

一、技术参数及要求

1	固态酿醋设备 (1 台)	1) 材质：SUS304 不锈钢 2) 核心参数 ★①日产量：1000kg（±25kg） ★②搅拌功率：≥15kW 循环功率：≥0.75kW ★③尺寸：Φ2300（±5）×H6900（±5）mm ★④控制：全自动 PLC 控制 3) 一般参数 ★①无故障工作时间≥1000h 4) 技术要求：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%。
2	超高温瞬时 灭菌机 (1 台)	①处理能力：≥1t/h ②灭菌温度：115-135℃ ③额定蒸汽压力：≤0.7MPa ④高温受热时间≤6s ⑤进料温度：≤45℃

		⑥出料温度：≤65℃ ⑦蒸汽消耗量：≤0.15kg/L ⑧电机功率：≤2.2kw
3	板框压滤机 (1台)	①过滤面积 (m²) : ≥40 ②滤室容积 (L) : ≥590L ③滤板块数: ≥30 ④厢板厚: ≥55mm ⑤滤板外径 (mm) 块: 870*870 ⑥滤板内径 (mm) /块: 800*800 ⑦滤布数量: ≥30 块 ⑧水嘴数量 (只) /台: 满足密封要求 ⑨过滤温度 (℃) : 常温 0-80℃ ⑩过滤压力 (Mpa) : ≥0.6Mpa ⑪进料方式: 中进料 ⑫排液方式: 明流

4	制冷机 (1 台)	①制冷量$\geq 60\text{kW}$ ②方式：风冷水箱式 ③电压：三相 $380\text{V} \pm 10\%$，50Hz ④噪音值：$\leq 75\text{dB (A)}$ ⑤适用环境温度：$-15^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$
5	控制系统 (1 套)	1) 功能要求 在自动状态下完成液化、糖化、酒精发酵、醋酸发酵、自动熏醅、自动出渣及酸气回收；支持温度、搅拌、冷热循环自动控制；支持手动/自动切换及远程控制。 2) 技术参数 ①结构尺寸：宽 600mm $\times$ 高 800mm $\times$ 深 300mm ②额定电压：AC380V ③电气配置： 空开：63A/10A/20A，符合 GB/T14048 标准 变频器：$\geq 4.0\text{kW}$，矢量控制，防护等级$\geq \text{IP20}$ 热过载：电流范围覆盖 1-6A

		④PLC I/O 总量：≥100 点 模块化扩展：支持本地扩展至 200 点 数字量：DI≥40 点，DO≥30 点（继电器/晶体管可选） 模拟量：AI≥24 路（16 位），AO≥12 路（4-20mA） 通信协议：同时支持 Profinet 和 Modbus TCP ⑤冗余设计：双 CPU 或电源冗余（MTBF≥10 万小时） ⑥防护等级：≥IP20
6	超滤系统（1 套）	①处理能力：≥1T/h ②超滤膜： 截留分子量：≤5 万道尔顿 膜通量：≥20LMH（25℃） 数量：满足≥1T/h 处理需求 ③膜壳：耐压≥0.3MPa，304/316L 不锈钢 ④循环泵：Q≥10m³/h，H≥28m，不锈钢材质

		⑤预处理：袋式过滤器（精度$\geq 50\text{ }\mu\text{m}$） ⑥阀门配置：满足系统控制需求（材质 304/316L 不锈钢） ⑦仪表： 流量计（浓/淡侧）：量程覆盖 $0\text{--}20\text{m}^3/\text{h}$ 压力表：$0\text{--}0.6\text{MPa}$ 温度表：$0\text{--}80^{\circ}\text{C}$ ⑧变频控制：$\geq 1.5\text{kW}$，矢量控制，IP54 防护 ⑨电控系统：符合 GB/T3797-2016，防护等级$\geq \text{IP54}$ ⑩关键性能： 过滤精度：$\leq 0.1\text{ }\mu\text{m}$ 系统回收率：$\geq 90\%$ 清洗周期：≥ 30 天
7	调配设备（1台）	1) 结构要求：立式带支腿，配上下椭圆封头、人孔、调节脚、进出料口、液位计 2) 材质：SUS304 不锈钢

		3) 核心参数: ① 公称容积: 2.5m³ (制造公差±1%) ② 筒体壁厚: ≥3mm ③ 搅拌功率: 0.75kW
8	粮仓 (3 台)	①基础要求: 有效容积: ≥10m³ (满载小麦≥7.5 吨) 结构: 锥底倾角≥45° (配振动破拱装置) 材质: 304/430 铝板, 筒体厚度≥1.5mm, ②功能配置: 通风系统: 离心风机功率≥0.75kW, 换气次数≥5 次/h 防虫防鼠: 防鼠网 (孔径≤6mm), 仓门气密条 ③计量系统: 称重模块: 静态误差≤0.1% (量程 0-15 吨) ④附属设施: 爬梯平台: 符合 GB17888.2 安全要求

9	成品储存罐 (1 台)	①结构要求：立式带支腿，配上下椭圆封头、人孔、呼吸阀、调节脚、进出料口、液位计 。 ②材质： 材质：SUS304 不锈钢 ③核心参数： 公称容积：10m³（制造公差±1%） 筒体壁厚：≥3mm
---	----------------	--

注：

1. 带“★”的技术参数为核心参数，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，以供应商提供的出厂检验报告或合格证为依据，且检验报告或合格证须加盖厂家公章，否则无效；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耶柿村

（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。