

宁波镇海港埠有限公司 BC1A、11-14#
供料皮带机改造项目

招标文件

招标编号：ZJHG-FW-2025-

招 标 人（盖章）：宁波镇海港埠有限公司

招标代理机构（盖章）：浙江天诚工程咨询有限公司

2025 年 5 月

目 录

第一章	招标公告	3
第二章	招标需求	5
第三章	投标人须知	26
第四章	评标办法及标准	36
第五章	合同主要条款	39
第六章	投标文件格式	58

第一章 招标公告

浙江天诚工程咨询有限公司受宁波镇海港埠有限公司的委托,对宁波镇海港埠有限公司 BC1A、11-14#供料皮带机改造项目进行国内公开招标,现邀请合格的投标人参加投标。

一、**招标编号:** ZJHG-FW-2025-

二、**招标方式:** 公开招标

三、**项目名称、招标范围、工期等**

1. 项目名称: 宁波镇海港埠有限公司 BC1A、11-14#供料皮带机改造项目

2. 招标范围: 为提升皮带机应对强腐蚀性货种的能力,适应新货种的接卸需求,决定对 5 条皮带机进行适应性改造,改造范围主要包括机架(中间架、头尾架)、螺旋张紧装置尾架(含螺旋张紧装置)、支腿、托辊组、导料翻板、滚筒、溜管、机旁桥架、控制电缆、限位、检修箱等。本项目包括设计、配件制作(提供)、现场安装及调试、技术和售后服务等内容,以及原皮带机的拆除及将拆除后的材料清理、归集到招标方镇海港区煤炭队临时物资堆放点。

3. 工期: 要求于合同签订后 20 日历天内提供基础设计文件、图纸,70 日历天内货到现场,在现场满足改造条件后,投标人必须在 60 日历天内安装、调试完毕,并办理交机手续。总合同工期 150 日历天,11-14#门机单台设备实际施工时间必须在 5 日历天以内。

4. 服务地点: 宁波镇海港埠有限公司。

5. **最高限价(人民币): 350 万元,投标人的投标报价不得超过最高限价,否则将作为无效标处理。**

四、**合格投标人的资格要求**

1. 具有独立承担民事责任的能力,具有履行合同所必需的能力。

2. 投标人自 2022 年 1 月 1 日以来(以合同签订日期为准),具有带式输送机设备维修或改造业绩(投标文件中提供业绩合同复印件,包括合同首页、签字盖章页、能反映具体内容的合同);

3. 投标人不得为失信被执行人。招标代理人对投标人失信信息进行查询(具体以开标当天“信用中国”网站 <http://www.creditchina.gov.cn> 查询为准),若为失信被执行人的,则否决其投标。

4. 本项目不接受联合体投标,实行资格后审。

五、**招标文件的获取**

1. 本项目采用电子招标投标方式,投标人可访问浙江省海港集团电子招标采购平台,从浙江省海港集团、宁波舟山港集团网站(<http://www.zjseaport.com/jtw/>)进入阳光工程-电子招标采购平台后进行供应商注册,并下载“浙江海港投标管家”。本项目招标文件和补充(答疑、澄清)、修改文件均通过“浙江海港投标管家”下载。

2. 招标文件下载时间: 2025 年 月 日至 2025 年 月 日 16 时 00 分。

3. 未取得浙江省海港集团电子招标采购平台数字证书的投标人,投标前应先办理浙江省海港集团电子招标采购平台 CA 数字证书,具体办理指南及下载链接请至浙江省海港集团电子招标采购

购平台进行查看。

六、投标保证金

1. 金额：人民币 70000 元整。
2. 投标人应于 2025 年 [] 月 [] 日 16 时前通过浙江省海港集团电子招标采购平台汇入指定账户。
3. 投标保证金应通过投标单位银行基本账户汇入，否则视为投标保证金无效。

七、投标文件的递交

1. 投标文件递交截止时间：2025 年 [] 月 [] 日 9 时 00 分。
2. 投标文件递交方式：线上递交方式（投标管家工具）：投标人在投标文件递交时间截止前（2025 年 [] 月 [] 日 9 时 00 分），将电子投标文件加密后递交至电子招标采购平台。

八、开标时间地点及注意事项

本次招标将于 2025 年 [] 月 [] 日 9 时 00 分在浙江省海港集团、宁波舟山港集团有限公司招标投标中心开标室（地址：宁波市昌乐路 266 号宁波国际航运服务中心 9025 室）在线公开开标。

注意事项：

1. 投标人于投标截止时间之后三十分内在“浙江海港投标管家”工具端一进入项目一开标一远程开标模块，点击“确认开标结果”按钮进行确认，如超时未确认，视作投标人已对开标结果确认无误。
2. 本项目采用电子招标，中标单位须在明确中标后、获取中标通知书前将相应的交易服务费缴入平台指定的集团账户（在“投标管家”工具中查看），具体收费标准详见招标文件或平台公告。

九、联系方式：

招标人名称：宁波镇海港埠有限公司

联系人：陆工

电 话：0574-27695959

招标代理人：浙江天诚工程咨询有限公司

地址：宁波市高新区江南路 599 号科技大厦 4 楼

联系人：孙广焯 彭秀雅 许丹

联系电话：13867892658

电子招标采购平台咨询电话：0574-27680520

CA 咨询热线：400-666-4230

第二章 招标需求

一、招标内容

项目名称	宁波镇海港埠有限公司 BC1A、11-14#供料皮带机改造项目
最高限价	人民币 <u>350 万元</u> ，超过最高限价的投标报价将作无效标处理。

二、商务要求

整体质保期	整体质保期为自验收合格日起不少于 18 个月。（具体质保期由乙方在投标时予以明确，技术规格书中明确有质保期限且高于整体质保期承诺的，按技术规格书要求）
售后服务要求	<p>1、在质保期内，投标人承诺在接到招标人修理通知的 12 小时内做出响应，并在最短时间处理好故障，不得推卸，在质保期内，投标人承诺发生质量问题时承担全部责任和损失。</p> <p>2、出质保期后，投标人承诺对因招标人原因引起的故障在 12 小时内作出响应，并提供必要的有偿服务。</p> <p>3、质保期内，投标人未能在 12 小时内作出响应的，每次扣款质保金 2000 元。</p>
工期及服务地点	<p>工期：要求于合同签订后 20 日历天内提供基础设计文件、图纸，70 日历天内货到现场，在现场满足改造条件后，投标人必须在 60 日历天内安装、调试完毕，并办理交机手续。总合同工期 150 日历天，11-14#门机单台设备实际施工时间必须在 5 日历天以内。</p> <p>服务地点：宁波镇海港埠有限公司。</p>
现场施工响应	现场更换、安装调试时，需根据现场生产情况分阶段进行，招标人提前 24 小时通知，中标人在指定时间进场作业。施工过程中如遇招标人作业计划改变，需暂停施工的，中标人在接到招标人通知后 2 小时内完成必要的临时措施和工完场清工作。
付款方式	<p>货款支付方式如下：</p> <p>1. 本合同规定甲乙双方的全部往来结算方式，均凭正式发票或收据通过银行进行结算。方式可采用银行电汇或银行承兑汇票结算，不允许采取现金结算。</p> <p>2. 合同签订后 30 日历天内，乙方须向甲方提交合同价款 10% 的银行履约保函。</p> <p>3. 甲方收到银行履约保函以及乙方开具的合同价款 20% 的增值税专用发票，30 日历天内向乙方支付 20% 预付款。</p> <p>4. 乙方所有材料、设备到招标人指定地点，经现场验收确认后，乙方开具的</p>

	<p>合同价款 30%的增值税专用发票，30 日历天内向乙方支付 30%到货款。</p> <p>5. 在项目完成终验“交钥匙”后，甲方收到乙方开具的合同价款 50%的增值税专用发票，30 日历天内向乙方支付 45%终验款，剩余 5%作为质量保证金。</p> <p>6. 质量保证期到期后，经甲方确认，在质保期内确未发现质量问题，甲方凭乙方开具的有效收据，30 日历天内向乙方无息支付质量保证金。（具体质保期由乙方在投标时明确）</p> <p>7. 若一次性货款总额超过 10 万元的，货款总额的 50%以银行承兑汇票支付，余额支票支付。</p>
--	--

三、技术规格书

技术规格书

一、概述

宁波镇海港埠有限公司 BC1A 皮带机位于 4#泊位码头。带速 3.5m/s, 带宽 1400mm, 额定设计能力 1670t/h, 最大能力 2000t/h, 水平长度 176.532 米。11-14#门机供料皮带机位于 4#泊位带斗门机，带速 2.5m/s, 带宽 1200mm, 额定设计能力 600t/h, 水平长度 22.8 米。上述皮带机目前整体锈蚀、烂损严重，设备稳定性下降，设备故障率高，对于 4#泊位大船接卸效率影响较大。为提升皮带机应对强腐蚀性货种的能力，适应新货种的接卸需求，决定对 5 条皮带机进行适应性改造，改造范围主要包括机架（中间架、头尾架）、螺旋张紧装置尾架（含螺旋张紧装置）、支腿、托辊组、导料翻板、滚筒、溜管、机旁桥架、控制电缆、限位、检修箱等。

本项目包括设计、制作、安装调试、技术和售后服务等内容。

二、改造内容

2.1 BC1A、11-14#门机供料皮带机机架更换：

- 2.1.1 BC1A 皮带机整套中间架 30 组、整套支腿（I、II 型）共计 61 组（含横、斜撑）更换。
- 2.1.2 11-14#门机供料皮带机全套（4 台）中间架 16 组、单套支腿（I、II 型）共计 28 组（含横、斜撑）更换。

中间架、支腿等材料由投标方提供并负责制作安装及调试。

2.2 BC1A、11-14#门机供料皮带机托辊组更换：

- 2.2.1 BC1A 皮带机托辊组更换 340 组。
- 2.2.2 11-14#门机供料皮带机全套（4 台）托辊组更换 128 组。

托辊组（含托辊支架及托辊）由投标方提供并负责安装及调试。

2.3 BC1A、11-14#门机供料皮带机头架、尾架（其中供料皮带机尾架含螺旋张紧装置）、驱动架局部筋板更换，涉及更换处均需油漆防腐。具体安装位置位于 BC1A 皮带机机头、机尾及驱动装置；11-14#门机供料皮带机机头位置。

2.4 BC1A、11-14#门机供料皮带机溜管更换：

2.4.1 BC1A 皮带机全套溜管，含头罩、头部漏斗、电动三通、溜管。

2.4.2 11-14#门机供料皮带机全套溜管（4台），含头罩、头部漏斗、电动三通、导料翻板及溜管。

溜管、导料翻板等材料由投标方提供并负责制作安装及调试。

2.5 BC1A、11-14#门机供料皮带机驱动滚筒、改向滚筒采购更换：

2.5.1 BC1A 皮带机传动滚筒 1 个、改向滚筒（其中： $\Phi 800 \times 1$ 个、 $\Phi 630 \times 3$ 个、 $\Phi 500 \times 6$ 个、 $\Phi 400 \times 1$ 个）11 个。

2.5.2 11-14#门机供料皮带机驱动滚筒 4 个、排渣滚筒 4 个、改向滚筒（ $\Phi 315$ ）4 个）4 个。传动、排渣、改向滚筒由投标方负责采购、安装和调试。

2.6 BC1A、11-14#门机供料皮带机输送带现场硫化，包括 BC1A 皮带机 380 米尼龙输送带硫化接头 2 个；11-14#门机供料皮带机 49 米（单条）尼龙输送带硫化接头 4 个。输送带由招标方提供。

2.7 机旁桥架、限位、电缆、检修箱等电气设备设施的供货、安装，具体包含以下内容：

2.7.1 原有电缆桥架、限位、电缆等拆除；

2.7.2 不锈钢电缆桥架的提供及安装；

2.7.3 桥架支架装接；

2.7.4 原控制电缆清理，新控制电缆供货及沿桥架，过皮带敷设；

2.7.5 拉绳、跑偏、失速、报警限位、分叉限位、支架的供货及安装接线；

2.7.6 现场检修箱及分线箱的供货及安装接线；

2.7.7 皮带机侧照明原灯具，电缆配管及旧线路拆除，新的安装接线。

2.8. 拆除后的废旧材料运送到指定地点。

招标方提供设备的相关图纸(另册)。

具体工作量详见技术规格书附件一：材料、工作量统计表。

因改造项目场地涉及生产作业，较为复杂，投标前投标方须到现场进行实地踏勘。

三、主要材料技术要求

3.1 中间架、支腿和螺旋张紧装置尾架

3.1.1 中间架采用槽钢制作，中间架与中间架之间采用螺栓连接，BC1A、11-14#门机供料皮带机中间架材料采用国标 14#B 槽钢，规格 6 米/根，中间架连接板材料采用 Q235B，厚度 10mm，规格 120×180×10，必须采用钻头打眼，修整毛刺安装完成后需焊接连接板并做好油漆防腐。

3.1.2 支腿采用角钢制作，应有足够的强度和刚度。其中 50% 为 II 型支腿。I 型支腿和 II 型支腿应间隔布置。支腿与中间架及支腿与基础板采用焊接连接。I 型支腿每组支腿包括立柱 2 根、立柱间横撑 1 根、立柱与横撑的连接板 2 块，II 型支腿每组支腿包括立柱 2 根、立柱间横撑 1 根、斜撑 2 根。立柱材料采用 125×125×12 角钢，立柱间连接用横撑、立柱与中间架连接用斜撑材料采用 80×80×8 角钢；立柱与横撑、立柱与斜撑连接板采用 Q235B，厚度 10mm 材料。各部件尺

寸严格按照现场测量确定，未做特别要求处按 DTII 型标准制作。

3.1.3 螺旋张紧装置尾架采用角钢、槽钢制作，应有足够的强度和刚度。螺旋拉紧装置螺杆采用 316 不锈钢材质。螺母采用 ZQA19-4 材质。

3.1.4 槽钢、角钢、钢板材料选用：马钢、鞍钢、宝钢等知名品牌的产品。

3.1.5 中间架、支腿、螺旋张紧装置尾架等部件应在车间进行预制，严禁现场制作。预制完成后，第一道防腐采用热浸锌工艺，要求镀层局部厚度不得低于 $70\mu\text{m}$ ，镀层平均厚度不得低于 $85\mu\text{m}$ 。处理后的材料需满足表面平滑，无滴瘤、粗糙和锌刺，无起皮、无漏镀，无残留溶剂渣。完成制作后采用磁性法进行厚度测量，并提供数据。最终防腐处理要求：所有钢结构部件热浸锌后（不要钝化处理）涂刷一层低表面处理环氧树脂漆，漆膜厚度不小于 $80\mu\text{m}$ ，两层丙烯酸聚氨酯面漆（红色），两层漆膜总厚度不小于 $160\mu\text{m}$ 。

3.1.6 中间架、支腿、螺旋张紧装置尾架安装要求符合规范和图纸要求。皮带机机架与输送带纵向中心重合，其偏差不应大于 3mm ；皮带机支架中心线的直线偏差任意 25m 长度内不应大于 5mm ；在垂直于机架纵向中心线的平面内。机架横截面两对角线长度之差不应大于两对角线长度平均值 $3/1000$ ；机架支腿的铅垂度偏差不应大于 $2/1000$ ；中间架的间距允许偏差为 $\pm 1.5\text{mm}$ ，高低差不应大于其间距的 $2/1000$ 。拉紧行程 400mm ，张紧滚筒在滑道上运行顺畅。

3.1.7 现场施工过程中，对更换构件进行施工时，应采取有效的临时措施，用于保护其他现有构件结构稳定安全，其他主要构件结构不容许破坏。

3.1.8 对于支腿基础必须进行加固处理。加固处理方案整体上优先采用外包混凝土方案。拟处理基础施工前应首先对原有结构进行检查，对已有明显锈蚀的底板部分应进行开凿更换，对于钢结构锈蚀率不超过 20% 部分进行加固处理，对于锈蚀率超过 20% 的预埋钢板及螺栓应采用更换处理。加固及密封支腿基础采用的混凝土采用 C40 微膨胀纤维混凝土，密封后的预埋件外包混凝土厚度不应小于 100mm 。

3.2 托辊架、托辊（结构形式参照附件图纸）。

3.2.1 槽型托辊支架角钢采用不小于 $\angle 140\times 140\times 10$ 的优质角钢，支撑钢板采用厚度不小于 $\delta = 10\text{mm}$ 优质钢板；调心托辊横梁采用不小于 $200\times 75\times 9$ 的优质槽钢，转动底座材质采用 ZG230~450，转动底座轴承采用圆锥滚子轴承+深沟球轴承结构设计，转动轴径不小于 60mm 。托辊支架材质不低于 Q235B 等级。托辊支架的焊接方法采用二氧化碳气体保护焊，焊缝质量应满足 GB50661《钢结构焊接规范》要求。托辊支架焊后变形误差不得大于 2mm 。所有托辊支架采用热浸镀锌工艺，热镀锌工艺流程：工件→脱脂→水洗→酸洗→水洗→浸助镀溶剂→烘干预热→热镀锌→整理→冷却→钝化→漂洗→干燥→检验。镀锌层的技术要求及试验方法和厚度必须符合 (GB/T13912-2002) 规定，托辊支架镀锌层厚不小于 $80\mu\text{m}$ ；镀锌层附着性镀锌层应与金属基体结合牢固，应保证没有剥落或起皮现象，按 GB/T13912 和 GB/T2694-2003 规定的试验方法进行锤击试验后，锌层不凸起、不剥离（由投标方提供试验报告），经纯弯和扭转试验后，锌层不凸起、不剥离。热镀锌完成后表面还需油漆，面漆颜色为银色。托辊辊子与制作的托辊支架在批量生产前首件试装。（卡

