

第五部分 招标项目采购需求

一、说明

1.本技术规格及要求所使用的标准和规范如与供应商所执行的标准发生冲突时，优先执行现行有效国家强制性标准，无国标则执行投标文件承诺标准。

2.供应商所提供的货物，如若发生侵犯知识产权的行为时，其侵权责任与采购人无关，应由供应商承担相应的责任，并不得损害采购人的利益。

3.如果没有特别的申明，供应商所投一切设备、材料、仪器仪表、备品备件、专用工具、手册及其他有关技术资料等材料等均视为包含在投标总价中。

4.为保证系统的完整性，项目需要而本招标文件未列入的材料和配套件由供应商一并提供，须保证系统正常运行。

5.货物技术证明：项目技术及要求中已明确的技术证明文件。

5.1 供应商在投标文件中，应标示出是否提供了以下要求的技术证明文件。技术证明文件包括（但不限于）：国家认可的检验检测认证机构出具的认证证书、检测报告；或者投标产品制造商公开发布的印刷技术资料（彩页或技术白皮书）；或者投标产品制造商官网发布的技术资料网页版打印件（显示网页网址）；或生产厂家或投标供应商出具的加盖公章的技术证明材料；或者评标委员会认可的其他客观证据材料（如：加盖公章的技术文件）。认证证书、检测报告与印刷技术资料、官网技术资料不一致时，以认证证书、检测报告为准。

5.2 供应商应如实描述所投产品的技术参数和性能，不得完全复制粘贴招标文件中的技术参数和性能描述。因完全复制粘贴招标文件中的技术参数和性能描述而产生的不利于供应商的评审风险由供应商自行承担。

二、所遵循的标准和质量保证

1.供应商提供的所有货物，其制造商应有完善的质量检测手段和质量保证体系，产品符合国家标准和行业标准。

2.本次采购设备/系统中如果某些技术标准与国家所要求的标准不统一或有不兼容的地方，均以国家强制性标准或最新出台的标准为准。

3.供应商所提供货物的设计、制造、产品性能、材料的选择和材料的检验及产品的测试等，都应按国内外通行的现行标准和相应的技术规范执行。而这些标准和技术规范应为合同签字日为止最新发布发行的国家标准和技术规范。

4.如果未在招标文件中要求提供其相关行业标准或国家强制性标准的，则供应商有责任给予补充说明。

5.供应商提供货物所使用的度量衡单位除技术规格中另有规定外，应统一用法定计量单位。

6.中标供应商不得以任何形式与转包于他方。

7.设备达不到招标文件质量和规格要求的，业主有权要求限期整改；整改后仍不合格，业主有权解除合同，所有责任由中标供应商承担。

8.中标供应商严格按照合同约定工期要求将合同设备全部交付到指定地点。

9.供应商应充分考虑项目各所需所有提供技术、制造、运输及保险、吊装、脚手架、检测、配件、预埋件、预留洞及各种手续办理、验收、技术服务、培训服务、售后服务等的全部责任和义务及其它有关费用，应满足采购人所采购货物的实际使用功能，供应商在报价时应充分考虑此项，中标后价格不予调整，供应商不得以任何理由收取采购人额外金额。

10.本项目智能化小麦种子成套加工设备整体使用效果须达到如下标准：**(提供承诺)**

10.1 生产率 15t/h (以小麦为计)；

10.2 净度≥99%；

10.3 获选率≥99%；

10.4 包衣合格率≥99%；

10.5 包装成品合格率≥99%；

10.6 提升机单台破碎率≤0.1%。

注：种子原始净度符合 GB/T 21158-2025《种子加工成套设备》国家标准。

11.本项目整套设备除尘效果须达到国家环保要求。**(提供承诺)**

三、商务详细要求

1.交货地点：采购人指定地点。

2.交货完工期：见招标公告。

3.供应商中小微企业证明材料按本招标文件要求提供。

四、售后服务要求

1.质保

1.1 质保期限见公告。

1.2 质保期内，自接到用户报修时起 1 小时内响应，48 小时内到达用户现场，72 小时内解决问题。供应商应在投标文件中明确用户提出维修后的响应时间（到达用户时间）。

1.3 质保期内定期巡检，每年不少于 1 次上门服务。

2.技术服务：

2.1 凡需要现场安装、装配、启动测试的设备，供应商必须提供现场安装和装配并义务进行一次安装培训。如采购需求中无特殊说明，安装调试应在用户通知之日起 5 个工作日内到现

场开始工作，直到技术指标符合标书要求为止（所需费用包含在本次投标总报价中）。安装合格证应有使用单位的签字和盖章。

2.2 安装调试：供应商负责派出项目经理、技术负责人员到最终用户现场对货物（设备）进行安装调试，并使其投入正常运行。

2.3 原厂的服务项目培训，全部费用由供应商负责。在投标文件中报价已包含这些费用，计入合同价。

此次采购的所有设备	1.设备到达用户所在地，在接到用户通知后进行安装调试，直至通过验收。 2. 安装及使用培训：厂家工程师在用户所在地对用户进行设备全方位的培训。培训内容包括仪器设备的技术原理、操作、基本维护等（培训对象不少于 2 人）。
-----------	---

2.4 所有设备培训目标及要求：使培训人员达到熟练掌握、灵活应用的程度，结合供应商提供的培训方案包括（培训时间、培训对象、培训内容、培训方式、培训地点等方面）

3.设备的质保期按验收合格之日起算。在质保期内，由于设备质量所产生的维修，零件更换等一切费用均包含在本次投标报价中。在质保期外，厂家每年不少于 1 次的客户回访，及时了解和排除用户使用当中的问题。

