**污泥脱水干化系统阀门设备**

**采购项目预询价公告**

深圳市深水生态环境技术有限公司就污泥脱水干化系统阀门设备采购项目进行预询价，欢迎符合资质并有意向的供应商积极参与并提交预询价报价，有关事项如下：

# **预询价方****：**深圳市深水生态环境技术有限公司

# **项目名称：**污泥脱水干化系统阀门设备采购项目

# **报价人资格要求**

1.报价人应是在中国境内（不包括香港、澳门、台湾地区）合法注册并具有独立法人资格的企业（提供营业执照复印件并加盖公章）。

2.报价人须为所投阀门的设备制造商或合法代理商。报价人为代理商的，须提供合法有效的代理证书或制造商（分公司、办事处授权无效）对本次投标项目出具的合法有效的授权书（提供制造商声明或授权书、加盖公章）。

3.本项目不接受联合体报价。

# **采购需求**

本次采购为阀门设备的供货、指导安装、调试、配合试运行、质保维护等，含阀门主体及执行机构。

**1.清单见下表，详细技术要求见附件项目需求书：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 材质 | 数量 | 安装位置 | 连接方式 |
| 1 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 切割机前、离心机进泥泵后 | 法兰连接 |
| 2 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 3 | 离心机进泥泵后 | 法兰连接 |
| 3 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 6 | 切割机前离心机进泥泵后 | 法兰连接 |
| 4 | 手动闸阀 | DN350 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池进泥管 | 法兰连接 |
| 5 | 电动闸阀 | DN350 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池进泥管 | 法兰连接 |
| 6 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池出泥管 | 法兰连接 |
| 7 | 电动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池出泥管 | 法兰连接 |
| 8 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 缓存池转输泵前后 | 法兰连接 |
| 9 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 3 | 缓存池转输泵后 | 法兰连接 |
| 10 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 6 | 缓存池转输泵前后 | 法兰连接 |
| 11 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池放空管 | 法兰连接 |
| 12 | 手动球阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 6 | 压榨泵前后 | 法兰连接 |
| 13 | 止回阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 3 | 压榨泵后 | 法兰连接 |
| 14 | 软接头 | DN50 PN40 | 橡胶 | 6 | 压榨泵前后 | 法兰连接 |
| 15 | 手动球阀 | DN65 PN40 | 304 不锈钢 | 4 | 清洗泵前后 | 法兰连接 |
| 16 | 止回阀 | DN65 PN40 | 304 不锈钢 | 2 | 清洗泵后 | 法兰连接 |
| 17 | 软接头 | DN65 PN40 | 橡胶 | 4 | 清洗泵前后 | 法兰连接 |
| 18 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 调理池进泥管 | 法兰连接 |
| 19 | 电动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 调理池进泥管 | 法兰连接 |
| 20 | 手动闸阀 | DN200 PN16 | 304不锈钢 | 2 | 调理池出泥管 | 法兰连接 |
| 21 | 电动闸阀 | DN200 PN16 | 304不锈钢 | 2 | 调理池出泥管 | 法兰连接 |
| 22 | 手动闸阀 | DN200 PN16 | 304不锈钢 | 2 | 调理池放空管 | 法兰连接 |
| 23 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 12 | 板框进泥泵前后 | 法兰连接 |
| 24 | 止回阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 6 | 板框进泥泵后 | 法兰连接 |
| 25 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 6 | 板框进泥泵后 | 法兰连接 |
| 26 | 气动球阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 3 | 板框进泥管 | 法兰连接 |
| 27 | 气动球阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹回流管 | 法兰连接 |
| 28 | 手动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框角吹管 | 法兰连接 |
| 29 | 气动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框角吹管 | 法兰连接 |
| 30 | 止回阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框角吹管 | 法兰连接 |
| 31 | 手动球阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 3 | 板框清洗管 | 法兰连接 |
| 32 | 气动球阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 3 | 板框清洗管 | 法兰连接 |
| 33 | 手动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹管 | 法兰连接 |
| 34 | 气动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹管 | 法兰连接 |
| 35 | 止回阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹管 | 法兰连接 |
| 36 | 气动球阀 | DN65 PN40 | 304不锈钢 | 3 | 板框压榨管 | 法兰连接 |
| 37 | 气动球阀 | DN65 PN40 | 304不锈钢 | 3 | 板框压榨回流管 | 法兰连接 |
| 38 | 气动蝶阀 | DN100 PN16 | 304不锈钢 | 6 | 板框滤液截断管 | 法兰连接 |
| 39 | 止回阀 | DN150 PN16 | UPVC | 6 | 板框滤液管 | 粘接 |
| 40 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 8 | 冷却系统进水泵前后 | 法兰连接 |
| 41 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 4 | 冷却系统进水泵后 | 法兰连接 |
| 42 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 8 | 冷却系统进水泵前后 | 法兰连接 |
| 43 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 潜污泵后 | 法兰连接 |
| 44 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 潜污泵后 | 法兰连接 |
| 45 | 电动刀阀 | DN300，P=0.5kW，L=80 | 铸铁 | 4 | 储泥池 | 法兰连接 |
| 46 | 手动刀阀 | DN300，L=80 | 铸铁 | 4 | 储泥池 | 法兰连接 |
| 47 | 手动闸阀 | DN300 | 铸铁 | 8 | 储泥池 | 法兰连接 |

