**广西百色矿山机械厂有限公司**

**15台皮带机安装项目劳务外包**

**技 术 任 务 书**

**编制：**

**审核：**

**广西百色矿山机械厂有限公司**

**日期： 年 月 日**

**一、总则**

1. 本招标技术条件仅适用于招标方承接广西百色矿山机械厂有限公司15台带式输送机安装项目的劳务外包，除项目本身原材料由招标方提供、以及安装用吊车由业主提供外，安装所需的所有工具及耗材辅材、劳保、安全管理等均由投标方负责。
2. 本招标技术条件提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准、规程和规范的条文，投标方保证提供符合本技术条件和有关中国国家标准(GB系列)和有关行业最新标准要求的服务；同时满足中国国家有关安全、环保等强制性法规、标准的要求。但不能免除投标方在保证单体设备和整个系统正常运行、性能符合本技术条件要求方面应承担的责任。
3. 投标方应按照招标方要求的时间、内容深度提供所需要的施工文件及设备资料等，并按照工程进度要求随时修正。在签订合同之后到投标方开始安装之日的时间段内，招标方有权提出因标准、规程和规范发生变化而产生的一些补充和修改要求，导致合同设备配置上有局部微小调整，投标方必须负责局部的调整，并保证合同总价不变。
4. 本招标技术条件所使用的标准如与投标方所执行的标准水平不一致时，按较高标准执行。如果本招标技术条件与现行使用的有关国家标准以及部颁标准有明显抵触的条文，投标方应及时书面通知招标方进行解决。
5. 如果投标方没有以书面方式对本技术条件的条文提出异议，招标方将认为投标方提供的服务完全符合本技术条件的要求。

**二、环境条件**

2.1 项目地址：中旗（广西）硅晶新材料有限公司罗城县小长安镇工业园区

2.2 供电条件： 10KV（±5%）、三相四线式 AC 380/220V （±10%），50HZ（±5%）

**三、主要技术参数及承包范围**

3.1、项目技术参数及承包范围

3.1.1项目技术参数及承包范围详见如下列表：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 规格及型号 | 数量(台) | 重量（kg） | | 安装位置 | 设备编号 |
| 单台 | 合计 |
| 1 | 带式输送机 | B1000x73.5m α=14º，Q=550t/h，V=1.6m/s，P=75kW | 1 | 18300 | 18300 | 破碎线 | CB101  普通胶带 |
| 2 | 带式输送机 | B1200x75.5m，α=0º~12°，Q=800t/h，V=2.0m/s，P=90kW | 1 | 22700 | 22700 | 破碎至筛分线 | CB102  普通胶带 |
| 3 | 带式输送机 | B1000x65m  α=14º，Q=450t/h，V=1.6m/s，P=55kW | 1 | 17100 | 17100 | 筛分至破碎线 | CB103  普通胶带 |
| 4 | 带式输送机 | B1000X73.35m，α=15º，Q=350t/h，V=1.6m/s，P=55kW | 1 | 18570 | 18570 | 筛分入库 | CB104  普通胶带 |
| 5 | 可逆输送带式输送机 | B1000x6m  α=0º，V=1.6m/s，Q=350t/h，P=11kW | 1 | 4290 | 4290 | 13米库顶 | CB105  普通胶带 |
| 6 | 带式输送机 | B650x18.3m，α=12º，V=0.8m/s，Q=60t/h，P=5.5kW | 2 | 2850 | 5700 | 库底入棒磨机 | CB201/ CB202  普通胶带 |
| 7 | 可逆输送带式输送机 | B650x4.5m  α=0º，V=0.8m/s，Q=70t/h，P=5.5kW | 1 | 1570 | 1570 | 酸洗罐顶接斗提机 | CB301  白色环形胶带 |
| 8 | 带式输送机 | B650x19m  α=0º，V=0.8m/s，Q=70t/h，P=5.5kW | 2 | 1120 | 2240 | 酸洗罐顶 | CB302/304  白色胶带 |
| 9 | 带式输送机 | B650x40m  α=0º，V=0.8m/s，Q=60t/h，P=7.5kW | 2 | 5200 | 10400 | 脱水罐底至斗提机 | CB306/307  白色胶带 |
| 10 | 带式输送机 | B650x23m  α=16º，V=0.8m/s，Q=70t/h，P=5.5kW | 1 | 2900 | 2900 | 压滤机下 | CB-01  白色胶带 |
| 11 | 钢桁架式带式输送机 | B650x22m  α=0º，V=0.8m/s，Q=70t/h，P=5.5kW | 1 | 5540 | 5540 | 至回转堆料皮带机 | CB-02  白色胶带 |
| 12 | 带式输送机 | B650x27.5m  α=19º，V=0.8m/s，Q=45t/h，P=7.5kW | 1 | 3280 | 3280 | 料场至烘干机 | 1-CB102  普通胶带 |
| 合 计 | | | 15 |  | 112590 |  |  |

