

一、技术参数及要求

序号	设备名称	参数
1	液化设备 (1 台)	1) 材质采用不低于 06Cr19Ni10 (SUS304) 不锈钢(罐体/封头/焊丝) ★2) 有效容积: $\geq 2.5\text{m}^3$ ★3) 加热面积: $\geq 6.8\text{m}^2$ ★4) 工作压力: $\geq 0.1\text{MPa}$ ★5) 控制方式: PLC ★6) 温升速度: $>1\text{K}/\text{min}$ ★7) 工作温度: $0\text{--}100^\circ\text{C}$ ★8) 搅拌线速度: $\leq 3\text{m}/\text{s}$ ★9) 密封性: 零泄漏 ★10) 绝缘电阻: $\geq 5\text{M}\Omega$
2	糖化设备 (1 台)	1) 材质采用不低于 06Cr19Ni10 (SUS304) 不锈钢 ★2) 有效容积: $2.5\text{m}^3 (\pm 0.1\text{m}^3)$ ★3) 冷却面积: $\geq 6.0\text{m}^2$ ★4) 粗糙度: $R_a \leq 0.40\ \mu\text{m}$ ★5) 噪声: $\leq 80\text{dB}(\text{A})$ ★6) 控制方式: PLC ★7) 升温速率: $>0.6\text{K}/\text{min}$ ★8) 环境适应性: 高温 $\geq 55^\circ\text{C}$, 低温 $\leq -20^\circ\text{C}$ ★9) 绝缘电阻: $\geq 5\text{M}\Omega$ 10) 表面粗糙度: $R_a \leq 0.40\ \mu\text{m}$ 11) 噪声控制: $\leq 80\text{dB}(\text{A})$

3	酒精发酵设备 (4台)	<p>1) 材质采用不低于 06Cr19Ni10 (SUS304) 不锈钢(罐体/封头/焊丝)</p> <p>★2) 单台容积: 2.5m^3 ($\pm 0.15\text{m}^3$)</p> <p>★3) 冷却方式: 盘管</p> <p>★4) 噪声: $\leq 65\text{dB(A)}$</p> <p>★5) 工作温度: $0-100^\circ\text{C}$</p> <p>★6) 绝缘电阻: $\geq 5\text{M}\Omega$</p> <p>★7) 筒体液压: 设计压力$+0.1\text{MPa}$ 无渗漏</p> <p>★8) 冷却面积: $\geq 2.2\text{m}^2$</p> <p>9) 工作温度: $0-100^\circ\text{C}$</p> <p>10) 控制方式: PLC</p>
4	固态酿醋设备 (1台)	<p>1) 材质采用不低于 06Cr19Ni10 (SUS304) 不锈钢 (罐体)</p> <p>★2) 日产量: 1000kg ($\pm 25\text{kg}$)</p> <p>★3) 搅拌功率: $\geq 15\text{kW}$</p> <p>★4) 循环功率: $\geq 0.75\text{kW}$</p> <p>★5) 尺寸: $\Phi 2300$ (± 5) \times $H6900$ (± 5) mm</p> <p>★6) 控制方式: PLC</p> <p>★7) 电气安全: 符合 GB5226.1</p> <p>★8) 无故障工作时间 $\geq 1000\text{h}$</p>

5	液态酿醋设备（1台）	<p>1) 材质采用不低于 06Cr19Ni10 (SUS304) 不锈钢（罐体），材质采用不低于 06Cr19Ni10(SUS304)不锈钢(盘管)</p> <p>★2) 日产量：1000kg（±25kg）</p> <p>★3) 搅拌功率：≥2.2kW</p> <p>★4) 消泡功率：≥0.75kW</p> <p>★5) 尺寸：Φ1500（±5）×H3500（±5）mm</p> <p>★6) 控制方式：PLC</p> <p>★7) 电气安全：符合 GB5226.1</p> <p>★8) 无故障工作时间≥1000h</p>
6	技术要求	<p>1) 固态发酵周期不超过 20 天，固态发酵酸度不小于 6%，固态淀粉转化率不低于 90%。</p> <p>2) 液态发酵周期不超过 30 小时，液体发酵酸度不小于 9%，液态酒精乙酸转化率不低于 90%。</p>

注：

1. 带“★”的技术参数为核心要求，供应商须提供由通过检验检测机构资质认定（CMA）或经中国合格评定国家认可委员会（CNAS）认可的实验室出具的检验（测）报告作为响应依据；该类参数不得负偏离，否则按废标处理。
2. 未带“★”项的为一般参数，以供应商提供的官网截图/检验（测）报告/出厂合格证明/技术白皮书/技术说明书为依据，一般参数为实质性要求不得出现负偏离，否则按废标处理。

