

湘潭建筑规划设计院有限责任公司		项目代码	XT2019-095			
		项目名称	潘集区豆制品产业园污水处理设施工程			
		项目地点	安徽淮南市潘集区祁集镇豆制品产业园			
		编制单位	湘潭建筑规划设计院有限责任公司			
设备或材料名称	一体化高效气浮设备	文件编码	XT2019-095-WS-REQ-015			
单元号/单元名称	A04	专业	工艺			
一体化高效气浮设备技术规格书 买 方： 潘集区祁集镇人民政府 设计方： 湘潭建筑规划设计院有限责任公司 卖 方：						
编 制						
校 核						
审 核						
会签专业						
会签专业						
会签专业						
会签专业						
会签专业						
业主批注						
版次说明	用于询价					
版次及日期	A/2019-12-22					

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 1 页 共 20 页	

目 录

1 总则.....2

2 供货范围.....2

3 工作范围.....4

4 设计条件.....6

4.1 自然气象条件.....6

5 遵循的标准、规范和项目规定.....12

6 技术要求.....13

7 性能保证.....13

8 材料、制造、检验、试验和验收.....14

9 包装与运输.....15

10 标志及质量证明书.....16

11 技术服务.....16

12 进度控制要求.....17

13 文件资料交付.....17

14 备品备件清单.....17

15 附件.....17

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 2 页 共 20 页	

1 总则

1.1 本采购技术文件适用于潘集区豆制品产业园 1 万 m³/d 废水处理设施建设项目一体化高效气浮设备的采购工作，卖方应按本询价书提供的数据、工程规定和有关标准规范的要求进行报价。

1.2 项目定义：

项目名称：潘集区豆制品产业园 1 万 m³/d 废水处理设施建设项目

项目地点：淮南市潘集区

业 主：潘集区祁集镇人民政府

设 计 方：湘潭建筑规划设计研究院有限公司

买 方：潘集区祁集镇人民政府

1.3 本询价技术文件与文中引用的其它文件及标准一起，作为本项目中一体化气浮设备的设计、制造、检验、交付、安装指导和售后服务的最低要求，卖方应严格执行。

1.4 当本询价书的某些规定与有关标准、规范相矛盾时，应优先执行本询价书的规定；当标准、规范对同一问题的规定不一致时，应按要求高的执行；对结构设计，当设备数据表中已有明确规定时，应优先执行设备数据表的规定。卖方可以列出偏离本询价书和相关标准、规范等要求的内容并与买方讨论确认。当各种技术文件之间存在不一致时，优先顺序为：

- 本采购技术文件（或采购技术协议）；
- 买方的设备数据表；
- 买方的工程标准；
- 买方批准的卖方设计图纸；
- 本采购技术文件所录的其它文件；
- 适用标准、规范。

1.5 本设备的分包厂商或供应商，需经买方确认、认可。

1.6 卖方技术文件中的计量单位制应采用国际单位制，温度采用摄氏度，文字采用中文，制图采用 AUTOCAD，表格文件采用 EXCEL 编制，文本文件采用 WORD 编制。