4.软件升级：软件终身维护及升级（所需费用包含在本次投标总报价中）。

五、采购项目其它相关要求

1.招标文件中为简述货物的品质、基本性能而标示的功能或指标与某产品品牌型号相同或相近的仅供供应商选择货物时在质量水平上的参考，不具有限制性，评审以功能和性能为主，供应商可提供品质和功能相同的或优于同类产品的货物或方案。

2.在完成安装、调试后，须向用户提供技术手册。验收的技术标准应达到制造(生产)厂商标明的技术指标，个别不能测试的指标另作详细的文字说明。检测的标准依据国家有关规定执行。

3.除招标文件要求提供的备件、专用工具和消耗品外，对于招标文件中没有列出，而对系统、设备的正常运行和维护必不可少的备件、专用工具和消耗品，供应商应列出详细清单，并报出单项价格，所有备件必须符合国家标准及行业要求。

4.标准附件和工具：供应商应提供维护设备正常运行的专用工具或必备工具。此费用应计算在基本单价中。

5.安全保护措施：具有接地保护、漏电保护功能，安全性符合相关的国家标准。采用高绝缘的安全型插座及带绝缘护套的高强度安全型实验导线。整机及各部件制作精良，不得有易刮伤、挂伤等对操作者有危害的现象。

6.本次采购项目均为交钥匙工程，所需的一切设备、材料、人工、费用等，全部包含在投标报价之中，采购人不再追加任何费用。

六、特别说明

本章各项要求中，列入评审办法的按评审标准进行评审，未列入评审办法也未明确为实质性要求的，中标人在上岗时或履行合同中须满足。

七、采购清单、属性、所属行业及核心产品

序号	标的物名称	单位	数量	属性	所属行业	是否接受进口产品	是否为核心产品	备注
1	地坑进料及吸尘罩	套	3	货物	工业（制造业）	否	否	
2	电磁振动给料机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
3	除铁机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
4	振动清理筛	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
5	清理筛平台	座	3	货物	工业（制造业）	否	否	
6	组合清理筛	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
7	比重式清选机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
8	比重选缓冲仓	座	3	货物	工业（制造业）	否	否	
9	缓冲仓手自一体插板阀	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
10	比重选吸尘全罩	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
11	色选机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
12	色选机平台	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
13	色选机下料溜粮管道	套	3	货物	工业（制造业）	否	否	
14	色选机缓冲仓	座	3	货物	工业（制造业）	否	否	
15	批次式种子包衣机	台	3	货物	工业（制造业）	否	是	
16	包衣机底座	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
17	包衣机缓冲仓	座	3	货物	工业（制造业）	否	否	
18	成品仓	座	6	货物	工业（制造业）	否	否	
19	成品仓出料手自一体	台	12	货物	工业（制造业）	否	否	

	插板阀							
20	地坑、除余、清理筛、 风筛选共用除尘器	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
21	地坑、除余、清理筛、 风筛选共用除尘风机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
22	比重选除尘器	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
23	除尘风机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
24	色选、包衣、成品仓、 包装秤共用除尘器	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
25	色选、包衣、成品仓、 包装秤共用除尘风机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
26	除尘器排灰旋转阀	台	12	货物	工业（制造业）	否	否	
27	除尘管道	套	9	货物	工业（制造业）	否	否	
28	除尘烟囱	支	9	货物	工业（制造业）	否	否	
29	集杂仓	座	9	货物	工业（制造业）	否	否	
30	集杂仓手动插板阀	台	9	货物	工业（制造业）	否	否	
31	风力输送集杂系统	套	9	货物	工业（制造业）	否	否	
32	低速提升机	台	21	货物	工业（制造业）	否	否	
33	色选机复选低速提升 机	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
34	提升机检修平台	座	24	货物	工业（制造业）	否	否	
35	提升机溜粮管	支	33	货物	工业（制造业）	否	否	
36	提升机分料三通	台	12	货物	工业（制造业）	否	否	
37	振动输送机	台	6	货物	工业（制造业）	否	否	
38	电气总控制系统	台	3	货物	工业（制造业）	否	否	
39	钢架平台	套	3	货物	工业（制造业）	否	否	
40	全自动定量包装秤	套	6	货物	工业（制造业）	否	否	
41	喷码机	台	6	货物	工业（制造业）	否	否	
42	直角倒包机构	台	6	货物	工业（制造业）	否	否	

43	大袋爬坡输送机	台	6	货物	工业 (制造业)	否	否	
44	大袋水平输送机	台	6	货物	工业 (制造业)	否	否	
45	高精度重选复检秤	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
46	抓取输送机	台	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
47	码垛机器人	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
48	安全护栏及报警提示 功能	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
49	码垛总控系统	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
50	自动托盘库系统	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
51	螺杆空压机	台	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
52	冷干机	台	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
53	储气罐	台	6	货物	工业 (制造业)	否	否	
54	三级过滤器	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
55	供气管网	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
56	电缆线	批	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
57	布电缆线桥架	批	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
58	种子清选加工成套设 备自动化控制系统	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
59	自动定量包装称控制 系统	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
60	批次连续种子包衣机 智能控制系统	套	3	货物	工业 (制造业)	否	否	
61	托盘	个	100	货物	工业 (制造业)	否	否	

