应内容不一致的，以开标一览表（报价表）为准；

(2) 大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

(3) 单价金额小数点或者百分比有明显错位的，以开标一览表的总价为准，并修改单价；

(4) 总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准。

同时出现两种以上不一致的，按照以上（1）-（4）规定的顺序修正。修正后的报价经投标人确认后产生约束力，投标人不确认的，**其投标无效**。

4.2 经投标人确认修正后的报价若超过采购预算金额或者最高限价，**投标人的投标文件作无效投标处理**。

4.3 经投标人确认修正后的报价作为签订合同的依据，并以此报价计算价格分。

5. 比较与评价

(1) 评标委员会按照招标文件中规定的评标方法和评标标准，对符合性审查合格的投标文件进行商务和技术评估，综合比较与评价。

(2) 评标委员会独立对每个投标人的投标文件进行评价，并汇总每个投标人的得分。

评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，应当要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明，必要时提交相关证明材料；投标人不能证明其报价合理性的，**评标委员会将其作为无效投标处理**。

(3) 评标委员会按照招标文件中规定的评标方法和标准计算各投标人的报价得分。在计算过程中，不得去掉最高报价或者最低报价。

(4) 各投标人的得分为所有评委的有效评分的算术平均数。

(5) 评标委员会按照招标文件中的规定推荐中标候选人。

(6) 起草并签署评标报告。评标委员会根据评标委员会成员签字的原始评标记录和评标结果编写评标报告。评标委员会成员均应当在评标报告上签字，对自己的评标意见承担法律责任。对评标过程中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做出结论。持不同意见的评标委员会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。

三、评标标准

(综合评分法, 按四舍五入取至百分位)

分标 1:

序号	评审事项	评标标准
1	价格分 (满分 30 分)	投标报价 (1) 评标报价为投标人的投标报价进行政策性扣除后的价格, 评标报价只是作为评标时使用。最终中标人的中标金额=投标报价。 (2) 按照《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库(2020)46 号及桂财采(2022)30 号《广西壮族自治区财政厅关于进一步发挥政府采购政策功能促进企业发展的通知》的规定, 投标人在其投标文件中提供《中小企业声明函》, 且其投标产品全部为小型或微型企业产品的, 对其所投报价给予 20%的扣除。 (3) 按照《财政部、司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》(财库(2014)68 号)的规定, 监狱企业视同小型、微型企业, 享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。监狱企业参加政府采购活动时, 应当提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件。监狱企业属于小型、微型企业的, 不重复享受政策。 (4) 按照《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》(财库(2017)141 号)的规定, 残疾人福利性单位视同小型、微型企业, 享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。残疾人福利性单位参加政府采购活动时, 应当提供该通知规定的《残疾人福利性单位声明函》, 并对声明的真实性负责。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的, 不重复享受政策。 (5) 政策性扣除计算方法。 在货物采购项目中, 供应商所投全部货物由小型或者微型企业制造。对符合上述要求的投标人的投标报价给予 20%的扣除, 扣除后的价格为评标报价, 即评标报价=投标报价$\times$(1-20%)。 (6) 进入综合评分环节的最低评标报价为基准价, 基准价报价得

序号	评审事项		评标标准
			分为 30 分。 (7) 价格分计算公式： 某投标人价格分=基准价 / 某投标人评标报价金额× 30 分 (8) 评标委员会成员在评审过程中发现投标人的总报价明显低于其他投标人的总报价，有理由怀疑其总报价可能低于其成本的，应当要求该投标人做出书面说明并提供相关证明材料。投标人不能合理说明或者不能提供相关证明材料的，视作该投标人以低于成本报价投标，其投标无效。相关证明材料如下： ①提供项目成本组成明细（成本价中必须包括各类税收、人员成本、货物及服务成本等），其中：人力成本必须根据投标人所在省（自治区、直辖市）政府部门或者人力资源社会保障部门公布的关于 2023 年投标人所在地最低工资标准相关文件要求编制； ②2023 年企业所得税 12 月份申报表扫描件（新成立企业提供自成立以来的企业所得税申报表扫描件）。
2	技术分（满分 60 分）	项目实施方案（12 分）	由评标委员会在打分前根据投标人提供的项目实施方案独立打分。不提供或不满足一档要求不得分。 一档（1 分）：供应商仅提供最基本的实施方案，方案内容简单，基本满足采购文件要求。 二档（4 分）：供应商的项目实施方案内容无明显错误，有对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺可行性、各阶段进度保证措施、安装调试体系等方面的描述；方案总体符合采购文件要求。 三档（7 分）：供应商的项目实施方案内容对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺可行性、各阶段进度保证措施、安装调试体系等方面的详细描述，具体实施步骤和要求描述详细，能够满足项目的需求。 四档（10 分）：供应商的项目实施方案内容对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺、可行性合理、科学；各阶段进度

序号	评审事项	评标标准
		保证措施合理、科学，编制了安装调试体系，具体实施步骤和要求描述详细、合理，对项目的重点及难点有详细阐述，能够满足项目的需求。 五档（12分）：供应商的项目实施方案内容对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺时间安排合理且完全响应业主工期要求，各阶段进度保证措施，切合实际，科学合理，内容严谨，编制了安装调试体系，具体实施步骤和要求描述详细，对项目的重点及难点有详细阐述，完全满足项目的需求。
	生产产品质量保证措施和项目质量控制措施（12分）	由评标委员会在打分前根据投标人提供的生产产品质量保证措施和项目质量控制措施独立打分。不提供或不满足一档要求不得分。 一档（1分）：投标产品的生产工艺、制造装备、试验检测设备阐述不明确，所体现的投标产品科学性及先进性不足的，质量控制措施不齐全、内容单一，不能完全从质量上保障采购要求。 二档（4分）：投标产品的生产工艺、制造装备、试验检测设备阐述简单，所体现的投标产品科学性及先进性差的，质量控制措施不齐全，不能针对采购需求，在质量控制上做出回应。 三档（7分）：投标产品的生产工艺、制造装备、试验检测设备阐述简单，所体现的投标产品科学性及先进性一般的，质量控制措施基本齐全，基本能针对采购需求，在质量控制上做出回应。 四档（10分）：投标产品的生产工艺、制造装备、试验检测设备阐述一般，所体现的投标产品科学性及先进性较好的，质量控制措施齐全，能针对采购需求，在质量控制上做出回应。措施创新性、完备性能满足招标文件要求，人员、设备、时间、验收安排合理。 五档（12分）：投标产品的生产工艺、制造装备、试验检测设备详细完整，所体现的投标产品科学性及先进性非常好的，投标人提供的质量控制措施全面完整，制度完善，并能针对内容工序设置与管理方案、质量控制及验收方案、业务培训机制、质检岗位