槽尺寸偏差范围+0~+0.5mm) 调心托辊支架详细图纸由招标方提供, 必须严格按图施工, 满足技术要求, 其轴承使用 TIMKEN、SKF、FAG 或同档次及以上品牌, 并做好防尘保护, 两侧加装注油管路, 便于日常对轴承的润滑。

3.2.2 托辊辊子用钢管材料应不低于 GB/T13792 中的规定, 材质不低于 Q235B, 托辊壁厚不小于 5mm。

3.2.3 托辊辊子装配时, 轴承和密封圈(迷宫式密封)中应充入性能不低于 GB7324-1994 中规定的 2 号锂基脂润滑脂。轴承充油量应为轴承空隙的 2/3 至 3/4, 密封圈之间的空隙应充满。

3.2.4 托辊辊子外圆径向圆跳动应符合表 1 的规定。

3.2.5 托辊辊子装配后, 在 500N 轴向压力作用下, 辊子轴向位移量不得大于 0.7mm。

3.2.6 在托辊辊子轴上施加表 2 规定的轴向载荷后, 辊子轴与轴子辊体、轴承座、密封件等不应脱开。

表 1

带速/(m/s)	辊子长度/mm			
	<550	≥550~950	>950~1600	>1600
≥3.15	0.5	0.7	1.3	1.7
<3.15	0.5	0.9	1.5	1.9

表 2

辊子轴径/mm	施加轴向力/N
≤20	10000
≥25	15000

3.2.7 托辊辊子装配后, 在 250N 的径向压力下, 辊子以 600r/min 旋转, 测其旋转阻力, 其值不应大于表 3 中的数值。停止 1h 旋转时, 其旋转阻力不应超过表 3 中数值的 1.5 倍。

表 3

辊子直径/mm		≤108	≥133
旋转阻力/N	防尘辊子	2.5	3.0
	防水辊子	3.6	4.35

3.2.8 托辊辊子按规定的高度进行水平和垂直跌落试验后, 辊子零件应满足下列条件:

- a) 零件和焊缝不应产生损伤与裂纹, 相配合处不得松动;
- b) 轴子的轴向位移量不应大于 1.5mm。

3.2.9 托辊辊子 600r/min 旋转时, 其防尘性能与防水性能应满足下列条件:

a) 防尘托辊辊子(指非接触型密封)在具有煤尘的容器内, 连续运转 200h 后, 煤尘不得进入轴承润滑脂内。在淋水工况条件下, 连续运转 72h, 进水量不应超过 150g。

b) 防水托辊辊子(指接触型密封)在浸水工况条件下, 连续运转 24h 后进水量不应超过 5g。

3.2.10 托辊辊子(不包括缓冲辊子)在转速不大于 600r/min 情况下,设计寿命不应少于 30000h,在寿命期内托辊辊子损坏率不应大于 10%。

3.2.11 缓冲辊子采用热铸胶工艺,胶层性能应符合 GB/T10595 标准要求,胶层厚度大于 30mm。

3.2.12 托辊油漆采用佐敦、国际、海虹等品牌油漆,漆膜干膜厚度不低于 160 μ m,采用不易磨损的防腐方式。托辊轴承为 TIMKEN、SKF、FAG 或同档次及以上品牌,两端橡胶密封,并提供原厂证明材料或提供承诺书。在托辊合适位置标注出厂年月,字迹应清晰、牢固。每种规格托辊每 100 个应多提供 2 个(不足 100 个的应至少提供 1 个),作为抽样解剖检测之用。随机应提供托辊出厂试验报告、防尘和防水性能试验报告、轴承合格证等文件。

3.2.13 复合材料托辊是以 PA6 为基体材料,附加填充剂,阻燃剂,增强剂,改性剂。除轴,轴承外,辊套,轴承座,支撑环,端盖,隔环等各配件都用同一种材料注塑成型,轴承注塑时镶嵌在轴承座里,成为一体。因为注塑成型保证了各配件的尺寸精度,所有配件都采用过盈配合压装组合在一起,不用任何粘粘剂。托辊管体主要参数:相对密度: 1.3 g/cm³; 摩擦性能: 动摩擦系数: 0.1~0.12 ; 相对磨损量: <3mg; 缺口拉伸强度: \geq 75MPa; 缺口冲击强度: \geq 17MPa; 阻燃性能: UL94V-0 (限煤安标志产品); 抗静电性能: \leq 5x10⁸ (限煤安标志产品); 使用温度范围: -40~125 $^{\circ}$ C; 使用寿命: >45000h。

3.3 滚筒

3.3.1 滚筒采用 ANSYS 软件建立有限元模型进行计算分析并提供报告,滚筒采用铸焊结构,焊接后需经时效处理,消除应力。焊接工艺: 环焊缝采用 U 型坡口,纵焊缝采用 V 型坡口,单面焊双面成型全部采用二氧化碳气体保护焊。**驱动、改向滚筒体钢板厚度不小于 22mm**,铸焊接盘材料是 ZG230-450。滚筒焊接处必须整体进行 600 $^{\circ}$ C 退火消应力处理,焊缝全部做超声波检验;滚筒必须做静平衡试验,静平衡精度等级达到 G40。

3.3.2 驱动滚筒采用陶瓷包胶,胶板厚度为 20mm,陶瓷包胶品牌为: 浮乐率、萧爱、TIPTOP 或同档次及以上品牌,并提供相关证明。

3.3.3 驱动滚筒采用冷胶形式(光面),胶板厚度 15mm,面胶的物理性能满足: 拉伸强度 \geq 18MPa,拉断伸长率 \geq 200%,扯断永久变形 \leq 25%,邵尔 A 型硬度 50 $^{\circ}$ ~60 $^{\circ}$,阿克隆磨耗<0.6cm³/1.61cm,老化系数 \geq 0.8 (70 $^{\circ}$ Cx48h),粘附力 \geq 4.2Mpa。底胶的物理性能满足: 拉伸强度 \geq 30MPa,抗折断强度 \geq 69MPa,耐热性 \geq 80 $^{\circ}$ C,粘附力 \geq 3.9Mpa。

3.3.4 所有滚筒轴为通轴,在最大荷载条件下,轴在轴承座之间的挠度在不计滚筒皮刚度的条件下小于 L/2500。在轴的变断面处将设适当的过渡圆角,避免产生应力集中。传动滚筒轴材质为 42CrMo,改为滚筒轴材质为 40Cr。滚筒轴与滚筒轮毂采用胀套方式联接,胀套品牌为: 灵飞达、必康、椿本或同档次及以上品牌。

3.3.5 滚筒轴承座采用铁燧岩密封,上下剖分结构,端盖用卡槽固定形式,无固定螺栓,端盖端面外径不小于轴承外径。

3.3.6 滚筒轴承采用优质自动调心型双列滚动轴承,可以承受长期静载和皮带机运转中的各种

动载，轴承有效寿命为 50000 小时，轴承品牌：SKF、FAG、NSK 或同档次及以上品牌。

3.4 导料翻板

3.4.1 导料翻板长度 3 米，本体材料采用 Q355B，厚度 $\geq 10\text{mm}$ ，铰链组件材质采用 316L 不锈钢；防溢裙板材质采用丁晴橡胶，橡胶硬度 60shoreA，耐磨系数高，具有良好的耐化学腐蚀和耐磨性能，使用寿命长的特点，防溢裙板厚度 $\geq 16\text{mm}$ ，长度同导料翻板总长（不允许采用拼接工艺）。

3.4.2 导料槽采用整体热浸锌处理。锌层厚度不小于 85 微米，镀锌面要求光滑，表面和夹角不允许有气泡、起皮、剥落，表面呈均匀的银白色，不允许存在发黑、发黄、反锈等现象。镀锌层的技术要求及试验方法和厚度必须符合（GB/T13912-2002）规定且不少于 $85\mu\text{m}$ 。镀锌层附着性镀锌层应与金属基体结合牢固，应保证没有剥落或起皮现象，GB/T13912 和 GB/T2694-2003 规定的试验方法进行锤击试验后，锌层不凸起、不剥离（由投标方提供试验报告）；经纯弯和扭转试验后，锌层不凸起、不剥离。镀锌层均匀性镀锌层应均匀，用硫酸铜溶液浸蚀四次后不应露铁（由投标方提供试验报告）。测试面积不小于 100cm^2 的试板。

3.5 溜管

3.5.1 投标方必须提供 BC1A 和 11#-14#门机供料皮带机曲线溜管的三维造型以及离散元流量模拟仿真数据。所有模拟截图中物料流动形态和实际使用情况均须保证物料流动形态为沿接料斗壁、中间过渡管壁和给料匙壁流动，并集中成束状，没有物料散开情况发生，以保证在实际运行中减少粉尘的产生和降低堵料风险。所有模拟截图中物料流动形态和实际使用情况均须保证物料落在胶带上速度和方向应和胶带运行方向一致，落料速度应控制在胶带速度的正负 10% 范围内。设计时，充分考虑防堵料限位的安装、和检维修的可行性和方便性；在溜管的适当位置布置检修用安全带挂点，满足安全带高挂低用；在溜管的易磨损冲击面附件布置检修平台和带护笼的直梯。投标时，投标方提供设计计算书、设计总图、主要结构的三维模型图和离散元流量仿真分析报告，供招标方审查。

3.5.2 材料

3.5.2.1 溜管采用符合有关国家标准规范的优质材料制造，品牌选用宝钢、马钢、唐钢或或同等档次及以上产品。所有材料都具有出厂检验合格证明书，投标方应进行必要的材料入库检验。所有材料不得有明显的锈蚀、瑕疵等缺陷。重要部位的材料应按有关标准进行相应的化学成份、物理特征、力学等试验，材料应具有可追踪性，以保证专料专用。

3.5.2.2 结构件制作前，应按设计文件和施工图的要求编制工艺规程，并应得到设计工程师认可。板材下料采用数控、半自动切割或剪板机剪切。如必须使用手工切割，须消除手工切割痕迹，切割粗糙度 $< \text{Ra}50$ 。板材与型材的成型应采用压力加工工艺，不允许采用锤击方法。结构件的制作，应根据工艺要求实行工序检验，当上道工序合格后，下道工序方可施工。

3.5.2.3 投标方对全部供货产品的选型、安装尺寸、性能和质量负全责，保证满足本工程输送系统的使用要求，并在安装、调试过程中提供技术指导。投标方向招标方提交设备的同时，随发货清单一起提交接收单位一份设备的保管、安装、维护手册。

3.5.3 结构件制作

3.5.3.1 所有型钢，钢板等下料周边粗糙度为 Ra50，钻孔粗糙度为 Ra25，不得有飞边毛刺。主要结构的平行度、垂直度、平面度公差值按第 12 级公差等级控制；附属结构按自由公差控制。

3.5.3.2 所有结构焊缝应进行打磨，焊缝不得有烧穿、裂纹、气孔等缺陷。所有焊缝焊接质量等级应满足国家标准要求，坡口焊缝及对接焊缝均为熔透焊。结构件的坡口、焊缝无烧穿、裂纹、未熔合、焊缝间断、气孔、夹渣等缺陷。主要结构焊后应整形，保证结构的平行度、垂直度和平面度公差要求。

3.5.3.3 所有螺丝孔均应钻孔加工，不得以氧气切割，当位置有误时，应以堆焊磨平重新钻孔。螺栓组装按照确认的规范和标准进行。全部螺栓、螺母、垫圈和其它金属部件都是公制的，投标方必须保证其配合。螺纹直径大于等于 12mm 的紧固件采用热浸镀锌件，螺纹直径小于 12mm 的紧固件采用 304 不锈钢件。其中螺栓性能等级和螺母性能等级满足国家及行业标准。供应的螺栓、螺母和垫圈的数量至少要有 5% 的余量，且不少于两组。

3.5.4 曲线溜管技术性能

3.5.4.1 溜管系统必须保证胶带系统实际输送能力达到和超过设计能力。曲线形溜管技术本身应具有除尘、防堵和降速及减少冲击的功能，招标方不接受添加辅助装置如缓冲锁气器（或阻尼）等缓冲装置和额外的除尘装置的方案。

3.5.4.2 溜管需采用曲线弧形多边形设计，总体设计应能保证物料的汇集输送，结合落差的大小设置诱导风抑制系统和缓冲物料冲击系统，避免采用传统溜管直接落料对受料皮带造成的直接冲击的现象；溜管的设计要求保证所有落料点和胶带对中，运行期间不能发生落料点不正常现象。

3.5.4.3 所有斜管段（除落煤斗）均设检查门，检查门有可靠的密封、防漏尘措施。检查门按 96 典煤 D-YM96-3033-04 制造，开孔尺寸 $\geq 450 \times 500 \text{mm}$ 。

3.5.4.4 溜管出口采用向前扩容设计，溜管两侧要求深入导料槽内侧，距离胶带高度 150mm。对一条胶带只有一个落料点的，溜管尾部距离胶带不高于 150mm；对于两个落料点的，对前点落料点则要充分估计煤流的高度设计。对溜管中长期承受冲击的部位的设计要充分考虑更换的方便性。

3.5.4.5 所有溜管采取本体加衬板的形式，本体采用 12mm 的 Q235 钢板制作，衬板采用复合堆焊高铬耐磨合金钢板制作，衬板占比不小于 75%。本工程溜管口径参考为 1100mm \times 1100mm。耐磨复合板厚度 20mm，基体为 8mmQ235 钢板，堆焊厚度 12mm,硬度 HRC ≥ 60 ；通过整面堆焊方式与底板焊接，堆焊复合钢板要求耐磨层含碳量不低于 4-5%，同时含铬量不低于 32%，并含有 MnSiCrNiMo 等元素，耐磨复合钢板表面要求光滑平整，确保不发生挂料堵煤现象。复合堆焊高铬耐磨合金钢板单面板采用整体制作。制作裁板时要求机制，不接受火焊切割。

3.5.4.6 投标方随溜管供连接槽钢、法兰、螺栓、螺母、加强肋和封堵钢梁用的钢板等，与头部漏斗及其它设备连接法兰上的螺栓间距参照设计院出据图纸确定，螺栓、螺母、垫片、软连接等连接件在供货范围内。垫圈按照 GB97.1-85 供货，螺母按照 GB41-86 供货，螺栓按照 GB5781-86

供货。螺栓、螺母、垫片的直径等以溜管订货图纸为准。

3.5.5 电动三通挡板技术性能要求

3.5.5.1 本工程电动挡板三通管按《80 典煤设计选用手册》型式制造。

3.5.5.2 电动挡板三通管上口和下口均按 1100mm×1100mm 口径制造，与曲线溜管相适应；上口和下口应带法兰，其法兰应与《运煤部件典型设计选型手册》（D—YM96）中同口径溜管的法兰一致。

3.5.5.3 电动三通挡板采用电动三通挡板。所用本体 Q235 钢板采用厚度 $\geq 12\text{mm}$ ，进料口导流管、转换挡板、出料口三面衬板采用复合堆焊高铬耐磨合金钢板制作。复合堆焊高铬耐磨合金钢板硬度 HRC ≥ 60 ，耐磨钢板厚度不低于 20mm；复合堆焊高铬耐磨合金钢板总厚度 20mm，底板 8mmQ235 钢板，堆焊耐磨层 12mm，堆焊层要求为高铬合金耐磨材质。通过整面堆焊方式与底板焊接，堆焊复合钢板要求耐磨层含碳量不低于 4-5%，同时含铬量不低于 32%，并含有 MnSiCrNiMo 等元素，耐磨复合钢板表面要求光滑平整，确保不发生挂料堵煤现象。复合堆焊高铬耐磨合金钢板单面板采用整体制作，招标方不接受搭接产品。制作裁板时要求机制，不接受火焊切割。主轴直径不小于 $\Phi 80\text{mm}$ 。

3.5.5.4 挡板应转动灵活，不得有卡涩、卡煤现象。内部设计应采用有效措施以防堵煤。变复位要有明显标记。挡板应转动灵活，密封性能好。电动三通挡板转轴进行调质处理，以保证转轴的使用强度，工作中不得产生弯曲变形。

3.5.5.5 电动挡板三通管挡板角度为 60°。

3.5.5.6 电动挡板三通管采用电液推杆。电液推杆的推力不小于 2000kg。电液推杆应装设便于调整的内置行程开关和力矩保护等。

3.5.5.7 挡板转轴的轴承采用哈、瓦、洛或相当于品牌。轴封要有防尘、防水的措施。轴承座必须为倒装形式，保证轴承座与翻板可同时向下拆卸。主轴需双向可安装电液推杆，未安装电液推杆一侧需预留电液推杆安装底座。

3.5.5.8 所有的零部件应采用先进、可靠的加工制造技术，应有良好的表面几何形状及合适的公差配合，易于磨损、腐蚀、老化或需要调整、检查和更换的部件应提供备用品，并能比较方便的拆卸、更换和修理。润滑部分密封良好，不得有油脂渗漏现象。

3.5.5.9 所用的材料及零部件应符合有关规范的要求，且应是新的和优质的，并能满足当地环境条件的要求。外购配套件须选用优质、先进的产品，并有生产许可证及产品检验合格证。