1.7 遵循本技术文件的要求并不能解除任何卖方的责任、保证和合同等规定的其它义务。

2 供货范围

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司		文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
气浮设备采购技术文件				第 3 页 共 20 页	
卖方供货范围为潘集区豆制品产业园 1 万 m³/d 废水处理设施建设项目一体化高效气浮设备（除土建设施外，所有本设备有效和安全运行所必需的部件及供货边界线内的电气、仪表设施、安装时的备品备件等，应保证设备在安装、运行时不另外需要配件），详见下表：					
序号	名称	规格型号	单位	数量	备注
1	一体化气浮设备	处理水量 250m³ /h	台	1	设备整体组合为一体，自动化程度高。产品符合并优于中国环保产业协会加压溶气气浮产品技术认定条件
单套分项如下					
	组合钢结构池体	台		1	池体采用优质碳钢板、先喷砂除锈再热喷富锌底漆、最后再做树脂防腐，设备含 PAC 反应区、PAM 反应区、接触区、浮选区、清水集水缓存区、污泥沉淀区，浮渣缓存区。
	微气泡溶气系统	套		1	含溶气罐（含 304 不锈钢射流器、不锈钢液位控制系统、安全阀，压力表）、溶气水泵、空压机、溶气罐为碳钢防腐制作
	离子释放器及释放系统	TJ-10	套	2	外壳不锈钢 304、内芯件 304 不锈钢释放器，释放管路做为碳钢材质，为免放空式接管，维护方便。
	链板式刮渣机		套	1	含自动刮沫机主机、轴、链条与刮板 304 不锈钢、聚氨酯密封板。电机防护罩
	走道扶梯		套	1	含扶梯及操作走道平台；支架为碳钢防腐，
	仪表		套	1	含液位控制器，压力表、电磁阀、止回阀、等
	搅拌机		套	2	含电机减速机，不绣钢搅拌轴，浆叶，一级为混凝搅拌，二级为絮凝搅拌。功率 2.2kw

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司		文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件		第 4 页 共 20 页	

	电控		套	1	设备现场控制柜控制供方所供气浮及搅拌装置,带PLC系统, 含设备自动/手动运行, 为上位机提供启动、停止、运行故障。
2	不锈钢集气罩	配套	套	1	材质不锈钢304 , 气体收集口, 观察视窗
3	PAC 加药装置	WJY-3000	套	1	不绣钢304材质, 含溶药箱, 储药箱, 溶药搅拌机, 加药计量泵2套, 电控, 内部管道阀门, 加药平台等
4	PAM 自动加药装置	GTF-3000	套	1	不锈钢304材质, 含溶药箱、熟药箱、加药箱、自动控制系统、干粉自动投加装置, 自动上水装置, 加药计量泵2套, 内部管道, 加药平台

3 工作范围

3.1 卖方工作范围（但不限于此）：

（1）设计

卖方应按照买方提供的设计基础条件 and 设计参数, 提供所供成套设备的设计文件; 卖方对提供产品的技术、性能、设计、安全、可靠性质量全面负责, 卖方与设计方设计界面如下:

➤ 工艺: 卖方与买方以气浮设备轴线外 0.5 米处, 水平进塔配水管法兰为设计分界线, 卖方负责法兰后 (含单片法兰不含紧固件) 的气浮成套设备详细工程设计; 法兰采用 WN-RF(1.6MPa)(HG/T20592-2009)(B 系列);

➤ 结构: 卖方负责提供气浮成套设备的详细设计和加工; 设计方负责转化气浮成套设备基础的详细工程设计和基础施工, 并对卖方提供的结构设计图纸进行审核;

➤ 电气: 卖方负责设备本身电气系统的设计、供货与安装, 引下线要求沿风筒直径 2 端分别引下至风筒底部指定的交接处, 接闪器采用热浸镀锌圆钢, 直径 16mm (待定), 避雷带采用热浸镀锌扁钢, 规格 40×4 (待定), 引下线采用采用热浸镀锌圆钢, 直径 16mm (待定);

➤ 仪表: 买方与卖方以现场仪表接线箱出线侧为设计与供货分界线, 卖方负责提供现场接线箱接线图由买方确认, (1 台气浮设备配置 1 个接线箱, 所有进 PLC 仪表信号接自接线箱);