八、项目需求及技术要求

序号	设备名称	性能和技术参数要求	数量
1	地坑进料及吸尘罩	进料地坑尺寸 $\geq$ 长2.5m $\times$ 宽2m $\times$ 深2.2m，钢板厚度 $\geq$ 3mm碳钢材质。容量 $\geq 3\text{m}^3$ ，全金属结构，仓内种子自流性好，无阻碍种子流动的死角，无残留，种子更换品种无需人工清理，无混种风险。配有安全金属栅格网，喂料口上部与地面持平。	3套
2	电磁振动给料机	生产率 $\geq 15\text{t/h}$ ，功率 $\geq 0.55\text{kW}$ ，振动频率1000~5000次/min（无级调节），振动幅度1~1.5mm，钢板厚度1.2~10mm。	3台
3	除余机	除余率 $\geq 98\%$ ，生产率 $\geq 15\text{t/h}$ ，破碎率 $\leq 0.1\%$ ，功率 $\leq 11\text{kW}$ ，全封闭括板式，内胆圆筒冲孔，筒身壁厚 $\geq 2.5\text{mm}$ 碳钢材质。	3台
4	振动清理筛	生产率 $\geq 15\text{t/h}$ ，功率 $\leq 1.1\text{kW}$ ，上下2层筛网，上筛清除枝、梗、叶、绳、石子、土块等杂质，下筛筛除小颗粒杂质。筛网尺寸 $\geq 1480\text{mm} \times 1900\text{mm}$ ，筛网面积 $\geq 5.8\text{m}^2$ ，振动频率 $\geq 960\text{次/min}$ ，钢板厚度1.2~10mm，Q235碳钢材质，表面喷塑处理。成品出口处配有负压吸风装置。	3台
5	清理筛平台	金属结构，尺寸 $\geq$ 长2m*宽2m，面积 $\geq 4\text{m}^2$ ，平台框架及立柱采用 $\geq 100\text{mm} \times 100\text{mm} \times 2.5\text{mm}$ 方管焊接，平台表面铺设 $\geq 2.5\text{mm}$ 防滑花纹板。含爬梯、栏杆、扶手。	3座
6	组合清理筛	1. 生产率 $\geq 20\text{t/h}$ ，功率 $\leq 3.75\text{kW}$ ，筛面宽度 $\geq 1500\text{mm}$ ，筛网面积 $\geq 24\text{m}^2$ ，大中杂质清除率 $\geq 90\%$ ，小杂质清除率 $\geq 95\%$ ，主风道吸风量 $\geq 140\text{m}^3/\text{min}$ ，次风道 $\geq 12\text{m}^3/\text{min}$ ，净度 $\geq 98\%$ ，钢板厚度1.2~10mm。	3台

		★2. 主机架为Q235碳钢结构，风选由前、后两个吸风道及上、下两个沉降室组成。筛箱及空气室均为碳钢结构（非木质），筛箱≥4组，≥8层筛，物料在给筛箱下料时，其总量均匀分配给4组筛，同时筛选大杂与小杂。随机配筛网一套。	
7	比重式清选机	1. 生产率≥15t/h，功率≤26.2kW，获选率≥99%，净度≥99%，振幅6~7mm，振动频率340-500次/分钟，空气室风量≥33000m³/h。 ★2. 横向倾角0~6°（不停机调节），纵向倾角0~10°（不停机调节），选种台面积≥8m²，选种台框架采用铝合金材质。主机变频调速，采用矩形选种台面，台面下方配有双层匀风板；台面振动具有自动平衡机构，纵向、横向倾角和振动频率均在不停机情况下任意调节；清选不同农作物可更换不同选种台面，台面更换配有快速自定位接口。	3台
8	比重选缓冲仓	容量≥2m³，钢板厚度≥2mm，组装式非焊接，碳钢镀锌材质，配有上、中、下三台阻旋式料位器。	3座
9	缓冲仓手自一体插板阀	气缸动作，即可自动，也可手动控制。比重选启动时阀门须自动打开，比重选停机时阀门须自动关闭，在正常运行时与主机形成互锁，达到自动控制要求。流量≥15t/h。	3台
10	比重选吸尘全罩	全罩吸尘，三个吸尘口对接三路除尘管道。钢板度≥1.5mm。	3台
11	色选机	适用于种子分选分级，剔除物料中的异色、破损、霉变、虫蚀等杂质，还具有自学习功能。≥13通道，生产率≥15t/h，功率≤5kW，电源：220V（50HZ），气源压力0.6~0.8Mpa，气源消耗≤10m³/min。	3台
12	色选机平台	≥100mm×100mm×3mm方管钢结构焊接。面积≥20m²。	3台

13	色选机下料溜粮管道	不锈钢材质，直径 $\geq \phi 127\text{mm}$ ，厚度 $\geq 1.5\text{mm}$ 。磨损后通过旋转可重复使用 ≥ 4 次。	3套
14	色选机缓冲仓	容量 $\geq 2\text{m}^3$ ，钢板厚度 $\geq 2\text{mm}$ ，组装式非焊接，碳钢镀锌材质。	3座
15	批次式种子包衣机	1. 智能设备，电脑程序+液晶触摸屏，全中文操作界面，变频器多速段智能调速，程序由PLC可编程序控制器集中控制，故障自动诊断、报警、并提示故障点。程序与总控制系统互联，总控制系统能控制、使用包衣机。 ★2. 主轴由减速机直联传动，种衣剂接触部位304不锈钢材质，双软管泵供药控制系统，药液自动称重，种子以雾化的方式包衣，种子和药剂均由电子计量秤计量，每批次包衣种子重量50-150kg，包衣前，在触摸屏上输入每批次种子重量，设定种子与药剂的比例后，每批包衣所使用的药剂重量自动计算并称重好，不须人工输入。 3. 生产率$\geq 15\text{t/h}$，配套动力$\leq 22\text{kw}$，药种比例1:80~1:300，包衣合格率$\geq 99\%$，包衣均匀度$\geq 99\%$，种子计量精度$\pm 0.2\%$g，药液计量精度$\pm 0.2\%$g，材料厚度6mm~20mm。	3台
16	包衣机底座	尺寸 $\geq$ 长2.2m*宽2.2m*高1m，含栏杆扶手楼梯。 $\geq 2.5\text{mm}$ 防滑花纹板。直径 ≥ 4 分国标钢管。	3台
17	包衣机缓冲仓	容量 $\geq 2\text{m}^3$ ，钢板厚度 $\geq 2\text{mm}$ ，组装式非焊接，碳钢镀锌材质，配有上、中、下三台阻旋式料位器。	3座
18	成品仓	容量 $\geq 50\text{m}^3$ ，钢板厚度 $\geq 2\text{mm}$ ，锥底易磨损部位采用 $\geq 6\text{mm}$ 钢板。仓底部出料口设有控制流量的手自一体插板阀。仓上口带盖板密封，并配有吸尘管道除尘处理。仓顶部有平台，平台表面铺设 $\geq 2.5\text{mm}$ 防滑花纹板，平台四周有安全防护栏杆。仓上下部位设物料观	6座