3.5.6 头部漏斗、头部护罩和头部集流导流装置

7.6.1 头部护罩的设计应便于头部集流导流装置的安装和维护；头部护罩采用不低于 10mm 厚的 Q235 钢板制造。

3.5.6.2 头部护罩内设计头部集流导流装置，保证物料抛物线以小于 20°的切入角进入头部集流导流装置，汇集下落，减少携带风量，且保证不发生积料、堵料。集流导流装置外壳钢板厚 12mm，材质 Q235，内衬采用碳化铬双金属耐磨复合钢板，耐磨衬板为 8mm 普通钢板上复合 12mm 厚的

高铬合金铸铁材料，耐磨板硬度 $HRC \geq 60$ ，含碳量为 4-5%，含铬量不低于 32%，采用埋弧焊工艺，耐磨层表面光滑、平整、无搭接不良、裂纹、凹陷、颜色不均匀等缺陷。耐磨衬板表面要求光滑平整，确保不发生挂料堵煤现象。耐磨板单块必须整体制作，不接受搭接产品，头部集流导流装置必须可调节。衬板表面要求光滑平整，不发生挂料、粘料导致堵煤现象。

3.5.6.3 头部漏斗的胶带下方斜面设计，应满足收集两道清扫器清扫下来的粉尘要求。

3.5.6.4 头部漏斗本体以及头部集流导流装置的设计应在对不同物料头部卸料轨迹的计算基础上进行，漏斗形状应当符合物料抛射轨迹，落料中心线至头部滚筒中心线之间的距离应充分考虑滚筒直径、输送带速度及物料特性等因素。

3.6 电缆桥架：

(1) 本项目中的电缆桥架为不锈钢梯式电缆桥架，要求不锈钢号牌为 304（可使用物理化学性能高于 304 不锈钢的材料替代，但应加以说明并提供相关资料），带斜坡槽盖。电缆桥架、槽盖及其连接板等制作所采用的不锈钢板厚度不小于 1.8mm。

(2) 电缆桥架直线段单件标准长度为 2000mm 或 3000mm。

(3) 梯架直线段横档应均匀布置，横档的中心距不应大于 300mm，梯架横档宽度不应小于 20mm。

3.7 不锈钢检修箱：

(1) 箱体材料采用不锈钢制作，不锈钢号牌不低于 304，厚度不小于 2.5mm。

(2) 电缆下进下出，设接线函。箱子顶部设防雨帽。

(3) 检修箱内开关采用施耐德、西门子、ABB 或同等品牌产品，其余元器件采用国内知名品牌产品。详见电气原理图。

3.8 支架：

1、电缆桥架支架与皮带机支架防松螺栓连接。

2、皮带机支架预制完成后进行整体热浸锌处理。禁止在现场进行制作。

3、支架横撑前段设置止档，防止电缆桥架滑落。

4、热浸锌厚度不小于 $70\mu\text{m}$ 。

四、制作、安装施工技术、安全要求：

4.1 所有部件应在车间进行预制，严禁现场制作。预制完成后，第一道防腐采用热浸锌工艺，要求镀层局部厚度不得低于 $70\mu\text{m}$ ，镀层平均厚度不得低于 $85\mu\text{m}$ 。处理后的材料需满足表面平滑，无滴瘤、粗糙和锌刺，无起皮、无漏镀，无残留溶剂渣。完成制作后采用磁性法进行厚度测量，并提供数据。

4.2 最终防腐处理要求（机架、托辊架、张紧装置）：部件热浸锌后不要钝化处理，先漆一层纯环氧底漆，漆膜厚度不小于 $80\mu\text{m}$ ，两层丙烯酸聚氨酯面漆（银色），两层漆膜总厚度不小于 $160\mu\text{m}$ ，油漆品牌选用佐敦、国际、海虹或相当品牌的产品。

4.3 油漆前需对钢材使用前应采用喷丸处理,达到瑞典 SIS 标准的 Sa2.5 标准,并涂车间底漆;结构件底漆前要求进行二次冲砂处理,使金属表面达到 SIS 标准的 Sa2 1/2。结构件外表面应涂底漆、中层漆和面漆。自设备验收合格日算起的五年内,所有油漆不允许出现开裂、漆皮剥落、风化。

4.4 硫化接头要求,BC1A 皮带机尼龙带型号 NN250-1400*5(4.5+3),11-14#门机供料皮带机尼龙带型号 NN200-1200*5(4.5+3),单个接头长度 700mm。现场实施硫化前硫化材料必须由招标方确认后方可作业。硫化接头质保时间从投用开始计算,质保期 2 年。

4.5 电气施工要求:

(1) BC1A 皮带电缆桥架距地面 90cm 安装,11#-14#门机供料皮带电缆桥架距地面 50cm 安装,采用 150*100 不锈钢梯式桥架及斜坡盖板。

(2) 桥架支架与皮带机支架防松螺栓连接,间隔不大于 2000mm。

(3) 桥架盖板采用 304 不锈钢齿扣扎带固定,扎带间距不大于 0.5 米。

(4) 电源桥架内部电缆应整理平顺,采用塑料扎带进行固定,固定间距不大于 5 米。

(5) 拆除原电缆桥架时,可能需对桥架内部电缆移位,移位过程中应做好电缆保护工作。

(6) 电缆桥架全长单独敷设接地干线(40×4 热镀锌扁钢),与沿线的接地扁铁、转运站钢柱(每 100 米处)可靠连接。接地干线与相邻转运平台的接地干线可靠连接。桥架间连接板两端不少于四个防松螺帽或防松垫圈的连接固定螺栓,桥架段与段之间保持良好的电气贯通。

(7) 电缆整理时需拆除的拉绳、失速、分叉、跑偏限位、声光报警器、分线箱等硬件和线路,安装新控制线路,拉绳、失速、分叉、跑偏限位、声光报警器、分线箱等硬件和线路(按控制原理图施工)由投标方负责配线、调试,招标方负责验收。

(8) 现场桥架和支架点焊完成后,应去除毛刺,并采用高含锌量冷镀锌涂料进行防腐处理。

4.6 施工安全要求

4.6.1 投标时提供维修内容分项通用施工方案与施工工艺,具体需落实到维修人员、维修工属具、维修时间、安全风险注意事项,同时要求相关方指定现场负责人、安全管理员等专人协调安全工作。

4.6.2 本项目吊装所需吊机(吊装需配备专业起重指挥手 1 名)、吊具,施工所需的工装、工具、氧气乙炔等由投标方自行提供。施工所需的水、电由招标方提供,现场用水用电安全由投标方负责。

4.6.3 动火、登高、吊装等特殊作业,人员须持证上岗;施工前应办理相关审批程序,审批通过后方可实施。

4.6.4 施工前,投标方需向招标方提出施工清理区域,由招标方负责初步清理。若未能满足现场清理要求,由投标方自行清理。动火作业结束后,投标方实施人员需负责动火点冲洗,确保不存在着火隐患,未履行该项工作造成的各类损失,由投标方承担相应费用。

4.6.5 现场施工过程中,主要结构不容许破坏,严格保证施工质量,若有损坏由投标方负责赔

偿或修复。

五、交货情况

1、交货条件

此项目为“交钥匙”工程。交机前的一切费用包括在采购总价内。投标方承担细化设计、材料采购、制造、运输、拆装、调试、质保等所有工作责任。

2、改造地点

浙江省宁波镇海港埠有限公司内。

3、交货时间

要求于合同签订后 20 日历天内提供基础设计文件、图纸，70 日历天内货到现场，在现场满足改造条件后，投标人必须在 60 日历天内安装、调试完毕，并办理交机手续。总合同工期 150 日历天，11-14#门机单台设备实际施工时间必须在 5 日历天以内。

六、投标时应提供的技术文件

投标前，投标方现场确认各改造要求。

投标时，投标方至少应提供下列技术文件：

1. 中间架、翻板、溜管图纸；
2. 电缆桥架及辅材的厂家品牌及其型号；
3. 改造工程需列出材料和人工单价、总价清单。
4. 安装施工方案说明和现场施工计划安排。

七、设计审查

设计审查的目的是检查卖方设计是否符合本技术规格书。买方对卖方的设计审查，并不解除卖方对设计应承担的全部责任和对卖方产品不符合本规格书要求追究的权利。

合同生效后 15 天内提供基础设计文件、图纸，基础设计审查在买方所在地进行。卖方应自费派代表向买方说明基础设计和提供有关文件。

主要包括：

- 1) 设计、制造、总装时间进度安排
- 2) 质量控制及验收标准
- 3) 中间架、翻板、溜管图纸结构设计
- 4) 检修箱设计
- 5) 安全保护装置

八、安装、调试

8.1 安装：

本合同为交钥匙工程，投标方负责设备现场安装。

招标方负责提供现场临时材料堆放场地，临时场地围挡和其他一切费用由投标方承担。投标方应执行镇海港区有关安全的规定，自行负责现场的人员和货物的安全管理。

投标方必须建立有效的安全保障体系和采取切实有效的安全技术措施，保证安全施工、文明施工。投标方应购买工程保险及工伤保险。投标方对施工过程中因自身原因引起的安全事故负全部责任，招标方不承担责任。

施工中所需设施、设备由投标方自行解决，如有需招标方提供帮助解决事宜，须在投标书上注明，并与招标方协商后确定。投标方应对进场施工人员进行安全培训，办理相关证件。在施工期间，严格遵守招标方的各项安全规章制度，签订同招标方的安全协议，服从现场监管人员的管理。

投标方应遵守招标方现场文明施工的有关规定，对于动火、登高等特殊作业，作业人员须持证上岗，并办理相关手续。

投标方应充分理解招标方生产方式，安装工作以按不影响流程作业为前提。招标方不保证施工的连续性，施工工期可能较长。

▲响应要求：本项目根据现场生产情况，全年分阶段进行，招标方提前 12 小时通知，投标方在招标方指定时间进场作业。

投标方还应做到：

- 1、在设备发货前两周,向招标方提供施工计划，以便招标方安排生产；
- 2、设备的运输、接卸、安装以及其他有关事项应考虑到现场的地理条件。动火施工前，应清理周边易燃物品；当天施工结束后应工完场清，并消除所有火灾隐患后方可撤离；
- 3、选派具有经验和资格的技术人员指导安装工作，所派技术人员应保证安装工作的顺利进行；并负责设备安装的质量；
- 4、拆除的桥架、支架等废钢材料当天应清运至指定位置；
- 5、安装完毕后向招标方提供整套安装记录。

九、验收

1、验收条件

- a.完成了合同规定的全部内容，设备的规格、材质、质量和性能完全符合合同的规定；
- b.考核试验中出现的问题，必须由投标方全部整改完成；
- c.合同规定的供货范围内货物已经全部交付招标方，经检验合格；
- d.合同规定由投标方提供的技术服务已经实现，招标方表示满意。
- e.皮带机改造完成后由招标方选择合适的货种进行实际作业，双方按前述要求的改造效果进行验收，试车时限为连续作业 72 小时，不得发生故障。如有故障发生，重新试车。

2、验收证书

由双方共同签署，一式四份，双方各执两份。

九、竣工资料

- 1、各金属结构件图纸；
- 2、所有材料的出厂合格证；

3、不锈钢材料现场化学测试记录，测厚记录；

4、热浸锌材料镀锌层测厚记录。

十、保证与索赔

10.1 质保

10.1.1 质保期为自验收合格日起不少于 18 个月。

10.1.2 在质保期内，投标方承诺在接到招标方修理通知的 12 小时内做出响应，并在最短时间处理好故障，不得推卸，在保修期内，投标方承诺发生质量问题时承担全部责任和损失。

10.1.3 出质保期后，投标方承诺对因招标方原因引起的故障在 12 小时内作出响应，并提供必要的有偿服务。

10.1.4 质保期内，投标方未能在 12 小时内作出响应的，每次扣款质保金 2000 元。

10.2 索赔

如果由于投标方的原因，在保证期内，设备经投标方三次检修仍未能达到合同规定的要求，或停工累计达 7 天，投标方应赔偿由此而造成的全部经济损失。

四、主要材料（设备）品牌响应表

序号	材料设备名称	参考品牌	备注
1	拉绳、跑偏限位	日本松岛，美国赛默飞世尔，德国库柏或相当于	
2	声光报警器	浙江华奈，上海南华，上海正域或相当于	
3	控制电缆	中策、东方、上上或相当于	
4	检修箱	内部电气元件采用施耐德、西门子、ABB 或相当于	
5	耐磨合金钢板衬板	天津沃盾、上海信铬钢、长春亿达、汇森增材（天津）有限公司或相当于	
6	电液推杆	扬州市威猛液压成套设备制造有限公司、高邮市天华机械厂、江苏哈威重工机械设备有限公司或相当于	
7	行程开关	施迈塞、欧姆龙、施耐德或相当于	
8	陶瓷包胶	浮乐率、萧爱、TIPTOP 或相当于	
9	胀套	灵飞达、必康、椿本或相当于	
10	钢材	马钢、鞍钢、宝钢或相当于	
11	油漆	佐敦、国际、海虹或相当于	
12	硫化材料	蒂普拓普（TIPTOP）、泰庞，尼罗斯或相当于	
13	托辊轴承	TIMKEN、SKF、FAG 或相当于	
14	滚筒轴承	SKF、FAG、NSK 或相当于	

15	其他轴承	哈、瓦、洛或相当于	
----	------	-----------	--

备注：招标方在招标文件中确定的设备材料的备选品牌，投标方应予以积极响应。投标方也可以选择与招标方提供的备选品牌同档次及以上的其他品牌，但必须在技术部分中详细说明偏离情况并提供有关技术参数资料。如经三分之二的评委认定，其偏离低于招标文件明确的品牌档次，则其投标被否决。未作详细说明或未提供技术参数资料的视同“低于招标文件明确的品牌档次”，即作为否决投标处理。若投标方在投标文件中只填写“响应招标要求”，中标后，由招标方选择品牌。

五

附件一：材料、工作量统计表

BC1A 皮带机改造-材料				
序号	名称	单位	数量	备注
1	改向滚筒 D=800	个	1	型号：DT II 06B6162
2	增面滚筒 D=400	个	1	型号：DT II 06B3122
3	改向滚筒 D=500	个	3	型号：DT II 06B4142
4	改向滚筒 D=630	个	2	型号：DT II 06B5142
5	改向滚筒 D=500	个	3	型号：DT II 06B4142
6	改向滚筒 D=630	个	1	型号：DT II 06B5142
7	传动滚筒 D=800	个	1	型号：DT II 06A6144
8	10° 过渡槽型托辊支架	件	1	型号：DT II 06C0444-01（热镀锌+油漆）
9	20° 过渡槽型托辊支架	件	2	型号：DT II 06C0544-01（热镀锌+油漆）
10	非磁性上托辊支架	件	3	型号：DT II 06C0344F-01
11	螺旋平行下托辊吊架	件	5	型号：DT II 06C3144-01（热镀锌+油漆）
12	锥形下调心托辊组	组	5	型号：140C61Z（热镀锌+油漆）
13	10° V 形前倾下托辊支架	件	44	型号：DT II 06C2644-01（热镀锌+油漆）
14	锥形上调心托辊组	组	28	型号：140C614Z（热镀锌+油漆）
15	35° 槽形前倾托辊支架	件	250	型号：DT II 06C0344-01
16	螺旋平行下托辊(改)吊架	件	2	型号：DT II 06C3144(改)-01
17	钢托辊	个	769	规格：Φ159*530-306
18	非磁性托辊	个	9	规格：Φ159*530-306
19	钢托辊	个	88	规格：Φ159*800-306
20	螺旋托辊	个	7	规格：Φ159*1600-306
21	紧固件	项	1	热镀锌螺栓（含平弹帽）M16*45
BC1A 皮带机改造-制作、现场施工				
序号	名称	单位	数量	备注
1	机架（中间架、支腿）制作	项	1	整套中间架 30 组，每组 2 根 整套支腿（I、II 型）共计 61 组（含横、斜撑）防腐要求：热镀锌+油漆

2	旧机架拆除费	套	1	单套：机架 174 米
3	新机架安装费	套	1	单套：机架 174 米
4	托辊组拆除安装费	项	1	
5	BC1A 到 BC2AB 溜管制作	项	1	包含头部漏斗护罩、三通、溜管
6	BC1A 到 BC2AB 溜管拆装	项	1	
7	传动滚筒拆装费	个	1	
8	改向滚筒拆装费	个	10	
9	输送带硫化费	个	2	硫化机、硫化材料由投标方提供
10	支腿水泥包封费	项	1	
11	头尾机架油漆防腐	项	1	

11-14#门机供料皮带机改造（4台）-材料				
序号	名称	单位	数量	备注
1	传动滚筒 D=630	个	4	型号：DT II 05A5144(改)
2	排渣滚筒 D=500	个	4	型号：ZX120B205P
3	改向滚筒 D=315	个	4	型号：DT II 05B2081（改）
4	10° 过渡槽型托辊支架	件	4	型号：DTII05C0434-01 （热镀锌+油漆）
5	20° 过渡槽型托辊支架	件	8	型号：DTII05C0534-01 （热镀锌+油漆）
6	35° 槽形前倾托辊支架	件	44	型号：DTII05C0334-01 （热镀锌+油漆）
7	35° 缓冲前倾托辊支架	件	32	型号：DTII05C0734G-01 （热镀锌+油漆）
8	锥形上调心托辊组	组	8	型号：DTII05C1234 （热镀锌+油漆）
9	平行下托辊吊架	对	8	型号：DTII05C2134-01 （热镀锌+油漆）
10	V 形前倾下托辊支架	件	12	型号：DTII05C2633G-01 （热镀锌+油漆）
11	螺旋平行下托辊吊架	对	8	型号：DTII05C3134-01 （热镀锌+油漆）
12	锥形下调心托辊组	组	4	型号：DTII05C3054 （热镀锌+油漆）
13	钢托辊	个	176	规格：Φ 133*465-306
14	缓冲托辊	个	96	规格：Φ 133*465-308
15	钢托辊	个	8	规格：Φ 133*1400-306
16	钢托辊	个	24	规格：Φ 133*700-306