序号	评审事项		评标标准
			职责、统计方法进行重点介绍，方案详细，人员、设备、时间安排合理，针对性强。 注：未提供方案的不予以计分。
		组织方案 (12分)	由评标委员会在打分前根据投标人提供的组织方案独立打分。 不提供或不满足一档要求不得分。 一档（1分）：仅提供最基本的项目组织方案，项目实施的技术力量和人力资源安排不满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施简单。 二档（4分）：项目组织方案简单，项目实施的技术力量和人力资源安排基本满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施合理。 三档（7分）：项目组织方案详细，能提供系统构架图；保证项目实施的技术力量和人力资源安排基本满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施比较全面，基本满足项目要求。 四档（10分）：项目组织方案详细，能提供系统构架图；保证项目实施的技术力量和人力资源安排基本满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施描述详细，对项目的重点及难点有详细阐述，建议的安装、调试、验收方法能够满足项目的需求。 五档（12分）：项目组织方案详细、内容严谨，能切合本项目实际提供系统构架图，方案能清楚的表明对本项目的熟悉程度，技术路线清晰可信；保证项目实施的技术力量和人力资源安排充足，技术服务、技术培训的服务内容和措施完善，建议的安装、调试、验收方法或方案同比更完善有效、更优化、切实可行。
		应急处理方案 (12分)	由评标委员会在打分前根据投标人提供的组织方案独立打分。 不提供或不满足一档要求不得分。 一档（1分）：有项目执行组织措施和保障措施以及提供消防应急预案、突发状况应急方案，方案内容简单，不能确保项目的正常运转；

序号	评审事项		评标标准
			二档（4分）：提供的项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案简单、内容单一，可行性差，有故障排除和应急方案内容的简单描述； 三档（7分）：在二档基础上，项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案、机械伤害应急方案内容详细，有针对应急事件提出的故障排除和应急方案，实施安全保证体系、安全事故控制等内容。 四档（10分）：在三档基础上，项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案、机械伤害应急方案内容详细，有针对应急事件提出的故障排除和应急方案，实施安全保证体系、安全事故控制等内容等内容详细、切实可行，针对应急时间提出详细的故障排除和应急方案，实施安全保证体系健全、安全事故控制得力。 五档（12分）：在三档基础上，项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案、机械伤害应急方案、物体打击专项应急预案、压力容器爆炸事故应急预案内容详细，有针对应急事件提出的故障排除和应急方案，实施安全保证体系、安全事故控制等内容等内容详细、切实可行，针对应急时间提出详细的故障排除和应急方案，实施安全保证体系健全、安全事故控制得力、应急预案科学合理符合实际需求。
		售后服务方案（12分）	由评标委员会在打分前根据投标人的售后服务方案独立打分。 不提供或不满足一档要求不得分。 一档（1分）：售后服务方案、措施、后期服务承诺有简单描述。 二档（4分）：售后服务方案、措施、后期服务承诺内容简单，货物出问题时，有相应的解决措施，有回访机制。 三档（7分）：售后服务方案、措施可行，后期服务承诺响应满足项目需求，货物出问题时，有相应的紧急事件处理预案，能做到售后回访措施，有售后服务团队和退换货机制。

序号	评审事项		评标标准
			四档（10分）：有健全、详细的服务承诺、后期售后服务方式多样有效，措施得力，能满足项目需求，包括售后服务保障及维修响应时间要求满足招标文件要求、售后服务监督、回访管理及售后服务措施，对因货物出现问题，而发生紧急事件处理预案内容具体、全面，有具体的售后服务回访措施，明确如何确保退换的货物符合采购人需求，有固定的售后服务团队，配备专门人员为业主提供服务。 五档（12分）：在上一档基础上，有健全、详细的服务承诺、后期售后服务方式多样有效，措施得力，优于项目需求，包括售后服务保障及维修响应时间要求优于招标文件要求、售后服务监督、回访管理及售后服务措施，对因货物出现问题，而发生紧急事件处理预案内容具体、全面；免费技术培训方案完善，有具体的售后服务回访措施，明确如何确保退换的货物优于采购人需求和有一定的本地化售后服务优势。除有固定的售后服务团队外，还配备专门人员为业主提供服务。
3	履约能力分 （满分10分）	信誉分 （满分3分）	投标人提供有效的管理体系认证 ISO9001、环境管理体系认证 ISO14001、职业健康管理体系认证 ISO45001 证书的每一项得1分，满分3分，（提供各证书有效期内复印件并加盖投标人电子公章，否则不得分。）
		业绩分 （满分7分）	投标人提供2021年1月1日至投标文件提交截止时间前类似项目业绩的，每有一项得1分，满分7分。（须在投标文件中提供合同复印件或中标（成交）通知书复印件并加盖投标人电子公章，否则不得分。）

分标 2:

序号	评审事项		评标标准
1	价格分 (满分 30 分)	投标报价	(1) 评标报价为投标人的投标报价进行政策性扣除后的价格, 评标报价只是作为评标时使用。最终中标人的中标金额=投标报价。 (2) 按照《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库(2020)46 号及桂财采(2022)30 号《广西壮族自治区财政厅关于进一步发挥政府采购政策功能促进企业发展的通知》的规定, 投标人在其投标文件中提供《中小企业声明函》, 且其投标产品全部为小型或微型企业产品的, 对其所投报价给予 20%的扣除。 (3) 按照《财政部、司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》(财库(2014)68 号)的规定, 监狱企业视同小型、微型企业, 享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。监狱企业参加政府采购活动时, 应当提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件。监狱企业属于小型、微型企业的, 不重复享受政策。 (4) 按照《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》(财库(2017)141 号)的规定, 残疾人福利性单位视同小型、微型企业, 享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。残疾人福利性单位参加政府采购活动时, 应当提供该通知规定的《残疾人福利性单位声明函》, 并对声明的真实性负责。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的, 不重复享受政策。 (5) 政策性扣除计算方法。 在货物采购项目中, 供应商所投全部货物由小型或者微型企业制造。对符合上述要求的投标人的投标报价给予 20%的扣除, 扣除后的价格为评标报价, 即评标报价=投标报价$\times$(1-20%)。 (6) 进入综合评分环节的最低评标报价为基准价, 基准价报价得分为 30 分。 (7) 价格分计算公式:

序号	评审事项		评标标准
			某投标人价格分=基准价 / 某投标人评标报价金额× 30 分 (8) 评标委员会成员在评审过程中发现投标人的总报价明显低于其他投标人的总报价，有理由怀疑其总报价可能低于其成本的，应当要求该投标人做出书面说明并提供相关证明材料。投标人不能合理说明或者不能提供相关证明材料的，视作该投标人以低于成本报价投标，其投标无效。相关证明材料如下： ①提供项目成本组成明细（成本价中必须包括各类税收、人员成本、货物及服务成本等），其中：人力成本必须根据投标人所在省（自治区、直辖市）政府部门或者人力资源社会保障部门公布的关于 2023 年投标人所在地最低工资标准相关文件要求编制； ②2023 年企业所得税 12 月份申报表扫描件（新成立企业提供自成立以来的企业所得税申报表扫描件）。
2	技术分（满分 59 分）	项目实施方案（15 分）	由评标委员会在打分前根据投标人提供的项目实施方案独立打分。不提供或不满足一档要求不得分。 一档（3 分）：供应商仅提供最基本的实施方案，方案内容简单，基本满足采购文件要求。 二档（6 分）：供应商的项目实施方案内容无明显错误，有对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺可行性、各阶段进度保证措施、安装调试体系等方面的描述；方案总体符合采购文件要求。 三档（9 分）：供应商的项目实施方案内容对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺可行性、各阶段进度保证措施、安装调试体系等方面的详细描述，具体实施步骤和要求描述详细，能够满足项目的需求。 四档（12 分）：供应商的项目实施方案内容对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺、可行性合理、科学；各阶段进度保证措施合理、科学，编制了安装调试体系，具体实施步骤和要求描述详细、合理，对项目的重点及难点有详细阐述，能够满足

序号	评审事项		评标标准
			项目的需求。 五档（15分）：供应商的项目实施方案内容对安装计划、施工进度计划、实施流程及安装工艺时间安排合理且完全响应业主工期要求，各阶段进度保证措施，切合实际，科学合理，内容严谨，编制了安装调试体系，具体实施步骤和要求描述详细，对项目的重点及难点有详细阐述，完全满足项目的需求。
		组织方案 (15分)	由评标委员会在打分前根据投标人提供的组织方案独立打分。 不提供或不满足一档要求不得分。 一档（3分）：仅提供最基本的项目组织方案，项目实施的技术力量和人力资源安排不满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施简单。 二档（6分）：项目组织方案简单，项目实施的技术力量和人力资源安排基本满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施合理。 三档（9分）：项目组织方案详细，能提供系统构架图；保证项目实施的技术力量和人力资源安排基本满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施比较全面，基本满足项目要求。 四档（12分）：项目组织方案详细，能提供系统构架图；保证项目实施的技术力量和人力资源安排基本满足要求，技术服务、技术培训的服务内容和措施描述详细，对项目的重点及难点有详细阐述，建议的安装、调试、验收方法能够满足项目的需求。 五档（15分）：项目组织方案详细、内容严谨，能切合本项目实际提供系统构架图，方案能清楚的表明对本项目的熟悉程度，技术路线清晰可信；保证项目实施的技术力量和人力资源安排充足，技术服务、技术培训的服务内容和措施完善，建议的安装、调试、验收方法或方案同比更完善有效、更优化、切实可行。
		应急处理方案 (15分)	由评标委员会在打分前根据投标人提供的组织方案独立打分。 不提供或不满足一档要求不得分。

序号	评审事项		评标标准
			一档（3分）：有项目执行组织措施和保障措施以及提供消防应急方案、突发状况应急方案，方案内容简单，不能确保项目的正常运转； 二档（6分）：提供的项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案简单、内容单一，可行性差，有故障排除和应急方案内容的简单描述； 三档（9分）：在二档基础上，项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案、机械伤害应急方案内容详细，有针对应急事件提出的故障排除和应急方案，实施安全保证体系、安全事故控制等内容。 四档（12分）：在三档基础上，项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案、机械伤害应急方案内容详细，有针对应急事件提出的故障排除和应急方案，实施安全保证体系、安全事故控制等内容等内容详细、切实可行，针对应急时间提出详细的故障排除和应急方案，实施安全保证体系健全、安全事故控制得力。 五档（15分）：在三档基础上，项目执行组织措施、保障等措施方案、消防应急方案、突发状况应急方案、机械伤害应急方案、物体打击专项应急预案、压力容器爆炸事故应急预案内容详细，有针对应急事件提出的故障排除和应急方案，实施安全保证体系、安全事故控制等内容等内容详细、切实可行，针对应急时间提出详细的故障排除和应急方案，实施安全保证体系健全、安全事故控制得力、应急预案科学合理符合实际需求。
		售后服务方案（14分）	由评标委员会在打分前根据投标人的售后服务方案独立打分。 不提供或不满足一档要求不得分。 一档（3分）：售后服务方案、措施、后期服务承诺有简单描述。 二档（6分）：售后服务方案、措施、后期服务承诺内容简单，货物出问题时，有相应的解决措施，有回访机制。

