**福建福海创石油化工有限公司**

**翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包**

**比选文件**

（文件编号：FHC-PTCG20210422001 ）

**福建福海创石油化工有限公司编制**

**二〇二一年五月**

目 录

第一章 比选公告

第二章 比选须知

第三章 参选文件的编制

第四章 评比规则

第五章 合同授予

第六章 中选后相关履约要求

第七章 其它

附件一：合同格式书

附件二：参选文件（范本）

**第一章 比选公告**

**福建福海创石油化工有限公司**

**翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包**

**比选公告**

福建福海创石油化工有限公司就 “翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包（项目编号：FHC-PTCG20210422001）”进行国内公开比选，欢迎国内符合条件的供应商积极参选。

1. **项目概况**
2. 项目名称：翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包。
3. 比选项目简要说明：本工程需在圆形煤仓地下廊道内BC6皮带机平直段（长度25.2m）加装0.2级高稳定性、高精度电子皮带秤，并具备在较短称重区域实现0.2％精度能力，具体发包内容和要求详见附件合同附件1《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包说明》和附件3《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目技术规格书》。
4. 比选控制价：本项目设置含税包干总价最高控制价RMB45万元（含税）。
5. 工期：

4.1、交货期：合同签订后15天内设备到达甲方现场。

4.2、施工期限：本案为生产间歇期间施工，产品到达甲方现场后，须在10天的有效施工期限内安装调试完成。

1. **参选人资格要求**
2. 参选人必须是生产型企业，具有独立法人资格的生产厂家，注册资金在3000万及以上，取得0.2级计量证书，通过ISO9001质量管理体系、环境及健康体系认证。
3. 参选人必须提供省级及以上计量机构颁发的准确度等级0.2级计量器具型式评价报告或准确度等级0.2级计量器具型式批准证书，所提供产品的型号必须与型式评价报告及计量器具型式批准证书一致。提供高精度皮带秤专利证书、电子皮带秤自动挂码校验装置专利证书等有效文件。投标方若在投标文件中所提供计量器具型式证书准确度等级低于0.2级、提供证书中不包含可作为准确度等级0.2级称重产品合格使用的实质性内容，投标方可判定为无效证明文件。
4. 参选人需提供近三年与所供产品型号一致的现场使用业绩合同或调试报告至少提供三家，要求三个月免维护长期使用精度不得低于±0.2%，提供实质性证明文件需包含数据，需提供使用单位技术负责人真实有效的联系方式供招标方核实。提供第三方机构检定证书。
5. 参选人没有失信黑名单记录（以最高院失信被执行人系统发布信息为准）。
6. 参选人与比选人无诉讼纠纷。
7. **获取比选文件**

本项目比选文件详见公示附件，请有意向参选人自行下载并根据参选文件要求进行技术交流和参选报价。

1. **参选文件递交要求时间、地点**
2. 参选文件递交地点：福建省漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号福建福海创石油化工有限公司办公楼二楼企业管理部，联系人：陈惠国 联系电话：0596-6311824。

**备注：请使用顺丰快递或中国邮政 EMS 快递，其他快递不能保证送达目的地。**

**寄送快递时，请在快递件上面备注清楚寄件人公司名称及相应标书项目名称！**

1. 递交截止时间：有意向参选人请于公示期间进行交流澄清，并于2021年06月07日14 ：00（工作日时间上午9:00～12:00，下午13:30～17:00。）之前将参选文件纸质原件密封送达比选人指定地点。
2. **联系方式**

商务联系人：陈惠国 电话：0596-6311824 邮箱：[hgchen@fhcpec.com.cn](mailto:hgchen@fhcpec.com.cn)

技术联系人：杨红波 电话：13850069762 邮箱：hbyang@fhcpec.com.cn

纪检监察室电话：0596-6311774 邮箱：fhcjc@fhcpec.com.cn

联系地址：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号。

邮 编：363216

福建福海创石油化工有限公司

2021 年05月26日

# 第二章 比选须知

**一、比选内容**

1.项目名称：翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包。

2.项目地点：福建省漳州市古雷开发区工厂厂区。

3.发包方式：含税包干固定总价发包。

4.项目工作范围及技术要求：

具体发包内容和要求详见附件合同附件1《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包说明》和附件3《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目技术规格书》。

**二、定义和解释**

1.“比选人”系福建福海创石油化工有限公司，即业主方。

2.“参选人”系指向比选人报名并接受邀请，领取比选文件，且已经提交或准备提交本次参选文件的法人。

3.“参选人代表”系指全权代表参选人参加本次比选活动并签署参选文件的人，如果参选人代表不是参选人的法定代表人，须持有《法定代表人授权委托书》详见附件。

**三、比选文件组成**

1.比选文件包括下列内容：比选公告、比选须知、项目内容、合同书格式、报价单、承诺函等。

2.比选文件除 1 中内容外，比选人在比选期间发出的书面文件和其他修改或补充函件，均是比选文件不可分割的组成部分。

3.参选人应认真阅读、并充分理解比选文件的全部内容（包括所有的补充、修改内容、重要事项、格式、条款和技术规范、参数及要求等）。参选人没有按照比选文件要求提交全部资料，或者没有对比选文件在各方面都做出实质性响应是参选人的风险，有可能导致其参选被拒绝，或被认定为无效参选或被确定为参选无效。

**四、比选文件的澄清**

参选人获取比选文件后，应仔细检查比选文件的所有内容，如有残缺等问题应在获得比选文件 3 日内向比选人提出。参选人若对比选文件有任何疑问，应在参选截止时间前 5 日，按参选须知载明的地址以书面形式（包括书面、传真、电子邮件下同）通知到比选人。比选人将视情况确定采用适当方式予以澄清或以书面形式予以答复，澄清文件作为比选文件的组成部分，具有约束作用。

**五、比选文件的修改、补充**

1.在参选截止日期前，比选人可主动地或依据参选人要求澄清的问题而修改比选文件，并以书面形式通知所有报名参加比选项目的每一参选人，对方在收到该通知后应立即以书面形式予以确认；参选人未按规定时间予以确认或未按规定时间地点领取书面文件的，视比选通知已收到。

2.为使参选人在准备参选文件时有合理的时间考虑比选文件的修改，比选人可酌情推迟参选截止时间和开评时间，并以书面形式通知已获得比选文件的每一参选人。

3.比选文件的修改书将构成比选文件的一部分，对参选人具有约束作用。

**六、参选人资格**

1. 参选人必须是生产型企业，具有独立法人资格的生产厂家，注册资金在3000万及以上，取得0.2级计量证书，通过ISO9001质量管理体系、环境及健康体系认证。
2. 参选人必须提供省级及以上计量机构颁发的准确度等级0.2级计量器具型式评价报告或准确度等级0.2级计量器具型式批准证书，所提供产品的型号必须与型式评价报告及计量器具型式批准证书一致。提供高精度皮带秤专利证书、电子皮带秤自动挂码校验装置专利证书等有效文件。投标方若在投标文件中所提供计量器具型式证书准确度等级低于0.2级、提供证书中不包含可作为准确度等级0.2级称重产品合格使用的实质性内容，投标方可判定为无效证明文件。
3. 参选人需提供近三年与所供产品型号一致的现场使用业绩合同或调试报告至少提供三家，要求三个月免维护长期使用精度不得低于±0.2%，提供实质性证明文件需包含数据，需提供使用单位技术负责人真实有效的联系方式供招标方核实。提供第三方机构检定证书。
4. 参选人没有失信黑名单记录（以最高院失信被执行人系统发布信息为准）。
5. 参选人与比选人无诉讼纠纷。

**七、参选保证金：**

1.参选单位应缴纳参选保证金，**保证金金额RMB9,000.00元整**，参选单位应按照要求从参选单位基本账户转入比选单位的账户，比选单位账户信息如下：

开户名称：福建福海创石油化工有限公司

开户银行：中国银行漳州古雷支行

帐号：406574816628

注明用途：**翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包参选保证金**

参选保证金有效期：90日历天。

注：开户许可证上账号应与参选保证金转账回单上账号一致，否则视为未按规定提交参选保证金,所造成的一切后果由参选人自行负责。参选保证金应在参选人递交参选文件前缴纳并将相关缴款凭证放入比选文件中。

2.对于未能按要求提交保证金的参选文件，比选单位可以视为不符合上面比选要求而予以拒绝；

3.比选结束后比选人将于合同签订后退还未中选者的比选保证金（无息），最迟不超过相应合同签订后的60天；

**4.中选者的参选保证金将直接转为履约保证金；**

5.如有下列情况发生，将被没收参选保证金：

（1）参选单位在参选有效期内撤回参选文件；

（2）参选单位未能按接到中标通知后规定的时间内签定合同。

**八、参选文件的递交**

1.参选文件递交的截止时间：

根据第一章比选公告中的公示时间要求递交参选文件**。**

2.递交参选文件的地点为：**福建省漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号福建福海创石油化工有限公司办公楼二楼企业管理部，联系人：陈惠国 联系电话：0596-6311824 。**

**注：请使用顺丰快递或中国邮政 EMS 快递，其他快递不能保证送达目的地。**

**寄送快递时，请在快递件上面备注清楚寄件人公司名称及相应标书项目名称！！**

3.只允许参选人有一个参选方案，否则将被视为无效参选。

4.逾期送达的或未送达指定地点或参选文件密封不符合规定要求的参选文件，比选人不予受理。参选人所提交的比选文件在评选结束后，无论中选与否都不退还。

5.参选人收到比选文件后，如有疑问需要澄清，请以书面形式在规定时间内报比选人汇总。

6.参选人对比选人提供的比选文件所做出的推论、解释和结论，比选人概不负责。参选人由于对比选文件的任何推论和误解以及比选对有关问题的口头解释所造成的后果，均由参选人负责。