**2.品牌要求**

阀门品牌要求：上海冠龙、安徽铜都、AVK、VAG或同等档次品牌，报价人若选择同等档次品牌进行投标的，需在投标前按品牌库要求取得工程发包人的同意并提供书面批复文件。

电动执行器品牌要求：奥马、罗托克、伯纳德或同等档次品牌。

**3.技术要求，详见附件1**

# **商务要求**

**1.货期要求**

（1）货期要求：自中标通知书发出后60日历天内完成供货并具备安装条件，按照采购人项目进度需求完成供货、现场指导安装、调试与配合试运行。

（2）地点：中标人应将所有合同设备全部运抵至采购人指定地点。

（3）采购人提前7天通知中标人送货时间，中标人在通知的时间内将合同设备送达现场。

（4）涉及到有土建预留、预埋要求的设备，投标方应在合同签订后1周内提供经投标方技术人员签字盖章确认的基础图、预留孔洞图和安装图，同时投标方有义务派遣技术人员对总包单位、土建单位、安装单位进行技术交底。投标方所供设备自带的预埋件必须在结构施工中埋入的，应列出清单并在合同签订后1周内发给采购人，并负责现场配合采购人指导土建单位、安装单位施工。预埋件发货时间以采购人要求为准。

（5）投标方负责运输和保险，将货物运抵交货地点。有关运输、保险和装车等一切的费用由投标方承担。货物运抵项目现场移交后的保险责任由采购人负责；如投标方负责安装的，则货物运抵现场移交后的保险责任仍由投标方负责。

（6）合同设备交货时，投标方应提供设备的全套资料（每套设备一份），包括但不限于下述文件：装箱单（包含交货设备清单、数量、品牌、规格型号、尺寸、重量等）、系统内的阀门仪表清单、电缆清单、产品合格证、出厂检测报告、拼装图纸、说明书、设备操作保养和维护手册等招标文件、项目需求中要求提交的资料。进口设备还须提交报关单、商检证明、原产地证明以及图文资料的中文译本。

（7）投标方人员应经过必要的安全教育和安全交底，合同有效期内进入采购人现场时应遵守国家、深圳市及采购人有关安全及文明施工的规定，投标方必须为其工作人员配备相关安全防护用品，如非因采购人原因，投标方人员、设备等受到损害的，其责任由投标方自行承担。

（8）在货物交付采购人使用前，货物的所有风险概由投标方承担。

**2.付款方式**

（1）本合同为固定价格，如实际供货设备数量较合同清单数量有减少的，则在结算中扣除相应金额。

（2）进度款支付条款如下：

1)预付款：合同签订后，在收到中标人预付款发票和请款资料后，支付至本合同相应内容金额的30%；

2）到货款：货到现场，设备及备件数量核对无误且到货验收合格后，支付至本合同相应内容金额的60%；

3）安装调试款：设备安装调试验收合格后，支付至本合同相应内容金额的80%；

4）通水达标：通水达标后，设备正常运行并通过性能考核验收，支付至本合同相应内容金额的97%（开具合同总价的20%增值税专用发票（包含质保金））。

5）质保金：本合同结算价的3%作为质保金，待质保期满且无任何质量争议后无息退还。

（3）上述每笔款项支付前，中标人应向招标人提供符合采购人财务制度的正式合法、增值税专用发票及请款资料（中标人的支付申请、货物出厂检验通过证明、开箱验货合格报告、进口部件的原产地证书和进口证明、各付款节点对应的相关方签字确认的验收等资料及其他采购人要求的请款资料），否则采购人有权拒绝支付合同全部款项，且不承担任何违约责任。