序号	评审事项		评标标准
			三档（9分）：售后服务方案、措施可行，后期服务承诺响应满足项目需求，货物出问题，有相应的紧急事件处理预案，能做到售后回访措施，有售后服务团队和退换货机制。 四档（12分）：有健全、详细的服务承诺、后期售后服务方式多样有效，措施得力，能满足项目需求，包括售后服务保障及维修响应时间要求满足招标文件要求、售后服务监督、回访管理及售后服务措施，对因货物出现问题，而发生紧急事件处理预案内容具体、全面，有具体的售后服务回访措施，明确如何确保退换的货物符合采购人需求，有固定的售后服务团队，配备专门人员为业主提供服务。 五档（14分）：在上一档基础上，有健全、详细的服务承诺、后期售后服务方式多样有效，措施得力，优于项目需求，包括售后服务保障及维修响应时间要求优于招标文件要求、售后服务监督、回访管理及售后服务措施，对因货物出现问题，而发生紧急事件处理预案内容具体、全面；免费技术培训方案完善，有具体的售后服务回访措施，明确如何确保退换的货物优于采购人需求和有一定的本地化售后服务优势。除有固定的售后服务团队外，还配备专门人员为业主提供服务。
3	履约能力分 (满分 11 分)	信誉分 (满分 3 分)	投标人提供有效的管理体系认证 ISO9001、环境管理体系认证 ISO14001、职业健康管理体系认证 ISO45001 证书的每一项得 1 分，满分 3 分，（提供各证书有效期内复印件并加盖投标人电子公章，否则不得分。）
		业绩分 (满分 8 分)	投标人提供 2021 年 1 月 1 日至投标文件提交截止时间前类似项目业绩的，每有一项得 2 分，满分 8 分。（须在投标文件中提供合同复印件或中标（成交）通知书复印件并加盖投标人电子公章，否则不得分。）

评标委员会将根据总得分由高到低排列次序并推荐中标候选人。得分相同的，以投标

报价由低到高顺序排列。得分相同且投标报价相同的并列，投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为排名第一的中标候选人。

第五章 拟签订的合同文本

注：本合同仅为合同的参考文本，合同签订双方可根据项目的具体要求进行修订。
(适用于分标 1、分标 2)

合同文本

采购计划号：

合同编号：

采购单位（甲方）：

供应商（乙方）：

项目名称：

项目编号：

签订地点：

签订时间：

根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等法律、法规规定，按照招标文件（采购文件）规定条款和投标文件及承诺，甲乙双方签订本合同。

第一条 合同标的

1. 供货一览表

序号	产品名称	商标品牌	规格型号	生产厂家	数量	单位	单价 (元)	金额 (元)
1								
2								
3								
合同合计金额（人民币，大写） 元整（¥）								

2. 合同合计金额包括货物到达甲方并能正常使用所需的一切费用，包括但不限于采购货物的货物购置费、质保费、售后服务费及将货物运至指定地点所发生的运输费、装卸费、安装调试费、人工费等货物伴随服务的费用以及辅助服务费用、包装费、保险费、技术服务费、培训费、保修费和所需缴纳的一切相关税、费等。

第二条 质量保证

1. 乙方所提供的产品名称、商标品牌、生产厂家、规格型号、技术参数、质量等必须与招标文件规定、投标文件及承诺相一致，并符合国家标准和行业标准对货物质量的规定。未制定

国家标准、行业标准的，按照通常标准或者符合合同目的的特定标准确定，符合保障人体健康和人身、财产安全的要求。

乙方提供的节能和环保产品必须是列入政府采购品目清单的产品。

2. 乙方所提供的货物必须是全新、未使用的原装产品，且在正常安装、使用和保养条件下，其使用寿命期内各项指标均达到招标文件规定或者投标文件及承诺的质量要求。

第三条 权利保证

1. 乙方应保证所提供货物在使用时不会侵犯任何第三方的专利权、商标权、工业设计权或者其他权利。如乙方违反上述规定，则乙方应负责消除甲方拥有并使用乙方交付的货物、软件、技术资料等所存在的全部法律障碍，并赔偿甲方的损失。如甲方因使用乙方交付的货物构成侵权的，则由乙方承担全部责任。

2. 乙方应按招标文件规定或者投标文件承诺的时间向甲方提供使用货物的有关技术资料。

3. 没有甲方事先书面同意，乙方不得将由甲方提供的有关合同或者任何合同条文、规格、计划、图纸、样品或者资料提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向履行本合同有关的人员提供，也应注意保密并限于履行合同的必需范围。

4. 乙方保证将要交付的货物的所有权完全属于乙方且无任何抵押、质押、查封等产权瑕疵。

第四条 包装和运输

1. 乙方提供的货物均应按招标文件规定或者投标文件承诺的要求的包装材料、包装标准、包装方式进行包装，有原厂家包装的均采用原厂家包装，每一包装单元内应附详细的装箱单和质量合格证。

