**污泥调理罐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调理罐采购项目进行预询价，欢迎有意向的供应商提交预询价报价，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：污泥调理罐采购项目

# 报价人资格要求

1.投标人应是在中国境内（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.投标人须为设备的制造商或合法代理商，投标人为代理商的，必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.本项目不允许联合体投标，不允许转包、分包。

# 采购需求

本项目采购的范围：污泥调理罐及安装附件、专用工具的供货、运输、卸货、安装、调试并配合试运行、使用培训、质保维护等内容。

# 商务要求

1.供货期要求

自中标结果公告发布之日起，投标人10个日历天内完成设备选型并向招标人提供设备结构尺寸图、外形尺寸图等（相关资料以满足招标方设计条件为准），60个日历日内合同清单内所有货物抵达现场并具备安装条件，按照招标人项目进度需求完成供货、现场安装、调试与配合试运行。（若招标人另行通知其他进场时间，则以招标人通知为准；若招标人通知的交货日期晚于本款约定时间，投标人必须无条件按招标人指定的时间将所有合同设备送达招标人指定地点，不得以此为由向招标人索赔任何延期供货费用）。

2.付款方式

（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，支付合同金额的30%作预付款；

（2）到货款：货到现场验收合格后，支付合同金额的50%作到货款；

（3）验收款：安装、调试完毕，并经联合调试验收合格，双方签署验收证书后，支付合同金额的15%作验收款；

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

（5）上述每笔款项支付前，中标人应向采购人提供符合采购人财务制度的正式合法、等额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）按照国家相关技术安全标准、生产厂商相关技术标准及招标人相关要求进行验收。

（2）按照招标文件要求及投标文件提供的技术参数验收，必须合格。对强制认证的原件应具备认证标志。

（3）投标产品运至现场后，由招标人对所供设备的外观、型号、规格、数量、备件及资料等进行验收。

（4）投标人已提交了合同规定的全部货物的资料。包括：捆装清单、产品合格证、使用说明书、出厂试验报告、相关资料。

（5）性能测试和设备调试验收时出现的问题已解决。

（6）合同规定的培训任务已经完成。

（7）调试过程中使用的专用工具、备品备件已全部转移给买方使用。

4.质保期要求

★合同货物的质量保修期为最终验收合格之日起24个月。在质保期内，设备确因制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时，投标人应免费修理或更换并免费提供维修保养服务。更换的零部件的保修期从更换之日起再延长 1 年。对于隐蔽性的、合理的检查和试验都不能发觉到的缺陷，即使质量保证期已过，由于其产品本身的设计缺陷、制造缺陷、安装缺陷造成的故障，仍由投标人免费负责维修或更换。

# 报价要求

1、报价格式自拟（附上满足资格要求的相关证明文件，均需加盖公章）。

2、★本次投标报价采用总价包干形式报价（需列明各细项单价），应包括货物制造、检验、验收等，以及运至合同指定地点的运输、装卸、安装、调试及配合试运行、培训、质保期、缺陷责任期的服务、利润、风险和保险等一切费、税，指导安装费用不得单列。

# 递交报价文件的截止时间、地点

1、方式：所有报价文件可通过电子邮件发送至联系人邮箱，邮件标题格式：“报价文件+项目名称+投标人全称”；

2、接收报价文件截止时间：2025年6月29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。

# 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：吴工 17665389716

联系人邮箱：wu.rongyang@szwatereco.com

深圳市深水生态环境技术有限公司

2025年6月24日

附件：设备清单及品牌要求

1. **设备清单：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 材质 | 单位 | 数量 | 安装位置 |
| 1 | 污泥调理罐 | 尺寸Φ4m x 6.3m,有效容积50m3 | 碳钢、加强级防腐 | 套 | 2 | 脱水机房 |

备注：

1）投标人需负责的范围：

污泥调理罐及配套安装附件、紧固件及专用工具等的供货、运输及卸货（卸货至甲方指定位置）、卸货、安装、调试并配合试运行、使用培训、质保维护。

2）★要求投标人对以上货物采用总价包干方式报价，应包括货物制造、检验、验收等，以及运至合同指定地点的运输、装卸、安装、调试及配合试运行、培训、质保期、缺陷责任期的服务、利润、风险和保险等一切费、税，指导安装费用不得单列。

3）本次招标对象为污泥调理罐的功能性招标，涵括该成套设备系统的安装、调试。供货范围包括但不限于以上设备的设计、制造、工厂试验、保险、包装、运输和工地交货；提供为设备安装、试验、拆卸和重新组装所必需的专用工具、专用设备、配件和其它所需的特殊设备，提供设备运行和维修的备品配件；提交图纸、说明书和其它技术资料；中标人负责指导以上设备及其所有连接与辅助管道、线缆和辅助系统设备的安装、调试和试验，参与试运行试验和验收；接受甲方代表参加工厂监造、工厂验收；完成合同规定的协调工作，按照采购方提供的设备和管线6S标识标牌要求制作标识标牌和划线等。中标人的投标报价均含且不限于以上所有涉及的内容。

4)本清单不得被认为是详尽无遗的，无论规定与否，乙方应提供满足该项目工艺技术要求的设备及所有业主未提及的必要的元件、器材、附件、配套设备和相应材料等。具体内容包括不限于《采购清单》所列设备数量、参数、尺寸，以满足招标人需求为准，合同价格不变。

1. **详细技术要求**
2. **参数要求**

调理罐用于自来水厂余泥脱水机房内，承接经叠螺脱水机处理后含水率约95%的污泥，同时投加调理药剂对污泥进行调理，然后经过污泥泵输送至板框压滤机。

**1）污泥调理罐**

数量：2套

尺寸：Φ4m x 6.3m

有效容积：50m3

材质：优质碳钢，加强级防腐；罐壁厚度不小于12mm。

管道接口：调理罐顶部预留污泥进泥管洞口，调理罐底部设置污泥DN400出泥短管（带法兰）和DN200排空口（带法兰），上部设置DN200的溢流管并延伸到地面。

**2.一般通用设备**

**2.1机械设备**

**2.1.1制造技术与材料**

（1）制造商或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。

**2.1.2安全防护**

(1）表面有油漆者，应能防止冲击、磨损、褪色或其他损坏。

**2.1.3设备基础和底座**

除非另有规定，根据安装和使用的需求，所有钢板间的接口必须连续焊接及磨平。

**2.1.4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（铭牌最终内容由招标方确定，投标方无条件接受）：

(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。

**2.1.5材料的防腐蚀**

设备中所有在污水、有毒有害气体界面中或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。

**2.2防蚀与涂装**

**2.2.1工厂内涂装**

（1）除非另有规定，所有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制造商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，制造商应提供该设备表面处理的方法、涂层名称、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。

**2.2.2涂料体系标准**

本合同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GB/T8923.1-2011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GB/T8923.1-2011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。

**2.2.3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：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)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，直到取得招标人的同意后，才算合格。

**2.3备品及其他**

**2.3.1法兰和螺纹接口**

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GB/T 9113-2010标准。