**3.验收要求**

（1）质量标准符合国家、行业标准。凡属于国家规定强制检测的设备项目，都必须具备计量质检部门的检测合格证。

（2）货物是原厂出产的、全新的、未使用过的、并保证所提供清单内设备的规格尺寸与数量完全相匹配。

（3）所有合同设备均应在安装后按照技术规范要求进行调试，以证明其适用性和保证值，若有不符合技术性能要求的情况，甲方拒绝验收。

（4）乙方已按照合同规定提供了全部产品及完整的技术资料（如出厂检测报告、产品合格证和安装图纸等）。

（5）产品符合招标文件相关使用要求，性能满足技术要求。设备的性能应符合技术规格要求指标及投标人应答文件中承诺的技术指标。

（6）性能测试和试运行验收时出现的问题已被解决。

**4.质保期/保修期要求**

合同货物的质量保修期为2年，从本工程竣工验收合格之日起算。

# **报价要求**

**1、报价格式自拟，报价人需根据采购需求清单列名详细报价表，附备品备件一览表（如有）；报价人需对基本商务条款进行响应（供货期、质保期、付款方式等），并附满足资格要求的相关证明文件，加盖公章。**

2、本次报价采用暂定总价（固定综合单价）形式，应包含但不限于货物加工制造、深化设计、设计联络、生产监造、工厂检验和试验、出厂检验、包装、运输、材料进场后见证取样送检、指导安装、调试、配合试运行、培训、质保期及缺陷责任期的服务、利润、风险、保险、税费等完成本项目不可或缺的一切成本和费用。投标人在投标报价表中未具体报明的，但为履行合同所必须发生的费用将被视为已经包含在投标人投标报价中，除合同另有约定外，不得调整。