		察孔，并有阻旋式上下料位感应装置，使整套设备达到自动控制功能，与主机形成互锁。	
19	成品仓出料手自一体插板阀	气缸动作，即可自动也可手动控制，形成互锁，达到自动控制要求。流量 $\geq 15\text{t/h}$ 。	12台
20	地坑、除余、清理筛、风筛选共用除尘器	脉冲除尘器。钢板厚度 $\geq 3\text{mm}$ ，过滤面积 $\geq 250\text{m}^2$ ，过滤风速 $2 \sim 4\text{m/min}$ ，过滤效率 $\geq 99\%$ ，无焰泄爆片安全防护装置，各个通风管道采用优质镀锌钢板制造，采用卡箍、法兰连接，涂胶密封。	3台
21	地坑、除余、清理筛、风筛选共用除尘风机	变频调速软启动，风量 $\geq 39233\text{m}^3/\text{h}$ ，功率 $\leq 30\text{kW}$ ，压力 $\geq 1288\text{Pa}$ 。	3台
22	比重选除尘器	脉冲除尘器。钢板厚度 $\geq 3\text{mm}$ ，过滤面积 $\geq 350\text{m}^2$ ，过滤风速 $2 \sim 4\text{m/min}$ ，过滤效率 $\geq 99\%$ ，无焰泄爆片安全防护装置。各个通风管道采用优质镀锌钢板制造，采用卡箍、法兰连接，涂胶密封。	3台
23	除尘风机	变频调速软启动，风量 $\geq 46262\text{m}^3/\text{h}$ ，功率 $\leq 37\text{kW}$ ，压力 $\geq 2018\text{pa}$ 。	3台
24	色选、包衣、成品仓、包装秤共用除尘器	脉冲除尘器。钢板厚度 $\geq 3\text{mm}$ ，过滤面积 $\geq 150\text{m}^2$ ，过滤风速 $2 \sim 4\text{m/min}$ ，过滤效率 $\geq 99\%$ ，无焰泄爆片安全防护装置。各个通风管道采用优质镀锌钢板制造，采用卡箍、法兰连接，涂胶密封。	3台
25	色选、包衣、成品仓、包装秤共用除尘风机	变频调速软启动，风量 $\geq 20000\text{m}^3/\text{h}$ ，功率 $\leq 15\text{kW}$ ，压力 $\geq 2004\text{pa}$ 。	3台
26	除尘器排灰旋转阀	自动排灰，排灰量 $\geq 20\text{L/min}$ ，功率 $\leq 1.5\text{kW}$ 。	12台
27	除尘管道	管道 $\varnothing 150 \sim 500\text{mm}$ ，镀锌螺旋管，厚度 $\geq 1\text{mm}$	9套
28	除尘烟囱	高度 $\geq 15\text{米}$ ，材料镀锌螺旋管，厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 。	9支
29	集杂仓	容量 $\geq 20\text{m}^3$ ，钢板厚度 $\geq 2\text{mm}$ ，方仓锥底是易磨损部	9座

		位采用 $\geq 4\text{mm}$ 碳钢材质。仓底部出料口设有控制流量的手自一体插板阀，仓上口带盖板密封，并配有吸尘管道除尘处理，仓顶部有平台，平台表面铺设 $\geq 2.5\text{mm}$ 防滑花纹板，平台四周有安全防护栏杆，仓上下部位设物料观察孔，并有阻旋式上下料位感应装置，与主机形成互锁。	
30	集杂仓手动插板阀	气缸动作，手动控制，流量 $\geq 20\text{t/h}$ 。	9台
31	风力输送集杂系统	★1. 风力输送集杂管道。管道直径$\geq \phi 133$，与实际长度配套，满足使用需求。法兰密封连接，集杂管道90度转弯处防磨损结构，易磨损处可拆卸更换。 2. 主机杂质下料口旋转阀10台，生产率$\geq 1\text{t/h}$，功率$\leq 0.55\text{kW}$，杂质在下料时不漏气不减压。集杂采用$\leq 11\text{kW}$高压风机3台，风量$\geq 11341\text{m}^3/\text{h}$，压力$\geq 1754\text{pa}$。集杂沙克龙$\geq \phi 800\text{mm}$3台，沙克龙卸料口旋转阀自动卸料，产生率$\geq 20\text{L/min}$，功率$\leq 1.5\text{kW}$。	9套
32	低速提升机	提升转速 $\leq 30\text{m/min}$ ，生产率 $\geq 15\text{t/h}$ ，功率 $\leq 2.2\text{kW}$ ，提升机（单机）破损率 $\leq 0.1\%$ ，钢板厚度 $1.5 \sim 6\text{mm}$ ，PVC材质整芯提升皮带。低速米机斗，双管机型，被动轮鼓配运行情况监测传感器，当发生异常情况时，总控系统能及时感知、提示，并自动或手动采取相关控制措施。	21台
33	色选机复选低速提升机	用于色选复选，提升转速 $\leq 30\text{m/min}$ ，生产率 $\geq 3\text{t/h}$ ，功率 $\leq 1.1\text{kW}$ ，提升机（单机）破损率 $\leq 0.1\%$ ，钢板厚度 $1.5 \sim 4\text{mm}$ ，PVC整芯提升皮带。低速米机斗，双管机型，被动轮鼓配运行情况监测传感器，当发生异常情况时，总控系统能及时感知、提示，并自动或手动采取相关控制措施。	3台
34	提升机检修平台	尺寸 $\geq 1.25\text{m} \times 1.6\text{m}$ ，面积 $\geq 2\text{m}^2$ ，含爬梯、栏杆。	24座