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 5 页 共 20 页	

➤ 卖方应提供所供成套设备遵循的有关设计、制造、安装、操作、维修、检验、试验、验收标准及规范条文，GB 类规范需提供清单。

（2）材料采购：卖方负责设备原材料的采购；池体材质：碳钢 Q235 防腐，壁厚不小于 6mm，确保刚度满足要求；

（3）设备制造：卖方在设备制造前，应得到设计院相关专业的边界条件和管道走向等确认后方可制造；池体加强采用折弯加强，不带加强筋，以免影响池体防腐

（4）设备检验和试验

➤ 卖方负责原材料的复验；

➤ 卖方负责按要求对设备各组成部分进行的检验和试验；

● 投标人必须提供

➤ 1) 按照 GB/T261-2006 的检测方法，提供国家质量监督部门认可的检测文件(原件)证明其具备生产溶气效率≥90%水体净化设备的能力；

➤ 2) 有效文件（原件）证明其气浮设备产生的微气泡粒径≤10 微米；

（5）设备涂漆

➤ 卖方负责设备的清洁处理；

➤ 卖方负责碳钢、低合金钢设备的表面处理和外部涂漆（根据需要）；

内壁：环氧煤沥青防腐，厚度不小于 150 微米；

➤ 外壁：底漆 1 道，环氧云铁中漆 1 道，高性能聚氨酯面漆 2 道，总漆膜厚度 80-120 微米

（6）电控系统

➤ 一键启动，全自动控制，实现无人值守

➤ 主要元器件采用施耐德或者西门子品牌

➤ 柜体采用 304 不锈钢（不低于 2mm）

➤ 设备带触摸屏

➤ PLC 采用西门子、ABB 或同等品，预留系统集成通讯接口

（7）包装运输和标识

➤ 卖方负责设备及备件的装运保护、保存和准备；

➤ 卖方负责设备的铭牌（根据买方要求制作）

（8）技术服务

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 6 页 共 20 页	

➤ 卖方应负责所供成套设备现场安装,对成套设备供货范围外的连接管路提供安装指导,并对业主技术人员进行现场技术培训;

3.2 卖方还应对以下工作负责:

➤ 分包商的选定,包括出自买方批准的供货商清单中的分包商,并确定分包商的工作范围;

➤ 卖方及其分包商供货范围和工作范围内的材料制造管理,卖方必须对其与分包商间在设计、制造和供货等交界面的管理,以及各个阶段的工作保持紧密有效的协调负全部责任;

➤ 卖方确保质量保证和控制严格按照法规及本询价要求,并及时交付,质量控制计划必须提交买方批准;

➤ 卖方应配合和提供检验部门要求的所有相关的工作和文件。

4 设计条件

4.1 自然气象条件

序号	自然、气象要素	单位	数值	备注
1	气温			
1.1	年平均温度	℃	13	
1.2	极端最高温度	℃	41.2	
1.3	极端最低温度	℃	-22.2	
1.4	最热月平均温度	℃	32.5	
1.5	最冷月平均温度	℃	1	
2	相对湿度			
2.1	最大月相对湿度	%	76.3	
2.2	最小月相对湿度	%	71.3	
3	气压			
3.1	最高月平均气压	KPa	102.27	
3.2	最低月平均气压	KPa	101.11	
4	降雨量			

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司		文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件		第 7 页 共 20 页	

序号	自然、气象要素	单位	数值	备注
4.1	年平均降雨量	mm	910.5	
4.2	最大日降雨量	mm	130.4	
5	风			
5.1	历年平均风速	m/s	2.8	
5.2	最大风速	m/s	19	
5.3	冬季风速	m/s	2.7	
5.4	夏季风速	m/s	2.8	
6	室外计算温度（干球）			
6.1	冬季采暖	℃	5	
6.2	冬季空气调节	℃	8	
6.3	冬季通风	℃	1	
6.4	夏季空气调节	℃	35.8	
7	室外计算相对湿度（湿球）			
7.1	冬季空气调节	%	71	
7.2	最热月日平均	%	79	
7.3	夏季通风	%	60	
8	主要风向及风频 E1			
8.1	冬季 C23% ENE		10%	
8.2	夏季 C13% ENE		10%	
8.3	全年 C13% ENE		10%	
9	其他			
9.1	无霜期	d	230	
9.2	最大积雪	m	0.3	
9.3	最大冻土深度	cm	10.5	
9.4	年日照数	h	1940.9	

