**原材料库装卸货平台设备技术协议**

1. **总则**

本技术条件提出的是最低限度的技术规范，并未规定所有的技术要求和适用的标准，卖方提供满足本技术协议和所列标准要求的高质量产品及其相应服务。

卖方在设备设计和制造中所涉及的各项规程、规范和标准遵循现行最新版本的标准，达到最新国家有关安全等强制性标准，满足其要求。

在签订合同之后，买方有权提出因规范、标准和规程发生变化而产生的一些补充要求，具体事宜由双方共同商定。

1. **设备要求及供货需求**

原材料库月台处用于轮胎加工原材料卸货，卸货后经过月台利用叉车搬运至电梯，提升至储存区域，原材料输送使用海运箱货车，因底盘高度不一，需安装钢结构框架，同时在钢结构框架上安装2台可升降平台，叉车通过可升降平台进入箱货车对原材料进行搬运。

**供货需求：**

卖方负责供货一套完整的装卸货平台，包含钢结构框架平台1套、2台内陷式可调节装卸平台及完整的控制系统，系统的设计、制造及安装均由卖方负责。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 数量 | 技术要求 | 备注 |
| 1 | 钢结构框架平台 | 1套 | 材质：Q345B，由HN300\*150型钢、100\*3方管及200\*100\*3方管等组成，顶部铺设厚度不低于5mm防滑花纹板，承重要求：运输叉车4.5t，货物重量不低于2.5t，要求框架平台载荷＞8t，平台安装形式:使用预埋高强度螺栓固定，钢结构连接形式：螺栓连接与焊接，防撞护栏使用螺栓与整体平台固定，螺栓强度：不低于8.8级别，护栏高度≥1200mm，平台台面至少有8根加强筋支撑，并包含全工作范围护脚板，平台防腐要求：涂刷两底两面，油漆品牌：齐鲁油漆，乐化油漆等 |  |
| 2 | 内陷式可调节装卸平台 | 2套 | 分别安装于钢结构框架平台东、西侧，尺寸：2130mm\*2440mm\*500mm（宽\*长\*高），延伸板长度400mm，平台板面厚度≥16mm，配置防滑花纹板，额定负荷不低于8t，工作台操作范围为±305mm，台面板厚度≥7mm（含防滑花纹），面板及延伸板表面灰色烤漆处理，装卸平台基坑尺寸2210mm\*2160mm，基坑厚度深495mm，基坑前部深508mm，基坑四周配置标准防撞胶尺寸254\*100mm，配置过载保护装置。 |  |
| 3 | 电气控制系统 | 1套 | 安装于月台处，对装卸平台进行控制，要求两台装卸平台可独立操作，内部电气元气件品牌：AB、施耐德、ABB，控制箱防护等级：IP54 |  |
| 4 | 电缆及配件系统 | 1套 | 电缆桥架：镀锌，电缆品牌：远东电缆、胜华电缆、上上电缆 |  |
| 5 | 货车引导轨 | 1套 | 长度≥2600，材料：Q235B，40#钢，安装于地面，外壳安全黄色警示油漆，底座8mm厚钢制基座 |  |

1. **主要设备明细**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **规格、型号** | **制造商** | **数量** | **单位** | **备注** |
| **一** | **钢结构框架平台** | | | | | |
| 1 | 钢柱 | Q345B,HN300\*150型钢 |  | 1 | 套 |  |
| 2 | 钢柱 | Q345B,100\*3方管 |  | 1 | 套 |  |
| 3 | 钢梁 | Q345B,HN300\*150型钢 |  | 1 | 套 |  |
| 4 | 钢梁 | Q345B,200\*100\*3方管 |  | 1 | 套 |  |
| 5 | 油漆 | 两底两面 | 乐化、齐鲁 | 1 | 套 |  |
| 6 | 花纹钢板 | Q235B,厚度≥5mm |  | 1 | 套 |  |
| 7 | 预埋件 | M24地脚螺栓，强度＞8.8级 |  | 1 | 套 |  |
| 8 | 钢结构连接螺栓 | M20螺栓，强度＞8.8级 |  | 1 | 套 |  |
| 9 | 防撞护栏 | 高度≥1200mm，Q235B |  | 1 | 套 |  |
| **二** | **内陷式可调节装卸货平台** | | | | | |
| 1 | 液压升降平台 | 2130\*2440\*500 |  | 2 | 套 |  |
| 2 | 台面板 | Q235B，要求整张板 |  | 2 | 套 |  |
| 3 | 延伸板 | Q235B |  | 2 | 套 |  |
| 4 | 主板支撑 | 钢管及L型钢 |  | 2 | 套 |  |
| 5 | 液压单元组件 | 380V/50HZ |  | 2 | 套 |  |
| 6 | 台面板油缸 | 64mm直径 |  | 2 | 套 |  |
| 7 | 延伸板油缸 | 38mm直径 |  | 2 | 套 |  |
| 8 | 电气元器件 | IC65N等 | AB/ABB/施耐德 | 2 | 套 |  |
| 9 | 电控箱 | IP54 |  | 2 | 套 |  |
| 10 | 电机 | IP54,F,二级能耗，0.75KW | SEW | 2 | 套 |  |
| **三** | **重型防护栏** | | | | | |
| 1 | 护栏 | 重型2.5m-3米开口 |  | 1 | 套 |  |
| 2 | 侧立柱 | Q235B，高度≥1200mm |  | 1 | 套 |  |
| 3 | PVC涂层玻璃纤维网 | 高弹性防护网，1200mm高 |  | 1 | 套 | 满足抗冲击量4.5t叉车，5公里/小时撞击 |
| 四 | **货车引导轨** | | | | | |
| 5 | 导轨 | 2560mm，Q235B,40#钢，外表黄色，底座8mm，高度270mm |  | 1 | 套 |  |