35	提升机溜粮管	不锈钢材质，直径 $\geq \phi 141\text{mm}$ ，厚度 $\geq 1.5\text{mm}$ ，通过旋转可重复使用 ≥ 4 次。	33支
36	提升机分料三通	生产率 $\geq 15\text{t/h}$ ，材质：碳钢，气动，自动控制。	12台
37	振动输送机	水平振动输送，无破碎。采用 $\geq 4\text{mm}$ 厚度耐磨锰钢板，长度以实际需求为准。振动频率 $\geq 450\text{r/min}$ ，振动幅 $\geq 5\text{mm}$ ，生产率 $\geq 15\text{t/h}$ ，功率 $\leq 5.5\text{kW}$ 。	6台
38	电气总控制系统	GGD电控柜，PLC 程序运行，触摸屏操作，故障自动提示，设备一键启动，可根据不同清选需求开、停任一台主机进行选择使用，误操作时程序拒绝启动。额定功率 $\geq 500\text{kW/h}$ ，额定工作电压 380V ，额定工作频率 50HZ ，额定绝缘电压 $\geq 690\text{V}$ ，过电压等级III，耐压水平 $\geq 2.5\text{KV}$ 50HZ 1min ，温升符合IEC947-1、GB7251-2004规定，安全等级IP54。	3台
39	钢架平台	面积 $\geq 185\text{m}^2$ ，平台表面铺 $\geq 2.5\text{mm}$ 防滑花纹板，平台框架采用 $\geq 50\text{mm} \times 100\text{mm} \times 2.5\text{mm}$ 矩形钢管焊接，立柱采用 $\geq 100\text{mm} \times 100\text{mm} \times 2.5\text{mm}$ 矩形钢管，四周有4~6分钢管做栏杆，配有楼梯、扶手。	3套
40	全自动定量包装秤	1. 全自动机型，自动称重、自动上袋、自动缝包、自动断线，封不严，有预警提示。 ★2. 采用伺服电机称重结构，系统参数一键存储。一键换产，操作便捷、快速、省心，在切换不同产品规格时，只需在触摸屏点击需要生产的名称。含升降式皮带输送机及自动断线缝包机。计量范围：10~25kg，包装速度500~600包/小时（小麦），计量精度 $\pm 0.2\%$ ，气源压力0.5~0.7MPa，总耗气量 $\geq 6\text{m}^3/\text{h}$ ，总耗电量AC380V $\pm 10\%$ ，50Hz，三相五线制，功率 $\leq 9\text{kW}$ ，环境温度0~40℃。	6套
41	喷码机	行数1~5行，距离3~30m，高度2~20mm，计米精度0.5~2mm，导管长度 $\geq 3\text{米}$ ，速度80~150米。内	6台

		容：文本、时间、日期、图案、班次、动态条形码/二维码、动态串口数据、动态数据库。	
42	直角倒包机构	气源压力0.6~0.8MPa，气源消耗0.5m ³ /min，气动，推倒大袋种子，顺平进入输送带。	6台
43	大袋爬坡输送机	伺服电机行星减速机，可调速,碳钢喷涂制作。功率≤1.5kW。	6台
44	大袋水平输送机	伺服电机行星减速机，碳钢喷涂制作，功率≤1.5kW。	6台
45	高精度重选复检秤	采用数字处理技术。检重范围10~50kg，检测精度±30g，功率≤0.4kW。	3套
46	抓取输送机	伺服电机行星减速机，链条传动。采用钢滚筒防滑设计。功率≤0.75kW。	3台
47	码垛机器人	1. 四轴机器人，最大负载为≥180kg。臂展≥3.15m，重复定位精度±0.4mm。≥IP67防护等级。功率≤13KW。 ★2. 码垛速度800-1000包/小时。	3套
48	安全护栏及报警提示功能	碳钢制作，机器人的工作范围内防止人员进入造成损伤。采用黄色制作，配置托盘检测光电开关及安全光幕等。	3套
49	码垛总控系统	自动化控制系统，整线独立PLC控制。独立配电柜，触摸屏操作及显示，可实时查看工作状态，异常状态可在触摸屏上显示。	3套
50	自动托盘库系统	堆叠数量≥10个，功率≤6.5kW，含拆盘机构、托盘输送机构、托盘码垛位、托盘叉取位。	3套
51	螺杆空压机	供气量≥9.6m ³ /min，功率≤55kW，排气压力≥0.8MPa，采用变频电机。散热设计，可在不低于50℃环境中使用。	3台
52	冷干机	气处理量≥10.5m ³ /min，功率≤1.9kW。	3台
53	储气罐	储气量≥1.0m ³ ，工作压力≥0.8MPa，简单压力容器	6台