# **递交报价文件的截止时间、地点**

1、**方式：**发送至 xie.jing@szwatereco.com 邮件标题格式：“报价文件+项目名称+报价人全称”；

2、**接收报价文件截止时间：**2025年5月25日18：00（北京时间）之前，逾期或不符合规定的报价文件恕不接受。

3、**提交资料：**报价单、营业执照扫描件或复印件、代理商提供授权代理证明文件（均需加盖公章）

# **本项目的联系方式**

可按下列地址以书面或邮箱的形式查询：

公开询价方：深圳市深水生态环境技术有限公司

地址：广东省深圳市福田区白石路5号福田水质净化厂

联系人：谢工13613030553

联系人邮箱：xie.jing@szwatereco.com

深圳市深水生态环境技术有限公司

2025年5月20日

**附件：项目需求书**

1. **项目名称**

污泥脱水干化系统阀门设备采购项目

1. **采购范围**

本次采购为阀门设备的供货、指导安装、调试、配合试运行、质保维护等，含阀门主体及执行机构。

1. **采购清单**

1.1、供货型号、数量：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 材质 | 数量 | 安装位置 | 连接方式 |
| 1 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 切割机前、离心机进泥泵后 | 法兰连接 |
| 2 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 3 | 离心机进泥泵后 | 法兰连接 |
| 3 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 6 | 切割机前离心机进泥泵后 | 法兰连接 |
| 4 | 手动闸阀 | DN350 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池进泥管 | 法兰连接 |
| 5 | 电动闸阀 | DN350 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池进泥管 | 法兰连接 |
| 6 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池出泥管 | 法兰连接 |
| 7 | 电动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池出泥管 | 法兰连接 |
| 8 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 缓存池转输泵前后 | 法兰连接 |
| 9 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 3 | 缓存池转输泵后 | 法兰连接 |
| 10 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 6 | 缓存池转输泵前后 | 法兰连接 |
| 11 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 缓存池放空管 | 法兰连接 |
| 12 | 手动球阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 6 | 压榨泵前后 | 法兰连接 |
| 13 | 止回阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 3 | 压榨泵后 | 法兰连接 |
| 14 | 软接头 | DN50 PN40 | 橡胶 | 6 | 压榨泵前后 | 法兰连接 |
| 15 | 手动球阀 | DN65 PN40 | 304 不锈钢 | 4 | 清洗泵前后 | 法兰连接 |
| 16 | 止回阀 | DN65 PN40 | 304 不锈钢 | 2 | 清洗泵后 | 法兰连接 |
| 17 | 软接头 | DN65 PN40 | 橡胶 | 4 | 清洗泵前后 | 法兰连接 |
| 18 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 调理池进泥管 | 法兰连接 |
| 19 | 电动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 2 | 调理池进泥管 | 法兰连接 |
| 20 | 手动闸阀 | DN200 PN16 | 304不锈钢 | 2 | 调理池出泥管 | 法兰连接 |
| 21 | 电动闸阀 | DN200 PN16 | 304不锈钢 | 2 | 调理池出泥管 | 法兰连接 |
| 22 | 手动闸阀 | DN200 PN16 | 304不锈钢 | 2 | 调理池放空管 | 法兰连接 |
| 23 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 12 | 板框进泥泵前后 | 法兰连接 |
| 24 | 止回阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 6 | 板框进泥泵后 | 法兰连接 |
| 25 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 6 | 板框进泥泵后 | 法兰连接 |
| 26 | 气动球阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 3 | 板框进泥管 | 法兰连接 |
| 27 | 气动球阀 | DN150 PN16 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹回流管 | 法兰连接 |
| 28 | 手动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框角吹管 | 法兰连接 |
| 29 | 气动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框角吹管 | 法兰连接 |
| 30 | 止回阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框角吹管 | 法兰连接 |
| 31 | 手动球阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 3 | 板框清洗管 | 法兰连接 |
| 32 | 气动球阀 | DN50 PN40 | 304 不锈钢 | 3 | 板框清洗管 | 法兰连接 |
| 33 | 手动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹管 | 法兰连接 |
| 34 | 气动球阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹管 | 法兰连接 |
| 35 | 止回阀 | DN50 PN25 | 304不锈钢 | 3 | 板框反吹管 | 法兰连接 |
| 36 | 气动球阀 | DN65 PN40 | 304不锈钢 | 3 | 板框压榨管 | 法兰连接 |
| 37 | 气动球阀 | DN65 PN40 | 304不锈钢 | 3 | 板框压榨回流管 | 法兰连接 |
| 38 | 气动蝶阀 | DN100 PN16 | 304不锈钢 | 6 | 板框滤液截断管 | 法兰连接 |
| 39 | 止回阀 | DN150 PN16 | UPVC | 6 | 板框滤液管 | 粘接 |
| 40 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 8 | 冷却系统进水泵前后 | 法兰连接 |
| 41 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 4 | 冷却系统进水泵后 | 法兰连接 |
| 42 | 软接头 | DN150 PN16 | 橡胶 | 8 | 冷却系统进水泵前后 | 法兰连接 |
| 43 | 手动闸阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 潜污泵后 | 法兰连接 |
| 44 | 止回阀 | DN150 PN16 | 铸铁 | 6 | 潜污泵后 | 法兰连接 |
| 45 | 电动刀阀 | DN300，P=0.5kW，L=80 | 铸铁 | 4 | 储泥池 | 法兰连接 |
| 46 | 手动刀阀 | DN300，L=80 | 铸铁 | 4 | 储泥池 | 法兰连接 |
| 47 | 手动闸阀 | DN300 | 铸铁 | 8 | 储泥池 | 法兰连接 |

备注：包含但不限于以下所有成本：货物的加工制造、深化设计、设计联络、生产监造、制造、工厂检验和试验、出厂检验、包装、运输、指导调试、培训、质保期、缺陷责任期的服务等全过程所产生的所有成本以及保险、管理费、利润、规费、税金、原材料价格变动及供货期变化等风险。

