**靖西市锰矿有限责任公司湖润锰矿**

**自卸货车采购项目技术规范书**

|  |  |
| --- | --- |
| 招标方： | 靖西市锰矿有限责任公司 |
| 投标方： |  |

年 月 日

# 

# 一、项目名称：

靖西市锰矿有限责任公司湖润锰矿自卸车货车采购项目。

# 二、概 述：

为方便内部物资装备调运、矿石倒转工作，靖西市锰矿有限责任公司湖润锰矿拟采购一台运力20吨左右的自卸式货车。

# 三、总则

3.1、投标方所提供的自卸货车设备有全责，招标方的认可并不免除投标方的责任。

3.2、投标方提供的设计产品（包括图纸、文件、资料等）和服务所涉及的专利技术、专有技术等所含有的有关知识产权，投标方须保证招标方自然对其拥有使用权，并保证招标方使用这些产品和服务时避免知识产权的诉讼纠纷。

3.3、投标方将提供详细的供货清单，对于属于整台设备运行所必需的部件，即使本技术规范未列出或数目不足，投标方仍在执行合同时补足。

3.4、如果投标方没有以书面形式对本规范书的条文提出异议，则意味着投标方提供的设备完全符合本规范书的要求。

3.5、质保期为1年。

# 四、设备供货范围、主要参数及进度:

4.1、供货范围：自卸货车1台，自卸货车设备出厂配套的工具、合格证等。设备出厂前添加好润滑油、刹车油、发动机油、液压油，设备到招标方场地后添加燃油即可直接投入使用。

4.2、自卸货车主要参数要求：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 整车动力 | ≥140KW  （且≥190马力） | | 驾驶室 | 宽体排半，单边双座 |
| 发动机 | 功率≥140KW（且≥190马力） |
| 排放标准 | 国六及以上 | | 燃油 | 柴油 |
| 外形尺寸 | 参照车型标配 | | 变速箱 | 8档及以上（动力匹配） |
| 轮胎 | 10.00R20 18PR×6 |
| 额定载重质量 | kg | ≥9999 | 车架 | 主副一体锰钢大梁 |
| 整车整备质量 | kg | 7810 | 前/后悬 | 半悬浮支撑149L/153L(11-11+9) |
| 最大总质量 | kg | 18000 | 转向型式 | 液压助力 |
| 轴 距 | mm | 3500 | 起动熄火方式 | 电控 |
| 自卸高度 | mm | 3000 | 自卸倾角 | 45度 |
| 最高车速 | km/h | 80 | 空调 | 原厂空调，配干燥器 |
| 免维护蓄电池 | Ah | 105 | 整车外观颜色 |  |
| 离合器 | 离合助力 | | 刹车系统 | 气刹，ABS，气手刹，排气制动，制动间隙自动调整装置 |
| 自卸系统 | 双直110×900液压柱 | | 车厢钢板规格： | 厢底5mm边3mm |
| 标配 | 反光贴、防护栏、防冻液、防腐蚀板、标配反光背心、停车楔、防飞溅挡泥板浮。 | | | |

4.3、供货进度：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 时间 | 备注 |
| 1 | 技术协议签订 | 中标通知后10天内 |  |
| 2 | 设备到货 | 中标通知后30天 | 具体时间以招标方通知为准 |
| 3 | 设备验收 | 设备到厂后3天内 | 设备到厂后招标方3天内组织验收 |