17	螺旋托辊	个	8	规格：Φ133*1600-306
18	紧固件	项	1	热镀锌螺栓（含平弹帽）M16*45
11-14#门机供料皮带机改造（4台）-制作、现场施工				
序号	名称	单位	数量	备注
1	机架（中间架、支腿）制作	套	4	单套：中间架4组，每组2根 4套：支腿（I、II型）共计7组（含横、斜撑） 防腐要求：热镀锌+油漆
2	旧机架拆除费	套	4	单套：机架22米，含旧固定导料槽拆除
3	新机架安装费	套	4	单套：机架22米，含新固定导料槽安装
4	托辊组拆除安装费	台	4	
5	门机到BC1AB溜管制作	套	4	单套包含头部漏斗护罩、三通、溜管、导料翻板
6	门机到BC1AB溜管拆装	套	4	
7	尾架及张紧装置制作	套	4	
8	尾架及张紧装置拆装	套	4	
9	传动滚筒拆装费	个	4	
10	排渣滚筒拆装费	个	4	
11	改向滚筒拆装费	个	4	
12	输送带硫化费	个	4	硫化机、硫化材料由投标方提供
13	支腿水泥包封费	套	4	
14	头架油漆防腐	套	4	

BC1A 皮带机电气改造材料				
序号	名称	技术要求	单位	数量
1	梯式桥架	150（宽）*100（高），304，详见技术要求。	米	180
2	不锈钢扎带	304 不锈钢齿扣 按需提供（盖板1根/米）	根	180
3	塑料扎带	按需提供规格	根	300
4	单层桥架支架	借用皮带机支腿支架（预制、热浸锌）。	套	90
5	不锈钢分线箱	400*300*160 成套（含支架）（含端子排）	套	4
6	不锈钢检修箱	600*540*180 成套（含支架）（内置施耐德）	套	4

7	拉绳限位	手动复位含支架	套	12
8	跑偏限位	含支架	套	4
9	声光报警器	工作电压： DC80-120V 含支架	套	12
10	直流开关	C65N-4A/2P DC110V（原装）	个	12
11	控制电缆	ZC-KVVRP 2*1.5（软7芯）	米	500
12	控制电缆	ZC-KVVRP 2*2.5（软7芯）	米	500
13	控制电缆	ZC-KVVRP 4*1.5（软7芯）	米	300
14	控制电缆	ZC-KVVRP 14*1.5（软7芯）	米	300
15	尼龙扣式塞头	开孔 25mm	个	30
16	扣式尼龙接头	AD25/M25*1.5	个	30
17	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD25	米	100
18	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD15.8	米	100
19	其他	安装附件	批	1

BC1A 皮带机电气改造人工

序号	工作名称	工作内容	单位	数量
1	旧桥架拆除	拆除原电缆及其桥架，废料运送至指定位置。	米	180
2	电缆保护	电缆，分线箱等临时采取必要的保护措施。	米	180
3	支架安装	皮带机支架上预制不锈钢螺栓安装，防腐处理。	套	90
4	新桥架安装	新桥架进行安装	米	180
5	新分线箱拆装	独立支架安装，接线	套	4
6	保护装置拆装	拆除原保护装置，安装新保护装置，不锈钢螺栓固定，接线	套	26
7	检修箱拆装	不锈钢检修箱拆装（独立支架安装）、接线	套	4
8	失速系统	失速系统拆装，接线、调试	项	1
9	控制电缆安装	新装控制电缆，接线	项	1
10	皮带机调试	对皮带机外围保护进行测试、试车	项	1

11-14#门机供料皮带电气改造材料

序号	名称	技术要求	单位	数量
1	梯式桥架	150（宽）*100（高），304，详见技术要求。	米	120
2	不锈钢扎带	304 不锈钢齿扣 按需提供（盖板 1 根/米）	根	100

3	塑料扎带	按需提供规格	根	200
4	单层桥架支架	借用皮带机支腿支架（预制、热浸锌）。	套	50
5	不锈钢分线箱	850*500*260 成套（含支架）（含端子排）	套	4
6	不锈钢检修箱	600*540*180 成套（含支架）（内置断路器）	套	4
7	拉绳限位	手动复位含支架	套	8
8	跑偏限位	含支架	套	16
9	声光报警器	BC-8 工作电压： AC220V （含支架）	套	4
10	接近限位	LH10-G24 （含支架）	套	8
11	投光灯	EBF209-L100DZ 100W（含支架）	套	40
12	控制电缆	ZC-KVVRP 2*2.5 （软 7 芯）	米	400
13	控制电缆	ZC-KVVRP 4*1.5 （软 7 芯）	米	800
14	控制电缆	ZC-KVVRP 4*2.5 （软 7 芯）	米	200
15	控制电缆	ZC-KVVRP 3*6 （软 7 芯）	米	300
16	镀锌管	DN25	米	200
17	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD25	米	100
18	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD15.8	米	100
19	三通防水接线盒	IP67 配 DN25 镀锌管	个	40
20	其他	安装附件	批	1
11-14#门机供料皮带电气改造人工				
序号	工作名称	工作内容	单位	数量
1	旧桥架拆除	拆除原电缆及其桥架，废料运送至指定位置。	米	120
2	电缆保护	电缆，分线箱等临时采取必要的保护措施。	米	120
3	支架安装	皮带机支架上预制不锈钢螺栓安装，防腐处理。	套	50
4	新桥架安装	新桥架进行安装	米	120
5	新分线箱拆装	独立支架安装，接线	套	4
6	保护装置拆装	拆除原保护装置，安装新保护装置，不锈钢螺栓固定，接线	套	28
7	检修箱拆装	不锈钢检修箱拆装（独立支架安装）、接线	套	4
8	分叉限位拆装	分叉限位拆装，接线、调试	个	8
9	照明灯具拆装	拆除原照明灯具、电缆及配管，安装新灯具、电	个	40

		缆及配管并接线		
10	控制电缆安装	新装控制电缆，接线	项	1
11	皮带机调试	对皮带机外围保护进行测试、试车	项	1

第三章 投标人须知

前附表

序号	内容、要求
1	项目名称：宁波镇海港埠有限公司 BC1A、11-14#供料皮带机改造项目
★2	<p>投标报价及费用：</p> <p>1. 投标货币：人民币。</p> <p>2. 投标报价：本项目为交钥匙价。应为完全满足技术规格书要求的、所投设备应有的全部费用，包括但不限于设计费、设备费、安装费、调试费、材料费、技术服务费、运杂费、设备保险费、税金（税率为 13%）等。</p> <p>3. 本项目最高限价人民币350万元，投标报价超过最高限价的作无效标处理。</p> <p>4. 不论投标结果如何，投标人均应自行承担所有与投标有关的全部费用；</p> <p>5. 招标代理费由中标人支付，招标代理费具体按照“国家发改委发改办价格[2003]857号通知和国家计委计价格[2002]1980号文件”的规定收费标准的50%，不足2000元的按2000元计取，且单项招标项目招标代理服务费最高限额4万元；按照中标通知书确定的总金额，在领取中标通知书时向招标代理机构交纳费用。投标人在投标报价时须综合考虑此项费用。</p>
★3	投标保证金：详见第一章招标公告。
4	<p>答疑与澄清：投标人如认为招标文件表述不清晰、存在歧视性、排他性或者其他违法内容的，应在投标截止时间3天前，以线上形式要求招标人作出线上解释、澄清或者向招标人提出线上质疑，逾期不予受理；招标人不专门组织答疑，如有答疑，答疑内容是招标文件的组成部份，并将以线上形式送达所有已报名的投标人；因其他紧急情况影响本项目正常招标活动的，招标人将于投标截止日期3天前线上通知所有已报名的投标人。</p>
5	投标文件组成：本项目为电子投标文件。
6	投标截止时间、地点：详见第一章招标公告。
7	开标时间、地点：详见第一章招标公告。
8	评标办法及评分标准：详见第四章。
9	<p>发布本次招标公告、中标公示的媒介：浙江省海港集团、宁波舟山港集团电子招标采购平台（http://hgdzsb.nbport.com.cn/），浙江企业采购信息服务网（https://b.zhengcaiyun.cn/），中国招标投标公共服务平台（http://www.cebpubservice.com/）。</p>

10	投标保证金退还（不计息）：除招标文件规定不予退还保证金的情形外，未中标的投标人，在中标通知书发出后退还；中标人应在中标通知书发出后 30 日内与招标人签订合同，投标保证金在合同签订后一次性退还给中标人（投标保证金不计息）。																																
11	签订合同时间：中标通知书发出后 30 日内。																																
12	采购资金来源：自筹。																																
★13	投标文件有效期：自投标截止日起 60 天。																																
14	解释：本招标文件的解释权属于招标人。																																
15	是否授权评标小组确定中标人：否，推荐的中标候选人人数：2 家。																																
16	<p>本项目采用电子招标，中标单位须在明确中标后、获取中标通知书前将相应的交易服务费缴入平台指定的集团账户（在“投标管家”工具中查看）。</p> <p>具体收费标准如下：</p> <p style="text-align: center;">集团电子招标采购平台交易服务费收取标准</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>中标价</th> <th>收费标准（万元）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>30 万以下</td> <td>0.05</td> </tr> <tr> <td>30-100 万(含)</td> <td>0.1</td> </tr> <tr> <td>100-200 万(含)</td> <td>0.2</td> </tr> <tr> <td>200-300 万(含)</td> <td>0.3</td> </tr> <tr> <td>300-400 万(含)</td> <td>0.4</td> </tr> <tr> <td>400-500 万(含)</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>500-750 万(含)</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>750-1000 万(含)</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>1000-1500 万(含)</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1500 万—2000 万(含)</td> <td>2.5</td> </tr> <tr> <td>2000 万—3500 万(含)</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>3500 万—5000 万(含)</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>5000 万—7500 万(含)</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>7500 万—1 亿(含)</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>1 亿以上</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：</p> <ol style="list-style-type: none"> 交易服务费由中标单位承担。 对于招标交货期在 1 年以上且按每年报价的项目，交易服务费按 1 年的中标金额计取。 对于无具体交易(中标)金额的限额以上招标采购项目参照项目计划金额计取， 	中标价	收费标准（万元）	30 万以下	0.05	30-100 万(含)	0.1	100-200 万(含)	0.2	200-300 万(含)	0.3	300-400 万(含)	0.4	400-500 万(含)	0.5	500-750 万(含)	1	750-1000 万(含)	1.5	1000-1500 万(含)	2	1500 万—2000 万(含)	2.5	2000 万—3500 万(含)	3	3500 万—5000 万(含)	3.5	5000 万—7500 万(含)	4	7500 万—1 亿(含)	5	1 亿以上	7
中标价	收费标准（万元）																																
30 万以下	0.05																																
30-100 万(含)	0.1																																
100-200 万(含)	0.2																																
200-300 万(含)	0.3																																
300-400 万(含)	0.4																																
400-500 万(含)	0.5																																
500-750 万(含)	1																																
750-1000 万(含)	1.5																																
1000-1500 万(含)	2																																
1500 万—2000 万(含)	2.5																																
2000 万—3500 万(含)	3																																
3500 万—5000 万(含)	3.5																																
5000 万—7500 万(含)	4																																
7500 万—1 亿(含)	5																																
1 亿以上	7																																

	<p>对于无具体交易(中标)金额的限额以下招标采购项目按每个项目 2000 元计取，多家中标人费用平摊。</p> <p>4. 限额以下非招标项目按实际成交价 0.2%收取交易服务费，最高不超过 500 元，5 万元以下项目免收交易服务费。</p>
17	<p>温馨提示：为保证电子投标文件的顺利上传，投标人应在投标截止时间前适时提前上传电子投标文件，避免因网络原因引起上传失败或上传时间超出投标截止时间等问题。</p>

一、总 则

（一）适用范围

本招标文件适用于宁波镇海港埠有限公司 BC1A、11-14#供料皮带机改造项目招标、投标、评标、定标、验收、合同履行、付款等行为（法律、法规另有规定的，从其规定）。

（二）定义

1. “招标人”系指组织本次招标的单位。
2. “投标人”系指向招标人提交投标文件的单位。
3. “产品”系指投标人按招标文件规定，须向招标人提供的一切货物、保险、税金、及其它有关技术资料。

4. “服务”系指招标文件规定投标人须承担的技术协助、培训、技术指导以及其他类似的义务。

5. “项目”系指投标人按招标文件规定向招标人提供的产品及服务。

6. “线上形式”系指浙江海港集团电子招标采购平台等。

7. “★”系指实质性要求条款。

（三）招标方式

本次招标采用公开招标方式进行。

（四）投标委托

如投标人代表不是法定代表人，须有法定代表人出具的授权委托书。

（五）投标费用

不论投标结果如何，投标人均应自行承担所有与投标有关的全部费用。

（六）联合体投标

本项目不接受联合体投标。

（七）转包与分包

★本项目不允许转包，未经招标人同意不允许分包。

（八）特别说明：

★1. 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。

★2. 投标人在投标活动中提供任何虚假材料，其投标无效；

（九）异议和投诉

1. 投标人如对本次招标文件有异议的，应在投标截止时间 3 日前向采购人、采购代理机构提出。投标人对开标有异议的，应当在开标现场向采购人、采购代理机构提出。投标人对评标结果有异议的，应在中标候选人公示期间向采购人、采购代理机构提出，如规定时间内未收到任何疑问，则视为投标人均对评标结果无疑问。投标人对招标采购单位的异议答复不满意或者招标采购单位未在规定时间内作出答复的，可以在答复期满后五日内向有关行政监督部门投诉。

2. 异议、投诉应当采用线上形式，须由法定代表人或其委托代理人签字或盖章并加盖单位公章。异议书、投诉书均应明确阐述招标文件、招标过程或中标结果中使自己合法权益受到损害的实质性内容，提供相关事实、依据和证据及其来源或线索，便于有关单位调查、答复和处理。

二、招标文件

（一）招标文件的构成。本招标文件由以下部份组成：

1. 招标公告
2. 招标需求
3. 投标人须知
4. 评标办法及评分标准
5. 合同主要条款
6. 投标文件格式
7. 本项目招标文件的澄清、答复、修改、补充的内容

（二）投标人的风险

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在各方面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。

（三）招标文件的澄清与修改

1. 招标人对已发出的招标文件进行必要的澄清和修改时，将在投标截止时间 3 日前，以线上形式或在规定信息发布网站上通知所有招标文件接收人，并要求接收人进行传真或线上确认澄清和修改已收悉，澄清和修改的内容作为招标文件的组成部分。

2. 获取招标文件的潜在投标人对招标文件有异议，应在投标截止时间 3 日前线上提出。逾期提出的将不予受理。对招标文件的异议应有法定代表人或其委托代理人签字，并盖投标人公章和注明日期。

3. 没有提出异议且又参与了该项目投标的投标人将被视为完全认同招标文件。

三、投标文件的编制

（一）投标文件的组成

投标文件的组成：未提供格式部分由投标人自拟

投标文件分为三部分内容，第一部分为报价文件，第二部分为商务技术文件，第三部分为资格审查文件其内容分别为：

第一部分：报价文件

报价文件封面（格式见附件）；

- （1）投标函（格式见附件）；
- （2）开标一览表（格式见附件）；
- （3）投标报价明细表（格式见附件）；
- （4）投标人针对报价需要说明的其他文件和说明（格式自拟，加盖公章）。

第二部分：商务技术文件应包含以下内容

商务技术文件封面（格式见附件）；

- （1）商务响应表（格式见附件）；
- （2）技术响应表（格式见附件）；
- （3）企业综合实力（格式自拟，加盖公章）；
- （4）质保期承诺（格式自拟，加盖公章）；
- （5）认证体系（格式自拟，加盖公章）；
- （6）总体服务方案（格式自拟，加盖公章）；
- （7）项目人员、设备配置（格式自拟，加盖公章）；
- （8）安全文明施工（格式自拟，加盖公章）；
- （9）售后服务响应（格式自拟，加盖公章）；
- （10）主要配件响应（格式自拟，加盖公章）；
- （11）业绩证明资料扫描件（须提供合同证明文件，加盖公章）；
- （12）商务技术标评审所涉及的其他资料（格式自拟，加盖公章）；
- （13）投标人需要特别说明的其他文件（格式自拟，加盖公章）。

第三部分：资格审查文件应包含以下内容

资格审查文件封面（格式见附件）；

- （1）法定代表人资格证明书和法定代表人授权委托书（格式见附件）；
- （2）有效的营业执照副本扫描件（格式自拟，加盖公章）；
- （3）资格声明函（格式自拟，加盖公章）；
- （4）投标人基本情况表（格式见附件）；
- （5）业绩证明资料扫描件（须提供合同证明文件，加盖公章）；
- （6）信用中国查询截图（格式自拟，加盖公章）；
- （7）投标保证金缴纳凭证及开户许可证（格式自拟，加盖公章）；
- （8）招标文件要求的或投标人认为有必要提供的其他情况说明（格式自拟，加盖公章）。

注：以上投标资料所要求为扫描件，均须加盖公章。中标后招标人将对中标单位相关资料进行原件核实，若有虚假，则取消中标资格，并追究相应责任。

（二）投标文件的语言及计量

★1. 投标文件以及投标人与招标人就有关投标事宜的所有来往函电，均应以中文汉语书写。除签名、盖章、专用名称等特殊情形外，以中文汉语以外的文字表述的投标文件视同未提供。