**第三章 参选文件的编制**

**一、参选文件的组成：**

1.技术参选文件

技术参选文件主要包含以下：

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | 参选书 |
| 2 | 法定代表人授权书 |
| 3 | 法定代表人身份证复印件 |
| 4 | 授权代表身份证复印件 |
| 5 | 企业概况 |
| 6 | 营业执照和开户许可证复印件 |
| 7 | 拟供应货物的品牌型号及相应技术参数 |
| 8 | 相关业绩及相应证明材料 |
| 9 | 其他相关资料（如有） |
| 10 | 承诺函 |

备注：以上资料文件**胶装**密封并加盖公章。

2.商务参选文件：商务报价文件，见附件商务报价函格式，需单独密封提供。商务文件无需胶装。

**二、参选书格式内容：**参选人应按附件二格式内容要求进行参选书的编制。

**三、参选报价**

参选人须按要求进行报价，对参选报价负责。参选报价应加盖参选人印章，字迹清晰，否则视为无效。

**四、特别说明**

1.参选人应承担所有与准备和参加比选有关的费用。不论比选的结果如何，比选机构和比选人均无义务和责任承担这些费用。

2.参选收到比选文件后，如有疑问需澄清，请以书面形式在规定时间内报比选人汇总。

3.参选人对比选人提供的比选文件所做出的推论、解释和结论，比选人概不负责。参选人由于对比选文件的任何推论和误解以及比选对有关问题的口头解释所造成的后果，均由参选人负责。

# 第四章 评比规则

**一、规则**

1.比选人在评选时，将优先对技术参选文件进行评选，技术参选文件符合业主要求方可进行下一轮商务报价评选。

2.参选人串选、相互勾结故意压低标价以排挤竞争对手的公平竞争的，其参选无效。

3.替补候选人的设定与使用：在合同签订前，比选单位发现参选人的参选报价或供货范围有缺漏、实际应标产品或服务存在重大偏差、或参选材料存在欺诈行为时、或参选人因不可抗力或自身原因不能履行合同的，将有理由取消中选人资格，保留依法追究的权利；并将依法确定排名第二名的中选候选人为本项目的中选人或重新组织比选。

**二、资格审查**

由比选人依法组建的评选委员会将按照第二章比选须知第六点“参选人资格”的要求对参选人进行资格审查，以确定是否为符合比选文件规定要求的合格参选人，同时，评选委员会将依据参选人提供的资格证明文件审查参选人的法人资格、营业范围、财务，以确定参选人是否有资格履行合同。经上述资格审查合格的参选人进入下一程序的评审，经上述资格审查不合格的参选文件，其参选资格将被评选委员会予以否决。

**三、评选办法**

**本项目设置含税包干总价最高控制价RMB45万元（含税），**参选人所填报的含税包干总价高于本项目最高限价的，其参选将被比选小组予以否决。[如参选人对控制价存疑请于参选文件递交截止前](mailto:如参选人对控制价存疑请于报价截止前发邮件至hjzhang@fhcpec.com.cn)正式书面向比选人提出并进行交流澄清确认。

本项目采用采用商务报价决标的评标办法，经技术评选合格后选择包干总价（未税价）最低者作为中选单位。

**四、以下情况作废选处理**

1.对比选文件提出的实质性要求和条件，参选文件未能在实质上响应的。

2.参选文件存在重大偏差的。

3.违反规定影响开选评选工作或采取其他方式对比选人施加影响的。

4.参选人串标、相互勾结故意压低标价以排挤竞争对手的公平竞争的，其参选无效。

**五、评选**

1.比选人将在参选文件截止日期后另行择日组织比选会，参选人选定工作在比选人有关部门监督下，由比选人依法组建的评选委员会负责。

2.在开选时没有启封和读出的参选文件，在评选时将不予考虑。

3.比选人将做开选记录。

4.业主将根据评选结果与中选人签订合同。

**第五章 合同授予**

1.比选人将把合同授予中选人；在授予前，仍需进行资格审查。

2.中选人确定后，比选人将通知中选人，并将中选结果公示在比选人集团官网。

3.中选通知对比选人和参选人具有法律效力。**福建福海创石油化工有限公司指定其权属子公司 “翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司”作为合同执行主体，将于中选结果公示流程结束之日起30日内与中选人完成合同签订事宜。**若因中选单位原因未在规定的时间和地点与比选人签署合同，比选人有权单方取消中选单位的资格。同时，由此给比选人造成的损失，比选人有权追究中选单位的全部责任。

4.中选人签署合同后必须履行合同要求。若因中选单位原因未在规定的时间内完成合同约定等相关工作，则比选人有权单方面取消中选单位的资格。并取消参选人三年内在比选人的业务中的参选资格，由此给比选人造成的损失，比选人有权追究中选方的全部责任。

5.比选文件与合同附件作为签订合同的条款，比选文件合同条款中没有规定的内容， 比选人、参选人认为有必要进行补充，可另行商定解决。

6.接受和拒绝任何或所有参选的权利：比选机构和比选人保留在授标之前任何时候接受或拒绝任何比选，以及宣布比选程序无效或拒绝所有参选的权利，对受影响的参选人不承担任何责任。

**第六章 中选后相关履约要求**

1.中选单位要服从比选人的管理规定，不得影响比选人的生产运行，如有违反，取消中选单位的继续履行合同的资格，同时，由此给比选人造成的损失，比选人有权追究中选单位的全部责任。

2.中选单位必须严格执行比选文件中合同（详见附件一）的规定。

3.中选单位需遵守比选人的各项管理规章制度。如违反相关条例者则按福建福海创石油化工有限公司相应条款进行处罚。

**第七章 其它**

1.参选人的参选文件无论其是否中选，均不退回。

2.比选人郑重承诺：参选人所提交的参选文件及相关资料不向第三方泄露。

3.本比选文件的解释权归福建福海创石油化工有限公司。

**附件一、合同格式书**

**BC6皮带秤供货合同**

合同编号：

甲方：翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司

乙方：

签订地点：福建省漳州市漳浦县杜浔镇 签订时间： 年 月 日

**一、总则**

1.1 甲方委托乙方承担 翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤 制造工作。乙方接受甲方的委托，双方根据《中华人民共和国民法典》合同编的规定，经过协商，达成一致意见，签订本合同。

1.2 委托制造的货物名称、型号、规格、数量及相关工作内容要求详见附件1《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包说明》和附件3《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目技术规格书》，如有冲突以附件3为准，下同。

1.3 乙方按本合同和附件1《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包说明》和附件3《翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目技术规格书》规定制造合同产品，并就设备的质量、技术和性能等向甲方负责。

**二、价格**

2.1 本合同含税包干总价为：人民币 元整（￥ 元整），含 增值税专用发票。

2.2 本合同总价含设备制造费、材料费、设备安装费、设备包装费、按国家规定收费标准运到甲方现场的运输费、税金、保险费、技术服务费及其他所需费用。除非合同另有约定外，否则甲方不再另行支付任何费用。

2.3 合同总价为一次不变价。现场交货前一切风险和费用由乙方承担。

**三、支付条款**

3.1 合同签订生效、乙方按合同约定供货，设备安装试车考核合格后或设备到货开箱验收合格后6（六）个月（先到者为准），且甲方收到乙方开具的合同总价全额 税率的增值税专用发票后的30日历天内，支付合同总价 90 %的合同款。即人民币 元整。

3.2质保金：本项目质保金为合同总价的 10%，即为￥ 元整。质保期自设备验收合格之日起计算12个月或货到现场18个月,以先到日期为准，质保期间无出现质量问题，质保期满后的30（十）个日历天内，一次性无息付清。

3.3履约保证金：

合同签订后，乙方的参选保证金RMB9,000.00元将直接转为本合同的履约保证金，该履约保证金将于合同执行完毕设备安装调试验收合格后30日内，确认乙方无违约行为后甲方将全额无息退还。

**四、交货**

4.1 交货时间：

4.1.1、交货期：合同签订后15天内设备到达甲方现场。

4.1.2、施工期限：本案为生产间歇期间施工，产品到达甲方现场后，须在10天的有效施工期限内安装调试完成。

4.2 收货人：

甲方收货人联系人：杨红波 电话：13850069762 邮箱：hbyang@fhcpec.com.cn。

交货地点：福建省漳州市古雷开发区工厂厂区甲方指定的地点。

乙方项目负责人及联系方式：

4.3 乙方应于发货前十天以传真通知甲方供货合同号、货物名称、大约毛净重、体积、运输方式、装运日期及预计到货日期，并提交装箱清单一份，以便甲方做好接货准备。

4.4 乙方提供的设备应完成全部制造和检验，并需在检验合格后进行必要的表面防腐、涂漆（需要处）和包装。

4.5交货设备铭牌的内容至少应包括下列内容：

1.制造厂名称和制造许可证号；

2.产品编号和制造日期；

3.设备位号和名称；

4.设备规格，包括设计/试验温度/压力、材质、重量等。

4.6设备交货时乙方需要提供的文字资料包括：

1.供货清单、文件和图纸目录清单；

2.材质证明文件；

3.供货厂（商）的检验报告和证明书，制造厂车间完成的试验报告；

4.与实物相符的设备竣工图；

5.乙方在设备制造过程中请求并经甲方同意的材料代用单、结构修改单、连接尺寸及附件变更单；

6.备品配件清单；

7.产品合格证及质量证明书；

8.安装调试的技术条件；

9.按规定所应提供的其它资料。

4．7货物的风险在货物被稳妥地卸在甲方指定地点后由乙方转移给甲方（不含货物内在质量瑕疵及运输途中的损坏责任赔偿）；如交货时现场开箱检验的，则自现场开箱检验合格后转移给甲方（不含货物内在质量瑕疵及运输途中的损坏责任赔偿）。