4.2 平均处理水量

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司		文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
		气浮设备采购技术文件		第 8 页 共 20 页	

Q=5000m³/d=210m³/h，设计处理能力 250m³/h，进水 SS 小于 1500mg/l，出水要求小于 200mg/L。

4.3 公用工程条件

序号	项目	分项目	单位	数值	备注
1	电	动力用电	V	380	
		仪表用电	V	24	
2	新鲜水	压力	Mpa	≥0.28	注：界区接点压力以装置地面标高计。
		温度	℃	常温	

4.4 工艺参数及操作条件

序号	设备及部件名称	型号规格 及主要技术参数	单位	数量	材质及防腐
1	主体设备				
1.1	池体	长×宽×高（mm） 15500×3600×3100 最大外形尺寸 17000×4300×3600	台	1	池体钢板为碳钢材质防腐要求：钢板整体做喷砂处理，然后热喷富锌底漆，池内壁喷砂后做环氧树脂防腐，外壁喷环氧防锈漆两道，面漆两道。
1.2	池内管阀件	进水DN300 出水DN350 放空 DN80 排渣DN200 集水管DN159	批	1	内部集水管、法兰等 碳钢防腐
1.3	混凝反应区	配套（与气浮池连体）	套	1	防腐要求同上
1.4	絮凝反应区	配套（与气浮池连体）	套	1	防腐要求同上
1.5	搅拌机1	BLD0-17-2.2kw	台	1	轴与桨叶不锈钢304材质

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司			文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
		气浮设备采购技术文件			第 9 页 共 20 页	
1.6	搅拌机2	BLD0-23-2.2kw	台	1	轴与桨叶不锈钢304材质	
1.7	池体封闭	封闭除臭	套	1	304材质	
2	溶气系统					
2.1	溶气罐	Φ1000×2270	台	1	内部射流器整套为 304 不锈钢，溶气罐内部涂耐酸碱防腐涂料，外壁涂环氧防锈漆两道，面漆两道。	
2.2	回流水泵	G330-100流量100扬程50米	台	1	功率22kw	
2.3	空压机	FG-55 V=0.36m³/min	台	1	4KW	
2.4	液位控制系统	UQK-02	只	1	外购成品件材质为不锈钢	
2.5	压力表	Y=100	只	2	外购成品件，耐震表	
2.6	安全阀	DN15-8	只	1	黄铜	
2.7	法兰闸阀	DN125	只	3	铸钢镶铜阀门	
2.8	止回阀	DN125	只	1	消声止回阀	
2.9	溶气释放器	TJ-10	只	8	外壳不锈钢304,内芯件不锈钢304材质。	
3	刮渣系统					
3.1	刮渣驱动机构	BWEY1510-253-0.75	台	1	外购成品件	
3.2	链轮轴	DN60圆管	根	2	碳钢	
3.3	链条	节距50.8mm	根	2	不锈钢304组合件	
3.4	刮板	厚度1.2mm	块	2	不锈钢304（含牛筋橡皮）	

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司		文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件		第 10 页 共 20 页	

4	扶梯平台	B=650	批	1	走道板为玻璃
5	电气控制系统	配套	套	1	不锈钢室外防雨型，电器元器件为施耐德，带PLC控制，给上位机提供启动、停止、运行、故障信号
6	PAC加药设备	制备量3m3/h	套	1	
6.1	溶药箱	Φ 1200x1200	只	1	碳钢防腐
6.2	储药箱	Φ 1800x1500	只	1	碳钢防腐
6.3	溶药搅拌机	WJB-500	套	1	功率2.2KW，搅拌机转速127rpm，含不锈钢搅拌轴和桨叶
6.4	计量泵	Q=1000L/H	套	2	机械隔膜泵。功率0.75kw
6.5	电气控制系统	配套	只	1	室外防雨型
7	PAM加药设备	最大加药量： Q=3000L/H 配比浓 度：0.1～0.2%。 运行方 式：连续 干粉箱容量：60 升 搅拌电机功率：1.5KW 干粉喂粉机：180W 除湿加热器：300W 加药计量泵：0.75 kw 计量泵：2台	套	1	