★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（例如货币单位：人民币元），否则视同未响应。

（三）投标报价

1. 投标报价应按招标文件中相关附表格式填写。

★2. 投标报价详见前附表相关要求。

★3. 涉及总价的，投标文件只允许有一个投标总价，有选择的或有条件的报价将不予接受。

（四）投标文件的有效期

★1. 自投标截止日起 60 天投标文件应保持有效。有效期不足的投标文件将被拒绝。

2. 在特殊情况下，招标人可与投标人协商延长投标书的有效期，这种要求和答复均以书面形式进行。

3. 投标人可拒绝接受延期要求而不会导致投标保证金被没收。同意延长有效期的投标人需要相应延长投标保证金的有效期，但不能修改投标文件。

4. 中标人的投标文件自开标之日起至合同履行完毕止均应保持有效。

（五）投标保证金

★1. 投标人须按规定提交投标保证金。否则，其投标将被拒绝。

2. 保证金形式：电汇；

3. 未中标人的投标保证金将在在中标通知书发出后五个工作日内退还。

4. 中标人应在中标通知书发出后 30 日内与招标人签订合同，中标人的投标保证金在与招标人签订合同后，一次性无息退还给中标人。

5. 投标人有下列情形之一的，投标保证金将不予退还：

（1）投标人在投标有效期内撤回投标文件的；

（2）投标人在投标过程中弄虚作假，提供虚假材料的；

（4）中标人无正当理由不与招标人签订合同的；

（5）将中标项目转让给他人或者在投标文件中未说明且未经招标人同意，将中标项目分包给他人的；

（6）拒绝履行合同义务的；

（7）其他严重扰乱招投标程序的；

（六）投标文件的签署和份数

1. 投标人应按本招标文件规定的格式和顺序编制、装订投标文件并标注页码，投标文件内容不完整、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，是投标人的责任。

2. 投标人应提供电子投标文件。

（1）电子投标文件盖章要求：电子投标文件可为纸质投标文件签字盖章后扫描 PDF 上传版本，但须另行加盖电子签章（公章）。投标文件中投标人的落款处应加盖投标人印章，有法定代表人（或委托代理人）签字或盖章的地方均应签字或盖章。

（2）电子投标文件上传平台：将电子投标文件加密后递交至电子招标采购平台，且无需提交纸质投标文件。

（3）温馨提示：为保证电子投标文件的顺利上传，投标人应在投标截止时间前适时提前上传电子投标文件，避免因网络原因引起上传失败或上传时间超出投标截止时间等问题。

3. 投标文件须由投标人在规定位置盖章并由法定代表人的授权委托人签署，投标人应写全称。

4. 投标文件不得涂改，若有修改错漏处，须加盖单位公章或者法定代表人或授权委托人签字或盖章。投标文件因字迹潦草或表达不清所引起的后果由投标人负责。

（七）投标文件的递交、修改和撤回

投标人在投标截止时间之前，可以对已提交的投标文件进行修改或撤回，并线上通知招标人；投标截止时间后，投标人不得撤回、修改投标文件。修改后重新递交的投标文件应当按本招标文件的要求签署、盖章。

（八）投标无效的情形

实质上没有响应招标文件要求的投标将被视为无效投标。投标人不得通过修正或撤销不合要求的偏离或保留从而使其投标成为实质上响应的投标，但经评标委员会认定属于投标人疏忽、笔误所造成的差错，应当允许其在评标结束之前进行修改或者补正（可以是复印件、传真件等，原件必须加盖单位公章）。修改或者补正投标文件必须以线上形式进行。限期内不补正或经补正后仍不符合招标文件要求的，应认定其投标无效。投标人修改、补正投标文件后，不影响评标委员会对其投标文件所作的评价和评分结果。

在初步评审时，如发现下列情形之一的，投标文件将被视为无效：

1. 投标人的资格条件不符合招标文件要求的。
2. 未按招标文件要求格式编制或未上传完整的投标文件。
3. 投标人未提交投标保证金或保证金金额不足，投标保证金形式不符合招标文件要求的。
4. 投标文件未按招标文件要求签字盖章的。
5. 投标文件未提供有效的法定代表人资格证明书或法定代表人授权委托书（如有）。
6. 投标有效期不足的。

7. 在评标过程中，评标委员会发现投标人的报价明显低于其他投标报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，应当要求该投标人作出线上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，由评标委员会认定该投标人以低于成本报价竞标，其投标作无效标处理。

8. 与招标文件有重大偏离，投标文件不满足招标文件及澄清文件中实质性条款（★）的。

9. 投标文件中附有招标人不能接受的条件。

10. 投标价格超过最高限价的。

11. 投标报价具有选择性。

12. 不同投标人的响应文件重要内容异常一致。

13. 不同投标人编制的响应文件存在两处及以上错误一致的。

14. 不同投标人的电子投标文件编制时的计算机硬件信息中网卡 MAC 地址（如有）、硬盘（含移动存储介质）序列号（Optane_0000、0100_0000_0000_0000 序列号除外）、互联网接入 IP 地址相同。

四、重新招标

有下列情形之一的，招标人将重新招标：

1. 投标截止时间止，投标人少于 3 个的；
2. 经评标委员会评审后否决所有投标的。

3. 评标委员会在评审过程中按规定否决不合格投标或界定为无效标后，因有效投标人不足三家的，由评标委员会采用记名投票方式确定是否具有竞争性。评标委员会认为有效投标仍然具有竞争性的，对有效投标进行评审；如认为没有竞争性的，招标人将依法重新招标。

五、开标

（一）开标准备

招标人将在规定的时间和地点进行开标，投标人于投标截止时间之后 30 分钟内在“浙江海港投标管家”工具端—进入项目—开标—远程开标模块，点击“确认开标结果”按钮进行确认，如超时未确认，视作投标人已对开标结果确认无误。

（二）开标程序：

- 1、本项目为远程开标，投标人无需另行委派代表抵达开标现场。
- 2、投标截止时间止，招标人在浙江省海港集团电子招标采购平台进行电子唱标。
- 3、投标人于投标截止时间之后三十分钟内在“浙江海港投标管家”工具端—进入项目—开标—远程开标模块，点击“确认开标结果”按钮进行确认，如超时未确认，视作投标人已对开标结果确认无误。

六、评标

（一）组建评标委员会

评标委员会由招标人代表、技术、经济方面专家等有关人员组成。

（二）评标的方式

本项目采用不公开方式评标，评标的依据为招标文件和投标文件。

（三）评标程序

1. 形式审查

评标委员会对投标人的资格和投标文件的完整性、合法性等进行审查。

2. 实质审查与比较

- （1）评标委员会审查投标文件的实质性内容是否符合招标文件的实质性要求。
- （2）评标委员会将根据投标人的投标文件进行审查、核对，如有疑问，将对投标人进行询标，投标人要向评标委员会澄清有关问题，并最终以书面形式进行答复。
- （3）投标人者拒绝澄清或者澄清的内容改变了投标文件的实质性内容的，评标委员会有权对该投标文件作出不利于投标人的评判。
- （4）各投标人的商务技术得分为所有评委的有效评分的算术平均数（计算保留两位小数）。
- （5）评标委员会根据本项目的评分标准计算各投标人的报价得分。

(6) 评标委员会完成评标后, 评委对各部分得分汇总, 计算出本项目最终得分。评标委员会按评标原则推荐中标候选人同时起草评标报告。

(四) 澄清问题的形式

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, 评标委员会可要求投标人作出必要的澄清、说明或者纠正。投标人的澄清、说明或者补正应当采用书面形式, 由其授权代表签字或盖章确认, 并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。

(五) 错误修正

投标文件如果出现计算或表达上的错误, 修正错误的原则如下:

1. 投标文件的大写金额和小写金额不一致的, 以大写金额为准;
2. 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;
3. 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。

按上述修正错误的原则及方法调整或修正投标文件的投标报价, 投标人同意并签字确认后, 调整后的投标报价对投标人具有约束作用。如果投标人不接受修正后的报价, 则其投标将作为无效投标处理。

(六) 评标原则和评标办法

1. 评标原则。评标委员会必须公平、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。

2. 评标办法。本项目评标办法是综合评分法, 具体评标内容及评分标准等详见《第四章: 评标办法及评分标准》。

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, 可能导致其投标被拒绝。

七、定标

1. 评标结束后, 评标结果公示于浙江省海港集团、宁波舟山港集团电子招标采购平台 (<http://hgdzsb.nbport.com.cn/>), 浙江企业采购信息服务 (<https://b.zhengcaiyun.cn/>), 中国招标投标公共服务平台 (<http://www.cebpubservice.com/>) 上公示 3 天。

2. 投标人对评标结果无异议的, 招标人将确定排名第一的中标候选人为中标人。如有投标人对评标结果提出质疑的, 招标人可在质疑处理完毕后确定中标人。

3. 招标人依法确定中标人后, 将以线上形式发出《中标通知书》。

八、合同授予

1. 招标人与中标人应当在《中标通知书》发出之日起 **30** 日内签订合同。

2. 中标人拖延、拒签合同的, 将被扣罚投标保证金并取消中标资格。

第四章 评标办法及评分标准

一、总则

本项目采取公开招标形式选择供应商。为保证招标“公开、公平、公正”，根据相关法律、法规，结合本项目的特点，制定本评标办法。

二、评标组织

评标委员会：根据采购项目的内容特点按照相关规定组建评标委员会。

三、评标过程

1. 初步审查

初审分为资格审查和符合性评审。

资格审查。依据法律法规和招标文件的规定，对投标文件中的资格证明等进行审查，以确定投标供应商是否具备投标资格。

符合性评审。依据招标文件的规定，从投标文件的有效性、完整性、投标保证金和对招标文件的响应程度进行审查，以确定是否对招标文件的实质性要求作出响应。

2. 详细评审

评标委员会对初步评审合格的投标文件，进行综合评分。

评委评分参照“评分标准表”。由各评标委员会成员评分，根据投标人的投标文件，进行独立评分。评委评分采用记名方式，取算术平均分（小数点后保留二位小数）。

3. 错误修正

投标文件如果出现计算或表达上的错误，修正错误的原则如下：

- (1) 投标文件的大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；
- (2) 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；
- (3) 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；
- (4) 投标文件中出现前后不一致的情况商务部分以报价部分为准，技术部分以商务技术部分为准。

按上述修正错误的原则调整或修正投标文件的投标报价，投标人同意并签字确认后，调整后的投标报价对投标人具有约束作用。如果投标人不接受修正后的报价，则其投标将作为无效投标处理。

4. 价格调整的原则

- (1) 投标人的报价必须包含本次招标范围内所有内容。
- (2) 投标人报价如有漏项，则须将其他投标人报价中该项价格的最高价加入该投标人的投标总价，调整后的投标总价作为评标价格。但在签订合同时，调整部分的价格不计入合同总价，投标人必须免费提供漏项项目。
- (3) 如投标人的报价包含了招标范围之外的内容，则投标价格不予调整。但在签订合同时，超出部分设备及相应价格应予以剔除。

(4) 如果投标人不接受上述调整原则，则投标文件作无效标处理。

(5) 调整后的价格作为投标人的评标价，按照相应的价格评分方式评分。

5. 澄清问题

评标委员会可以线上形式要求投标人对投标文件中含义不明确、对同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容作必要的澄清、说明或者纠正。有关澄清的要求和回复均应以线上形式提交，澄清、说明或者纠正必须有法定代表人或委托授权人签字确认，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，且视为投标文件的组成部分，并汇总纳入评标报告。

6. 中标原则

评标委员会根据各投标人的综合得分高低排定顺序，综合得分=报价分+商务技术分，推荐综合得分最高的投标人为第一中标候选人；综合得分第二的投标人为第二中标候选人。如投标人的综合得分相同，则投标价低者优先；如投标价也相同，则商务技术分高者优先；如商务技术分也相同，则由招标人抽签决定。

7. 中标结果

招标人将中标结果在浙江省海港集团、宁波舟山港集团电子招标采购平台

<http://hgdzsb.nbport.com.cn/>公示，根据公示和决标结果，向中标人发出中标通知书。

四、评分标准

序号	评分因素及权重	分值	评分标准
1	报价分 75分	75分	<p>①本项目风险控制价为所有有效标报价的算术平均值的80%，若投标人的投标报价低于风险控制价，该投标报价得分得基本分50分且不进入评标基准价计算。</p> <p>②投标人为五家及以下，A=评标基准价=经评审合格的投标人报价的算术平均值。</p> <p>③投标人为五家以上，A=评标基准价=经评审合格的投标人报价去掉一个最高评标价和一个最低评标价后的算术平均值。</p> <p>基准价得基准分70分。</p> <p>B=各有效投标人的有效投标报价，计算价格分方法如下： 当$B \leq A$时，投标人报价得分=$70 - 35 \times (B - A) / A$； 当$B > A$时，投标人报价得分=$70 - 70 \times (B - A) / A$。</p> <p>最高得75分，最低得0分</p> <p>计算结果保留两位小数，中间过程不予保留。</p>

2	商务技术 分 25 分	企业综合实力 (1分)	根据投标人的企业规模、信誉、管理制度、荣誉等进行综合评议, 优 1 分, 良 0.5 分, 一般 0 分, 未提供者不得分。
		质保期承诺 (1.5分)	根据投标人的质保期承诺评分, 符合标书要求(18个月)的得 0 分; 每延长半年加 0.5 分, 满分 1.5 分。(注: 如在投标文件中承诺质保期, 则质保金按质保期予以支付, 质保期从最终验收合格之日起算)。
		认证体系 (1.5分)	1. 投标人具有有效的质量管理保证体系证书的得 0.5 分; 2. 投标人具有有效的环境管理保证体系证书的得 0.5 分; 3. 投标人具有有效的职业健康安全管理体系证书的得 0.5 分; 须提供相关证明资料, 未提供者不得分。
		总体服务方案 (6分)	根据各投标人提供的总体服务方案的经济性、合理性、科学性以及实施的重点、难点判断、分析, 解决方案的合理性、先进性、安全性等进行综合评议, 优 6-4 分, 良 4-2 分, 一般 2-0 分, 未提供者不得分。
		项目人员、设备配置 (3分)	根据各投标人的本项目团队人员、设备配置等情况由评委横向比较, 酌情评分: 优 3-2 分, 良 2-1 分, 一般 1-0 分, 未提供者不得分。
		安全文明施工 (3分)	根据投标人提供的安全、文明施工保证措施和应急方案是否符合港区文明施工、安全施工要求以及人员适岗情况说明等进行综合评议, 优 3-2 分, 良 2-1 分, 一般 1-0 分, 未提供者不得分。
		售后服务响应 (2分)	根据投标人提供的售后服务方案包括响应时间、响应时间保证措施、服务团队、服务标准、服务内容等方面详细方案, 基于阐述合理性、可操作性等进行综合评议, 优 2 分, 良 1 分, 一般 0.5 分, 未提供者不得分。
		主要配件响应 (4分)	根据投标人对本项目的主要配件品牌响应情况进行评审, 优 4-2 分, 良 2-1 分, 一般 1-0 分, 未提供者不得分。
		类似项目业绩 (3分)	投标人自 2022 年 1 月 1 日以来(以合同签订日期为准), 具有带式输送机设备维修或改造的业绩且合同金额大于等于 200 万元的, 每个得 1 分, 最高得 3 分。 (投标文件中提供业绩合同复印件, 包括合同首页、签字盖章页、能反映具体内容的合同)。

注：1.以上分值重复的地方，下限不含，上限含。

第五章 合同主要条款

甲方（买方）：

住所地：

联系人： 电话： 传真：

乙方（卖方）：

住所地：

联系人： 电话： 传真：

根据《中华人民共和国民法典》及有关规定，结合本项目具体情况，为明确双方在业务交往过程中的权利、义务和责任，经双方共同协商，签订本合同条款。

一、采购内容

1. 货物名称：宁波镇海港埠有限公司 BC1A、11-14#供料皮带机改造项目。

2. 供货范围：详见附件 1：BC1A、11-14#供料皮带机改造项目-供货清单。

3. 数量：1 批。

4. 工期：要求于合同签订后 20 日历天内提供基础设计文件、图纸，70 日历天内货到现场，在现场满足改造条件后，乙方必须在 60 日历天内安装、调试完毕，并办理交机手续。总合同工期 150 日历天，11-14#门机单台设备实际施工时间必须在 5 日历天以内。

5. 技术要求：详见附件 2：技术规格书。

6. 服务地点：宁波镇海港埠有限公司。

7. 交货方式：本项目为“交钥匙”工程，包括但不限于设计费、设备费、安装费、调试费、材料费、技术服务费、运杂费、设备保险费、税金（税率为 13%）等。投标人必须充分考虑以上工作，在规定的时间内，对生产影响最小的情况下，合理安排现场占用时间，确保整体工程的质量和进度要求。

二、合同价款及货款支付方式

1. 合同价款

项目总费用为人民币(大写)：_____整(¥_____元)，不含税价人民币(大写)：整(¥_____元)。（本合同价格含 13%增值税，合同履行期间，如国家调整增值税率，则合同价款按不含税价（元）不变的原则进行调整）。