**五、包装与运输**

5.1设备整体包装发运，按JB2536－80标准执行。

5.2设备包装应符合安全、经济和不受损以及室外存放半年以上的要求。乙方应对不合格的包装引起的设备生锈、损坏和丢失承担全部责任。

5.3 设备内件的包装应保证在运输和贮存过程中不发生变形和损坏，碳钢零部件应有防锈措施，所有包装箱应注明详细标记。设备的备品配件应单独装箱发货，包装箱上应注明“备品配件”字样。

5.4交货时设备外观应完好无损，标志清晰，因包装不良造成货物残损及因包装防护设备不当、不周招致货物发生锈蚀，均由乙方负责，包装物不回收。

5.5根据不同货物的特性和对装卸运输及存放的不同要求，乙方应在包装箱的端面和侧面清楚地印刷【轻放】、【勿倒置】、【起吊点】等字样、裸装货物应系加金属标签。

5.6因乙方原因漏发、错发的部分，乙方应负完全责任，并及时补齐，由此发生的费用由乙方承担，并保证不影响甲方的工程进度。

**六、安装、试运转和性能考核**

6.1乙方应在交货后收到甲方书面进场通知 3 日内自费派遣技术人员到现场进行本合同设备的安装工作。

6.2设备性能考核和最终验收由甲方和乙方双方共同执行，**设备安装调试完成后， 乙方负责委托第三方机构检定,检定费用由乙方负责，甲方以收到第三方机构出具的合格的检定证书原件和符合甲方要求的全套施工竣工文件视为验收合格**。乙方承诺负责设备性能考核应达到设备的技术指标，并能保持设备稳定运行。最终验收在 甲方现场 进行。

6.3在安装、试运转和性能考核期间，如发现设备有缺陷或损伤属于乙方责任时，乙方应自费进行修理、更换或赔偿。如损伤不属于乙方责任时，乙方协助甲方进行修理或更换，其费用由甲方承担，双方在履行本义务时，应以不影响进度为原则。

6.4在本合同安装、试运转和性能考核期间，由于乙方提供的数据资料或乙方技术人员指导错误给本合同设备造成直接损失时，由乙方承担赔偿责任。

6.5试运转和性能考核期间为 三 个月，自 设备安装完成验收合格之日起 开始计算。

6.6 上述安装、试运转和性能考核期间，出现任何属于乙方的责任问题，均视为乙方违约，乙方应支付合同总价10%的违约金。

**七、保证与索赔**

**7.1质保期为系统设备验收合格之日起计算12个月或货到现场18个月,以先到日期为准。在质保期内，由于乙方责任造成设备损坏，乙方应在甲方规定或本合同约定时间内免费提供保修服务。合同装置出现故障如需乙方到现场处理时，乙方应在接到甲方通知后48小时内到达甲方现场处理。在保修期内乙方拒不修理时，甲方可用乙方的预留质保金请他人维修，不足部分，乙方需另行支付。**

**7.2 乙方必须对本合同的所有资料保密，未经甲方同意，不得向第三方透露本合同资料相关内容。**

**7.3乙方必须保证本合同货物符合合同约定，否则甲方按照国家规定的“三包”处理，由乙方负责承担相应责任。**

**7.4考虑到乙方推迟交货或不能交货对甲方配套生产以及预期利润产生的巨大影响，双方确认如果不是由于甲方原因或甲方要求推迟交货而乙方未能按合同4.1规定的交货期交货时(不可抗力除外)，实际交货日期按本合同4.1款规定计算，甲方有权按下列比例向乙方收取违约金：**

**迟交30日以上，每月违约金金额为合同金额的10%；**

**迟交超过60日，每月违约金金额为合同金额的20%；**

**不满一月则按天数计算，每日违约金金额为合同金额的0.3%；**

**乙方支付迟交违约金，并不解除乙方按照合同继续交货的义务。**

**乙方迟交超过60日时乙方向甲方支付的违约金总额可超过每套合同设备总价的20%，与此同时，甲方有权终止部分或全部合同，除非乙方能够证明该迟交的货物对于安装、试运行没有重大的影响。**

**7.5乙方必须保证本合同货物为乙方原厂生产，否则甲方按照国家规定的“三包”处理，由乙方负责承担相应责任。**

**7.6为进一步明确甲乙双方在工程承包合同履行过程中的权利和义务及责任，保障人身安全和企业财产安全，依据《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境保护法》等相关法规及福建福海创石油化工有限公司HSE管理制度，经双方协商，双方自愿签订附件2《安全环保协议》，作为主合同的附件。**

7.7**甲方已就本合同涉及乙方重大利害关系的条款向乙方进行详细说明，乙方理解这些条款的含义，并自愿签订本合同。**

**八、纠纷解决**

8.1 本合同各方之间产生有关本合同的一切争议,应本着实事求是的原则友好协商解决。如仍达不成协议时,任何一方都可将这些争议提交给甲方所在地人民法院解决。

**九、其它**

9.1本合同未尽事宜，合同各方应本着实事求是友好协商的原则解决。

9.2合同签订后壹周内，乙方向甲方提供甲方工程设计所需的技术资料。

9.3技术规格书、技术要求、技术协议书和乙方的《投标文件》、承诺信函同为本合同组成要件，具有法律效力。当各文件的内容发生抵触时，以时间在后文件的表述为准。

9.4本合同在执行过程中的修改、补充，凡经本合同各方同意，并形成正式文件，都可视为本合同的组成部分，并与本合同具有同等法律效力。

9.5双方重要文件往来应当以书面形式进行，由双方项目联系人（或双方另行书面指定的人员）当场签收或者以特快专递方式送达。如以特快专递方式送达至本合同所列地址，自特快专递寄出之日起算第5日即视为已有效送达（有证据证明对方已经提前签收除外）。双方应主动做好信函接收工作，无论信函是否被拒收、无人签收、他人签收等，均不影响有效送达的认定。如送达地址变更，变更方应第一时间通知另一方，否则，通知方按对方变更前地址寄出的，仍然视为有效送达，地址变更方对此无异议

9.6本合同经各方代表签订后生效。本合同正本一式五份，甲方执肆份，乙方执壹份，副本自行复印。

甲方 (章)：翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司 乙方(章)：

|  |  |
| --- | --- |
| 开户银行：中国银行漳浦支行 | 开户银行： |
| 账号：423467650735 | 账号： |

附件1、

翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目

发 包 说 明

1. 工程名称：翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目
2. 工程地点：漳州市古雷经济开发区古雷港区南8#泊位
3. 甲方：福建福海创石油化工有限公司
4. 乙方：承包商
5. 交货及施工期限：
6. 交货期：合同签订后15天内设备到达甲方现场；
7. 施工期限：本案为生产间歇期间施工，产品到达甲方现场后，须在10天的有效施工期限内安装调试完成。
8. 报价内容：
9. 详见发包说明第七款，第九款。
10. 本项目实行总价包干。
11. 施工范围：
12. 本工程需在圆形煤仓地下廊道内BC6皮带机平直段（长度25.2m）加装0.2级高稳定性、高精度电子皮带秤，并具备在较短称重区域实现0.2％精度能力。
13. 设备需采用目前先进的称重技术，配套超高灵敏度传感器及智能称重控制器，使用精度长期保持在0.2％以内，校验一次稳定周期达6个月以上，并配套自校验系统，保持长期高精度、高稳定运行，能实现智能自动校验修复皮带秤精度。
14. 承揽商所供产品配置包含但不限于以下设备清单：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名 称** | **规格型号** | **单位** | **数量** | **产地** | **备注** |
| 1 | 矩阵称重单元 | B159A1 | 套 | 8 |  |  |
| 2 | 智能矩阵控制器 | MW900E | 台 | 1 |  |  |
| 3 | 高精度称重传感器 | B898C6 | 只 | 8 |  | 进口、高精度 |
| 4 | 测速传感器 | E897W-AS9 | 只 | 1 |  | 进口 |
| 5 | 测速装置 | EG-D2 | 个 | 1 |  | 上置式 |
| 6 | 数字信号采集器 | MT8X | 个 | 8 |  | 进口 |
| 7 | 温度补偿器 | PY50 | 只 | 1 |  |  |
| 8 | 数据接线盒 | MT2X | 只 | 4 |  |  |
| 9 | 测速接线盒 | MT1X | 只 | 1 |  |  |
| 10 | 屏蔽电缆 | RVVP6芯 | 米 | 200 |  |  |
| 11 | 电缆 | RVV2芯 | 米 | 100 |  |  |
| 12 | 安装附件 | B159-F | 套 | 1 |  |  |
| 13 | 集成电动校验装置 | B160A-E-M11 | 套 | 16 |  | 自检自校 |
| 14 | 校验控制箱 | B160A-DK | 台 | 1 |  | 304SS不锈钢 |
| 15 | 智能云端大数据 | EMS-C | 套 | 1 |  |  |