4.4PAM 加药设备技术说明

全自动的工作方式，可将粉状絮凝剂制备成可使用的絮凝液。设计的最大流量是 3000 升/小时。

三厢一体自动加药系统说明主要构成：

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 11 页 共 20 页	

1、三腔水箱：

主要有优质不锈钢材料制成，分别为配置箱、成熟箱和加药箱。每个水箱上配有观察盖板，搅拌器的固定支架，溢流管接口和排空管接口，一个残液排空管阀门（管径 DN40）

2、精确投药装置：

工作介质：粉体

处理能力：2-9kg/小时

驱动装置：无级齿轮变速减速机

功 率：180 W

电机转速由无级调整减速机控制。

所有的金属部件都有不锈钢制或非金属材料制成：

投料螺杆安装在振动型配料管中，配料管有导热性能好的金属材料组成，振动器的功率为 30W，可防止絮凝剂潮湿结块状；

螺杆加药箱有不锈钢材料制成。箱体上部为投料半，容量约为 60 升。配有可拆卸的盖板。

3、电动搅拌装置：

电动搅拌器：二个。转轴和搅拌叶片由不锈钢制成。

功率：0.75KW

搅拌器转速：135r/min

设备初运行时，配料箱的搅拌电机在药箱进水至设定水位后开始搅拌，同时喂料装置精确投料到高液位时自动停止，接着成熟箱的搅拌电机开始搅拌。溶液箱中的搅拌器在加液或重新加液时自动停止，这一设计可以防止配好的药液和未配好的药液混合，使药液特性稳定，做好连续加药的准备。

4、溶解稀释装置

采用先进的文丘里冲洗装置，运行时，在射流混合器顶端的喷嘴喷出的水流形成一层旋转的水膜，絮凝剂从药粉仓里输出后从上端掉落到水膜上，并随着水膜旋转下落。在此过程中粉状物质被湿润。由底端喷嘴喷水时形成的强力的横断水流层，不仅使水膜上的物质被再次湿润，从中间落下的物质也被湿润，此过程保证干粉末被完全分散，形成均匀的溶液。

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 12 页 共 20 页	

5、液位开关：

采用 RO 型浮子式液位开关，安装在第三水箱（加药箱）内，分别为低液位（LS-）、中液位（LSA+）；高液位（LSA+）。设备装置在低液位时配药箱开始进水，几分钟后开始由螺旋喂料机加进干药粉，通过特殊的稀释混和装置，使干粉进配药箱前已经和水均匀温和，有利于药剂的充分稀释。

6、供水装置：

管道连接螺帽 R1”，手阀控制器、水压监视器、电磁阀、水调节阀以及流量显示仪（250～4000L/H）。

选用性能可靠的电磁阀，是为保证设备的长期运行性能可靠。

7、电控柜

采用台达 PLC 可编程控制器，PLC 负责设备所有的部件按规定的动作工作。

8、主要设备组成

部件名称	零件名称	型号规格	单位	数量	备注
电控系统	可编程控制器	DVP14ES00R2	台	1	台达
全自动干粉给料装置		XJ-I	套	1	不锈钢件国产
	齿轮减速机	MB04	台	1	国产
	自动加热除湿器	EA-300	套	1	
	料位计	LJC18A3-H	套	1	
三腔絮凝装置本体	溶药箱	V=2660	套	1	不锈钢
	搅拌装置	1.5KW	套	2	
	搅拌联接器		套	2	
	水流导向器		套	2	不锈钢
稀释系统	文丘里冲洗装置		套	1	不锈钢
给水系统	Y 型过滤器	DN32	只	1	
	手阀	DN32	只	1	
	电磁阀门	DN32	只	1	
	流量计	600-4000L/H	只	1	
	管件		套	1	UPVC
加药系统	加药计量泵		台	2	国产