		，过载卸压阀，自动排水，配套数量2台。	
54	三级过滤器	流量 $\geq 11.5\text{m}^3/\text{min}$ ，三级过滤，自动排水，除去空气中的杂质、油分。	3套
55	供气管网	高强塑料管，耐压 $\geq 0.8\text{Pa}$ 。	3套
56	电缆线	国标铜芯，规格BVR0.5 ~ 25mm ² 。	3批
57	布电缆线桥架	符合国标，碳钢材质，厚度 $\geq 1.2\text{mm}$	3批
58	种子清选加工成套设备自动化控制系统	一键开机、停机，错误操作时拒绝启动。加工工艺可选，加工流程灵活。设备通过安装传感器，控制系统对设备运行情况有感知能力，进而采取相应的指令。设备出现故障前或故障时，控制系统会提前进行声光提示，给出故障位置，并分析故障原因供操作人员参考。额定功率150 ~ 500kW/h，额定工作电压380V，额定工作频率50HZ，额定绝缘电压 $\geq 690\text{V}$ ，过电压等级 $\geq \text{III}$ ，耐压水平 $\geq 2.5\text{KV}$ 50HZ 1min，安全等级 $\geq \text{IP54}$ 。	3套
59	自动定量包装称控制系统	PLC编程器程序控制，无须人工操作。所有工序及动作由PLC发出指令完成，设备调试正常后系统参数一键存储。当切换不同重量规格时，只需在触摸屏提取之前存储的名称，一键换产。	3套
60	批次连续种子包衣机智能控制系统	无须人工操作，点击启动后，由PLC编程器发出指令，自动完成种子计量、药剂计量、雾化、包衣、出料等工序。设备通过安装传感器，控制系统对设备运行情况有感知能力，进而采取相应的指令。设备出现故障前或故障时，控制系统会提前进行声光提示，给出故障位置，并分析故障原因供操作人员参考。	3套
61	托盘	钢制托盘；尺寸 $\geq 1100\text{mm} \times 1300\text{mm} \times 80\text{mm}$ ；托盘承载：动载 $\geq 2000\text{kg}/\text{托}$ ，静载 $\geq 6000\text{kg}/\text{托}$ ；四个角采用圆角结构，表面喷塑处理。	100个

注：加“★”的技术参数应提供技术支持材料：按招标文件的要求提供。（无明确要求的应提供网站截图或产品彩页或产品说明书或制造商出具的技术证明文件。）

第六部分 评审程序和评标办法

(一)评标原则

- 1.按照“公平、公正”的原则对待所有投标人。
- 2.本项目将采用电子评标，按照招标文件的要求和条件，通过“新乡电子开评标系统”，进行资格审查、评标、定标。

(二)资格审查：

开标结束后，依据招标文件的规定，由招标人委托授权代表或委托代理机构对投标人的投标文件中的资格证明等内容进行审查，以确定投标人是否具备投标资格。

序号	资格审查资料	资格审查要求
1	授权委托书	符合招标文件“第七部分”内容要求
2	新乡市政府采购投标人信用承诺函	符合招标文件“第七部分”内容要求
3	有效的企业营业执照副本或事业单位法人证书或其他有效登记证书	符合招标文件“第七部分”内容要求
4	其他要求	符合招标文件要求

以上资料应在投标文件“资格标文件部分”中按要求提交，否则将认定为不合格。只有通过资格审查的合格投标人才能进入下一步评标程序。

特别注意：根据相关文件要求，供应商在投标时，按照规定提供信用承诺函，无需再提交法定资格要求的其他证明材料。采购人有权在签订合同前要求中标供应商提供相关证明材料以核实中标供应商承诺事项的真实性。信用记录查询（以开标当天招标人或代理机构查询为准）。

1	具有独立承担民事责任的能力（投标时无需提供）
2	具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度（投标时无需提供）
3	开标时间前纳税期限内的完税或缴税凭证或税务机关出具的依法缴纳税收的证明材料（投标时无需提供）
4	具有履行合同所必需的设备和专业技术能力（投标时无需提供）
5	有依法缴纳社会保障资金的良好记录（投标时无需提供）

6	参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录（投标时无需提供）
7	信用记录问题（投标时无需提供）

以上资料应在投标文件“资格标文件部分”中按要求提交扫描件或证明材料，否则将认定为不合格。

只有通过资格审查的合格投标人才能进入下一步评标程序。

(三)评标办法

1.本项目采用综合评分法，总分为100分。综合评分法，是指投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为中标候选人的评标方法。

2.评标委员会应当按照招标文件中规定的评标方法和标准，对符合性审查合格的投标文件进行商务和技术评估，综合比较与评价。

3.使用综合评分法的非单一产品采购项目，核心产品提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照招标文件规定的方式确定一个投标人获得中标人推荐资格，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

4.评标结果按评审后得分由高到低顺序排列，得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列。得分且投标报价相同的，按技术部分得分顺序排列。

5.投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为排名第一的中标候选人。

(四)评标程序

1.符合性审查

评标委员会依据招标文件规定，对合格投标人投标文件的有效性、完整性和对招标文件的响应程度进行审查。有一项不符合评审标准的，按无效投标处理。

序号	评审内容	评审标准
1	投标函	符合“第七部分”内容要求
2	采购项目承诺书	符合“第七部分”内容要求
3	反商业贿赂承诺书	符合“第七部分”内容要求
4	服务承诺	符合“第七部分”内容要求

5	开标一览表	符合“第七部分”内容要求
6	商务条款偏差表	符合“第七部分”内容要求
7	投标货物技术偏离表	符合“第七部分”内容要求
8	中小企业声明函（如有）	符合“第七部分”内容要求
9	监狱企业证明材料（如有）	符合“第七部分”内容要求
10	残疾人福利性单位声明函（如有）	符合“第七部分”内容要求
11	其它	符合招标文件内容要求