1. 产品须经安全认证，按国际最高计量标准OIML论证标准设计，设备检验符合《连续累计自动衡器（皮带秤）》GB/T7721-2017标准0.2级要求。
2. 速度传感器须达IP68等级，防尘、防水、防油耐高温。
3. 因生产信息管理需要，须将现场皮带秤计量仪表等数据采集到甲方中控室程控系统。
4. 资质要求：
5. 投标方资质：必须是生产型企业，具有独立法人资格的生产厂家，注册资金在3000万及以上，取得0.2级计量证书，通过ISO9001质量管理体系、环境及健康体系认证。
6. 专项资格条件：
7. 投标方在文件中，必须提供省级及以上计量机构颁发的准确度等级0.2级计量器具型式评价报告或准确度等级0.2级计量器具型式批准证书，所提供产品的型号必须与型式评价报告及计量器具型式批准证书一致。提供高精度皮带秤专利证书、电子皮带秤自动挂码校验装置专利证书等有效文件。投标方若在投标文件中所提供计量器具型式证书准确度等级低于0.2级、提供证书中不包含可作为准确度等级0.2级称重产品合格使用的实质性内容，投标方可判定为无效证明文件。
8. 投标方需提供近三年与所供产品型号一致的现场使用业绩合同或调试报告至少提供三家，要求三个月免维护长期使用精度不得低于±0.2%，提供实质性证明文件需包含数据，需提供使用单位技术负责人真实有效的联系方式供招标方核实。提供第三方机构检定证书。
9. 本案施工安装要求：
10. 承揽商所供产品及备件必须符合国家相关标准、行业标准，产品的技术参数及制造、检查、验收标准按制造厂标准，备件须送达到甲方使用目的地，并提供产品质量证明书、检验报告、合格证。
11. 所用施工材料及安装工器具如：吊车安装租赁、乙炔、氧气、清洗剂等和其他消耗物品及必备工具由承包商自备。
12. 本案为生产间歇期间施工，产品到达甲方现场后，须在10天的有效施工期限内安装调试完成，承包商必须提前熟悉好现场，做好相关施工准备工作，安排足够的施工人员。
13. 施工单位进场作业需经过安全培训后才能进场作业，作业过程中需严格遵守工作票制度，并落实安全措施。
14. 施工单位应文明施工，爱护现场设备设施。如在施工过程中对相关设备、管线等设施造成的损坏由承揽方负责修复及赔偿。
15. 工程施工前，施工单位应提交详细设计施工方案及专业技术人员、施工操作人员资质证书由业主确认。
16. 工程施工中，施工单位必须严格按相关标准及规范规定的施工工艺进行。
17. 施工完成后，承揽商必须提供由计量部门的检定证书及全套施工竣工文件（一式8份+电子档1份）。竣工文件内容包括：材质证明、质量检验报告施工记录及检查验收记录，施工单位和人员的资质证明、最终验收记录、竣工图、竣工报告和其他相关文件。竣工文件作业工程请款凭证。
18. 承揽商需对本工程所供产品提供一年免费保修维护服务，工程验收合格后一年内出现的施工质量问题承揽商需负责整改维修。
19. 承包商应在交标日之前到现场了解现场情况，如至交标日承包商未到现场了解情况，我司将视为承包商对现场已充分了解。中标后承包商不得以现场不清为由向甲方要求追加任何费用。

十、报价要求：

1.包商报价时应将风险包干费计入综合单价。

2.合同价款中所包含的风险范围包含：

（1）因工程项目清单有错、漏，导致工程报价不准确 ，

（2）因市场变化、政策性调整导致人工、机械和材料价格变化；

（3）按合同工期完工所采取的赶工措施。

十一、付款办法：

1. 施工结束后经重载调试、标定考核合格后付款90﹪，质保款10﹪在质保期满1年后付款。

2. 本案无预付款，动员费，各类奖金，全部含于合约总价中。

十二、乙方负责人：得标承包商应派有经验人员为项目经理，总体负责进度、环安及施工质量 。

十三、损害赔偿：本案实施中如损及本公司或第三人之权益时，悉由承包人支付赔偿，若受害人向本公司要求赔偿，承包人在未解决前，本公司得保留支付其应得工款。

十四、保 险：

1. 自检修工具器材运抵工地日起，由承包商投保营造工程综合责任险（保费由承包商负责），承包商应投保其所有营造机具、人员之综合保险并提供保单正本及缴费收据复印件送交甲方备查。
2. 本工程契约签妥后，承包商应自行向产物保险公司投保上列保险，保险单应以本公司指定第三人为受益人，遇有意外事故可能导致赔偿请求时，贵司应即依照保险公司规定办理，保险单上约定之自负额及超出保险赔偿金额至取得和解书为止，均应由贵司自行负责，且不得要求本公司任何给付。保险期限为自开工日起至本工程完工日且办妥保固切结手续为止。

十五、其它：

1. 投标承包商应于投标前应自行赴施工地点详实勘查，配合工程上之需要或本公司认为有需要夜间施工或加派人力赶工，承包商应配合施工并不得要求加价。
2. 入厂后每日均须作业票票，并经甲方之使用单位许可后，方可施工。
3. 本工程所需临时配电箱、电源线、照明用具等均由承包商自行携带，甲方指定接入点，由承包商具备电气资质人员接入。
4. 工程施工过程中产生的民生及工程废弃物，承包商须清理集中到指定地点。
5. 承包商每日施工完成后，须清理周围环境，保证施工范围内环境清洁。
6. 入厂作业规定依甲方规定办理。

本工程须知于订约时作为契约附件之一，其各项规定，如议价时有变更或补充之处，均于议价时双方协议补充之，并以议（比）价记录为准。

核准： 码头团队：杨红波13850069762

设备部专业组意见：

**附件2、安全环保协议书**

发包单位（以下简称甲方）： 翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司

承包单位（以下简称乙方）：

双方就 BC6皮带秤采购 工程/项目签订了 《BC6皮带秤供货合同》 ，为进一步明确甲乙双方在工程承包合同履行过程中的权利和义务及责任，保障人身安全和企业财产安全，依据《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境保护法》等相关法规及福建福海创石油化工有限公司HSE管理制度，经双方协商，双方自愿签订本安全环保协议，作为主合同的附件。

**一、甲方的权利和义务：**

1、 甲方有权对乙方的资质进行审查，确认其符合且具备进厂条件，方可进厂施工。

2、 甲方有权要求乙方维护好甲方相关的安全环保设施、设备和器材。

3、 甲方有权全程检查乙方施工作业现场，对乙方人员在施工作业中违反有关安全生产规章制度的行为予以制止、纠正和处罚，并发出书面整改通知书；对严重违章的行为立即勒令其停止工作。

4、 甲方有权要求乙方制定施工方案，对危险性较大的分项工程，乙方必须制定专项安全环保施工方案，明确组织措施、安全环保措施、技术措施，经甲方各相关管理部门审查合格后方可进行施工作业。

5、 甲方有权对乙方不服从管理和严重违章者，驱除施工现场。

6、 甲方负责对乙方进行厂级和部门级安全培训教育和考核，考核合格方可办理入厂手续。

7、 甲方负责各装置的工艺处理、退料、置换、吹扫及盲板隔离工作，为本项目提供安全的施工条件。

8、 甲方应乙方要求，向乙方提供与乙方作业相关的甲方有毒有害、易燃易爆物品的数据。

9、 甲方在开工前必须对乙方进行全面的安全技术及文明施工交底。

**二、乙方的权利和义务：**

1、乙方必须严格执行国家有关安全生产的方针、政策、法令、法规，遵守国家、行业及甲方各项HSE管理制度。现场施工作业时按照甲方的各项HSE管理制度等规定办理作业许可证，服从甲方的监督管理。对甲方检查提出的安全整改通知，必须按照甲方要求及时整改。

2、 乙方有权对甲方安全管理工作提出合理化建议或改进措施。

3、 乙方对甲方管理人员违章指挥、强令冒险作业、有权拒绝执行。对打击和报复行为有权向上级和有关部门汇报。

4、 乙方对危及生命安全和身体健康的施工作业条件和环境，有权提出整改建议或拒绝施工作业。

5、 乙方施工过程中在发生严重危及作业人员生命安全的不可抗拒紧急情况时，有权采取必要的避险措施，并立即向管理部门报告。

6、 乙方有权要求甲方提供相关的安全资料。

7、 乙方必须建立健全HSE管理网络、HSE保证体系和HSE责任制，成立专职HSE管理机构，依照《安全生产法》的要求配备专职或兼职安全生产管理人员；施工队伍超过50人的应按比例配足专职安全员，并佩戴明显标志；编制和实施各安全环保施工方案和专项应急预案。

8、 乙方必须按照国家安全生产的要求及甲方的HSE管理制度的要求提供相关资料，接受安全资质和条件审查，签订安全承诺书等。人员和机动车辆入厂必需按甲方HSE管理制度办理入场证。特种作业人员必需持证上岗。

9、 在工程开工前，乙方必须对全体施工作业人员分工种进行安全教育、技能考试，合格后方可进行施工作业。施工作业前，必须向作业人员进行安全环保技术交底，掌握工程特点及施工安全环保措施。

10、乙方开工前应对施工机械、工器具及安全防护设施进行检查，确保符合安全规定并不超过检验周期。 乙方施工人员应对所在的施工区域、作业环境、操作设施、设备、工器具等进行认真检查，发现隐患立即停止施工，并经落实整改后方准继续施工。在施工期间所使用的各种设备及工用器具等均应符合施工要求。同时乙方应遵守相关法规，根据作业现场的实际需要，设置各类安全防护设施、遮栏、安全标志牌、警告牌等。