1. **详细技术参数要求、采购标准、技术要求**

**1.品牌要求**

阀门品牌要求：上海冠龙、安徽铜都、AVK、VAG或同等档次品牌

电动执行器品牌要求：奥马、罗托克、伯纳德或同等档次品牌；

**2.技术要求**

**所有阀门及伸缩器均须配套法兰、垫片等安装附件，工作介质为空气的阀门配石棉网垫片。电动采用智能型一体化电动执行机构，实现现场手动、电动和远程监控功能。电动执行机构配减速箱，电动执行机构与减速箱必须为同一个品牌**。

▲气动阀门安装在立管时，汽水分离器需要垂直于地面安装。

**2.1橡胶接头**

橡胶接头具有耐压强度高、不泄漏、防拉脱、装卸方便、密封性好、耐腐蚀等特点。

设备中的碳钢部件，进行防腐处理，正常使用年限为20年。

橡胶接头型式：可挠曲、单球式；

橡胶接头构成：单球橡胶接头、配套碳钢法兰等组成；

安装型式：室内、室外井内；

使用寿命：20年

橡胶接头材质

单球橡胶接头：丁苯氯丁天然橡胶（含聚脂帘布加强层）；

配套法兰：Q235 A。

**2.2闸阀**

（1）结构形式：暗杆阀门

（2）阀的制造应符合国家标准或等同标准的规定。

（3）闸阀的试验应符合GB/T13927-1992《通用阀门压力试验》标准或等同标准的规定。

（4）法兰连接应符合GB/T17241.6-1998《整体铸铁管法兰》标准中PN1.0Mpa、PN1.6Mpa、PN2.5Mpa的规定。

（5）阀门结构长度应符合GB/T12221-1989《法兰连接合金阀门结构长度》标准中闸阀结构长度短系列的规定。

（6）阀门结构应简单紧凑，操作方便、装拆容易、便于维修。阀体通道应自然平滑，无脏物堆积现象，流通阻力小，类似一般直通管道。

（7）阀体采用直通式，即平底式阀座，应无凹槽，防止污物、泥沙沉积造成阀门关闭不严实或损坏。

（8）采用弹性密封，以球墨铸铁为骨架的闸板，内外表面均完全包覆首选三元乙丙烯聚橡胶（EPDM）进行整体包胶，要求包胶贴合紧密、几何尺寸精确，密封弹性佳，将闸板金属与流体完全隔离，零泄漏，使用寿命长。

（9）阀杆与阀盖的密封采用至少3道“O”型丁晴橡胶密封圈密封，阀门在使用过程中，应可实现在线快速维修和更换阀板，而无需将阀门从管道卸下。

（10）阀门内外应经高压喷砂除锈处理后（达到Sa2.5级），喷涂环氧树脂涂层，厚度大于200μm。

（11）阀门在操作时，应尽可能使其操作力矩小，启闭容易。

（12）阀门的工作压力和检验压力：

①当阀门的工作压力为1.0Mpa时，阀门壳体的强度检验压力为1.5Mpa，双向密封检验压力为1.1Mpa。

②当阀门的工作压力为1.6Mpa时，阀门壳体的强度检验压力为2.4Mpa，双向密封检验压力为1.76Mpa。

③当阀门的工作压力为2.5Mpa时，阀门壳体的强度检验压力为3.75Mpa，双向密封检验压力为2.75Mpa。

（13)装配好的阀门启闭应灵活，各传动部位无卡滞现象，无异常机械声响，开关指针与刻度应准确可靠，阀门的启闭方法是：反时针为开，顺时针为关。阀门密封面不允许有吻合缺陷。

(14)密封面胶圈不允许有挂伤、裂纹、凹凸不平的现象，金属密封面不得有机械缺陷。

(15)阀门两端法兰螺栓孔的不同心度不得大于螺栓与螺栓孔间隙的1/20。

**2.3球阀**

双法兰式，输送介质清水或药剂，工作温度≤60℃。

1. **设备一般要求**
2. **机械设备**

1.1制造技术与材料

（1）中标人提供的所有设备及材料必须是全新的、先进的、从未使用过的。材质和设计加工方面无任何缺陷，且耗能低，使用寿命长，维修量低。

（2）所有设备必须依据最新、最佳的技术和工艺进行设计、制造与装配等工作。技术性能满足工厂的正常安全运行。设备的各部分零件应按标准的尺寸和规格制造，相同的零件应能互相更替。