2. 货物的运输方式：_____，乙方应采用保证货物安全的运输方式进行运输，运费、装卸费等由乙方承担，由于包装或运输不当所造成的损坏或损失均由乙方承担。

3. 货物的包装应适于长途运输和反复装卸，并且乙方应根据货物不同的特性和要求采取防潮、防雨、防锈、防震、防腐等保护措施，以保证货物安全无损地到达甲方指定地点。

4. 乙方在货物发运手续办理完毕后 24 小时内或者货到甲方 48 小时前通知甲方,以准备接货。

5. 货物应在规定的交付期限内由乙方送达甲方指定的地点,乙方同时需通知甲方货物已送达。

第五条 交付和验收

1. 交付时间: 。

2. 交付地点: 。

3. 本合同中所称的交付,指货物安装调试完毕后的交付。如无需安装调试,货物运至甲方指定地点,甲方或甲方指定的第三人签署接收单后即为交付。

4. 乙方提供不符合招标文件规定或者投标文件承诺的和本合同规定的货物,甲方有权拒绝接受。

5. 乙方在交付货物的同时需向甲方提供有关货物的附随资料,包括但不限于:货物目录、装箱清单、用户手册、质量合格证书、质保证书、安装图纸、使用说明书、技术资料、原厂保修卡、工具和备品、备件等,货物属于进口产品的,供货时应同时附上货物原装进口的有关凭证和中文使用说明书,如有缺失应在合理的规定时间内补齐,否则视为逾期交货。

6. 货物需要安装调试的,乙方应在货物运到甲方指定地点后 3 个工作日内,按照甲方的要求完成货物的安装调试并向甲方交付。

7. 甲方应当在到货(安装、调试完)后七个工作日内进行验收,逾期不验收的,乙方可视同验收合格。验收合格后由甲乙双方签署货物验收合格单并加盖甲方公章,甲乙双方各执一份。

8. 甲方对乙方提交的货物依据招标文件上的技术规格要求、投标文件及承诺、国家有关质量标准进行现场初步验收,外观、说明书符合要求的,给予签收,初步验收不合格的不予签收。

9. 乙方交货前应对货物作出全面检查和对验收文件进行整理,并列出清单,作为甲方收货验收和使用的技术条件依据,检验的结果应随货物交甲方。

10. 甲方对乙方提供的货物在使用前进行调试时，乙方需负责安装并培训甲方的使用操作人员，并协助甲方一起调试，直到符合技术要求，甲方才做最终验收。

11. 对技术复杂的货物，甲方应请国家认可的专业检测机构参与初步验收及最终验收，并由其出具质量检测报告。

12. 验收时乙方必须到现场，验收完毕后作出验收结果报告；验收费用由乙方负责承担。

13. 甲方在验收过程中发现乙方提供的货物不满足招标文件、投标文件及合同规定的，可暂缓资金结算，直到乙方及时改正并经甲方验收合格后，方可办理资金结算事宜。

14. 甲方在验收中，如发现货物的品种、型号、规格、数量、质量等不符合合同、招标文件、投标文件及承诺规定或附件关于货物配置的描述或存在其他问题的，有权拒绝接收货物，并可以在验收后五个工作日内以书面形式向乙方提出，乙方应在收到甲方书面通知后在甲方指定的期限内按照甲方的要求采取补足、更换或退货等处理措施予以解决。因补足、更换货物造成逾期的，按乙方逾期交付处理。

第六条 售后服务、服务质量保证期及培训

1. 乙方应按招标文件规定的产品名称、商标品牌、生产厂家、规格型号、技术参数、质量标准向甲方提供未经使用的全新产品。不符合要求的，根据实际情况，经甲乙双方协商，可按以下办法处理：

（1）更换：由乙方承担所发生的全部费用。

（2）贬值处理：由甲乙双方协议定价。

（3）退货处理：乙方应退还甲方支付的合同款，同时应承担该货物的直接费用（运输、保险、检验、货款利息及银行手续费等）。

2. 乙方应按照国家有关法律法规、投标文件和合同所附的《售后服务承诺》要求为甲方提供相应的售后服务。

3. 在质保期内，乙方应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

质保期为自货物交付并验收合格签署验收合格单之日起_____日。货物自身有质保期且该质保期超过约定质保期的，按照货物质保期计算，货物自身的质保期比约定的质保期短的，按约定的质保期计算。

4. 大型或复杂的采购项目，其质保期限自动适用国家有关规定中最长的质保期限。

5. 质保期内，乙方应当提供每周 7 天、每天 24 小时的电话支持服务。乙方接到甲方保修通知后 2 个小时内响应，12 个小时内排除故障。货物出现重大故障或维修时限超过 2 日的，乙方应在 24 个小时内免费更换备品备件。

6. 质保期届满后，乙方对本合同项下货物提供终身维修服务，且维修时只收取所需维修部件的成本费，服务内容应与质保期内的要求相一致。

7. 甲方应提供必要安装条件（如场地、电源、水源等）。

8. 乙方投标文件承诺负责甲方有关人员的培训。

培训时间：。

培训地点：。

第七条 辅助服务

1. 乙方应提供下列服务：

（1）货物的现场移动、安装、调试、启动监督及技术支持；

（2）提供货物组装和维修所需的专用工具和辅助材料；

（3）在甲方指定的期限内对所有的货物实施运行监督、维修，但该服务并不能免除乙方在质量保证期内所承担的义务；

（4）在现场就货物的安装、启动、运营、维护，按照甲方的要求，对甲方的相关人员免费进行必要的培训。培训目标为受训者能够独立、熟练地完成操作，实现货物的使用目标和功能。

2. 辅助服务的费用已经包含在合同总价中，甲方不再另行支付。

第八条 货物保管及风险承担

在货物交付前，货物保管责任及损毁、灭失的风险由乙方承担，货物验收合格后的风险转由甲方承担。

第九条 付款方式

1. 合同签订后，按财政支付流程支付合同合计金额的 30%，全部货物交付并经采购单位验收合格后，收到供应商提交请款函，按财政支付流程支付合同合计金额的 70%，付款不计利息。付款前供应商需开具合同价款的全额发票给采购单位。