5 遵循的标准、规范和项目规定

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 13 页 共 20 页	

本设备的设计、制造、检验、验收等都应严格遵循以下适用的国际、国家、行业、企业有关标准、规范和规定，以及相关的工程技术文件中相应条款的要求，且卖方应保证所使用的标准和规范为最新版本。

5.1 标准、规范

《污水气浮处理工程技术规范》	HJ2007-2010
《给水排水管道工程施工及验收规范》	GB50268-2008
《钢制管法兰、垫片、紧固件》	HG/T20592-2009
《石油化工企业循环水场设计规范》	GB/T50746-2012
《给水排水工程构筑物结构设计规范》	GB50069-2002
《构筑物抗震设计规范》	GB 50191-2012
《建筑结构荷载规范》	GB50009-2001

5.2 其他专用标准

设备制造的其他专用标准执行制造商标准。

6 技术要求

6.1 一般要求

设备的设计制造应满足国家的有关标准、规范的要求，并应充分考虑当地环境条件和使用条件的影响。

卖方提供的设备或成套机组，应保证安全、可靠、稳定、长期运行。

气浮设备应当依照本技术文件要求进行设计，该型气浮应具有国内外已建成并投入商业化运行的装置应有成功运行业绩。

气浮设备安装在室外，设计时需考虑两台设备相互之间的影响。

6.2 气浮设备结构形式

本工程采用碳钢防腐结构。

7 性能保证

7.1 供货商保证设备主体来自供货商的工厂，采用最优材料和最佳设计。

7.2 供货商应保证设备的性能符合 SS 去除率 80%以上，出水 SS 小于 200mg/L。

7.3 卖方保证所供设备在现场环境能正常运行，卖方对设备的性能负全部责任。

7.4 技术偏差

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 14 页 共 20 页	

在询价过程中，卖方需要偏离本采购技术文件或相关规范、标准的要求时，须在技术澄清时提出书面申请，只有经买方书面批准的偏差才被认为有效，并在合同的执行过程中遵守。买方对卖方提供的资料的确认，并不能减轻卖方的责任。

8 材料、制造、检验、试验和验收

8.1 设备材料

8.1.1 所有设备，材料，备件的检查和试验报告，材料证明，质量证书等检查文件均应由卖方提供。

8.1.2 卖方所使用的材料必须与图纸及技术文件完全一致，必须提供由材料供货厂家提供的材料质量合格证明书。当提交的材料质量证明/报告为复印件时，此复印件上必须有原件存档部门的签章（印章形式），注明存档部门、复印单位、复印人，以保证所有原材料、外购件质保书的可追溯性。

8.2 设备制造

8.2.1 本采购技术文件提出了设备制造的基本要求。卖方应遵守本采购技术文件、设计图纸及技术条件的规定，编制详细的制造工艺，并按卖方质量保证体系落实制造的各个环节，严格按照要求进行制造，并保证该设备投入生产运行后能够安全、正常操作。本采购技术文件并未对一切细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，卖方应保证提供符合本采购技术文件和有关最新标准的成熟优质产品。

8.2.2 当本采购技术文件的某些规定与有关标准、规范相矛盾时，或当标准、规范对同一问题的规定不一致时，应按要求高的和对业主有利的条款执行。

8.2.3 卖方成套设备的技术及设计方案须经买方/设计方（买方和业主）批准。卖方的各专业设计资料和图纸均须经买方/设计方（买方和业主）审查批准后方可进行备料和制造。在卖方负责设计的制造图没有被买方/设计方审核并书面确认前，不能开始制造。