对通过符合性审查的投标文件才能进行详细评审。

2.详细评审（100分）

详细评审表

评审内容		
分值构成 (总分 100 分)	商务部分： 39分 技术部分： 31分 价格部分： 30分	
一、商务部分 (39分)	1.政府采购节能/环保认证 (1分)	1.1投标货物中提供属于《节能产品政府采购清单》内的产品的(属清单内强制采购的产品除外)得0.5分。 1.2投标货物中提供《环境标志产品政府采购清单》内的产品的得0.5分。 注：(1)产品是指所投货物的成品，投标人必须在投标文件中提供《节能产品政府采购清单》或《环境标志产品政府采购清单》中显示投报产品认证证书编号的所在页复印件，否则，评委会会有权不予认可。 (2)本条款按照“财政部 发展改革委生态环境部市场监管总局关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知”（财库〔2019〕9号)执行。
	2.类似业绩 (4分)	投标人2023年1月1日以来（以合同签订时间为准）具有种子加工成套设备类似项目供货业绩合同，每提供1份得2分，最高得4分，未按照要求提供或提供资料不符合要求的不得分。 注：须提供中标通知书、合同原件的扫描件（至少包含合同首页、项目内容页、签字盖章页、合同签订时间页）、合格的验收报告或用户出具的履约评价书（须加盖甲方公章或业务章）。未提供或提供不全的不得分。
	3.整体工艺设计方案 (4分)	投标人根据本项目提供整体工艺设计方案，包括但不限于以下内容：设备布局设计方案、工艺流程图、设计方案描述说明等。 3.1完整提供设备布局设计方案、工艺流程图、设计方案描述说明全部核心内容，方案分析内容完整详实、科学合理，整体设计思路清晰、逻辑严谨、层次细化，符合相关行业规范与设计标准，各模块内容阐述具体、细节完善，具备极强的实施指导性的得4分； 3.2基本提供设备布局设计方案、工艺流程图、设计方案描述说明核心内容，整体方案框架完整、思路基本清晰，符合

评审内容		
		常规行业设计标准，但内容阐述较为简单、细节不够细化，部分模块论证不够充分，无明显设计缺陷与偏差的得2分； 3.3仅提供部分工艺设计相关内容，设备布局、工艺流程、方案说明存在明显内容缺失，方案逻辑性、完整性较差，阐述简略笼统，仅能体现基础设计思路，设计规范性、完善度不足的得1分。 3.4未提供的不得分。
	4.项目实施计划 (6分)	投标人根据本项目提供项目实施计划，包括但不限于以下内容：组织机构设置、工作时间进度表、工作程序和步骤、管理和协调方法等。 4.1完整提供组织机构设置、工作时间进度表、工作程序和步骤、管理和协调方法等全部核心内容，实施计划体系完整、逻辑清晰、科学规范，层级划分细致、内容阐述详实具体，各项实施举措合规合理、可操作性强，完全符合行业实施管理规范的得6分； 4.2基本涵盖组织机构设置、工作进度安排、实施工作步骤、统筹协调管理等核心内容，实施计划框架完整、逻辑通顺，符合通用工程实施管理规范，无原则性疏漏与错误，但内容阐述较为简略，细节内容不够充实，部分实施流程及管理措施阐述不够细化的得3分； 4.3项目实施计划内容存在明显缺项，组织机构、进度计划、实施步骤、协调管理等内容未完整提供，整体内容单薄、表述笼统，逻辑规范性不足，仅具备基础实施框架，计划完善性、可操作性较弱的得1分。 4.4未提供的不得分。
	5.运输、安装、调试方案 (6分)	投标人根据本项目提供运输、安装、调试方案，包括但不限于以下内容：运输方案、安装方案、调试方案等。 5.1完整提供运输方案、安装方案、调试方案全部核心内容，方案体系完善、科学合规、逻辑严谨，整体架构清晰、层次细化到位，严格契合行业通用施工及运维规范，各板块技术内容阐述详实、细节齐全，技术措施标准规范、可实施性强的得6分； 5.2齐备运输、安装、调试三大主体方案内容，整体方案架构完整、逻辑通顺，符合通用行业施工运维规范，无原则性技术偏差与疏漏，但内容阐述偏简略，细节打磨不足，部分

评审内容		
		技术流程、操作标准及保障措施论证不够详实的得3分； 5.3运输、安装、调试相关方案存在明显缺项，三大专项方案未完整提供，整体内容单薄、表述笼统、逻辑粗糙，仅具备基础技术框架，方案规范性、完整性及可实施性较弱的得1分。 5.4未提供的不得分。
	6.质量保障方案（6分）	投标人根据本项目提供质量保障方案，包括但不限于以下内容：质量目标承诺、制造过程质量保障措施、安装调试质量保障措施、质量保障的详细实施内容等。 6.1完整提供质量目标承诺、制造过程质量保障措施、安装调试质量保障措施、质量保障详细实施内容等全部核心内容，方案体系完善、科学合规、逻辑严谨，整体架构清晰、层次细化到位，严格契合行业通用质量管控规范，各板块内容阐述详实、细节齐全，管控措施标准规范、可实施性强的得6分； 6.2齐备质量目标承诺、制造及安装调试质量保障措施、质量实施内容等主体内容，整体方案架构完整、逻辑通顺，符合通用行业质量管控规范，无原则性技术偏差与疏漏，但内容阐述偏简略，细节打磨不足，部分管控流程、保障标准及实施举措论证不够详实的得3分； 6.3质量保障方案存在明显缺项，各项质量管控内容未完整提供，整体内容单薄、表述笼统、逻辑粗糙，仅具备基础质量管控框架，方案规范性、完整性及可实施性较弱的得1分。 6.4未提供的不得分。
	7.售后服务方案（6分）	投标人根据本项目提供售后服务方案，包括但不限于以下内容：具体服务内容、故障解决方案、专业技术人员保障、备品备件保障等。 7.1完整提供具体服务内容、故障解决方案、专业技术人员保障、备品备件保障等全部核心内容，方案体系完善、科学合规、逻辑严谨，整体架构清晰、层次细化到位，严格契合行业通用售后服务规范，各板块内容阐述详实、细节齐全，服务保障措施标准规范、可实施性强的得6分； 7.2齐备具体服务内容、故障处置方案、人员及备品备件保障等主体内容，整体方案架构完整、逻辑通顺，符合通用行