（3）材质应适合各种操作情况，选择金属材料要考虑其强度、延伸性及耐用性。铸铁应结构致密，不得有气孔、缺陷和龟裂；承受应力的锻件应是细质的、均匀的。

1.2 安全防护

（1）安全防护应为制造厂标准产品或电镀、镀锌金属片制造；每一防护设备应易于安装与拆卸，并须附有所需的支撑及附件；户外安全防护设备须能防止雨水溅入。

（2）表面有油漆者，应能防止冲击、磨损、褪色或其他损坏。

1.3 设备基础和底座

除非另有规定，根据安装和使用的需求，设备应配有必要的高强度的铸铁或钢结构的底座，可安装在混凝土基础上。基础与底座应有支撑填塞垫、尖钉，并与结合体或相关设备排列配合，并须有足够的空间作为灌浆或电线管之用。所有钢板间的接口必须连续焊接及磨平。

1.4 紧固件

中标人提供设备安装所需要的全部紧固件，包括调整螺栓、锚固螺栓、螺帽、垫圈和套管。紧固件的材质满足防腐和强度要求（如热浸锌螺栓、304不锈钢等）。如需采用化学螺栓，中标人必须免费提供所需的化学粘接剂以及安装所需的特殊工具。

为设备安装和土建施工方便，除特殊情况（现有膨胀螺栓或化学螺栓不能满足设备运行要求）外，所有的紧固件均采用膨胀螺栓或化学螺栓固定，中标人必须保证其紧固的强度符合运行要求。

1.5 特殊工具与附属设备

中标人必须提供机械设备周期性维修与调整所需的特殊工具、仪表以及维护所需的附属设备。

1.6 铭牌

设备的铭牌应当刻在或贴在金属片上，并紧固在设备外壳上，安装好后能清楚地看到。铭牌上写下述内容：

（1）制造厂名称。

（2）设备的机型及其规格、性能参数指标等。

（3）序列号。

（4）出厂年月。

1.7 润滑

（1）机械设备在连续试运转期间应能进行润滑工作。润滑剂的种类应由中标人建议，并应提供足够试运行期间（最多不超30天）连续运转所需用量。

（2）中标人应说明机械设备的润滑方式、每年所需的润滑剂量，并建议润滑时间。

1.8 防潮措施

应该采取特别的预防措施，防止由于潮气、降雨和湿气而造成的腐蚀。

设备上所有的空洞，都应有效的密封，以防止水的进入。所有暴露在空气中或水中的部件，均不得有集水装置，必要时应提供排水孔，防止积水。

安装于室外的电机如果没有防止空气自由移动的密封装置，则应该配备防冷凝的加热装置，防止空气中的水气凝结。通常这种加热装置，应该是恒温控制，当设备运行产生热量后，便自动断开。

1.9 材料的防腐蚀

设备中所有在污水下运行的部件，或在污水、有毒有害气体界面中的部件，或那些与化学品直接接触的所有部件，应具有抗腐蚀性和抗侵蚀性能。上述部件如在保证期间内出现腐蚀的迹象应由中标人将其更换成具有防腐性能的、合格的防锈材料，以满足长期使用的要求。当调理池中投加自主药剂后，经过调理后的污泥pH值满足工况要求。

中标人应特别注意由于不同种类金属的紧密连接面引起的锈蚀问题，应防止此类问题发生。

1.10 噪音和振动

在装置的设计中，应包括有关隔音材料、防振装置和其他适当的设施和设计，以保证设备在最终安装位置运行时，在厂区内（车间外）任意一点听到机械噪音，都不能大于85分贝。

所有传动部件，均必须做静平衡和动平衡，以便在部件在加速运行、全速运行以及在最大负荷状态运行的任意一种情况，机器本身的任何部位以及机器相邻的任何结构，都没有超过标准规定的振动要求值。

1. **旋转电机技术要求**

中标人必须选择并提供与机械相配的所有电动机。

**电动机的设计、制造、安装、测试应服从IEC 和国家标准，定速电机效率不低于《GB18613-2020电动机能效限定及能效等级》二级能效要求。**

（1）每一电动机的机械特性，必须适合被驱动设备的负载特性。除另有注明者外，电动机应为笼型交流异步感应电动机。

（2）电动机功率

电动机功率不得小于每个被驱动机械在驱动范围内所需功率，其储备系数须为1.3。

电动机功率小于30KW时，采用直接起动，等于或大于30KW时，采用软启动方式。

如所估最低功率不足以符合上述要求或其他需要，中标人应提供较大功率的电动机，因增加电动机功率而引起的一切变更，如增加起动器电流、增大的电气开关、增加导管及导线等，均应由中标人自行负责。