注：项目总费用包含 13%增值税、设计费、材料费、工装工具费用、安装调试人工费、运输费等所有相关分类费用。

2. 货款支付方式

2.1 本合同规定甲乙双方的全部往来结算方式，均凭正式发票或收据通过银行进行结算。方式可采用银行电汇或银行承兑汇票结算，不允许采取现金结算。

2.2 合同签订后 30 日历天内，乙方须向甲方提交合同价款 10%的银行履约保函。

2.3 甲方收到银行履约保函以及乙方开具的合同价款 20%的增值税专用发票，30 日历天内向乙方支付 20%预付款。

2.4 乙方所有材料、设备到招标人指定地点，经现场验收确认后，乙方开具的合同价款 30%的增值税专用发票，30 日历天内向乙方支付 30%到货款。

2.5 在项目完成终验“交钥匙”后，甲方收到乙方开具的合同价款 50%的增值税专用发票，30 日历天内向乙方支付 45%终验款，剩余 5%作为质量保证金。

2.6 质量保证期到期后，经甲方确认，在质保期内确未发现质量问题，甲方凭乙方开具的有效收据，30 日历天内向乙方无息支付质量保证金。（具体质保期由乙方在投标时明确）

2.7 若一次性货款总额超过 10 万元的，货款总额的 50%以银行承兑汇票支付，余额支票支付。

三、质量保证

1. 乙方提供的所有文件等应符合我国颁布的相应知识产权保护规定。如有第三者提出侵权申诉，则由乙方负责所有侵权所引起的责任及损失。

2. 请乙方在投标前，到现场核实具体改造内容后，并对改造设备进行勘察测量，提供合理的开发方案，在投标文件中提供电气设计图、布置图、分项材料报价表、项目施工计划等必要资料。

3. 本项目产品必须按照报价文件和技术要求的规定设计、制作、安装，必须详细说明投标产品的特点和招标文件未予以说明的有关参数，同时要具体说明现场施工的规范和工艺特点。进口的产品必须提供原产地证书和海关、商检报关资料。

4. 配套产品出厂前，甲方如需要将参加出厂前验收。

5. 由于本项目大部分工作量在现场完成，乙方要充分考虑室外和现场正常生产的困难，严格规范施工的有关制度，遵守安全规章制度，务必服从现场监管人员的协调和管理。

6. 投标人必须充分考虑以上工作，在规定的时间内，对生产影响最小的情况下，合理安排现场占用时间，确保整体工程的质量和进度要求。

7. 本项目整体质保期___年，质保期自项目安装调试验收合格之日起计算，在项目质保期内乙方对产品质量实行“三包”。（具体质保期由投标人在投标时予以明确）。

8. 在质保期内，乙方承诺在接到招标人修理通知的 12 小时内做出响应，并在最短时间处理好故障，不得推卸，在质保期内，乙方承诺发生质量问题时承担全部责任和损失。

9. 出质保期后，乙方承诺对因招标人原因引起的故障在 12 小时内作出响应，并提供必要的有偿服务。

10. 质保期内，乙方未能在 12 小时内作出响应的，每次扣款质保金 2000 元。

四、现场管理

1. 乙方需对货物的运输、接卸和安装方案等提前书面通知甲方确认。

2. 乙方负责产品的安装调试。在产品安装调试期间，甲方给予乙方必要的配合并提供用水、用电。

3. 乙方负责到达产品的接卸、运输、清点、保管等工作，所有涉及的费用由乙方负责。甲方提供必要的协助。

4. 进入港区的现场施工、管理人员，必须遵守港区的各项规章制度，持证上岗且证件在有效期内，签订并遵守：《安全生产管理协议》。

5. 乙方在维修安装期间需服从甲方现场人员的管理，并加强安全管理。如出现人员、设备、财产等安全问题由乙方自行负责。

五、验收标准及验收办法

1. 配套产品到达指定场地后，由甲乙双方对货物进行外观检验，乙方同时向甲方递交产品证明资料和相关资料，同时甲方有权对乙方施工过程中的关键环节进行单独检验和验收。

2. 验收方式及标准：甲方组织有关部门按《技术规格书》的要求现场逐项验收，验收合格后，乙方提交资料、测试报告，双方签署最终验收证书。

六、项目服务要求

1. 本项目为“交钥匙”工程，包括但不限于设计费、设备费、安装费、调试费、材料费、技术服务费、运杂费、设备保险费、税金等。乙方需始终代表甲方利益，本着为甲方节约系统投资成本、降低开发风险、提高开发质量的目的，提供合理建议。

2. 合同签订生效后乙方要及时参与甲方组织的有关技术协调会，同时要落实施工前的现场勘定和准备工作，及时按照计划表和甲方的实际情况进场施工。

3. 乙方应向甲方证明其提供的主要设备为相关厂商的正规渠道货物。投标文件中须提供证明文件原件，证明文件应包括相关原厂家针对本项目对乙方的授权文件原件。

4. 乙方负责指定位置上安装调试，解决此过程中出现的所有问题，并负责解答甲方提出的有关技术问题。

5. 乙方应在安装实施前提供安装实施日程计划，安装前，要求乙方提出详细的安装、测试步骤，经甲方技术人员确认方可进行实施。

6. 乙方负责施工人员的施工安全，做好安全防护措施并做好文明施工方案。参加码头公司安全部门组织的港口作业安全培训和公司内部安全教育，乙方自费办好工程各相关手续。施工过程中引发的任何安全问题完全由乙方自行负责。

7. 乙方在实施前提供切合实际的技术实施方案，并通过甲方审核。

8. 乙方应负责组织和协调业主单位各个方面，采用一切必要形式，包括举行工程协调会，沟通会等，以保证整个工程的顺利完工。

9. 乙方必须确保项目的施工质量和安装工艺，严格按照规范施工。

10. 在质保期内，乙方需有售后专员并配备车辆，对甲方进行 24 小时售后保障服务。紧急情况下，需在接到甲方通知后的 4 小时内赶到现场进行处理。

11. 乙方应负责免费对甲方使用与维护人员进行培训。

七、工程保险

1. 工程一切险、第三方责任险由乙方办理，费用在综合单价报价中考虑。

2. 乙方须为其施工现场的全部人员办理意外伤害保险并支付保险费，包括其员工及为履行合同聘请的第三方的人员。

八、双方违约责任

1. 乙方未能按合同规定的日期履行本合同，按每延期一周（不足七天按一周计算）承担合同总价的 1%的违约金，以此类推。违约金总额不超过合同总价的 10%。

2. 甲方未能按合同规定的日期支付货款，按每延期支付一周（不足七天按一周计算）承担延期付款部分总额的 1%的违约金，以此类推。罚款总额不超过合同总价的 10%。

3. 乙方未按合同规定的交货日期交货，拖延 4 周以上，甲方有权终止合同，并由乙方双倍返还全部已支付货款和承担按本条第一款规定的迟延交货违约金。

4. 乙方应确保改造方案、施工工艺科学合理，应改造方案、施工工艺不合理造成甲方设备使用过程中出现故障给甲方带来的所有损失，包括但不限于甲方或任何其他方人员、财产及生产经营损失的甲方有权要求乙方赔偿。

5. 合同一方向对方发出的任何书面通知，只要送至相对方提供的合同首部地址即视为已经送达。采用邮寄方式送达的，交寄日后的第三日即为送达之日。采用 Email 送达的，发出 Email 之日即为送达日。由于合同一方提供的联系信息不准确或变更后未及时通知相对方，造成送达文件被退回的，邮件回执上注明的退回当日视为送达之日。双方确认，上述地址也视同诉讼送达地址，双方不可撤销地同意，所有诉讼（仲裁）过程中的法律文书通过上述地址送达的，无论受送达人是否签收，或是否有权人签收，均为有效送达。

九、乙方在项目实施期间须服从甲方现场人员的管理，并加强安全管理，遵守港区有关规定。如出现人员、设备、财产等安全问题均由乙方自行负责。

十、其他事项

1. 对于合同中未受争议问题影响的其他条款，在争议解决过程中，双方仍应按合同约定履行。

2. 本合同一式五份，甲方执四份，乙方执一份，每份具有同等法律效力。

3. 本合同自双方法定代表人或授权代表人签字并加盖单位公章或合同专用章之日起生效。如果合同由法定代表人签署的，应提供加盖单位公章的法定代表人身份证明，由法定代表人授权的人签署的，应提供法定代表人签署并加盖单位公章的授权委托书原件并同时提供法定代表人身份证明，法定代表人应与单位营业执照上法定代表人一致。

4. 因履行本合同而产生的争议，如无法协商解决的，由甲方所在地人民法院管辖。合同任何一方违约，除应承担违约责任外，还应承担守约方实现债权所产生的费用，包括但不限于诉讼费、公证费、律师费、交通费、鉴定费、执行费等；

十一、附件：

附件 1：BC1A、11-14#供料皮带机改造项目-供货清单。

附件 2：技术规格书

附件 3：安全生产管理协议

附件 4：合作伙伴合规承诺书

（以下无正文）

甲方：（盖章）	乙方：（盖章）
法定代表人或授权代理人：（签字）	法定代表人或授权代理人：（签字）
日期：	日期：

附件 1

BC1A、11-14#供料皮带机改造项目-供货清单

BC1A 皮带机改造-材料							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合计	
1	改向滚筒 D=800	个	1	型号: DT II 06B6162			
2	增面滚筒 D=400	个	1	型号: DT II 06B3122			
3	改向滚筒 D=500	个	3	型号: DT II 06B4142			
4	改向滚筒 D=630	个	2	型号: DT II 06B5142			
5	改向滚筒 D=500	个	3	型号: DT II 06B4142			
6	改向滚筒 D=630	个	1	型号: DT II 06B5142			
7	传动滚筒 D=800	个	1	型号: DT II 06A6144			
8	10° 过渡槽型托辊支架	件	1	型号: DT II 06C0444-01 (热镀锌+油漆)			
9	20° 过渡槽型托辊支架	件	2	型号: DT II 06C0544-01 (热镀锌+油漆)			
10	非磁性上托辊支架	件	3	型号: DT II 06C0344F-01			
11	螺旋平行下托辊吊架	件	5	型号: DT II 06C3144-01 (热镀锌+油漆)			
12	锥形下调心托辊组	组	5	型号: 140C61Z (热镀锌+油漆)			
13	10° V 形前倾下托辊支架	件	44	型号: DT II 06C2644-01 (热镀锌+油漆)			
14	锥形上调心托辊组	组	28	型号: 140C614Z (热镀锌+油漆)			
15	35° 槽形前倾托辊支架	件	250	型号: DT II 06C0344-01			
16	螺旋平行下托辊(改)吊架	件	2	型号: DT II 06C3144(改)-01			
17	钢托辊	个	769	规格: Φ159*530-306			
18	非磁性托辊	个	9	规格: Φ159*530-306			
19	钢托辊	个	88	规格: Φ159*800-306			
20	螺旋托辊	个	7	规格: Φ159*1600-306			
21	紧固件	项	1	热镀锌螺栓 (含平弹帽) M16*45			
22	总计						

BC1A 皮带机改造-制作、现场施工							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合计	
1	机架（中间架、支腿）制作	项	1	整套中间架 30 组，每组 2 根 整套支腿（I、II 型）共计 61 组（含横、斜撑）防腐要求：热镀锌+油漆			
2	旧机架拆除费	套	1	单套：机架 174 米			
3	新机架安装费	套	1	单套：机架 174 米			
4	托辊组拆除安装费	项	1				
5	BC1A 到 BC2AB 溜管制作	项	1	包含头部漏斗护罩、三通、溜管			
6	BC1A 到 BC2AB 溜管拆装	项	1				
7	传动滚筒拆装费	个	1				
8	改向滚筒拆装费	个	10				
9	输送带硫化费	个	2	硫化机、硫化材料由投标方提供			
10	支腿水泥包封费	项	1				
11	头尾机架油漆防腐	项	1				
12	总计						

11-14#门机供料皮带机改造（4台）-材料							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合计	
1	传动滚筒 D=630	个	4	型号：DTII05A5144(改)			
2	排渣滚筒 D=500	个	4	型号：ZX120B205P			
3	改向滚筒 D=315	个	4	型号：DTII05B2081（改）			
4	10° 过渡槽型托辊支架	件	4	型号：DTII05C0434-01 （热镀锌+油漆）			
5	20° 过渡槽型托辊支架	件	8	型号：DTII05C0534-01 （热镀锌+油漆）			
6	35° 槽形前倾托辊支架	件	44	型号：DTII05C0334-01 （热镀锌+油漆）			
7	35° 缓冲前倾托辊支架	件	32	型号：DTII05C0734G-01 （热镀锌+油漆）			
8	锥形上调心托辊组	组	8	型号：DTII05C1234 （热镀锌+油漆）			
9	平行下托辊吊架	对	8	型号：DTII05C2134-01 （热镀锌+油漆）			
10	V形前倾下托辊支架	件	12	型号：DTII05C2633G-01 （热镀锌+油漆）			
11	螺旋平行下托辊吊架	对	8	型号：DTII05C3134-01 （热镀锌+油漆）			
12	锥形下调心托辊组	组	4	型号：DTII05C3054 （热镀锌+油漆）			
13	钢托辊	个	176	规格：Φ133*465-306			
14	缓冲托辊	个	96	规格：Φ133*465-308			
15	钢托辊	个	8	规格：Φ133*1400-306			
16	钢托辊	个	24	规格：Φ133*700-306			
17	螺旋托辊	个	8	规格：Φ133*1600-306			
18	紧固件	项	1	热镀锌螺栓（含平弹帽）M16*45			
19	总计						

11-14#门机供料皮带机改造（4台）-制作、现场施工							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合价	
1	机架（中间架、支腿）制作	套	4	单套：中间架4组，每组2根 4套：支腿（I、II型）共计7组（含横、斜撑） 防腐要求：热镀锌+油漆			
2	旧机架拆除费	套	4	单套：机架22米，含旧固定导料槽拆除			
3	新机架安装费	套	4	单套：机架22米，含新固定导料槽安装			
4	托辊组拆除安装费	台	4				
5	门机到BC1AB溜管制作	套	4	单套包含头部漏斗护罩、三通、溜管、导料翻板			
6	门机到BC1AB溜管拆装	套	4				
7	尾架及张紧装置制作	套	4				
8	尾架及张紧装置拆装	套	4				
9	传动滚筒拆装费	个	4				
10	排渣滚筒拆装费	个	4				
11	改向滚筒拆装费	个	4				
12	输送带硫化费	个	4	硫化机、硫化材料由投标方提供			
13	支腿水泥包封费	套	4				
14	头架油漆防腐	套	4				
15	总计						

BC1A 皮带机电气改造材料							
序号	名称	技术要求	单位	数量	单价	合价	
1	梯式桥架	150（宽）*100（高），304，详见技术要求。	米	180			
2	不锈钢扎带	304 不锈钢齿扣 按需提供（盖板 1 根/米）	根	180			
3	塑料扎带	按需提供规格	根	300			
4	单层桥架支架	借用皮带机支腿支架（预制、热浸锌）。	套	90			
5	不锈钢分线箱	400*300*160 成套（含支架） （含端子排）	套	4			
6	不锈钢检修箱	600*540*180 成套（含支架） （内置施耐德）	套	4			
7	拉绳限位	手动复位含支架	套	12			
8	跑偏限位	含支架	套	4			
9	声光报警器	工作电压：DC80-120V 含支架	套	12			
10	直流开关	C65N-4A/2P DC110V（原装）	个	12			
11	控制电缆	ZC-KVVRP 2*1.5（软 7 芯）	米	500			
12	控制电缆	ZC-KVVRP 2*2.5（软 7 芯）	米	500			
13	控制电缆	ZC-KVVRP 4*1.5（软 7 芯）	米	300			
14	控制电缆	ZC-KVVRP 14*1.5（软 7 芯）	米	300			
15	尼龙扣式塞头	开孔 25mm	个	30			
16	扣式尼龙接头	AD25/M25*1.5	个	30			
17	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD25	米	100			
18	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD15.8	米	100			
19	其他	安装附件	批	1			
20	总计						

BC1A 皮带机电气改造人工							
序号	工作名称	工作内容	单位	数量	单价	合价	
1	旧桥架拆除	拆除原电缆及其桥架，废料运送至指定位置。	米	180			
2	电缆保护	电缆，分线箱等临时采取必要的保护措施。	米	180			
3	支架安装	皮带机支架上预制不锈钢螺栓安装，防腐处理。	套	90			
4	新桥架安装	新桥架进行安装	米	180			
5	新分线箱拆装	独立支架安装，接线	套	4			
6	保护装置拆装	拆除原保护装置，安装新保护装置，不锈钢螺栓固定，接线	套	26			
7	检修箱拆装	不锈钢检修箱拆装（独立支架安装）、接线	套	4			
8	失速系统	失速系统拆装，接线、调试	项	1			
9	控制电缆安装	新装控制电缆，接线	项	1			
10	皮带机调试	对皮带机外围保护进行测试、试车	项	1			
11	总价						