8.2.4 买方/设计方（买方和业主）对卖方的图纸和文件的审查批准，并不解除卖方自身应满足订货合同中所有要求的责任。与买方和设计方（买方和业主）的技术要求和标准一致，并不意味解除了卖方的责任，担保和其他合同义务。

8.2.5 采用合理的工艺顺序和方法进行组装，不得强力装配。

8.2.6 组装前严格清理零部件的内、外表面，不得存留任何杂物。

8.2.7 设备铭牌材质为不锈钢，按采购方提供的标准铭牌图制造，安装在设备适当位置。铭牌托架材质与壳体材质相同，统一安装在设备适当位置。

8.2.8 制造期间，买方代表有权进入卖方车间进行检查。

8.3 设备检验、试验及验收

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 15 页 共 20 页	

8.3.1 卖方供货的设备（材料）应按本技术文件及相关技术文件的要求进行检验、试验和验收。

8.3.2 在设备（材料）供货期间，买方（买方和业主）有权参与、审查所有相关检验和试验并随时检查卖方及其分包商的设计、制造、检验和试验等是否符合合同、相关标准规范、工程文件的规定，并检查制造加工进度。应允许买方或买方委托的第三方人员驻厂进行监造，参与主材进场检验且参与设备出厂验收。

8.3.3 买方或买方委托的第三方人员的检验或目睹不能解除卖方全面遵循、符合本文件的责任。

8.3.4 卖方应具有切实可行的质量控制程序和检测手段，以保证所供设备的可靠性、安全性和耐用性。卖方应依据自己的质量控制体系，制定具体的、明确的、可操作的质量计划。对于关键控制点，卖方应提请买方进行审查（目睹、确认等）。

8.3.5 卖方的标准检验程序和计划（包括项目和进度）应由卖方编制，并在合同生效后规定期限内提交给买方。

8.3.6 所有检验和试验项目应给以记录并反映在制造检验数据报告中，并在合同生效后规定期限内提交给买方。

8.3.7 卖方成套设备的试验项目应包括在卖方工厂的性能测试试验。

8.3.8 气浮设备的现场考核应视现场条件，由买卖双方协商考核时间、考核方法、考核标准。设备达不到考核标准要求的性能时，卖方承担违约责任。

8.3.9 货物验收按本文件、设计图纸及设计、制造、检验、试验所引用的国家标准、行业标准及相关文件资料条款。

8.3.10 对于双方约定的见证试验，卖方应于试验前至少 15 个工作日通知买方。

8.3.11 无论如何，车间的验收试验不代表买方放弃在现场于规定条件下做现场试验的要求，也不能解除卖方满足合同设计要求的责任。

9 包装与运输

9.1 减速器、电动机、联接轴、辅件、紧固件等应用木箱或其他足以保证储存安全的包装；填料片宜用编制袋包装；玻璃钢件（风机叶片除外）和钢件可用草绳缠包；大件应有起吊钩环和标志；玻璃钢件和填料片不应挤压，应满足防火要求。

9.2 减速器和电动机的包装应正位平放；填料避免暴晒；填料和玻璃钢件上不得堆压重物和碰撞，应满足防火要求。

9.3 设备在完成全部制造厂检验、试验、预组装后，卖方应负责对每个零部件进行编号、做出明显标志并装箱，运至合同约定的地点交货。

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 16 页 共 20 页	

9.4 卖方要根据设备的要求、结构尺寸、重量选择合适的支撑。

9.5 所有机加工表面应做防护,防护剂应易被溶剂清除。法兰面和管口应作适当的封堵,以保证法兰面在设备运输过程中不被损伤。

9.6 易散失的小零件(螺栓、螺母、垫圈、垫片等)应采用防水暗箱包装。

9.7 备品备件、专用工具应分开包装。

9.8 随设备发送的文件、资料应用防水塑料袋密封包装。

9.9 标记:每个装运箱的两个侧面上应显著的标明收货人、目的港(站)、买方合同号、项目名称、箱号、设备位号及买方采购文件里所规定的其他标记内容。

10 标志及质量证明书

10.1 铭牌应牢固地固定在设备上醒目的位置。

10.2 铭牌上应用电脑刻字刻上与数据表一致的以下信息:

- 设备名称及型号;
- 制造厂商特记符号;
- 废水设计处理流量, m³/h;
- 执行标准号;
- 出厂编号及制造日期;
- 业主要求的其他信息。

10.3 质量证明书应包括以下内容:

- 制造厂名和出厂日期;
- 产品名称、型号及规格;
- 根据相应标准进行的各项检验结果和检验日期;
- 出厂编号;
- 检验人员及检验负责人签章。

11 技术服务

11.1 卖方在整个质保期内安排有经验的、健康的、有能力的技术专家或服务人员前往买方现场提供技术支持。

11.2 卖方对所提供材料的技术服务、工程服务、技术培训、调试、安装指导及运行等各个环节负责。

11.3 技术服务包括项目服务和现场服务。项目服务包括工厂检验和出厂验收等,现场

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 17 页 共 20 页	

服务包括使用和维护培训、现场安装指导等工作。

11.4 卖方对系统开工后的售后技术服务、使用和维修技术咨询等提供良好的保证，在接到用户电话（传真）后 24 小时内对用户提出的问题予以答复（电话或传真），直到问题解决。必要时应派人在 24 小时内赶到用户所在地解决。

12 进度控制要求

卖方应及时提供月进度报告，做出计划进度与实际进度比较的横道图或网络图。

13 文件资料交付

13.1 卖方提交的技术文件资料的范围、份数及时间应满足附录 A：《供货厂商图纸资料要求》中的规定。

13.2 每一份卖方交付的图纸及文件都应按下述要求作清晰的标记：

- A 供参考
- B 供确认
- C 最终版（ 归档版 ）

14 备品备件清单

卖方应在报价阶段，提交备品备件清单。清单应详细列出备品备件的种类、规格和数量等。

15 附件

附件 A：供货厂商图纸资料要求

附件 B：偏差表

附件 C：设备数据表

附件 D：给排水及消防专业工程设计统一规定

附件 A：供货厂商图纸资料要求

图纸资料交付目录					
序号	资料名称	技术谈判资料 （技术谈判时 提供）	最终资料 （中标后 2 周内）	随机资料 （随设备 一起提供）	备注
1	全套设备三立面图	√	2P+E	√	

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-R EQ-015
	气浮设备采购技术文件	第 18 页 共 20 页	

图纸资料交付目录					
序号	资料名称	技术谈判资料 (技术谈判时 提供)	最终资料 (中标后 2 周内)	随机资料 (随设备 一起提供)	备注
2	基础条件图		2P+E		
3	工艺计算书, 供货范围清单, 设备材料清单, 分包商清单	√	2P+E	√	
4	电动机规格书规定的其它资料		2P+E	√	
5	电动机外形尺寸图 (含接线盒螺纹尺寸)		√	√	
6	电动机数据单		√	√	
7	故障监控系统的说明书		√	√	
8	故障监控系统的回路图		√	√	
9	故障监控系统仪表安装材料表		√	√	
10	电机轴承、定子温度测量仪表接线图		√	√	
11	接线图 (与 PLC)		√	√	
12	管道平面布置图, 供施工用各专业全套图纸		√	√	
13	安装试车用备件清单	√		√	
14	两年操作备品备件清单	√			
15	专用工具清单	√			
16	类似或相同条件下的产品业绩表	√			
17	调试、操作和维护手册			√	
18	装箱单			√	
19	规定的检验、试验报告			√	
20	产品合格证等交工资料			√	
21	规定的检验、试验报告			√	
22	产品合格证等交工资料			√	