11、乙方应按《中华人民共和国劳动法》等法律、法规、规定用工，严禁使用未成年工和有职业禁忌的人员进行施工作业。

12、 乙方必须按国家有关规定，为施工人员办理工伤保险、意外伤害保险（施工人员较多的承包商建议购买建筑工程团体意外险），为施工人员配备合格的劳动防护用品、安全用具及应急救援设施，并保证施工工具、器械使用安全。

13、 乙方需建立安全检查制度，指定专人负责现场安全监督检查工作，认真开展安全检查，发现作业过程中不安全行为、隐患、重大险情，应采取有效措施及时处理并报告甲方。

14、 发生事故时，乙方必须及时向甲方报告。同时根据指令迅速组织实施现场人员疏散和抢救工作、采取相应的措施保护好现场，并要积极配合甲方或上级有关部门对事故的调查和现场勘查。

15、 乙方进入现场的施工人员，严禁动用装置区机泵、容器、塔、加热炉等任何部位阀门，防止误开误关，造成意外事故。如确实需用，经与装置有关人员联系，同意后，由操作人员启闭阀门。

16、 乙方未经允许，不准占用消防通道和使用消防设施，确需占用或破路工程和使用消防设施，必须取得甲方同意并按照甲方有关规定办理手续；在规定时间内完工（使用）后，立即恢复道路（消防设施）的正常使用，以保证消防通道畅通无阻和消防设施处于完好状态。

17、 乙方负责组织施工作业的危害辨识、风险评估，编制吊装方案、作业程序、安全措施，提交相应的部门审查、备案。并组织吊装方案、作业程序、安全措施的交底和落实。负责编制吊装相关应急预案，并组织相关人员进行学习培训。

18、 乙方吊装作业单位的负责人及安全管理人员应对吊装区域内的安全状况进行检查（包括吊装区域的划定、标识、障碍）。警戒区域及吊装现场应设置安全警戒标志，并设专人监护，非作业人员禁止入内。安全警戒标志应符合《安全标志及其使用导则》（GB 2894-2008）的规定。

19、乙方施工用配电开关箱、电焊机等临时用电设备须距离容易发生泄漏的设备及下水井、油沟和隔油池不得少于15米，确因客观条件距离达不到15米的，必须覆盖严实并检测合格。电源线、电焊把线、电焊地线必须绝缘良好，并应避开下水井、油沟等危险区域，电焊地线应固定在焊件本体上。在可燃可爆区域动火所使用的电源线和地线不准用塑料铝线，要求使用胶皮铜线。

20、 乙方施工产生的任何有毒、有害物质，油类，化学品，废水，生活污水及其它污染物绝不能排入雨边沟、地井或污染地表土，必须按国家及地方的相关规定进行妥善处置。产生的废物应进行鉴别，一般固废和危险废物应妥善包装、分类堆放，并及时清理。不能任意排放和丢弃。不依法合规处置固体废物，在厂外随意丢弃的，直接解除合同，清除出厂。

21、 乙方在施工过程中不得擅自更换工程技术管理人员、安全管理人员以及关系到施工安全及质量的特殊工种人员，特殊情况需要更换时，必须经甲方同意后方可更换，新更换人员的经验、资历等不低于原配备人员，并对新更换的人员进行相应的安全教育、培训和考核。

22、 两个以上承包商在同一作业区域内进行生产经营活动，可能危及对方生产安全的，应当签订安全生产管理协议，明确各自的安全生产管理职责和应当采取的安全措施，并指定专职安全生产管理人员进行安全检查与协调。

**三、违约责任及处理**

1、乙方不得转包、违法分包及挂靠等违法行为；未经福海创许可，不得将工程分包。

2、发生安全事故时，甲乙双方均有抢险、救灾的义务，所发生的费用由责任方承担。

3、发生安全事故，由甲方或者政府安全管理机构按事故调查处理的，乙方参与配合调查。因乙方主要责任造成的人身伤亡、设备损坏事故及其造成的经济损失,一切责任及损失由乙方承担，并由乙方上报有关政府部门调查处理、统计上报。

4、甲方违约造成的事故，甲方承担全部责任，并按规定追究有关人员责任及上报。

5、 乙方在施工过程中如果有违法、违规和违章行为，甲方将按照按国家法律、法规和甲方的HSE管理制度进行处罚。处罚款由乙方现金形式交到甲方财务部，对不按时缴纳罚款的，甲方可以从乙方工程款双倍扣除。

6、 乙方违约造成的事故，乙方承担全部责任，对于事故后果影响较大的承包商，由甲方主管部门下达停工通知单，勒令承包商停工整顿，在承包商问题隐患整改完毕、人员培训学习合格后方可重新准予开工，并按规定追究有关人员责任并报告甲方；由于乙方工程服务质量、检修质量及购买的原材料质量导致的事故，由乙方承担全部责任构成犯罪的，依法追究刑事责任。

7、 对乙方发生事故后弄虚作假、隐瞒不报、迟报或谎报，一经查出，按有关规定处罚，并向所有在甲方范围内施工的其它承包商进行通报，并将通报送达承包商。情节严重的，取消其进入甲方的市场资格。

**四、 不可抗力：**

由于不可抗力造成合同项目施工作业事故及产生的损失，甲乙双方各自承担相应的损失。

**五、本协议书经双方盖章后生效。**

**六、协议期限：**

本协议期限应与主合同期限一致。如果主合同因故需要变更期限，本合同应与主同变更至相同期限。

（以下无正文）

甲方 (章)：翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司 乙方(章)：

|  |  |
| --- | --- |
| 开户银行：中国银行漳浦支行 | 开户银行： |
| 账号：423467650735 | 账号： |

**附件3、**

**翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目**

**技术规格书**

**需方：翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司**

**供方：**

**日期：2021.5.25**

**1. 总则**

* 1. 本技术要求适用于翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加高精度智控矩阵电子皮带秤系统所用技术及设备，它提出了设备的功能设计、结构、性能、安装和试验等方面的技术要求。
  2. 本技术要求中提出了最低限度的技术要求，并未规定所有的技术要求和适用的标准，卖方应提供一套满足本技术要求和所列标准要求的高质量产品及其相应服务。对于中国颁布的有关安全、 环保等强制性标准，必须满足其要求。
  3. 卖方提出设备的设计、制造、检验、试验、装配、安装、调试、试运、验收、运行和维护等标准及清单供买方确认。
  4. 在签订协议之后，到卖方开始制造之日的这段时间内，买方有权提出因标准和规程发生变化而发生的一些补充修改要求，卖方应遵守这个要求，具体款项内容由买、卖双方共同商定。
  5. 本技术要求所使用的标准，如遇到与卖方所执行的标准不一致时，按较高的标准执行，但不应低于最新国家标准。如果本技术要求与现行使用的有关国家标准有明显抵触的条文，卖方及时进行解决。
  6. 本技术要求为高精度电子皮带秤系统所用技术及设备订货合同的附件。在技术协议签订后，应互相按时交换资料，满足各方设计和制造进度的要求。
  7. 卖方高精度电子皮带秤必须提供成功使用证明。
  8. 本技术要求与招标文件具有同等法律效力。
  9. 招标时提供如下资料：
  10. **卖方必须提供省级及以上计量机构颁发的准确度等级0.2级计量器具型式评价报告，或准确度等级0.2级计量器具型式批准证书，所提供产品的型号必须与型式评价报告及计量器具型式批准证书一致。提供高精度皮带秤专利证书、电子皮带秤自动挂码校验装置专利证书等有效文件。**
  11. **卖方需提供与所供产品型号一致的现场使用业绩至少三家，要求三个月免维护长期使用精度不得低于±0.2%，提供实质性证明文件需包含数据，需提供第三方机构检定证书。**
  12. 未尽事宜双方协商解决。

**2、工程条件**

2.1 自然条件

最高温度 50℃ （不含工作温度）

最低温度 －10℃

最高湿度 50％

供电电源 AC220/380V±10％ 50Hz

防护等级 IP65

2.2 施工范围

2.2.1 本工程需在圆形煤仓地下廊道内BC6皮带机平直段（长度25.2m，有爬坡干扰）加装0.2级高稳定性、高精度电子皮带秤，并具备在较短称重区域实现0.2％精度能力。

2.2.2 设备需采用目前先进的称重技术，配套超高灵敏度传感器及智能称重控制器，使用精度长期保持在0.2％以内，校验一次稳定周期达6个月以上，并配套自校验系统，保持长期高精度、高稳定运行，能实现智能自动校验修复皮带秤精度。