11-14#门机供料皮带电气改造材料							
序号	名称	技术要求	单位	数量	单价	合价	
1	梯式桥架	150（宽）*100（高），304，详见技术要求。	米	120			
2	不锈钢扎带	304 不锈钢齿扣 按需提供（盖板 1 根/米）	根	100			
3	塑料扎带	按需提供规格	根	200			
4	单层桥架支架	借用皮带机支腿支架（预制、热浸锌）。	套	50			
5	不锈钢分线箱	850*500*260 成套(含支架)(含端子排)	套	4			
6	不锈钢检修箱	600*540*180 成套(含支架)(内置断路器)	套	4			
7	拉绳限位	手动复位含支架	套	8			
8	跑偏限位	含支架	套	16			
9	声光报警器	BC-8 工作电压：AC220V（含支架）	套	4			
10	接近限位	LH10-G24（含支架）	套	8			
11	投光灯	EBF209-L100DZ 100W（含支架）	套	40			
12	控制电缆	ZC-KVVRP 2*2.5（软 7 芯）	米	400			
13	控制电缆	ZC-KVVRP 4*1.5（软 7 芯）	米	800			
14	控制电缆	ZC-KVVRP 4*2.5（软 7 芯）	米	200			
15	控制电缆	ZC-KVVRP 3*6（软 7 芯）	米	300			
16	镀锌管	DN25	米	200			
17	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD25	米	100			
18	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD15.8	米	100			
19	三通防水接线盒	IP67 配 DN25 镀锌管	个	40			
20	其他	安装附件	批	1			
21	总价						

11-14#门机供料皮带电气改造人工							
序号	工作名称	工作内容	单位	数量	单价	合价	
1	旧桥架拆除	拆除原电缆及其桥架，废料运送至指定位置。	米	120			
2	电缆保护	电缆，分线箱等临时采取必要的保护措施。	米	120			
3	支架安装	皮带机支架上预制不锈钢螺栓安装，防腐处理。	套	50			
4	新桥架安装	新桥架进行安装	米	120			
5	新分线箱拆装	独立支架安装，接线	套	4			
6	保护装置拆装	拆除原保护装置，安装新保护装置，不锈钢螺栓固定，接线	套	28			
7	检修箱拆装	不锈钢检修箱拆装（独立支架安装）、接线	套	4			
8	分叉限位拆装	分叉限位拆装，接线、调试	个	8			
9	照明灯具拆装	拆除原照明灯具、电缆及配管，安装新灯具、电缆及配管并接线	个	40			
10	控制电缆安装	新装控制电缆，接线	项	1			
11	皮带机调试	对皮带机外围保护进行测试、试车	项	1			
12	总价						

附件 2

技术规格书
(签合同同时附)

附件 3

安全生产管理协议

甲方：宁波镇海港埠有限公司

住所地：浙江宁波镇海威远路 111 号

联系人： 电话：

乙方：

住所地：

联系人： 电话：

按照安全生产法、消防法、环境保护法和职业病防治法等法律法规及其施工现场安全管理规定，坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，甲、乙双方经协商一致，订立本协议。

1. 安全管理基本要求

1.1 甲、乙双方必须严格遵守国家有关安全生产法律法规和强制性规定的要求，认真执行镇海港区各项安全生产规章制度，不得从事违反或超出国家法律法规、港区规定以及擅自开展有可能危及对方安全的生产经营活动。

1.2 甲、乙双方必须加强自身的安全管理工作，切实履行安全生产主体责任，建立健全各类安全管理制度，加大各类安全设备设施的投入，保障各类生产及辅助设备设施的完好性。

1.3 甲、乙双方应指定联络员，负责甲、乙双方在甲方管辖区域的日常管理、信息沟通和协调工作。

1.4 甲、乙双方应指定专职安全生产管理人员进行安全检查与协调。

甲方专职安全管理人员： 乙方专职安全管理人员：

1.5 甲、乙双方对各自人员的安全负责，必须按规定对本单位的作业人员定期进行安全教育和体检，接受有关法律、法规、消防安全知识、职业卫生防护和应急救援知识的培训，取得国家相关上岗资格后方可上岗。

1.6 乙方应向甲方如实提供签署本协议所需的相关信息及资料并对所提供信息及资料的真实性负责。

1.7 乙方人员或车辆未经甲方同意不得进入甲方管辖区域。

1.8 乙方应对其进入甲方管辖区域的相关方人员按本协议规定进行管理。

1.9 乙方人员进入甲方管辖区域内必须根据甲方要求配备必要的劳动防护用品，服从甲方管理人员的安全管理。

1.10 甲方应按规定为乙方办理相关业务手续，如进港施工、作业报备的审批、入港证件的核发、安全管理协议的变更等。

1.11 甲方应向乙方如实告知甲方管辖区域内的安全风险及相关预控应急措施，乙方应熟知甲方管辖区域内的相关制度规定、各类生产作业风险及各项预控应急措施。

1.12 甲方发现乙方人员的违章行为和乙方设备设施的安全隐患，有权对乙方进行制止、考

核，并停止与乙方的合作。

2. 生产作业管理

2.1 乙方进入甲方管辖区域作业前应做好各项准备工作，作业期间与甲方保持联络，并安排人员对作业状况进行现场监管。

2.2 乙方应向甲方提交作业的安全防范措施、证明乙方人员身份的有效证件、主管部门对当次作业的批复等文件，上述文件未提供，甲方有权拒绝作业。

2.3 乙方应从甲方指定地点进入甲方管辖区域。进入后车辆应安全文明行驶，规范停放；相关车辆和人员不得进入与乙方作业无关的区域；作业完毕的车辆和人员，应及时离开，不得逗留。

2.4 乙方在甲方管辖区域内作业期间，不得占用消防设施、消防通道、公共道路，作业结束后工完场清。乙方在甲方区域产生的所有垃圾及污染有害物质等废物由乙方负责带离甲方区域并进行无害化处理，乙方应向甲方提供合法合规处理上述废物的有效证明。

2.5 甲方应根据乙方的作业申请对乙方作业人员的安全行为进行监督管理，有权对乙方在甲方管辖区域内使用的设备设施、安全防护用品、员工行为等进行检查和抽验，对不符合安全要求的有权要求拆除、更换、整改，并将查实情况及处理意见及时反馈给乙方，但此项检查和评估不得视为甲方对乙方场所、人员及设备安全性的确认和保证。

2.6 甲、乙双方的各类生产作业（包括装卸船作业、火车、汽车装卸作业、拆装箱作业、采样检验作业、化工、油品管输作业等）必须严格按相应安全操作规程执行，一方发现另一方有违章现象，则有权制止对方的违章行为。涉及化工区内的相关作业乙方还应遵守以下规定：

（1）乙方作业前与甲方确认作业货种的特性、工艺要求、应急处置方法以及有关规章制度要求。

（2）乙方须向甲方提交作业货种的安全技术说明书(MSDS)、安全防范措施、证明乙方人员身份的有效证件、主管部门对当次作业的批复等文件，未提供的甲方将不予安排作业。

（3）乙方应保证在甲方管辖区域内的设备设施处于检验有效期内，如存在超过检验有效期的，甲方将不予安排作业。乙方设备设施存在隐患，应及时进行整改。

3. 设备设施及施工作业管理

3.1 乙方及其委托单位在甲方管辖区域内施工应具备相应企业资质；施工人员应具备相应人员资质。乙方应确保进入甲方管辖区域的乙方设备设施性能完好，符合相关国家标准要求。

3.2 乙方未经甲方同意不得擅自动用甲方设备设施。不随意动用消防设施和消防水源，如需动用消防设施和消防水须向甲方提出申请，甲方同意后方可按照要求实施。

3.3 乙方需要对设备设施进行维修施工的，应派遣管理人员负责施工全程的安全管理工作，并在现场安排监护人全程监护。

3.4 乙方或乙方委托施工单位要指派具备相关资质、培训合格的人员参与施工作业，若需登外轮或港区限定区域作业的应办理登轮证或口岸限定区域通行证。若主管部门对该类作业有特殊要求，乙方现场工作人员应根据要求执行，所产生的费用由乙方承担。

3.5 甲、乙双方设施设备的日常巡检、操作管理、运行维护管理界面和安全管理责任按设备产权原则划分，甲方负责甲方产权的泊位、堆场、仓库、储罐、管道、道路、消防设施、环保设备等设施的日常巡检、操作管理和运行维护，乙方负责乙方产权的特种设备、储罐、管道、消防、环保等相应设施的日常巡检、操作管理和维护保养，相关操作人员应具有法律法规要求的相应资质，如另有合同委托的按其约定执行，委托方应出具相应的书面授权，被委托单位的员工应具有相应资质，委托方应做好人员安全教育、操作规程、应急处置等培训工作。

3.6 甲、乙双方应对各自委托的施工单位的作业安全负责，非应急情况下未经甲方允许不得占用消防设施、消防通道、公共道路，作业结束后工完场清。

3.7 甲、乙双方应事先通报可能影响对方的作业。乙方施工检修作业应按照甲方相关管理制度要求执行。

4. 应急管理

4.1 乙方应建立自己的应急机制，不断提升应急处置能力。

4.2 在甲方管辖区域内发生与乙方有关的安全事件或事故时，乙方应主动处置，积极配合甲方参与抢险救援工作。

4.3 甲方进行演习时，在甲方管辖区域内的乙方作业人员须服从甲方指挥，配合演习。

4.4 甲、乙双方发生各类事故时，应及时向对方通报，并按规定程序向有关部门报告，接受有关部门的事故处理。在事故处理的过程中向对方提供必要的援助。

5. 违约、违章及事故处理

5.1 乙方应向甲方缴纳本协议安全履约保证金人民币 0 元，当乙方结束与甲方业务时可向甲方书面申请退还安全履约保证金，甲方在扣除因违约扣除部分后，无息退还剩余安全履约保证金。

5.2 对违反甲方管理规定的乙方行为，甲方可根据甲方管理规定采取扣除乙方安全履约保证金、要求乙方停工（停运）整改和禁止乙方进入甲方区域生产经营（终止本协议及相关业务合同）等措施。乙方对其从业人员的违法和违章行为及因此所造成的后果和所产生的影响负责。

5.3 甲、乙双方发生各类事故时，应及时向对方通报，并按规定程序向有关部门报告，接受有关部门的事故处理，并根据事故责任划分（以交警、安全管理部门或当地政府事故处理责任部门出具的事故责任认定书为准），由各自承担相应事故责任及经济赔偿。

5.4 发生事故后，乙方弄虚作假、隐瞒不报、迟报或谎报的，一经查出，甲方有权追究乙方法律责任；情节严重的，甲方有权解除合同合作关系，乙方应承担相应后果。

5.5 乙方发生以下情况之一时，甲方有权要求乙方停工整顿或提前解除合作关系，由此造成的损失，由乙方承担：

- (1) 人身伤亡事故；
- (2) 发生机械设备较大损害事故；
- (3) 发生违章作业、冒险作业不听劝告的；
- (4) 作业中存在着重大安全隐患的；

(5) 不具备安全生产作业条件的。

5.6 甲、乙双方应在协议有效期内严格履行各自管理责任，自觉遵守本协议各项条款。甲、乙双方因违反本协议和有关规定的，应承担相应的法律责任，任何一方造成对方或第三方经济损失的，应予赔偿。

6. 通知与送达

6.1 为履行本协议约定的义务，合同一方向相对方发出的全部文件均须采取书面形式。

6.2 双方确认的联系地址及方式如下：

甲方：宁波镇海港埠有限公司

住所地：浙江宁波镇海威远路 111 号

联系人： 电话：

乙方：

住所地：

联系人： 电话：

上述联系信息如有变更，变更方应在变更前五日内以书面方式将变更内容告知相对方，未告知对方的，对方按变更前的联系人和联系方式进行联系的，所产生的后果由未告知方承担。

6.3 协议一方向对方发出的任何书面通知，只要送至相对方提供的上述地址即视为已经送达。采用邮寄方式送达的，交寄日后的第 3 日即为送达之日。采用 Email 送达的，发出 Email 之日即为送达日。由于合同一方提供的联系信息不准确或变更后未及时通知相对方，造成送达文件被退回的，邮件回执上注明的退回当日视为送达之日。

双方确认，上述地址也视同诉讼送达地址。

7. 其他

7.1 本协议一式 5 份，甲方持 4 份，乙方持 1 份，具有同等法律效力。

7.2 经甲、乙双方盖公章或合同章后立即生效，协议有效期自签订之日起至项目竣工验收之日。

7.3 本协议未尽事宜，由协议各方共同协商解决，协商不成的，可向甲方所在地人民法院起诉。

甲方：

乙方：

年 月 日

年 月 日

附件 4

合作伙伴合规承诺书

为满足宁波镇海港埠有限公司（以下简称“镇司”）及其下属单位合规管理要求，规范本公司市场交易行为，促进公平、公正交易，本公司特作出以下承诺：

1. 本公司理解镇司合规管理需求，在合作范围内遵守镇司对第三方的合规管理要求。
2. 本公司具有合同订立的主体资格，具有良好的资信和履约能力，能够有效履行合同义务。
3. 本公司严格遵守国家法律法规，恪守商业道德和职业道德规范，不从事并抵制任何不廉洁行为，严格履行以下合规义务：

（一）本公司员工严格遵守《中华人民共和国反不正当竞争法》等有关商业贿赂行为的禁止性规定，坚决抵制商业贿赂。

（二）本公司员工不得给予镇司及相关单位或个人的任何不正当馈赠。

（三）本公司员工不得接受镇司及相关单位或个人的任何不正当馈赠。

（四）本公司员工不得参加镇司及有关单位安排的可能影响公正执行公务的宴请、旅游、考察等活动。

（五）本公司员工不得从事其他可能影响廉洁商业的行为。

4. 本公司坚持诚信商业行为，依法依约保守镇司的商业秘密。
 5. 本公司严守缔约精神，全面履行合同义务，不得擅自变更、中止以及不履行合同，发生履约突发事件时将及时通知镇司。
 6. 本公司同意在合同目的范围内配合镇司的合规检查，不得隐瞒可能造成镇司利益受损的信息。
 7. 本公司承诺对本承诺书执行情况进行监督检查，本公司及员工未遵守承诺事项，本公司承诺自愿赔偿由此给镇司造成的损失，或按相关合同约定承担违约责任，且镇司有权终止相关合同。
- 本承诺函一式两份，经承诺人签字后生效，由承诺人和镇司或其下属单位各保留一份。

承诺人（盖章）：_____

____年____月____日

第六章 投标文件格式

封面格式：

投标文件（报价文件/商务技术文件/资格审查文件）

招标编号：

项目名称：

投标人名称（加盖公章）：

投标人地址：

年 月 日

投标文件的组成：未提供格式部分由投标人自拟

投标文件分为三部分内容，第一部分为报价文件，第二部分为商务技术文件，第三部分为资格审查文件其内容分别为：

第一部分：报价文件

报价文件封面（格式见附件）；

- （1）投标函（格式见附件）；
- （2）开标一览表（格式见附件）；
- （3）投标报价明细表（格式见附件）；
- （4）投标人针对报价需要说明的其他文件和说明（格式自拟，加盖公章）。

第二部分：商务技术文件应包含以下内容

商务技术文件封面（格式见附件）；

- （1）商务响应表（格式见附件）；
- （2）技术响应表（格式见附件）；
- （3）企业综合实力（格式自拟，加盖公章）；
- （4）质保期承诺（格式自拟，加盖公章）；
- （5）认证体系（格式自拟，加盖公章）；
- （6）总体服务方案（格式自拟，加盖公章）；
- （7）项目人员、设备配置（格式自拟，加盖公章）；
- （8）安全文明施工（格式自拟，加盖公章）；
- （9）售后服务响应（格式自拟，加盖公章）；
- （10）主要配件响应（格式自拟，加盖公章）；
- （11）业绩证明资料扫描件（须提供合同证明文件，加盖公章）；
- （12）商务技术标评审所涉及的其他资料（格式自拟，加盖公章）；
- （13）投标人需要特别说明的其他文件（格式自拟，加盖公章）。

第三部分：资格审查文件应包含以下内容

资格审查文件封面（格式见附件）；

- （1）法定代表人资格证明书和法定代表人授权委托书（格式见附件）；
- （2）有效的营业执照副本扫描件（格式自拟，加盖公章）；
- （3）资格声明函（格式自拟，加盖公章）；
- （4）投标人基本情况表（格式见附件）；
- （5）业绩证明资料扫描件（须提供合同证明文件，加盖公章）；
- （6）信用中国查询截图（格式自拟，加盖公章）；
- （7）投标保证金缴纳凭证及开户许可证（格式自拟，加盖公章）；
- （8）招标文件要求的或投标人认为有必要提供的其他情况说明（格式自拟，加盖公章）。

注：以上投标资料所要求为扫描件，均须加盖公章。中标后招标人将对中标单位相关资料进行原件核实，若有虚假，则取消中标资格，并追究相应责任。

第一部分：报价文件

(1) 投 标 函

投 标 函

致（招标人）：

根据贵方为_____项目的招标公告（项目编号：_____），签字代表（全名）经正式授权并代表投标人（投标人名称）提交电子投标文件商务技术文件__1__份、资格审查文件__1__份、报价文件__1__份。

据此函，签字代表宣布同意如下：

1. 投标人已详细审查全部“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. 投标人在投标之前已经与贵方进行了充分的沟通，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. 本投标有效期自开标日起 60 日历天。

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，本投标人将按“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. 投标人同意按照贵方要求提供与投标有关的一切数据或资料。

6. 与本投标有关的一切正式往来信函请寄：

地址：_____ 邮编：_____ 电话：_____

传真：_____ 投标人代表姓名：_____ 职务：_____

开户银行：_____ 银行账号：_____

投标人名称(盖章)：_____

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：_____

日期：____年__月__日

(2) 开标一览表

开标一览表

招标项目名称：

招标编号：

序号	名称	报价（元）（含税）	备注
一	BC1A 皮带机改造-材料		
二	BC1A 皮带机改造-制作、现场施工		
三	11-14#门机供料皮带机改造（4 台）-材料		
四	11-14#门机供料皮带机改造（4 台）-制作、现场施工		
五	BC1A 皮带机电气改造材料		
六	BC1A 皮带机电气改造人工		
七	11-14#门机供料皮带电气改造材料		
八	11-14#门机供料皮带电气改造人工		
九	投标报价（一+二+...九）：_____（元）（含税）		
二	税率： <u>13%</u>		
三	工期：要求于合同签订后 20 日历天内提供基础设计文件、图纸，70 日历天内货到现场，在现场满足改造条件后，投标人必须在 60 日历天内安装、调试完毕，并办理交机手续。总合同工期 150 日历天，11-14#门机单台设备实际施工时间必须在 5 日历天以内。		

