**酒钢物料输送系统超低排放改造项目**

**空压机储气罐采购技术规格书**

**甲方：酒钢集团甘肃工程技术有限责任公司**

**乙方：**

**酒钢集团甘肃工程技术有限责任公司**（以下称甲方）与 （以下称乙方）就甲方空压机储气罐采购经双方协商，达成如下技术规格书：

**一、总则**

1.1 本技术规格书提出的是最低技术标准，未详尽所有技术细节，乙方须保证所供设备符合国家现行相关标准（GB、JB等）、行业规范及本文件要求，达到国内同行业先进水平。

1.2 乙方提供的所有设备及部件必须为全新原厂产品，采用成熟技术、优质材料及先进工艺制造，严禁使用翻新件、返修件或不合格材料，确保设备在甲方工况下连续稳定运行。

1.3 乙方对设备整体设计的完整性、合理性及质量负全部责任，包括外购配套部件的兼容性与可靠性，若因设计缺陷或部件问题导致设备故障，由乙方承担全部责任。

1.4 本规格书所引用标准与乙方执行标准不一致时，按较高标准执行；乙方若对本文件条款有异议，须在投标或签约前以书面形式提出，未提出异议即视为完全认可本要求。

1.5 设备制造过程中若涉及专利侵权，责任由乙方独立承担，与甲方无涉。

**二、使用环境及基础要求**

2.1 使用地点：酒钢厂区嘉东料场

2.2 环境条件：环境空气温度：-30℃~40℃

海拔高度：1630m

相对湿度：10%~95%（无冷凝）

使用环境：粉尘区域，存在轻微振动

电源条件：380V/50Hz/三相，电压波动范围±10%

2.3 通用要求：所有设备须具备良好的防尘、防腐、抗低温性能，结构设计便于现场安装、操作及维护；设备外观漆面均匀，无划痕、锈蚀，标识清晰规范。

**三、采购设备明细及技术参数**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 规格型号（核心参数） | 单位 | 数量 | 备注 |
| 碳钢储气罐 | 容积10m³，承压1.6MPa | 台 | 1 | 高：5657\*宽1600符合压力容器标准 |

**四、各设备核心技术要求**

**4.1碳钢储气罐**

4.1 制造标准：严格按照《压力容器安全技术监察规程》制造，材质为Q345R碳钢，封头采用旋压成型工艺，经X光探伤检测合格。

4.2 附件配置：配备压力表（量程0-2.5MPa，精度1.6级）、安全阀、排污阀；罐体表面经喷砂除锈后涂环氧富锌底漆+聚氨酯面漆；

4.3 资质要求：提供特种设备制造许可证、压力容器产品合格证及监检证书，确保可在当地特种设备监管部门备案。

**五、供货范围及推荐制造厂商**

5.1 供货范围：  
储气罐：罐体及所有附件；

**六、到货验收标准**

6.1 开箱验收：乙方组织甲方人员共同开箱，核对设备型号、数量、附件是否与合同及装箱清单一致；外包装无挤压变形，设备无磕碰、划痕、锈蚀，标识清晰。

6.2 资料验收：检查产品合格证、出厂试验报告、特种设备制造许可证（储气罐）、能效认证证书、使用说明书、安装图纸等资料是否齐全有效，且加盖原厂公章。

6.3 异议处理：验收中发现设备质量或性能问题，乙方须在接到甲方通知后3天内提出解决方案，7天内完成更换或维修，因此产生的费用由乙方承担。

**七、技术资料交付要求**

7.1 交付时间：乙方中标后3天内必须提交设备基础图，未能按时提资的视为中标无效，设备到货时提交完整资料。

7.2 交付内容（纸质版一式四份，电子版一份U盘存储）：  
 设备总图、安装基础图、管路连接图、电气原理图及接线图；

外购件明细表（含品牌、型号、产地）、易损件清单及更换周期；

产品合格证、出厂试验报告（含压力试验、性能测试数据）；

使用维护说明书（含操作步骤、保养计划、故障排查指南）；

储气罐特种设备制造许可证、监检证书及备案所需资料。

7.3 资料要求：图纸采用AutoCAD 2018及以上版本绘制，文字资料为中文，内容准确规范，加盖乙方设计及质检专用章。

**八、售后服务及质量承诺**

8.1 质量保证期：所有设备自安装调试合格并签署验收报告之日起，质保期**不少于24个月**；质保期内，因制造质量问题导致的故障，乙方免费维修、更换零部件，更换后的零部件质保期重新计算。

8.2 服务响应：乙方设立24小时服务热线，接到甲方故障通知后，1小时内响应，4小时内给出解决方案，如需现场服务，技术人员须在48小时内抵达甲方现场（偏远地区不超过72小时）。

8.3 安装调试：乙方负责设备的现场安装指导、调试及试运行，确保设备达到设计性能；免费为甲方培训2-3名操作维护人员，内容包括设备原理、操作流程、日常保养及故障处理。

8.4 备件供应：质保期后，乙方以优惠价格提供备品备件，供应周期不超过7天；在设备使用寿命期内（至少10年），确保核心备件的持续供应。

8.5 现场配合：乙方需在供货前需到甲方现场进行勘测，甲方予以配合，确保设备安装匹配；设备安装、调试过程中如出现尺寸不符等问题，乙方须无偿整改。

**九、交货时间及地点**

9.1 交货时间：中标通知书收到后30天内完成所有设备的制造、运输及指导安装调试，达到验收条件；确保工期衔接。

9.2 交货地点：甲方指定地点，乙方负责设备运输，承担运输过程中的一切风险及费用。

**（以下为签署页，无正文）**

甲方：（合同专用章） 乙方：（合同专用章）

甲方代表： 乙方代表：

年 月 日 年 月 日