二、商务要求

（一）交货期及交货地点：

1. 交货期：合同签订后 20 日历天内交货并安装调试完成达到使用条件。

2. 交货地点：西安市长安区魏寨街道魏寨村

（二）包装、运输、安装、调试及培训要求：

1. 包装：应采取防潮、防晒、防腐蚀、防震动及防止其它损坏的必要措施。成交人应承担由于其包装或防护措施不妥而引起的货物锈蚀、损坏和丢失等任何损失造成的责任或费用。

2. 运输：选择运输风险小、运费低、距离短的运输路线。运杂费一次包死在总价内，包括生产厂到施工现场所需的装卸、运输（含保险费）、现场保管费、二次倒运费、吊装费等费用。

3. 安装、调试及培训：成交人负责所有设备的安装、调试、培训工作，所有费用一次包死在总价内。每套设备安装调试完毕后，成交人必须安排技术人员对使用单位的设备管理人员进行操作应用及维护保养方面的技能培训，使其掌握基本技能。

（三）付款方式：

1. 合同签订后，采购人向成交供应商支付合同总价款的 30% 作为预付款，待所有设备全部运输到采购人指定地点后支付合同总价款的 65%，剩余合同总价款 5% 待所有设备安装调试完毕验收合格后一次性付清。

2. 结算方式：按照支付程序进行银行转账。

3. 结算单位：由甲方负责结算，乙方依据合同条款按甲方要求开具正式发票交采购人。

（四）售后服务

4.1 日常维护：定期对设备和配件进行检查并排除故障。

4.2 质保期内，设备或配件出现问题后，成交单位 24 小时内必须到达现场解决问题，保证设备完好运行。

4.3 质保期内出现的质量问题由成交单位负责解决并承担所有费用；质保期后出现问题，成交单位以优惠的价格提供。

4.4 成交项目负责人有专业的项目负责团队人员，对本项目的所有情况和问题随时提供专业服务咨询。

（五）质量保证

1. 所有产品的质保期为终验合格后不少于 1 年，成交人承诺的质保时间超过竞争性谈判文件要求的，按其承诺时间质保。

2. 成交单位承诺的质保期起始时间为终验合格之日。

3. 所有产品质量必须符合国家有关规范和相关政策。所有产品及辅材必须是未使用过的新产品，质量优良、渠道正当，配置合理。

4. 质保期出现的质量问题由成交单位负责解决并承担所有费用。质保期后如需更换零部件，成交应以优惠价提供。

（六）验收：

6.1 所供产品的规格、数量符合竞争性谈判文件要求，供应商承诺及采购合同约定的要求。

6.2 所有产品均已运输至指定地点，并安装调试完毕。

6.3 供应商承诺及采购合同约定的附件、工具、技术资料等齐全；提供产品使用说明书、合格证。

（七）合同实施：

1. 成交单位应在合同签订后 7 个日历日内安排人员（项目组成人员简历表所列）与使用单位就送货、安装等工作进行安排、部署。

2. 若因成交单位原因未能在工期内完成合同规定的义务，由此对采购人造成的延误和一切损失，由成交单位人承担和赔偿。

(八) 违约责任:

8.1 按《中华人民共和国民法典》中的相关条款执行。

8.2 乙方履约延误

如乙方事先未征得甲方同意并得到甲方的谅解而单方面延迟执行合同，将按违约终止合同。

在履行合同过程中，如果乙方遇到可能妨碍按时提供服务的情况，应及时以书面形式将拖延的事实，可能拖延的期限和理由通知甲方。甲方在收到乙方通知后，应尽快对情况进行评价，并确定是否通过修改合同，酌情延长交货时间或对乙方加收误期赔偿金。每延误一周的赔偿费按合同金额的百分之零点五(0.5%)计收，直至提供服务为止。误期赔偿费的最高限额为合同价格的百分之五(5%)。一旦达到误期赔偿费的最高限额，甲方可终止合同。

违约终止合同：未按合同要求提供服务或不能满足技术要求，甲方会同监督机构有权终止合同，对乙方违约行为进行追究，同时按政府采购法的有关规定进行相应的处罚。

注：以上商务要求为实质性要求，不得负偏离，否则按废标处理，以供应商提供的“商务应答表”为准。