注：本项目为交钥匙价。应为完全满足技术规格书要求的、所投设备应有的全部费用，包括但不限于设计费、设备费、安装费、调试费、材料费、技术服务费、运杂费、设备保险费、税金（税率为 13%）等。

投标人盖章：（公章）

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：

年 月 日

(3) 投标报价明细表

投标报价明细表

BC1A 皮带机改造-材料							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合计	
1	改向滚筒 D=800	个	1	型号: DT II 06B6162			
2	增面滚筒 D=400	个	1	型号: DT II 06B3122			
3	改向滚筒 D=500	个	3	型号: DT II 06B4142			
4	改向滚筒 D=630	个	2	型号: DT II 06B5142			
5	改向滚筒 D=500	个	3	型号: DT II 06B4142			
6	改向滚筒 D=630	个	1	型号: DT II 06B5142			
7	传动滚筒 D=800	个	1	型号: DT II 06A6144			
8	10° 过渡槽型托辊支架	件	1	型号: DT II 06C0444-01 (热镀锌+油漆)			
9	20° 过渡槽型托辊支架	件	2	型号: DT II 06C0544-01 (热镀锌+油漆)			
10	非磁性上托辊支架	件	3	型号: DT II 06C0344F-01			
11	螺旋平行下托辊吊架	件	5	型号: DT II 06C3144-01 (热镀锌+油漆)			
12	锥形下调心托辊组	组	5	型号: 140C61Z (热镀锌+油漆)			
13	10° V形前倾下托辊支架	件	44	型号: DT II 06C2644-01 (热镀锌+油漆)			
14	锥形上调心托辊组	组	28	型号: 140C614Z (热镀锌+油漆)			
15	35° 槽形前倾托辊支架	件	250	型号: DT II 06C0344-01			
16	螺旋平行下托辊(改)吊架	件	2	型号: DT II 06C3144(改)-01			
17	钢托辊	个	769	规格: Φ159*530-306			
18	非磁性托辊	个	9	规格: Φ159*530-306			
19	钢托辊	个	88	规格: Φ159*800-306			
20	螺旋托辊	个	7	规格: Φ159*1600-306			
21	紧固件	项	1	热镀锌螺栓 (含平弹帽) M16*45			
22	总计						

BC1A 皮带机改造-制作、现场施工							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合计	
1	机架（中间架、支腿）制作	项	1	整套中间架 30 组，每组 2 根 整套支腿（I、II 型）共计 61 组（含横、斜撑）防腐要求：热镀锌+油漆			
2	旧机架拆除费	套	1	单套：机架 174 米			
3	新机架安装费	套	1	单套：机架 174 米			
4	托辊组拆除安装费	项	1				
5	BC1A 到 BC2AB 溜管制作	项	1	包含头部漏斗护罩、三通、溜管			
6	BC1A 到 BC2AB 溜管拆装	项	1				
7	传动滚筒拆装费	个	1				
8	改向滚筒拆装费	个	10				
9	输送带硫化费	个	2	硫化机、硫化材料由投标方提供			
10	支腿水泥包封费	项	1				
11	头尾机架油漆防腐	项	1				
12	总计						

11-14#门机供料皮带机改造（4台）-材料							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合计	
1	传动滚筒 D=630	个	4	型号：DTII05A5144(改)			
2	排渣滚筒 D=500	个	4	型号：ZX120B205P			
3	改向滚筒 D=315	个	4	型号：DTII05B2081（改）			
4	10° 过渡槽型托辊支架	件	4	型号：DTII05C0434-01 （热镀锌+油漆）			
5	20° 过渡槽型托辊支架	件	8	型号：DTII05C0534-01 （热镀锌+油漆）			
6	35° 槽形前倾托辊支架	件	44	型号：DTII05C0334-01 （热镀锌+油漆）			
7	35° 缓冲前倾托辊支架	件	32	型号：DTII05C0734G-01 （热镀锌+油漆）			
8	锥形上调心托辊组	组	8	型号：DTII05C1234 （热镀锌+油漆）			
9	平行下托辊吊架	对	8	型号：DTII05C2134-01 （热镀锌+油漆）			
10	V形前倾下托辊支架	件	12	型号：DTII05C2633G-01 （热镀锌+油漆）			
11	螺旋平行下托辊吊架	对	8	型号：DTII05C3134-01 （热镀锌+油漆）			
12	锥形下调心托辊组	组	4	型号：DTII05C3054 （热镀锌+油漆）			
13	钢托辊	个	176	规格：Φ133*465-306			
14	缓冲托辊	个	96	规格：Φ133*465-308			
15	钢托辊	个	8	规格：Φ133*1400-306			
16	钢托辊	个	24	规格：Φ133*700-306			
17	螺旋托辊	个	8	规格：Φ133*1600-306			
18	紧固件	项	1	热镀锌螺栓（含平弹帽）M16*45			
19	总计						

11-14#门机供料皮带机改造（4台）-制作、现场施工							
序号	名称	单位	数量	备注	单价	合价	
1	机架（中间架、支腿）制作	套	4	单套：中间架4组，每组2根 4套：支腿（I、II型）共计7组（含横、斜撑） 防腐要求：热镀锌+油漆			
2	旧机架拆除费	套	4	单套：机架22米，含旧固定导料槽拆除			
3	新机架安装费	套	4	单套：机架22米，含新固定导料槽安装			
4	托辊组拆除安装费	台	4				
5	门机到BC1AB溜管制作	套	4	单套包含头部漏斗护罩、三通、溜管、导料翻板			
6	门机到BC1AB溜管拆装	套	4				
7	尾架及张紧装置制作	套	4				
8	尾架及张紧装置拆装	套	4				
9	传动滚筒拆装费	个	4				
10	排渣滚筒拆装费	个	4				
11	改向滚筒拆装费	个	4				
12	输送带硫化费	个	4	硫化机、硫化材料由投标方提供			
13	支腿水泥包封费	套	4				
14	头架油漆防腐	套	4				
15	总计						

BC1A 皮带机电气改造材料							
序号	名称	技术要求	单位	数量	单价	合价	
1	梯式桥架	150（宽）*100（高），304，详见技术要求。	米	180			
2	不锈钢扎带	304 不锈钢齿扣 按需提供（盖板 1 根/米）	根	180			
3	塑料扎带	按需提供规格	根	300			
4	单层桥架支架	借用皮带机支腿支架（预制、热浸锌）。	套	90			
5	不锈钢分线箱	400*300*160 成套（含支架）（含端子排）	套	4			
6	不锈钢检修箱	600*540*180 成套（含支架）（内置施耐德）	套	4			
7	拉绳限位	手动复位含支架	套	12			
8	跑偏限位	含支架	套	4			
9	声光报警器	工作电压：DC80-120V 含支架	套	12			
10	直流开关	C65N-4A/2P DC110V（原装）	个	12			
11	控制电缆	ZC-KVVRP 2*1.5（软 7 芯）	米	500			
12	控制电缆	ZC-KVVRP 2*2.5（软 7 芯）	米	500			
13	控制电缆	ZC-KVVRP 4*1.5（软 7 芯）	米	300			
14	控制电缆	ZC-KVVRP 14*1.5（软 7 芯）	米	300			
15	尼龙扣式塞头	开孔 25mm	个	30			
16	扣式尼龙接头	AD25/M25*1.5	个	30			
17	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD25	米	100			
18	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD15.8	米	100			
19	其他	安装附件	批	1			
20	总计						

BC1A 皮带机电气改造人工							
序号	工作名称	工作内容	单位	数量	单价	合价	
1	旧桥架拆除	拆除原电缆及其桥架，废料运送至指定位置。	米	180			
2	电缆保护	电缆，分线箱等临时采取必要的保护措施。	米	180			
3	支架安装	皮带机支架上预制不锈钢螺栓安装，防腐处理。	套	90			
4	新桥架安装	新桥架进行安装	米	180			
5	新分线箱拆装	独立支架安装，接线	套	4			
6	保护装置拆装	拆除原保护装置，安装新保护装置，不锈钢螺栓固定，接线	套	26			
7	检修箱拆装	不锈钢检修箱拆装（独立支架安装）、接线	套	4			
8	失速系统	失速系统拆装，接线、调试	项	1			
9	控制电缆安装	新装控制电缆，接线	项	1			
10	皮带机调试	对皮带机外围保护进行测试、试车	项	1			
11	总价						

11-14#门机供料皮带电气改造材料							
序号	名称	技术要求	单位	数量	单价	合价	
1	梯式桥架	150（宽）*100（高），304，详见技术要求。	米	120			
2	不锈钢扎带	304 不锈钢齿扣 按需提供（盖板 1 根/米）	根	100			
3	塑料扎带	按需提供规格	根	200			
4	单层桥架支架	借用皮带机支腿支架（预制、热浸锌）。	套	50			
5	不锈钢分线箱	850*500*260 成套(含支架)(含端子排)	套	4			
6	不锈钢检修箱	600*540*180 成套(含支架)(内置断路器)	套	4			
7	拉绳限位	手动复位含支架	套	8			
8	跑偏限位	含支架	套	16			
9	声光报警器	BC-8 工作电压：AC220V（含支架）	套	4			
10	接近限位	LH10-G24（含支架）	套	8			
11	投光灯	EBF209-L100DZ 100W（含支架）	套	40			
12	控制电缆	ZC-KVVRP 2*2.5（软 7 芯）	米	400			
13	控制电缆	ZC-KVVRP 4*1.5（软 7 芯）	米	800			
14	控制电缆	ZC-KVVRP 4*2.5（软 7 芯）	米	200			
15	控制电缆	ZC-KVVRP 3*6（软 7 芯）	米	300			
16	镀锌管	DN25	米	200			
17	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD25	米	100			
18	阻燃波纹管	PP 加厚阻燃 AD15.8	米	100			
19	三通防水接线盒	IP67 配 DN25 镀锌管	个	40			
20	其他	安装附件	批	1			
21	总价						

11-14#门机供料皮带电气改造人工							
序号	工作名称	工作内容	单位	数量	单价	合价	
1	旧桥架拆除	拆除原电缆及其桥架，废料运送至指定位置。	米	120			
2	电缆保护	电缆，分线箱等临时采取必要的保护措施。	米	120			
3	支架安装	皮带机支架上预制不锈钢螺栓安装，防腐处理。	套	50			
4	新桥架安装	新桥架进行安装	米	120			
5	新分线箱拆装	独立支架安装，接线	套	4			
6	保护装置拆装	拆除原保护装置，安装新保护装置，不锈钢螺栓固定，接线	套	28			
7	检修箱拆装	不锈钢检修箱拆装（独立支架安装）、接线	套	4			
8	分叉限位拆装	分叉限位拆装，接线、调试	个	8			
9	照明灯具拆装	拆除原照明灯具、电缆及配管，安装新灯具、电缆及配管并接线	个	40			
10	控制电缆安装	新装控制电缆，接线	项	1			
11	皮带机调试	对皮带机外围保护进行测试、试车	项	1			
12	总价						

备注：上述表格各“总价”应与“开标一览表”中对应报价项“报价”一致。

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

(4) 投标人针对报价需要说明的其他文件和说明（格式自拟）。

第二部分：商务技术文件

(1) 商务响应表

商务响应表

招标编号：

项目名称：

条款号	招标文件要求	投标人的承诺和说明	偏离情况
.....			

注：1、商务条款内容主要针对招标文件第二章招标需求以及招标文件第五章合同主要条款的内容逐条响应，并在“偏离情况”栏注明“正偏离”、“负偏离”或“无偏离”。

2、若所有条款均无偏离应，在本表空白处醒目地注明“无商务条款偏离”的字样。

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

(2) 技术响应表

技术响应表

招标编号：

项目名称：

条款号	名称	招标技术需求	投标人对照规格	偏离情况

注：1、投标人应招标文件《第二章招标需求》中技术规格书逐条进行评议，说明所提供货物和服务已对招标人的技术规格做出了实质性的响应；或说明与技术规格条文的偏差和例外。

2、若所有条款均无偏离应，在本表空白处醒目地注明“无技术条款偏离”的字样。

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

- (3) 企业综合实力（格式自拟，加盖公章）；
- (4) 质保期承诺（格式自拟，加盖公章）；
- (5) 认证体系（格式自拟，加盖公章）；
- (6) 总体服务方案（格式自拟，加盖公章）；
- (7) 项目人员、设备配置（格式自拟，加盖公章）；
- (8) 安全文明施工（格式自拟，加盖公章）；
- (9) 售后服务响应（格式自拟，加盖公章）；

(10) 主要配件响应

主要材料（设备）品牌响应表

序号	材料设备名称	参考品牌	投标人选择品牌
1	拉绳、跑偏限位	日本松岛，美国赛默飞世尔，德国库柏或同等	
2	声光报警器	浙江华奈，上海南华，上海正域或同等	
3	控制电缆	中策、东方、上上或同等	
4	检修箱	内部电气元件采用施耐德、西门子、ABB	
5	耐磨合金钢板衬板	天津沃盾、上海信铬钢、长春亿达、汇森增材（天津）有限公司或同等	
6	电液推杆	扬州市威猛液压成套设备制造有限公司、高邮市天华机械厂、江苏哈威重工机械设备有限公司或同等	
7	行程开关	施迈塞、欧姆龙、施耐德或同等	
8	陶瓷包胶	浮乐率、萧爱、TIPTOP 或同等	
9	胀套	灵飞达、必康、椿本或同等	
10	钢材	马钢、鞍钢、宝钢或同等	
11	油漆	佐敦、国际、海虹或同等	
12	硫化材料	蒂普拓普（TIPTOP）、泰庞，尼罗斯或同等	
13	托辊轴承	TIMKEN、SKF、FAG 或同等	
14	滚筒轴承	SKF、FAG、NSK 或同等	
15	其他轴承	哈、瓦、洛正牌或同等	

备注：招标方在招标文件中确定的设备材料的备选品牌，投标方应予以积极响应。投标方也可以选择与招标方提供的备选品牌同档次及以上的其他品牌，但必须在技术部分中详细说明偏离情况并提供有关技术参数资料。如经三分之二的评委认定，其偏离低于招标文件明确的品牌档次，则其投标被否决。未作详细说明或未提供技术参数资料的视同“低于招标文件明确的品牌档次”，即作为否决投标处理。若投标方在投标文件中只填写“响应招标要求”，中标后，由招标方选择品牌。

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

(11) 项目业绩表

项目业绩表

项目名称 (主要实施内容)	采购方	合同签订时间	合同价	联系人、 联系方式

注：提供以上业绩合同扫描件并加盖公章。

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

- (12) 商务技术标评审所涉及的其他资料（格式自拟，加盖公章）；
- (13) 投标人需要特别说明的其他文件（格式自拟，加盖公章）。

第三部分：资格审查文件

(1) 法定代表人资格证明书

法定代表人资格证明书

单位名称：_____

地 址：_____

姓 名：_____

性 别：_____

年 龄：_____

职 务：_____

身份证号码：_____

系_____（单位名称）的法定代表人。

特此证明。

附：法定代表人身份证复印件

投 标 人(盖公章)：

日 期： 年 月 日

注：法定代表人参加投标，提供法定代表人资格证明书及法定代表人身份证复印件并加盖公章，
无需提供法定代表人授权委托书。

(2) 有效的营业执照扫描件（格式自拟，加盖公章）；

(3) 资格声明函

资格声明函

(一) 我单位：

- 1、独立承担民事责任的能力；
- 2、具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- 3、具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
- 4、有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
- 5、参加询价活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；
- 6、法律、行政法规规定的其他条件。

(二) 我单位承诺遵守以下要求：

单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同报价人，不得同时参加同一合同项下的采购活动。除单一来源采购项目外，为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的报价人，不得再参加该采购项目的其他采购活动。

(三) 我单位非联合体报价。

特此承诺！

法定代表人或委托代理人（签字或盖章）：

报价人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

(4) 投标人基本情况表

投标人基本情况表

投标人名称						
注册地址				邮政编码		
联系方式	联系人			电话		
	传真			邮箱		
法定代表人	姓名		技术职称		电话	
成立时间			员工总人数:			
营业执照号			其中	高级职称人员		
注册资金				中级职称人员		
开户银行				初级职称人员		
账号						
经营范围						
财务状况	<p>1、2022 年-2023 年的资产负债情况：</p> <p>(1) 固定资产 _____</p> <p>(2) 流动资产 _____</p> <p>2、投标人 2022 年到 2023 年两年的财务报表，包括资产负债表，现金流量表及损益表。</p> <p>(1) 营业收入 _____</p> <p>(2) 营业利润 _____</p> <p>(3) 利润总额 _____</p> <p>(4) 净利润 _____</p>					
备注						

- (5) 业绩证明资料扫描件（须提供合同证明文件，加盖公章）；
- (6) 信用中国查询截图（格式自拟，加盖公章）；
- (7) 投标保证金缴纳凭证及开户许可证（格式自拟，加盖公章）；
- (8) 招标文件要求的或投标人认为有必要提供的其他情况说明（格式自拟，加盖公章）。