2. 乙方指定以下账户为接受本合同价款的账户，并对其指定的下列账户信息真实性、安全性、准确性负责。

账户名称：_____；

开户银行：_____；

银行账号：_____；

联系人：_____；

联系电话：_____。

如乙方上述账户信息发生变更，乙方应提前向甲方发送书面通知，未能提前书面通知而产生的不利后果由乙方自行承担。

3. 乙方应持甲方签字确认的验收合格单结算货款。

4. 甲方在支付每笔款项前，乙方应当提供可供政府审计并且符合税务规定的正式发票，否则甲方有权拒付相应款项直至乙方能提供符合规定的发票为止。

第十条 履约保证金

1. 乙方提供的履约保证金金额为：___无___。

第十一条 税费

本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

第十二条 违约责任

1. 乙方仅交付部分货物的，甲方有权解除合同，退还已收货物，乙方应退还已经收取的货款，并按合同合计金额的 30% 承担违约金；甲方不退还已收货物的，有权要求乙方退还已收取的未交付货物的货款，并要求乙方按合同合计金额的 30% 承担违约金。

2. 乙方逾期交付货物的，每逾期一日，应按合同合计金额的 3% 向甲方支付逾期交付的违约金；逾期超过十日的，甲方有权单方解除合同，并要求乙方退还已收取的款项，同时乙方应按照合同合计金额的 30% 向甲方支付违约金并承担因此给甲方造成的经济损失。

3. 乙方所提供的产品名称、商标品牌、生产厂家、规格型号、技术参数、质量等不合格的，应按甲方的要求、在甲方指定的期限内更换，乙方因更换造成货物逾期交付的，按乙方逾期交付承担违约责任；因质量问题甲方不同意接收的或者特殊情况甲方同意接收的，乙方应向甲方支付合同合计金额 30% 的违约金并赔偿甲方经济损失。

4. 乙方提供的货物如侵犯了第三方合法权益而引发的任何纠纷或者诉讼，均由乙方负责交涉并承担全部责任，如甲方为解决纠纷矛盾先期支付了费用的，乙方应当自收到甲方要求偿还费用的函之日起五日内向甲方偿还完毕。

5. 乙方明示不履行或不能履行合同，或交付的货物存在严重瑕疵，不具有正常使用功能或不能满足本合同目的，甲方有权解除合同，要求乙方退还已收取的货款，并要求乙方按合同合计金额的 30% 支付违约金。

6. 因包装、运输引起的货物损坏，按质量不合格处罚。

7. 乙方未按本合同和招标文件、投标文件中规定的服务承诺提供售后服务的，每违约一次，应按合同合计金额的 10% 向甲方支付违约金。

8. 乙方提供的货物在质量保证期内，因设计、工艺或者材料的缺陷和其它质量原因造成的问题，由乙方负责，费用从余款中扣除，不足另补。

9. 乙方支付的违约金不足以弥补甲方损失的，应承担赔偿责任，甲方有权继续向乙方追偿。

乙方应支付给甲方的任何款项，甲方有权从任何应支付未支付给乙方的款项中直接抵扣。

10. 甲方延期付货款的，每天向乙方偿付延期货款额 3% 的违约金，但违约金累计不得超过延期货款额的 5%。

11. 本合同所称的甲方经济损失或者甲方损失，包括甲方遭受的全部直接经济损失及为此支出的合理费用（包括但不限于为此支出的调查费、诉讼费、保全费、律师费、差旅费等）。

第十三条 不可抗力事件处理

1. 在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2. 不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

3. 不可抗力事件延续一百二十天以上，甲乙双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

4. 合同履行过程中，因接受政府行政指令而无法履行的，接受政府行政指令的一方可以免除责任。

第十四条 合同争议解决

1. 因货物质量问题发生争议的，应提交具有相应资质的机构进行鉴定。货物符合标准的，鉴定费由甲方承担；货物不符合标准的，鉴定费由乙方承担。

2. 因履行本合同引起的或者与本合同有关的争议，甲乙双方应首先通过友好协商解决，如果协商不能解决，可向甲方所在地（靖西市）有管辖权的人民法院提起诉讼。

第十五条 合同生效及其他

1. 合同经甲乙双方法定代表人或者授权代表签字并加盖单位公章后生效。

2. 合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或者补充的，须经政府采购监管部门审批，并签书面补充协议报政府采购监管部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。

3. 合同未尽事宜，遵照《中华人民共和国民法典》等相关法律、法规规定有关条文执行。

第十六条 合同的变更、终止与转让

1. 除《中华人民共和国政府采购法》第五十条规定的情形外，本合同一经签订，甲乙双方不得擅自变更、中止或者终止。

2. 未经甲方书面同意，乙方不得擅自转让其应履行的合同义务。

第十七条 本合同与下列文件一起构成合同文件

1. 中标通知书；
2. 开标一览表；
3. 采购需求；
4. 投标函；
5. 商务条款偏离表和技术需求偏离表；
6. 设备性能配置清单；
7. 投标文件中的其他相关文件。