**3. 技术参数要求**

3.1. 通用标准和规范

高精度皮带秤的设计、原辅材料的采购、产品的制造、验收均严格执行国家（或行业）现行最新有效版本标准，下列标准作为买卖双方执行的主要依据，但不限于此。

GB/T 7721-2017 电子皮带秤

JJG195-2019 电子皮带秤国家计量检定规定

GB/T4249.2 电子衡器通用技术条件

JJG669-2003 称重传感器

GB7724 称重显示控制器技术条件

DL/T5047—95 电力建设施工及验收技术要求

DTⅡ（A） 固定式带式输送机设计选用手册

D-YM-96 运煤部件典型设计选用手册

GB10595 带式输送机技术条件

GB987-996 带式输送机基本参数与尺寸

GB986 埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸

GB3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级

GB11345 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级

GB1184 形状和位置公差、未注公差的规定

GB1801 公差与配合尺寸至500mm孔、轴公差带与配合

GB/T1804 一般公差线性尺寸的未注公差

GB/T14211 机械密封试验方法

JB4127 机械密封技术条件

GB4720 电控设备第一部分低压电器电控设备

JB/ZQ4286 包装通用技术条件

JB/ZQ4000.9 装配通用技术条件

JB8 产品标牌

GB3181 主要产品面漆

3.2 产品须经安全认证，按国际最高计量标准OIML论证标准设计，设备检验符合《连续累计自动衡器（皮带秤）》GB/T7721-2017标准0.2级要求。

3.3 高精度智控矩阵电子皮带秤： 0.2级

设备名称： 高精度智控矩阵电子皮带秤

型式 多组矩阵式

秤单元数： 8组

秤体材质： 高强度碳钢

秤体材质厚度： 10mm

校验精度： ±0.1%

使用精度： ±0.2%

带宽： 1400mm

数量： 1台

流量： 2000t/h

带速： 2.6m/s

仪表： 高精度智能彩色屏，8-32路独立AD

温度补偿： 具备独立的称重系统温度补偿，信号接入仪表

测速方式： 上置式双轮测速

稳定性周期： 长期稳定（校验一次稳定性周期至少6个月以上）

校验方式： 自校验装置，自动判断精度偏差并自动修正

偏差报警： 系统精度超差报警

**4. 高精度智控矩阵皮带秤技术特点**

高精度电子皮带秤主要由五部分组成：8组独立单托辊称重桥架、进口高精度称重传感器、进口测速传感器、进口数字信号采集器、专用智能仪表（拥有多组单独AD）、温度补偿器。测速传感器直接测量运料皮带实时速度，将实际的真实速度信息送入智能仪表；温度补偿器提供实时的环境温度信号送入仪表，对整个系统进行温度补偿。仪表把接收到的速度信号及重量信号进行处理，经过专有的称重积算智能数据模型处理，得到物料的累积量及瞬时流量。称重传感器本身具有温度补偿和线性补偿的功能，提高使用的稳定性。

称重传感器实现自平衡，电子皮带秤对称重托辊的平面度要求不高，最大程度降低对输送机现场的要求。高精度称重传感器，耐压、带温度及线性补偿，称重精度高、抗水平力干扰能力强。安装容易，不需要维护。秤架无物料堵塞和堆积，系统稳定性极好。

**4.1进口数字信号采集器**

数字信号采集器作为称重单元与智能仪表的联系纽带，为称重传感器提供激励并将称重传感器输出的模拟信号转换为实时的数字信号。稳定的数字输出提供信号的完整性。

数字信号采集器无需周期性调整和标定，不需维护。

桥架可以直接装在各种不同宽度的皮带输送机架内，位于上下皮带之间，结构紧凑，不占用空间高度。安装简便，可以迅速方便地安装和校准。称重桥架适应皮带宽度从400-2400mm。

**4.2 智能仪表**

控制仪需具有智能化、高稳定性，高精确度的特性为一体，系统总体精确度高于 0.01%，进口汉化。

仪表采用最新的技术，具有更多的功能、更广的灵活性，更高的可靠性。具有多路称重信号分路输入，自动智能校对功能，一旦发现某一单元超差，将在数据处理中屏蔽，如果称重单元出现故障，将自动将其摒除，并发出提醒信号。继续利用其它良好的单元提供精确稳定的计量，直到具备停机条件时再进行检修。

**4.3设备功能**

**称量智能仪表采集称量皮带负重、皮带实时带速、重量补偿、姿态补偿、温度补偿来精确计量物料流量。**

* 8到32路独立AD数字输入，对每路AD实时监测，不是简单的平均，而是通过PEL智慧数据模型系统处理；
* 自动对超差的单元屏蔽，对发现问题的秤组进行报警，并自动屏蔽有故障的称重传感器信号，并实现连续高精度称重；
* 称重仪表应具有精度高、速度快、温漂低、长期稳定可靠等特点；
* 芯片卡储存标定数据，永久存储数据，更换备件仪表后，直接插入新表，不需重新标定；
* 220VAC供电，高集成电路，电磁屏蔽抗干扰能力强；
* 智能仪表系统应具有自我跟踪修正功能。
* 高清彩色触摸屏显示中英文
* 相对湿度： 95%，无凝结。
* 精度：－30℃~+50℃间的误差在称重传感器量程的0.012%以内。
* 线性度：优于净重的0.01%，从空载到满载的120％输入
* 对多路称重传感器间激励电压进行自动调整，修正灵敏度差异；
* 远程脉冲输出：正比于累计量的吨脉冲输出；
* 电流输出：4～20mA反映0－100％的流量，可定义的电流输出；
* 通讯接口：标准Modbus 实现数据交换（RS232及RS485接口）；
* 以下可选

以太网、PROFIBUS、CAN、DEVICENET等现场总线

USB、GPRS、CDMA、无线网卡、红外通讯、蓝牙通讯

* 班组日、月、年等数据统计方式；
* 安防技术、数据比对及通讯安全融合到动态称重系统中，仪表数据保护，有锁屏密保，修改口令等确保不被误操作；
* 系统总体精确度高于 0.01%；
* 系统软件升级。

**4.4 高精度称重传感器**高精度电子皮带秤所采用的称重传感器为高精度传感器。主要技术指标：

|  |  |
| --- | --- |
| **外壳** | IP68高强度密封保护，平衡型 |
| **激励** | 10 VDC±0.2％ |
| **灵敏度输出** | OIML C6 |
| **蠕变** | ±0.01FS％30min |
| **最大形变量** | 在最大流量下，传感器弹性体施力点位移不大于0.1mm |
| **零点平衡** | ±0.01 FS％ |
| **温度灵敏度** | 自动补偿 -30℃~70℃ |
| **间隔** | ±0.0008FS％/℉ |
| **零点** | ±0.0015FS％/℉ |
| **工作温度范围** | -30℃～+70℃ |
| **安全过载** | 150FS％ |
| **过载能力** | 传感器容量的300％ |
| **材质** | 特种合金，耐腐蚀型 |
| **出线直径** | φ6mm |
| **出线长度** | 5m |

**4.5 测速传感器（进口）**

进口速度传感器。上置式双轮测量称重域真实速度，光电脉冲式、双边滚轮；安装于称量段上皮带下表面，杠杆机械结构，紧密接触皮带，检测计量段皮带实际运行速度。速度传感器须达IP68等级，防尘、防水、防油耐高温。

**4.6高精度电子皮带秤校验装置**

高精度电子皮带秤，采用专用集成自动挂码校验方式达到校验目标，满足日常使用的高精度要求，简便高效。自动挂码与实物校验的偏差为0.1%以内，能够满足精确计量的精度要求。而且仪表可以通过智能算法，自动修正自校验与实物校验的偏差，使校验精度接近并达到实物校验的效果。

皮带秤的标定包括零点标定和荷载标定。荷载标定采用自动挂码标定（挂码自动复核），在就地进行挂码校验时，通过人工操作就地仪表上的按钮，即可实现自动挂码校验。

高精度电子皮带秤具有实时自动互校高精度稳定特性，无论矩阵秤处于空载或者带料状态，只要智能矩阵仪表判断系统个别称重单元超差，即可自动进行实时自动互校，仪表内部智能数据模型将间隔提起矩阵秤单元电动砝码装置，比对额定砝码的瞬时量与累积量进行自动修正，使矩阵秤系统始终保持在高精度状态稳定运行，真正达到矩阵秤免维护，免人工干涉的全自动自检高精度运行状态。

**4.7高精度智控矩阵皮带秤与传统皮带秤的比较**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **项目** | **传统皮带秤** | **高精度智控矩阵皮带秤** |
| 1 | 称重准确度 | 许可证准确度0.5% | 许可证准确度0.2% |
| 实际准确度1－5％ | 实际准确度0.2% |
| 2 | 实物标定重复性 | 重复性差，在有状态变化时，误差变动大 | 重复性好，一般状态下误差变化在0.1% |
| 一周内标定误差变化大，一般超过1% | 6个月内标定误差变化一般小于0.2% |
| 3 | 间歇给料准确度 | 对通过皮带秤的物料流量要求很高，≤20％时，误差明显增大。 | 对通过皮带秤的物料量要求相对较低，一般不低于2%均可准确计量。 |
| 间歇给料时称重误差明显加大，无法准确计量。 | 间歇给料对称重影响很小，基本无影响可在实验室进行变流量试验当场验证 |
| 4 | 长期耐久性指标 | 只能在调整后保持短时间的稳定性 | 安装调整后，一般不再进行托辊拉线调整，6个月内准确度一般可在0.2%以内 |
| 长期使用准确度1－5％，不经调整和维护将不能正常使用 | 使用数年都不需调整托辊，只需适当调整称重系数，即可保持长期耐久性指标 |
| 5 | 安装要求 | 占用位置短，一般4－4.8m | 占用位置适宜，一般8－9.6m |
| 安装工作量相对较大 | 安装方便，单元自重轻便于安调 |
| 托辊调整要求高，要求各托辊高度差0.5mm | 托辊调整要求相对较低，现场实际调整误差较大 |
| 6 | 日常维护 | 需要经常维护 | 日常免维护 |
| 专业人员进行维护，经常需要重新调整托辊高度，各支点需要进行调整 | 没有需要调整和更换的部件（除传感器损坏外，可以切除，不影响持续计量） |
| 使用准确度依赖于日常维护的好坏 | 使用准确度与维护无关 |
| 7 | 维修难度 | 出现故障需使用人员进行判断，制造厂只能通过用户间接了解情况 | 绝大多数故障可通过远程专家系统进行故障判断 |
| 制造厂在现场常需要要进行标定才能知道故障原因 | 传感器故障可先切除后使用，准确度影响较小 |
| 修复后要进行标定恢复准确度 | 维修更换部件后一般不用重新标定 |
| 8 | 故障分析 | 靠用户描述和制造厂维修人员的经验 | 可通过远程专家系统数据库分析、发现故障发生时间和原因 |
| 故障一般需在现场进行判断和处理 | 对人为误操作故障有追溯功能 |
| 对工人误操作造成的影响无追溯和防止能力 | 一般故障可在远程完成分析和判断 |