3.1.2、材料：设备所用材料即2.1.1表中所列图号图纸所包含的所有材料以及现场所需油漆均为招标方提供，安装用吊车由业主提供，其余均为投标方自备（如辅材、电焊丝、电焊机、氧枪、切割气体、必要的工装等）。

**四、投标人具备条件**

4.1 资质要求：

4.1.1 在中国境内注册，有独立法人资格和承担民事责任的能力。

4.1.2 遵守中华人民共和国有关法律、法规和条例。

4.1.3 具备劳务派遣或劳务分包资质或；

4.2 业绩要求：近3年内不少于2个皮带机安装业绩。

4.3 近年来有较好业绩，且无不良商业行为、劳务纠纷行为，无重伤以上安全事故发生。

4.4投标方对上述范围内的项目实行包工期、包质量、包安全文明施工、包验收、闭口包干全过程承包。

4.5 承包要求：不得转包第三方或擅自分包。

**五、安装技术要求**

根据皮带机安装的技术要求合理的布置皮带机支架，使之符合图纸施工要求。

5.1 机架安装技术要求

5.1.1 机架中心线与输送机纵向中心线应重合，其偏差不得大于3mm。

5.1.2 机架中心线的直线度偏差在任意25m长度内不得大于5mm。

5.1.3 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，不得大于两对角线长度平均值的3/1000。

5.1.4 机架支腿对基础地面的垂直度偏差不得大于2/1000。

5.1.5 中间架的间距偏差不得大于±1.5mm，高低差不得大于间距的2/1000。

5.1.6 机架接头处的左右偏移偏差和高低差不得大于1mm。

5.2 托辊安装。

安装工艺要求合理的选择托辊，使之布置符合施工要求。

5.2.1 托辊安装技术要求。

5.2.1.1 托辊横向中心线与输送机纵向中心线应重合，其偏差不得大于3mm。

5.2.1.2对于非用于调心或过渡的托辊辊子，其上表面母线应位于同一片面或同一半径的弧面上，且相邻三组托辊的辊子上表面母线的相对标高差不应大于2mm。

5.3 机头安装

将机头吊装至安装位置，找准位置，确定水平度、垂直度以及中线与机尾对中。

5.4机尾安装

将机头吊装至安装位置，找准位置，确定水平度、垂直度以及中线与机头对中。

5.5皮带胶接

皮带的连接方法为硫化接头，应符合设备技术文件或输送带厂家的规定。

部分胶带为白色胶带，接头必须保证与原胶带颜色一致。

**六、质量标准**

6.1、投标方须确保本工程满足本项目设计施工图纸和国家规范文件要求，具体包括但不限于(标准规范如有更新版本则以最新版本为准，如各标准规范要求及施工图要求的有出入，则以较严格者为准)：

《机械设备安装工程施工及验收通用规范》（GB50231-98）

《施工现场临时用电安全技术规范》(JGJ46-2005)

《施工企业安全生产评价标准》（JGJ/T77-2010）

《工程测量规范》（GB50026-2016）

《带式输送机工程技术标准》（GB 50431-2020）

《带式输送机技术条件》（GB10595-2017）

《带式输送机安全规范》（GB14784-2013）

《焊接件通用技术要求》（JB/ZQ40003-86）

《手工电弧焊接接头的基本形式与尺寸》（GB985-88）

6.2 工程质量

6.2.1 工程质量应当达到合同约定的质量标准，质量标准的评定以国家或行业的质量检验评定标准为依据。因投标方原因工程质量达不到约定的质量标准，投标方承担违约责任。

6.2.2 双方对工程质量有争议，由双方同意的工程质量检测机构鉴定，所需费用及因此造成的损失，由责任方承担。双方均有责任，由双方根据其责任分别承担。

**七、检查和验收**

7.1 投标方应认真按照标准、规范和设计图纸要求以及招标方或监理工程师依据合同发出的指令施工，随时接受招标方或监理工程师的检查检验，为检查检验提供便利条件。

7.2 工程质量达不到约定标准的部分，投标方或监理工程师一经发现，应要求投标方拆除和重新施工，投标方应按招标方或监理工程师的要求拆除和重新施工，直到符合约定标准。因投标方原因达不到约定标准，由投标方承担拆除和重新施工的费用，工期不予顺延。