上述合同文件互相补充和解释。如果合同文件之间存在矛盾或者不一致之处，以本合同、上述文件的排列顺序在先者为准。

第十八条 其他约定事项

1. 本合同所有附件及相关文件均为本合同的有效组成部分，与本合同具有同等法律效力。若合同附件与本合同存在不一致的，则以本合同为准。

2. 在履行本合同过程中，所有经甲乙双方签署确认的文件（包括会议纪要、补充协议、往来信函、电子邮件等）即成为本合同的有效组成部分。

3. 甲乙双方确认，以下为各方真实有效通讯地址：

甲方： 那坡县农业农村局，地址： _____，收件人： _____，联系电话： _____，电子邮箱： _____。

乙方： _____，地址： _____，收件人： _____，联系电话： _____，电子邮箱： _____。

4. 本合同一式6份，具有同等法律效力，政府采购监管部门、采购代理机构各一份，甲乙双方各 2 份。

甲方：（章） 年 月 日	乙方：（章） 年 月 日
单位地址：	单位地址：
法定代表人：	法定代表人：
委托代理人：	委托代理人：
电话：	电话：
开户银行：	开户银行：
账号：	账号：
邮政编码：	邮政编码：

第六章 投标文件格式

一、报价文件格式

1. 报价文件封面格式：

报价文件

项目名称：

项目编号：

分标：

投标人名称：

年 月 日

2. 投标函格式：

投 标 函

致：采购单位名称：

根据贵方项目名称（项目编号：）的招标公告，签字代表（姓名）经正式授权并代表投标人（投标人名称）提交投标文件。

据此函，我方宣布同意如下：

1. 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，已经了解我方对于招标文件、采购过程、采购结果有依法进行询问、质疑、投诉的权利及相关渠道和要求。

2. 我方在投标之前已经完全理解并接受招标文件的各项规定和要求，对招标文件的合理性、合法性不再有异议。

3. 本投标有效期自投标截止之日起日。

4. 如中标，本投标文件至本项目合同履行完毕止均保持有效，我方将按“招标文件”及政府采购法律、法规的规定履行合同责任和义务。

5. 我方同意按照贵方要求提供与投标有关的一切数据或者资料。

6. 我方向贵方提交的所有投标文件、资料都是准确的和真实的。

7. 以上事项如有虚假或者隐瞒，我方愿意承担一切后果，并不再寻求任何旨在减轻或者免除法律责任的辩解。

8. 根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第五十条要求对政府采购合同进行公告，但政府采购合同中涉及国家秘密、商业秘密的内容除外。我方就对本次投标文件进行注明如下：

（两项内容中必须选择一项）

☐ 我方本次投标文件内容中未涉及商业秘密；

☐ 我方本次投标文件涉及商业秘密的内容有：；

9. 与本投标有关的一切正式往来信函请寄：

地址：

电话：

投标人名称：

开户银行：

银行帐号：

法定代表人（或负责人）或者委托代理人签字或签章：_____

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

3. 开标一览表

开标一览表

项目名称： 项目编号： 分标：

投标人名称： 单位：元

序号	产品名称	品牌/规格型号	制造商	单位	数量	单价	单价（元）	金额（元）
1								
2								
.....								
投标总报价（大写）： （小写： ）								
合同履行期限：自合同签订之日起天内完成所有设备交付使用并通过验收。								

注：

1. 投标人的开标一览表必须加盖投标人公章并由法定代表人（或负责人）或者委托代理人签字或签章，否则其投标作无效标处理。
2. 报价一经涂改，应在涂改处加盖投标人公章或者由法定代表人（或负责人）或者授权委托人签字或者盖章，否则其投标作无效标处理。

法定代表人（或负责人）或者委托代理人（签字或签章）：

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

4. 中小企业声明函格式（如有）

中小企业声明函（货物类）

本公司郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）的规定，本公司参加（单位名称）的（项目名称）采购活动，相关企业（含联合体中的中小企业、签订分包意向协议的中小企业）的具体情况如下：

1. （标的名称），属于（采购文件中明确的所属行业）；制造商为（企业名称），从业人员人，营业收入为万元，资产总额为万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

2. （标的名称），属于（采购文件中明确的所属行业）；制造商为（企业名称），从业人员人，营业收入为万元，资产总额为万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）

.....

以上企业，不属于大企业的分支机构，不存在控股股东为大企业的情形，也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

说明：

企业名称（盖章）：

日期：

说明：

1. 从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。

2. 只填报制造商为中小微企业的产品。

残疾人福利性单位声明函格式

残疾人福利性单位声明函（如有）

本单位郑重声明，根据《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本单位为符合条件的残疾人福利性单位，且本单位参加_____单位的_____项目采购活动提供本单位制造的货物（由本单位承担工程/提供服务），或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

本单位对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

单位名称（盖公章）：

日 期：

注：请根据自己的真实情况出具《残疾人福利性单位声明函》。依法享受中小企业优惠政策的，采购单位或者采购代理机构在公告中标结果时，同时公告其《残疾人福利性单位声明函》，接受社会监督。

二、资格证明文件格式

1. 资格证明文件封面格式：

资格证明文件

项目名称：

项目编号：

分标：

投标人名称：

年 月 日

2. 资格证明文件目录

根据招标文件规定及投标人提供的材料自行编写目录。

3. 投标人直接控股、管理关系信息表

投标人直接控股股东信息表

序号	直接控股股东名称	出资比例	身份证号码或者统一社会信用代码	备注
1				
2				
3				
.....				

注：

1. 直接控股股东：是指其出资额占有限责任公司资本总额百分之五十以上或者其持有的股份占股份有限公司股份总额百分之五十以上的股东；出资额或者持有股份的比例虽然不足百分之五十，但依其出资额或者持有的股份所享有的表决权已足以对股东会、股东大会的决议产生重大影响的股东。
2. 本表所指的控股关系仅限于直接控股关系，不包括间接的控股关系。公司实际控制人与公司之间的关系不属于本表所指的直接控股关系。
3. 供应商不存在直接控股股东的，则填“无”。

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

投标人直接管理关系信息表

序号	直接管理关系单位名称	统一社会信用代码	备注
1			
2			
3			
.....			