**4.8皮带秤安装调试简要说明**

4.8.1 为确保皮带秤的安装、调试顺利进行，保证皮带秤的良好使用，前期应对输送机的跑偏进行调整，使皮带能稳定在轻跑偏范围内，并加固输送机，并确保交付运行后称重域部分皮带始终在轻跑偏范围内，张力变化对皮带秤无影响，

4.8.2皮带秤的安装

皮带秤安装前停止输送机的输煤工作，跑空余料。将秤架和安装附件等运至输送机走廊上，将输送机的皮带调松，将皮带抬起。由卖方现场服务技术工程师选取输送机上皮带张力稳定的输送段作为称重域，

4.8.3 安装集成自动挂码校验装置，校验通过，进行现场设备培训和技术交底。并配合用户做设备验收。

**4.9施工安装要求**

1、 承揽商所供产品及备件必须符合国家相关标准、行业标准，产品的技术参数及制造、检查、验收标准按制造厂标准，备件须送达到甲方使用目的地，并提供产品质量证明书、检验报告、合格证。

2、 所用施工材料及安装工器具如：吊车安装租赁、乙炔、氧气、清洗剂等和其他消耗物品及必备工具由承包商自备。

3、 本案为生产间歇期间施工，产品到达甲方现场后，须在10天的有效施工期限内安装调试完成，承包商必须提前熟悉好现场，做好相关施工准备工作，安排足够的施工人员。

4、 施工单位进场作业需经过安全培训后才能进场作业，作业过程中需严格遵守工作票制度，并落实安全措施。

5、 施工单位应文明施工，爱护现场设备设施。如在施工过程中对相关设备、管线等设施造成的损坏由承揽方负责修复及赔偿。

6、 工程施工前，施工单位应提交详细设计施工方案及专业技术人员、施工操作人员资质证书由业主确认。

7、 工程施工中，施工单位必须严格按相关标准及规范规定的施工工艺进行。

8、 施工完成后，承揽商必须提供由计量部门的检定证书及全套施工竣工文件（一式8份+电子档1份）。竣工文件内容包括：材质证明、质量检验报告施工记录及检查验收记录，施工单位和人员的资质证明、最终验收记录、竣工图、竣工报告和其他相关文件。竣工文件作为工程请款凭证。

9、 承揽商需对本工程所供产品提供一年免费保修维护服务，工程验收合格后一年内出现的施工质量问题承揽商需负责整改维修。

10、承包商应在交标日之前到现场了解现场情况，如至交标日承包商未到现场了解情况，我司将视为承包商对现场已充分了解。中标后承包商不得以现场不清为由向甲方要求追加任何费用。

**5. 供货范围**

**5.1高精度智控矩阵电子皮带秤（****型号：****eaccor-B159-8-MW900E）供货清单：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名 称** | **规格型号** | **单位** | **数量** | **产地** | **备注** |
| 1 | 矩阵称重单元 | B159A1 | 套 | 8 |  |  |
| 2 | 智能矩阵控制器 | MW900E | 台 | 1 |  |  |
| 3 | 高精度称重传感器 | B898C6 | 只 | 8 |  | 进口、高精度 |
| 4 | 测速传感器 | E897W-AS9 | 只 | 1 |  | 进口 |
| 5 | 测速装置 | EG-D2 | 个 | 1 |  | 上置式 |
| 6 | 数字信号采集器 | MT8X | 个 | 8 |  | 进口 |
| 7 | 温度补偿器 | PY50 | 只 | 1 |  |  |
| 8 | 数据接线盒 | MT2X | 只 | 4 |  |  |
| 9 | 测速接线盒 | MT1X | 只 | 1 |  |  |
| 10 | 屏蔽电缆 | RVVP6芯 | 米 | 200 |  |  |
| 11 | 电缆 | RVV2芯 | 米 | 100 |  |  |
| 12 | 安装附件 | B159-F | 套 | 1 |  |  |
| 13 | 集成电动校验装置 | B160A-E-M11 | 套 | 16 |  | 自检自校 |
| 14 | 校验控制箱 | B160A-DK | 台 | 1 |  | 304SS不锈钢 |
| 15 | 智能云端大数据 | EMS-C | 套 | 1 |  |  |

**6、技术资料和交付进度**

6.1 技术文件和图纸

供给买方的资料按规定时间及数量执行。卖方保证及时向买方提交本技术要求所列的技术资料。卖方在本技术协议签定后按本技术要求提供接口资料。卖方应定期向买方提交设计、制造、发货进度报告以及相关的设计图纸、计算书、技术资料供买方确认。如果在卖方还未生产时，买方因某种原因，提出变更设计数据时，卖方应按买方要求进行修改，且不增加费用。

6.2 卖方应向买方提供完整、详尽的关于验收、安装、调试、运行及维修等方面的技术资料，所提供的资料必须满足工艺布置设计的需要。如果买方认为卖方所供资料不能满足要求时，有权要求卖方修正或补充。

6.3 提供给买方的文件和图纸资料，但不限于此：

供施工图设计用文件和图纸资料应在合同签字后 1 周内提供给买方。卖方提供的技术文件和图纸包括，但不限于以下条款的内容：

设备操作、保养说明书；

各部件或设备的维修说明及维修质量标准；

各部件或设备的调整试验规程；

备品备件和专用工具一览表；

安装要求及安装质量标准；

设备总装配图和部件组装图；

设备基础和电气、控制接口和原理资料；

技术参数表。

电子版一套

6.4 卖方应根据保证安装、调试、运行、维护保养等顺利进行的原则，提供有关建议性技术文件资料和各类图纸。

**7．交货进度**

7.1 设备的交货顺序要满足工程安装进度的要求。

7.2 整套系统设备交货时间为合同签订后15天内设备到达甲方现场。

7.3 施工期限：为不影响招标方现场生产作业，本案为生产间歇期间施工，产品到达甲方现场后，须在10天内安装调试完成（因无法连续施工，10天安装施工时间为投标方有效施工作业时间）。

**8．技术服务**

8.1 现场服务

在设备安装调试过程中卖方应派出技术人员到现场，免费提供现场服务。到场人员协助买方按标准检查安装质量，处理调试投运过程中出现的问题。卖方应选派有经验的技术人员，对安装和运行人员免费培训。

8.2 卖方现场服务人员的目的是使所供设备安全、正常投运。卖方派合格的现场服务人员。

8.3 卖方现场服务人员具有下列资格：

8.3.1 遵守法纪，遵守现场的各项规章和制度；

8.3.2 有较强的责任感和事业心，按时到位；

8.3.3 了解提供设备的设计，熟悉其结构，有相同或相近机组的现场工作经验，能够正确地进行现场指导；

8.3.4 身体健康，适应现场工作的条件；

8.3.5 卖方必须更换买方认为不合格的卖方现场服务人员。

8.3.6 卖方现场服务人员的职责

8.3.6.1 卖方现场服务人员的任务主要包括设备催交、货物的开箱检验、设备质量问题的处理、指导安装和调试、参加试运和性能验收试验。

8.3.6.2 卖方现场服务人员有权全权处理现场出现的一切技术和商务问题。如现场发生质量问题，卖方现场人员要在买方规定的时间内处理解决。如卖方委托买方进行处理，卖方现场服务人员要出委托书并承担相应的经济责任。

8.3.6.3 卖方现场服务人员的正常来去和更换应事先与买方协商。

8.4 培训

8.4.1 为使合同设备能正常安装、调试、运行、维护及检修, 卖方提供相应的技术培训。卖方负责制定对买方人员在运行、维护和试验等方面的培训计划，培训时间由卖方在合同生效后1个月内提交，并应由买方批准。培训内容应与工程进度相一致。

8.4.2 卖方指派专门人员实施培训计划，负责指导学员正确理解设计意图，认识设备的特点和特性，掌握在运行、维修和管理中要遵守的规则等方面的综合知识。

8.4.3 培训计划和内容

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 培训内容 | 计划天数 | 培训教师构成 | | 地点 | 备注 |
| 职称 | 人数 |
| 1 | 设备原理、特性、标准等 | 2 | 工程师 | 1 | 现场 |  |
| 2 | 设备维护及常见故障处理 | 工程师 | 现场 |  |
| 3 | 现场操作及维护常识培训 | 工程师 | 现场 |  |