7.3 招标方或监理工程师的检查检验不应影响施工正常进行。如影响施工正常进行，检查检验不合格时，影响正常施工的费用由投标方承担。除此之外影响正常施工的追加合同价款由招标方承担，相应顺延工期。

7.4 因招标方或监理工程师指令失误或其他非投标方原因发生的追加合同价款，由招标方承担。

7.5 隐蔽工程和中间验收

7.5.1 工程具备隐蔽条件或达到专用条款约定的中间验收部位，投标方进行自检，并在隐蔽或中间验收前48小时以书面形式通知招标方或监理工程师验收。通知包括隐蔽和中间验收的内容、验收时间和地点。投标方准备验收记录，验收合格，招标方和监理工程师等相关验收人员在验收记录上签字后，投标方可进行隐蔽和继续施工。验收不合格，投标方在招标方或监理工程师限定的时间内修改后重新验收。

7.5.2 经招标方和业主验收，工程质量符合标准、规范和设计图纸等要求，验收48小时后，招标方不在验收记录上签字，视为招标方已经认可验收记录，投标方可进行隐蔽或继续施工。

7.6 验收技术标准

7.6.1验收技术标准按本任务书第五条安装技术要求的条款，现场焊接部分要求焊缝饱满平直。

7.6.2试运转中无安装原因引起的故障。

**八、主要施工工艺、技术要求**

8.1 材料进场

设备发货到现场后，投标方应按2.1.1项目承包范围列表内容将各设备材料搬运至相应安装位置。

8.2 材料吊运

投标方自行负责各设备材料的安全措施。在吊运设备材料时自行准备相应的工装与吊具，保证设备不变形及吊运安全。

8.3技术要求

本项目的技术要求已在对应图纸中有详细描述，投标方须按相应的技术要求进行施工。

**九、质量保修**

9.1 质保期：按《建设工程质量管理条例》规定执行。

9.2 投标方应按法律、行政法规或国家关于工程质量保修的有关规定，对交付招标方使用的工程在质量保修期内承担质量保修责任。

**十、施工服务具体要求**

10.1投标方需根据工程进度需要，按投标承诺派驻恰当的人员和合适的人员数量，满足现场施工服务的需求；采取措施保证到位率。

10.2为保证本工程的延续性，开工报告批准后至竣工决算阶段，严禁变更项目经理。如有变更施工人员，须经招标方同意且更换施工人员岗位证书和职称证书均不得低于被更换施工人员。

10.3在施工过程中对工程量有变化必须及时签证，涉及工程量和变更价款的内容必须真实、准确。

10.4投标方必须承担因己方原因导致工期延误而造成的费用增加的风险，招标方不接受因工期延误原因造成的费用增加。投标方履责期间，应对施工现场实行标准化管理，严防重大质量、安全事故出现；若出现重大安全、质量事故，招标方将约谈法人代表。

**十一、安全施工要求**

11.1 投标方所有人员必须具备相应的资质，如焊工证、高空作业证等。

11.2 投标方必须设有现场安全员，对施工现场进行安全管理。

11.3投标方应遵守工程建设安全生产有关管理规定，严格按安全标准组织施工，并随时接受招标方及业主安全检查人员依法实施的监督检查，采取必要的安全防护措施，消除事故隐患。由于投标方安全措施不力造成事故的责任和因此发生的费用，由投标方全部承担。

11.4招标方有义务对投标方在施工场地的工作人员进行安全教育。招标方不得要求投标方违反安全管理的规定进行施工。因招标方原因导致的安全事故，由招标方承担相应责任及发生的费用。

11.5 投标方应严格遵守工程建设安全文明施工的有关规定。认真落实各项安全保护措施，并随时接受招标方或监理工程师及有关部门的监督检查。

11.6 投标方应对进入施工现场的施工人员进行安全文明施工教育，配备必要的劳动保护用具，保证工程的施工安全和人身安全。

11.7 如由于投标方原因和与投标方有关的第三方原因造成事故的责任和由此发生的费用，由投标方承担。

**十二、工期**

安装时间：合同签订且设备运到工地后45天内。

**十三、其它**

13.1 以上条款，双方应严格执行，未尽事宜，双方本着友好协商原则随时协调解决，作为协议的补充条款。

13.2 本技术书将作为合同的一个附件，并与合同文件具有相同的法律效力。