评审内容		
		业售后服务规范，无原则性偏差与疏漏，但内容阐述偏简略，细节打磨不足，部分服务流程、处置标准及保障举措论证不够详实的得3分； 7.3售后服务方案存在明显缺项，各项服务保障内容未完整提供，整体内容单薄、表述笼统、逻辑粗糙，仅具备基础服务框架，方案规范性、完整性及可实施性较弱的得1分。 7.4未提供的不得分。
	8.培训方案 (6分)	投标人根据本项目提供培训方案，包括但不限于以下4项内容：培训计划安排、培训组织方案、培训内容设置、培训效果保障等。 8.1完整提供培训计划安排、培训组织方案、培训内容设置、培训效果保障等全部核心内容，方案体系完善、科学合规、逻辑严谨，整体架构清晰、层次细化到位，严格契合行业通用培训管理规范，各板块内容阐述详实、细节齐全，培训举措标准规范、可实施性强的得6分。 8.2齐备培训计划安排、培训组织方案、培训内容设置、培训效果保障等主体内容，整体方案架构完整、逻辑通顺，符合通用行业培训管理规范，无原则性偏差与疏漏，但内容阐述偏简略，细节打磨不足，部分培训流程、授课标准及保障举措论证不够详实的得3分。 8.3培训方案存在明显缺项，各项培训管理内容未完整提供，整体内容单薄、表述笼统、逻辑粗糙，仅具备基础培训框架，方案规范性、完整性及可实施性较弱的得1分。 8.4未提供的不得分。
二、技术部分 (31分)	技术参数响应 (31分)	评标委员会根据投标文件和相关证明材料对招标文件要求的技术指标的响应情况，对照判断所投设备是否满足招标文件的要求； 技术参数及功能要求完全满足招标文件要求的得31分； 非★号（61条）的技术参数及功能要求每有一项不满足的扣0.4分，扣完为止； 带★号（6条）的技术参数及功能要求为关键技术指标，每有一项不满足的扣1分，扣完为止，若均不满足则为0分。 注：加“★”的技术参数应提供技术支持材料：按招标文件的要求提供。（无明确要求的应提供网站截图或产品彩页或产品说明书或制造商出具的技术证明文件。）

评审内容	
三、价格部分 (30分)	1.价格分采用低价优先法计算，即通过资格性和符合性审查且投标价格最低的投标报价为评标基准价，其价格得分为满分30分。 2.其他供应商的价格分统一按照下列公式计算：投标报价得分=（评标基准价 / 投标报价） ×30 注：1.价格分计算保留小数点后两位。 2.本项目落实促进中小微企业、监狱企业及残疾人福利性单位发展、本国产品标准及相关政策等政府采购政策。具体措施如下： (1)为了促进小微企业发展，根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第六条和财库[2020]46号的规定，给予小型和微型企业价格20%的扣除，用扣除后的价格参与评审，小微企业产品投标报价=小微企业产品报价×（1-20%）。须提供《中小企业声明函》。小型和微型企业划型标准见《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）。 货物类采购项目投标人（供应商）是否享受小微企业价格扣除是根据所投产品的制造商企业性质来确定，而非投标人（供应商）本身的性质；所有产品的制造商均为小微企业才能享受价格扣除，任何一种产品的制造商不是中小微企业则不享受价格扣除政策。 (2) 为了发挥政府采购促进残疾人就业的作用，进一步保障残疾人权益，根据财库【2017】141号的规定，给予残疾人福利性单位（投标人为残疾人福利性单位且提供的所有投标产品均为残疾人福利性单位产品）价格20%的扣除，用扣除后的价格参与评审，残疾人福利性单位投标报价=残疾人福利性单位报价×（1-20%）。 (3) 投标人若为监狱企业参加政府采购活动，应当提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件。 (4) 投标人为小型、微型企业的，同时又为残疾人福利性单位或监狱企业的，不重复享受政策。仅给予一次价格20%的扣除。 (5) 政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对本国产品给予价格评审优惠，对本国产品的报价给予20%的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。 如通过资格及符合性评审的所有供应商的产品均符合以上本国产品标准（或均达到以上本国产品成本比例要求），则所有供应商的报价均不再进行本国产品价格扣除。 注：若供应商同时满足小微企业产品或监狱企业产品或残疾人福利性企业价格扣除优惠政策和对本国产品给予价格评审优惠政策的，可以同时享受两种价格评审优惠政策。

备注：

- 1.评分细则中要求投标人所提供的相关证书扫描件，均要求加盖电子公章。
- 2.技术部分某一处技术参数存在细微负偏差或重大负偏差的认定，均由评标委员会一致认定，如评标委员会在技术部分某一处技术参数存在细微负偏差或重大负偏差的认定上出现意见分歧，由评标委员会进行表决，以少数服从多数原则确定，并作记录。