电动机为三相交流380V/50Hz，电动机在满负荷时最低保证效率为95% ，中标人应指明每台电动机精确的功率损耗，电动机在正常情况下运行，其功率均不会超过铭牌上规定的额定功率。

（3）施工与标准件

所有电动机必须依照最新版中国国家标准（或IEC标准）或等同的其他标准而设计、制造、试车及测试。

每部电动机须安装一永久性、不会腐蚀的铭牌，该铭牌应安装在明显位置，所有的电动机资料均应以中文记载在铭牌上。

如电源电压小于电动机铭牌记载电压的10%，该电动机也必须有足够的扭力。

除非另有注明，所有电动机在满载时须能连续运转。

所有安装在室外的电动机必须是全密闭式，风扇冷却型，外壳防护等级不低于IP55。

所有安装在室内的电动机，除另有规定使用全密闭式风扇冷却型外，其余使用防滴型，外壳防护等级不低于IP55。

（4）绝缘等级与温升

每部电动机必须有IEC标准或等同标准规定的F级或接近H级材质绝缘。

为使电动机能有一较长的使用寿命，当电动机在满载而不超载连续运转的情况下，该电动机的升温必须不超过GB755-2000或等同标准绝缘材质所规定的限度。

电动机周围的气温加上运转时温度上升的总温度不得超过采用标准所规定的限度。（场地白天气温可能高达40℃）

设备运到现场后，电动机绝缘必须依照采用的标准规定的方法进行试验，如电动机有任何缺陷或绝缘抵抗力未达到标准规定，中标人必须无偿更换一部新电动机。

电动机绕组应是由绝缘铜线绕制的、经真空压力浸漆的绝缘线圈，绝缘等级为F 级，绕组温升等级为B级，最大工作温度可达155℃。

（5）电流平衡

当电动机在其正常使用范围内之任何负载情况下运转，且是一个平衡电压供给系统时，多相电动机各极的不平衡电流不得超过以下所列数值：

30kW以下5%（不平衡度）

30kW或以上2%（不平衡度）

虽然不平衡电流小于上表所列，但如果不平衡电流仍引起机械震动，中标人应负责修正该问题。

（6）其他

所有电动机应有外壳、轴承托架、风扇盖以及电线管，防水和完全密闭式电动机，在电动机接线盒与电线管之间必须安装有硅质橡胶衬垫。

所有金属零件必须抗腐蚀，电动机必须依照制造厂商的标准涂装。

电动机的风扇为耐腐蚀材质，须适合任何方向的旋转，并且在装配经过精确的平衡。风扇外壳不得采用非金属材料。

电动机的转子须经过动平衡校正，最大振幅在低于1800rpm时，不得超过0.04mm；在同步转速为3600rpm时，不得超过0.03mm。

电动机能在频率为49-51Hz/s，电压在正常额定电压下波动5%变化中连续运行。

当频率正常而电压为0.8ue时，电动机和接触器能继续运行5min , 而不产生有害过热，且能在相间电压产生2% 的不平衡电压情况下继续运行。

应保证电动机额定负荷条件下的功率因数不低于0.85。

要求电动机为低噪声，符合IEC和中国标准。

电动机全部轴承都要求带有润滑油或润滑剂。

要求电动机外壳带有提升环和接地螺丝。

大、中型的电动机要求必须带定子测温元件，将这些热传感元件接点串至保护或控制回路，如超过所规定的温度，将不允许电动机运转，而当温度降至规定温度时，测温传感器自动复位。

电缆接线盒与电动机的外壳框架稳固安装在一起或铸为一体，全封闭防水、防潮、防盐雾、耐腐蚀，经得起冲撞，盒内应有联接电动机绕组抽头的端子，它们是大小适当的双头螺钉，且按标准标明端子之间的关系，电缆是由接线盒的底部进入并用密封垫圈加以密封，用于电动机绕组测温元件引出的接点端子应与电动机绕组电缆接线的端子适当隔离。