**五、技术要求**

1、卖方保证所提供的设备是全新的，并符合国家有关标准和规范及本协议文件要求。

2、噪音排放符合国家降噪标准，噪音可控制在85分贝以内（距离设备1.5米测）。

3、现场电气设备防护等级IP54,绝缘等级为F级。

4、系统采用所有电机必须符合国家节能要求，严禁采用国家淘汰目录中的产品。

5、设备防腐要求：设备设施防腐前要进行可靠的除锈处理，确保油漆不起皮、不脱落，除锈等级ST2，刷一遍底漆两遍面漆，面漆颜色由业主确定。

6、所有电机采用电动机保护器（变频器控制除外），具有短路、过载、漏电保护功能。

7、卖方应对选用与供货设备的工艺、机械、电气的设备选型与制造加工质量和供货完整性、对指导安装的设备使用效果负责；设备配置满足使用要求。

8、其它结构特点、材料选择、加工质量控制、生产工艺以及采取的耐磨、耐温、防变形等技术措施按投标文件描述要求进行，确保设备性能和质量达到或高于投标文件承诺指标；技术性能和指标低于现行国家或行业标准时按较高标准执行。

9、设备布置位置由买方指定，电缆应穿管按买方指定路线布置到位，整齐适宜操作。电缆线长度满足设计和安装使用需要；卖方提供电控柜到供货范围内各设备间的所有动力和控制电缆等。

10、兼容与分界方面：卖方应对其提供的设备和买方或其它卖方提供的设备的联结和协调负责；卖方应提供图纸和/或技术要求和参数，以便使买方及其它卖方按兼容和分界的要求提供设备或仪表；配合与相关方的技术和设备接口与技术协调工作。

11、在设备供货清单和技术参数表中未列出的但又是设备必备的部件或附件，卖方必须无条件免费供给。

12、卖方签订合同后三天内须与买方进行技术交流和图纸会审；待双方技术确认后，七天内提交技术确认后基本设计图纸资料，十五天内提交全部最终图纸和资料，并按最终资料与图纸进行设备制造。

13、产品或部件到达买方安装现场或仓库后，在卸货或设备安装开箱前，买方按照相关标准和技术文件要求，对其包装、型号规格、数量、设备总重量、外观质量及材质进行开箱清点和检验，进行入库预验收，买方认为有必要时卖方应全力派人配合。

14、双方在合同执行过程中发生的经双方认可的技术变更作为技术文本的补充。

1. **双方界限**

卖方负责范围：

1、全套钢结构平台及升降平台的设计、制作、安装、调试等工作

2、由买方指定接电点至现场所有的电缆、桥架、就地控制柜等电气元气件。

3、施工所需要的工器具、吊车、氧气乙炔等均由卖方自行承担。

4、设备基础施工。

5、对安装完成的设备进行指导运行、培训等工作

买方负责范围：

1. 提供便利的叉车服务，最大起重重量6t。
2. 指定电源接线点，提供安装便利条件。
3. **整机性能及质量保证**

1、卖方保证供货产品是全新、未使用过的，是采用一流的工艺和最合理材料制造的完整设备，并能满足安全的要求；符合现行有效的国家和/或行业制造标准及规范，并按照确认图样和技术文件制造，满足招标书、技术要求及澄清记录中规定的数量、质量、规格和性能要求，各种仪表符合国际标准计量单位，设备关键部件达到承诺使用寿命，确保设备能满足本项目建成后在较短时间内即可进行安全、可靠、稳定、连续运行。

2、设备整机质保期限为一年（从设备验收合格开始）；在质保期之内若发生质量问题，卖方应在买方要求的时间内派有经验的技术人员到现场免费修理，直至更换部件或整台设备。确因用户使用不当造成损坏，卖方有义务提供损坏的零部件，买方需承担并支付卖方成本费。

1. **供货周期**

合同签订后，30天内完成设备设计、制作、发货，设备到场后15天内完成设备安装、调试工作。