8.4.4 培训的时间、人数、地点等具体内容由买卖双方商定。

8.4.5 卖方为买方培训人员提供设备、资料等培训条件。

8.5 售后服务

8.5.1 完成安装调试后进行3个月的试运行，合格后为达到验收标准。设备保质期为试运行后验收后12个月。

8.5.2 在安装、调试及保质期内，因设备质量问题而造成的设备损坏或不能正常使用时，卖方无偿修理或更换。

8.5.3 设备在试运行及运行期间发生故障，卖方应保证接到通知后48小时内到达现场，进行处理。

8.5.4 卖方需充分考虑设备振动、震颤等工况，无条件达到精度要求。

8.5.5 质量保证期满后，卖方需继续提供相关售后服务（免费提供咨询及技术指导）。

**9．双方职责**

9.1 卖方负责皮带秤的供货、安装、调试、技术支持及售后服务。

9.2 买方应向卖方提供该工程所需的现场相关设备的技术文件。

**10．质量保证****和性能验收试验**

10.1 严格按GB/T19000-2000 idt GB/T19001:2000质量保证模式，精心组织项目的设计、生产、安装、服务等方面的工作。

10.2试验

10.2.1 设备进行工厂试验和现场试验，以证实材料、工艺及性能满足所采用的标准及本技术要求的要求。卖方严格按照所采用的标准、协议制定出一套完整的检验、试验和验收实验的项目、步骤及验收准则并以书面的形式提交买方，以供买方审阅并提出意见。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验部位 | 检 验 内 容 |
|
| 1 | 设计图纸制造文件 | 技术文件的正确性、可靠性和先进性。 |
| 2 | 质量控制文件 | 需要在明细表中列出工序的过程控制记录及质量检验记录。 |
| 3 | 外购设备 | 合格分承包商名录及鉴证资料、采购证明材料。 |
| 4 | 传感器/仪表 | 检验 |
| 5 | 皮带秤 | 制造 |
| 6 | 整机 | 测试 |
| 7 | 油漆 | 外观及厚度 |

**检验主要内容**

10.2.2 卖方在设备加工过程中按有关工厂标准进行检验、试验，不合格品不得进入后续工序。

10.2.3 各部件组装前，进行零件检查，不符合零件不允许组装。组装过程中按有关工厂标准进行检查，所有检查项目的结果满足有关要求。

10.2.4 整机性能试验，整机的验收试验工作在设备使用现场进行。

10.2.5 各项检验、试验活动，卖方均向买方提交检验或试验报告。某项检验、试验不能满足标准、协议及性能要求时，卖方自费进行调整、修改和补充，直至满足要求为止。

**11．包装、运输和储存**

11.1设备制造完成并通过试验后应及时包装，否则应得到切实的保护，确保其不受污损。

11.2所有部件经妥善包装后，在运输过程中应采取其它防护措施，以免散失损坏或被盗。

11.3在包装箱外应标明买方的订货号、发货号。

11.4各种包装应能确保各零部件在运输过程中不致遭到损坏、丢失、变形、受潮和腐蚀。

11.5包装箱上应有明显的包装储运图示标志（按GB191）。

11.6整体产品或分别运输的部件都要适合运输和装载的要求。

签字页

甲方：福建福海创石油化工有限公司

代表：

联系人： 杨红波

地址：福建省漳州市漳浦县古雷经济开发区腾龙路1号

电话：13850069762

传真：

邮编：363216

E-mail：

乙方：

代表：

联系人：

地址：

电话：

传真：

邮编：

E-mail：

**附件二、参选文件范本**

**福建福海创石油化工有限公司**

**翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包**

**参选文件**

**参选人： *（打印时请取消下划线）*有限公司**

**2021年 月 日**

***参选文件编写说明***

***（本页无须打印）***

1．参选人应按规定，向比选人递交参选文件，正本一份、副本一份，当正本与副本有不一致时，以正本为准。

2.所有纸质文件采用A4纸胶装、平装。所有参选文件应增加统一外层包封。

3.提交参选文件时提供两个包装，商务参选文件（报价单）一个包装、技术参选文件一个包装,封口处均需加盖骑缝章。**商务参选文件和技术参选文件（盖章扫描后PDF版本）电子拷贝一份（随商务参选文件包装）**。

4.凡因参选文件不按规定填写，或填写不清晰、不完整、或密封不合要求而引起的一切后果，由参选人自行负责。

**5.参选文件正本必须逐页或骑缝加盖参选人公章或由法人代表或法人代表授权人逐页签字，同时应注明提交日期。**

6.在外层包封上应写明参选人的名称与地址、邮政编码，以便参选出现逾期送达时能原封退回。具体样式如下：

比选项目：

比选人名称：

本文件于 年 月 日 点 分（北京时间）（开标时间）前不得开封此文件

参选人名称： （公章）

参选人地址、邮编：

封装文件内容：

参选人联系人及联系电话：

7、以下文件中**绿色**字体部分，请各参选单位根据实际情况填写后，修改为**黑色（不加粗）**字体打印。目录页码请根据实际情况编写。

8、以下文件中红色字体部分，打印时请删除。

**目 录**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **内容** | **页码** |
| 1 | 参选书 |  |
| 2 | 法定代表人授权书 |  |
| 3 | 法定代表人身份证复印件 |  |
| 4 | 授权代表身份证复印件 |  |
| 5 | 企业概况 |  |
| 6 | 营业执照和开户许可证复印件 |  |
| 7 | 拟供应货物的品牌型号及相应技术参数 |  |
| 8 | 相关业绩及相应证明材料 |  |
| 9 | 其他相关资料（如有） |  |
| 10 | 承诺函 |  |
| 11 | 参选报价单 | 商务参选文件 |

**参选书**

致：福建福海创石油化工有限公司

根据贵方的比选文件， 被授权代表人姓名被我方正式授权并代表我公司单位名称递交下述文件，并对此负责。

（1）参选文件

（2）法定代表人授权委托书

（3）参选报价单

据此参选书，我公司及签字代表宣布同意如下：

1、所递交的文件真实合法有效，且不存在任何虚假陈述或记载。

2、我方将履行比选文件规定的每一项要求：如业主中选，将严格按照服务合同约定履行各项义务。

3、我公司报价有效期为比选文件收取时间截止期后30个工作日，如中选，有效期将延长至合同执行完毕。

被授权代表姓名：

职 务：

联系电话及邮箱：

被授权代表签字：

参 选 人：（单位名称）

法定代表人：

**法定代表人授权书**

本授权书声明：注册于注册地址的公司名称的在下方签字（或签章）的法人代表姓名代表本公司授权被授权代表人姓名、职务为本公司的合法代理人，就福建福海创石油化工有限公司 **翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包**  公开自主比选，以本公司名义参与报价、合同执行并处理与之有关的其他事务，相关责任及后果由本公司承担。

本授权书于2021年 月 日生效，本授权书有效期至此次报价，以及合同履行完毕时止。

特此声明。

法人代表（签字）：

被授权代表签字：

单位名称：（公章）

**法定代表人身份证复印件**

**被授权代表人身份证复印件**

**企业概况**

**（如内容超过一页，可附页）**

**营业执照复印件**

**拟供应货物的品牌型号及相应技术参数**

**相关业绩及相应证明材料**

**其他相关资料（如有）**

**承诺函**

致：福建福海创石油化工有限公司

我公司对贵司 翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包招标文件中有关要求完全响应，完全满足供应商合格条件。如我公司能在本次中选，我公司郑重承诺如下：

1、我公司将按照用户需求至上原则，保证提供优质的服务。

2、我公司将严格按照比选文件、参选文件及合同的要求履行自身义务。

参选人：单位名称（盖单位公章）

年 月 日

**商务报价函**

致：福建福海创石油化工有限公司

在充分研究福建福海创石油化工有限公司 翔鹭码头南8#泊位BC6皮带机增加皮带秤项目发包比选文件的全部内容后，我方愿以以下报价，严格按照自主比选文件的要求，参与本项目的比选。

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 本项目含税包干固定总价为：  以上报价所含增值税类型及税率：  所供产品配置包含但不限于以下设备清单：   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **序号** | **名 称** | **规格型号** | **单位** | **数量** | **产地** | **单价** | **小计** | **备注** | | 1 | 矩阵称重单元 | B159A1 | 套 | 8 |  |  |  |  | | 2 | 智能矩阵控制器 | MW900E | 台 | 1 |  |  |  |  | | 3 | 高精度称重传感器 | B898C6 | 只 | 8 |  |  |  | 进口、高精度 | | 4 | 测速传感器 | E897W-AS9 | 只 | 1 |  |  |  | 进口 | | 5 | 测速装置 | EG-D2 | 个 | 1 |  |  |  | 上置式 | | 6 | 数字信号采集器 | MT8X | 个 | 8 |  |  |  | 进口 | | 7 | 温度补偿器 | PY50 | 只 | 1 |  |  |  |  | | 8 | 数据接线盒 | MT2X | 只 | 4 |  |  |  |  | | 9 | 测速接线盒 | MT1X | 只 | 1 |  |  |  |  | | 10 | 屏蔽电缆 | RVVP6芯 | 米 | 200 |  |  |  |  | | 11 | 电缆 | RVV2芯 | 米 | 100 |  |  |  |  | | 12 | 安装附件 | B159-F | 套 | 1 |  |  |  |  | | 13 | 集成电动校验装置 | B160A-E-M11 | 套 | 16 |  |  |  | 自检自校 | | 14 | 校验控制箱 | B160A-DK | 台 | 1 |  |  |  | 304SS不锈钢 | | 15 | 智能云端大数据 | EMS-C | 套 | 1 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | 总计 |  |  |   **备注：本项报价函作为商务标需单独密封报价。** |
|  |

参选人： 单位名称 （加盖参选单位章）

法定代表人： （签字）

或其授权委托代理人： \_（签字）

联系电话及邮箱：

编制时间： 年 月 日