注：

1. 管理关系：是指不具有出资持股关系的其他单位之间存在的管理与被管理关系，如一些上下级关系的事业单位和团体组织。
2. 本表所指的管理关系仅限于直接管理关系，不包括间接的管理关系。
3. 供应商不存在直接管理关系的，则填“无”。

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

4. 投标声明

投标声明

（采购单位名称）：

我方参加贵单位组织项目（项目编号：）的政府采购活动。我方在此郑重声明：

1. 我方参加本项目的政府采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录（重大违法记录是指供应商因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚），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，完全符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的供应商资格条件，我方对此声明负全部法律责任。

2. 我方不是采购单位的附属机构；不是为本次采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商；在获知本项目采购信息后，与采购单位聘请的为此项目提供咨询服务的公司及其附属机构没有任何联系。

3. 我方承诺符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：

（一）具有独立承担民事责任的能力；

（二）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；

（三）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；

（四）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

（五）参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

（六）法律、行政法规规定的其他条件。

4. 以上事项如有虚假或者隐瞒，我方愿意承担一切后果，并不再寻求任何旨在减轻或者免除法律责任的辩解。

特此承诺。

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

三、商务文件格式

1. 商务文件封面格式：

商务文件

项目名称：

项目编号：

分标：

投标人名称：

年 月 日

2. 商务文件目录

根据招标文件规定及投标人提供的材料自行编写目录。

投标人参加本项目无串通投标行为的承诺

投标人参加本项目无串通投标行为的承诺函

一、我方承诺无下列相互串通投标的情形：

1. 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；或者不同投标人报名的 IP 地址一致的；
2. 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；
3. 不同的投标人的投标文件载明的项目管理员为同一个人；
4. 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；
5. 不同投标人的投标文件相互混装。

二、我方承诺无下列恶意串通的情形：

1. 投标人直接或者间接从采购单位或者采购代理机构处获得其他投标人的相关信息并修改其投标文件或者投标文件；
2. 投标人按照采购单位或者采购代理机构的授意撤换、修改投标文件或者投标文件；
3. 投标人之间协商报价、技术方案等投标文件或者投标文件的实质性内容；
4. 属于同一集团、协会、商会等组织成员的投标人按照该组织要求协同参加政府采购活动；
5. 投标人之间事先约定一致抬高或者压低投标报价，或者在招标项目中事先约定轮流以高价位或者低价位中标，或者事先约定由某一特定投标人中标，然后再参加投标；
6. 投标人之间商定部分投标人放弃参加政府采购活动或者放弃中标；
7. 投标人与采购单位或者采购代理机构之间、投标人相互之间，为谋求特定投标人中标或者排斥其他投标人的其他串通行为。

以上情形一经核查属实，我方愿意承担一切后果，并不再寻求任何旨在减轻或者免除法律责任的辩解。

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

说明：

- 1、如委托咨询机构（或个人）办理投标事宜，应确保该咨询机构（或个人）未承接同一项

目投标事项，否则可能被视为串通投标，导致投标无效。

2、如开标时发现竞标供应商的法定代表人、委托代理人或单位主要负责人与其他竞标供应商的法定代表人、委托代理人或单位主要负责人存在夫妻关系、三代以内亲属关系、或可能影响采购结果公正性的其他因素的，应主动说明并作出合理解释，否则审计检查时，将结合竞标供应商实际运营、财务指标等情况分析，可能会被认定属于串通投标或视为串通投标行为。

法定代表人（或负责人）身份证明

法定代表人（或负责人）身份证明

投 标 人：

地 址：

姓 名：性 别：

年 龄：职 务：

身份证号码：

系_____（投标人名称）_____的法定代表人（或负责人）。

特此证明。

附件：法定代表人（或负责人）有效身份证正反面扫描件

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

注：自然人投标的无需提供

法定代表人（或负责人）授权委托书格式

法定代表人授权委托书 (如有委托时)

致：采购人名称：

我（姓名）系（投标人名称）的法定代表人，现授权委托_____（姓名）以我方的名义参加项目的投标活动，并代表我方全权办理针对上述项目的所有采购程序和环节的具体事务和签署相关文件。

我方对委托代理人的签字事项负全部责任。

本授权书自签署之日起生效，在撤销授权的书面通知以前，本授权书一直有效。委托代理人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销而失效。

委托代理人无转委托权，特此委托。

附：法定代表人身份证明及委托代理人有效身份证正反面扫描件

委托代理人签字或签章：

法定代表人签字或签章：

所在部门职务：

职务：

委托代理人身份证号码：

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

注：供应商为其他组织或者自然人时，本招标文件规定的法定代表人指负责人或者自然人。本招标文件所称负责人是指参加投标的其他组织营业执照上的负责人，本招标文件所称自然人指参与投标的自然人本人。

商务条款偏离表格式(注：按项目需求表具体项目修改)

分标：

项目	招标文件商务条款要求	投标人的承诺	偏离说明

注：

1. 说明：应对照招标文件“第二章 采购需求”中的商务条款逐条实质性响应，并作出偏离说明。
2. 投标人应根据自身的承诺，对照招标文件要求在“偏离说明”中注明“正偏离”、“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无偏离”。

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日

四、技术文件格式

1. 技术文件封面格式：

技术文件

项目名称：

项目编号：

分标：

投标人名称：

年 月 日

2. 技术文件目录

根据招标文件规定及投标人提供的材料自行编写目录。

3. 技术偏离表格式

技术偏离表

项号	标的的名称	招标要求	投标响应	偏离说明

注：

1. 说明：应对照招标文件“第二章 采购需求”中的技术需求逐条实质性响应，并作出偏离说明。
2. 投标人应根据投标设备的性能指标，对照招标文件要求，在“偏离说明”中注明“正偏离”、“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无偏离”。
3. 如技术要求偏离表中的投标响应与佐证材料不一致的，以佐证材料为准。

投标人名称（电子签章）：

日期： 年 月 日