所有电动机都要根据要求对外壳进行接地，接地线和接地端子由中标人随每台电动机设备一起提供。

1. **电气仪表的技术服务工作**

3.1 电气及仪表安装的技术服务工作

（1）中标人根据招标文件规定应负责整个招标文件内系统的安装。

（2）中标人应提供并安装为压紧、固定、定位等所需的安装用铁轨、螺栓、铁条、夹紧件、撑架支持用的铁件、底板。

（3）安装所需的预埋件，按照“第一部分 项目简介——三、系统组成——系统范围”中关于预埋件设计制造及安装的相关要求执行。

3.2 电气及仪表试运行的技术服务

（1）中标人应当保证，所有提供的设备，在制造上以及元器件上都是符合标准规定的，除另有规定外，在验收合格后的一年内，如发现隐害或质量问题，中标人应毫不拖延地修复任一部位发生的故障或带来的危害，使其符合规定要求，其费用应当由中标人负责。如因其危害带来的损失或由此引起的其他部分损失，其费用也应由中标人负责。

（2）设备安装工作完成，且工况良好，经招标方同意，进入试运行性能测试工作，在招标方的监督下，对系统进行不超过7天的运行性能测试工作。在检测过程中如发现设备性能与原定要求有所偏离时，应由中标人负责解决。。

1. **防蚀与涂装**

4.1 工厂内涂装

（1）除非另有规定，所有机械和电气的设备，以及黑色金属所制造的设备，都应在制作现场进行涂装。

除非另有规定，设备的表面防腐处理可以根据中标人的设备防护涂层系统进行工程准备、打光和完成涂层，要求设备的表面防腐处理应具有优良的耐腐蚀性，中标人应提供该设备表面处理的方法、涂层名称及厚度等技术说明，并提供防腐寿命的年限。

工厂涂装过的构件，要等到干燥期结束后，才可搬运。工厂内的涂装包括除锈打底漆和涂面漆。

（2）所有的构造钢件、金属外壳以及其他的黑色金属构件，应当在工厂内除锈打底漆。

（3）工厂内涂装面层习惯上要做搪瓷表层的所有设备，或者需要做标准性工厂内的最后一道面层的所有设备，都应很好地进行涂装，以增强海洋运输或存放期过长时的保护作用。

4.2 涂料体系标准

本招标文件所规定的需进行的涂料体系，都要进行涂装前的表面处理工作。表面处理应遵守中国标准GB8923-2008的规定或国际上等同或优于标准，粗燥度不超过100μm。

体系A（环氧树脂漆体系）



体系B（沥青环氧树脂漆体系）



体系C（镀锌面的涂料体系）

（1）表面处理和底漆。表面应当无潮气，无尘埃和其他的污染物质，应当用溶剂清洁剂来洗净表面，缺损的镀锌表面可用手动或电动的工具来刷净，应当遵守GB8923-2008或等同标准的规定来做表面处理和涂上蚀刻底漆，干化后的蚀刻底漆最小厚度为20μm。

（2）涂层。表面处理过程结束后，体系A、B、C的涂料层即可实施，除非另有说明。

4.3 涂装范围

前面规定的涂料体系，应当敷于下列的物体和表面上（除非另有规定）：

（1）在腐蚀环境下，室内服务的未镀锌黑色金属表面，如脱水机房、加药间和管沟及其他规定的地方：使用体系A。

（2）浸入水中或间断浸水的钢表面（除不锈钢外）：使用体系B。

（3）浸入水中或间断浸入水中的镀锌钢表面：使用体系C再加体系B。

4.4 涂装表面

应当采取保护措施，使油漆后的表面不遭受撞击、摩擦、褪色以及其他因素的损伤，在设备被验收前所遭到的损坏，应当消除后再加涂，直到取得招标方的同意后，才算合格。

1. **法兰和螺纹**

（1）法兰接口。中标人供货设备及管道之间的法兰连接，其规格必须符合GB9113.1-2000标准，并由中标人负责提供完整法兰接口的用品，即密封垫、螺栓和螺栓帽等。密封垫片的材质和厚度应能满足密封性并有较长的使用寿命和耐腐蚀、耐老化性能。密封垫片应当切成适当的尺寸，使垫片不伸出法兰的外周。在装垫片以前，法兰面要彻底清洗。

（2）螺纹接口。螺纹接口应当按照GB“非密封螺纹管螺纹”的规定及等同的标准进行制作，要与设备有良好的配合。