# 五、安装调试要求

5.1 、投标方应负责设备运输到买方现场、负责吊运、指导，并接受用户的技术咨询，负责免费开车调试，至设备正常运行。

5.2、投标方在现场对操作人员进行技术培训，不少于3天。

5.3、投标方确保设备出厂前添加好润滑油、刹车油、发动机油、液压油，设备到厂添加燃油后可直接运行。

# 六、清洁和油漆

6.1、设备发货前设备保持清洁，漆面无损伤，设备油漆颜色由按出厂颜色。

6.2 、包装应采取防雨﹑防潮﹑防锈﹑防震等措施，以免在运输过程中，由于振动和碰撞引起部件的损坏。

# 七、附件及附属装置

7.1、要求投标方提供设备清单（注明数量、单价、合计价、型号、产地及生产厂家）计入投标总报价中。

7.2、提供主要部件清单，应标出名称、型号、规格、数量、材质及生产厂家（进口、合资或国产）。

7.3、详细描述其产品的主要技术特点、适应条件等，并说明是否与本技术要求存在偏离，若存在则必须详细说明其偏离内容及偏离原因。

7.4、提供设备外观尺寸、技术规格及技术参数资料。

# 八、随机技术文件

8.1、设备资料移交、原理及操作培训需在设备开机之前完成。

8.2、投标方须提供完整的设备文件、资料、合格证。

8.3、设备操作与维修手册，内容包括存放、安装、调整、启动、设置与操作程序、日常维护步骤、故障诊断、编程手册、备品备件及易损件清单。

8.4、提供俩份材料清单、装箱单、产品合格证书、完整的设备验收标准及检验方法、外购件样本和使用说明书及原产地证明。

8.5、供应商产品中各部件必须通过技监部门的认证，并且向业主提供该认证及相关文件。

8.6、随机提供一套专用工具、润滑油加注等。

# 九、设备验收：

9.1、设备图纸会签 ：根据合同、技术协议要求，确认设计图纸中各相关专业之间的设计无相互干涉，并满足合同、技术协议、相关国家/行业规范要求。

9.2、设备预验收：在设备备车完成，发运前到设备供应商制造现场，根据合同技术协议要求对设备零部件的选用、运行条件、精度、性能进行验收，并与设备供应商就发运、安装调试、使用、基础是否更改等事项进行充分交流，确认设备后续工作需进行准备的事项得到满足，并具备发货条件。

9.3、设备到货（开箱 ） 验收：

9.3.1、设备到货验收：根据合同、技术协议要求核对到货设备名称、型号规格、数量等是否相符，并做好记录；察看有无因装卸和运输等原因导致的残损，如有残损应做好残损情况的现场记录，确认是否需要返厂维修或更换，并进行拍照留存。

9.3.2、设备开箱验收（小型非生产加工类设备、直用型设备、轻便移动型设备只需进行装备开箱验收）：根据合同、技术协议要求核对到货设备名称、型号规格、数量、技术资料（图纸、设备使用与保养说明书和备件清单等）、产品合格证、随机配件、专用工具、监测和诊断仪器、特殊材料、润滑油料等，是否与合同和技术协议内容相符，验收通过后建立固定资产台帐。

9.4、设备安装 调试 验收：

9.4.1、设备供应商根据合同、技术协议及设计图纸/技术要求进行现场指导操作，具备安全运行条件，调试合格准许投入试使用。在此阶段对设备的安装质量、联动运行稳定性、安全装置可靠性、精度、性能进行验证的过程，对发现的问题进行记录并按整改计划时间完成整改。

9.4.2、投入生产的调试设备即需纳入设备资产管理，使用部门需建立设备固定资产台帐，编制装备安全操作规程、点检细则和保养细则；使用部门安排专人进行点检和维护保养，并保存点检记录、运行记录、维修记录和维护保养记录等。

9.5、设备终验收：

9.5.1 、设备经过有效的试运行时间，达到后续验收阶段（一般按装备运行时间或预定产品生产数量）条件后，由设备供应商提交终验收申请，公司组织终验收并拟定终验收计划，在规定的时间内组织相关单位（部门）人员根据合同、技术协议组织终验收。

9.5.2、在终验收过程中，对图纸符合性、零部件的选用（含型号规格）、数量、安装质量、联动运行稳定性、安全装置可靠性、精度、性能、档案资料、随机配件、专用工具等进行确认，不符合合同、技术协议要求的不予以通过终验收，针对发现的问题，要求设备供应商限期进行整改。

9.5.3、核定设备固定资产编码，将设备正式纳入设备固定资产进行管理。

9.5.4、收集、审核、归档终验收存档资料，如设备使用说明书、合格证、特种设备检测合格证、培训记录、验收记录等资料列出清单移交本单位档案管理部门。确认前期图纸会签、到货（开箱）验收、预验收、安装调试验收问题确认关闭。

9.5.5、在设备终验收前完成设备操作、维护保养技能培训。

9.5.6、通过终验收后，装备正式移交装备使用部门。

9.6、设备质保 验收

9.6.1、设备通过终验收后正常运行达到合同、技术协议规定的质保期限时，由设备供应商提交质保验收申请，设备使用单位组织相关单位（部门）进行设备质保验收。

9.6.2、在设备质保验收中确认质保期内设备的运行状况，梳理质保期内设备供应商随机备件的使用情况，对应提供的随机备件确保到位。