

海油工程-青岛公司-管材组对生产线和转胎评审细则

标段编号：2024-HGCBGXZX-ZX-JCWZ-0604/01

评标方法：经评审的最低投标价法

序号	评审环节	评审因素	评审标准
1	供应商行为分析	硬件信息	对比各投标文件所使用的电脑硬件信息，看是否存在共用电脑的情况
2	供应商行为分析	标书相似度	检查各投标文件之间文本内容的相似度
3	供应商行为分析	标书文件信息检查	对标书文件作者的审查，作为判断围串标的依据之一
4	符合性检查	★投标书	“有”或“无”
5	符合性检查	★投标保证金	“有”或“无”，投标保证金金额：CNY【60000】元（大写：人民币陆万元整）;按照投标人须知及投标资料表中15.2要求提供投标保证金
6	符合性检查	★法人授权书	“有”或“无”，法人直接签署的，无需提供
7	符合性检查	★资格证明文件	“有”或“无”
8	符合性检查	★技术文件	“有”或“无”
9	符合性检查	★供应商行为分析 查询	有以下情形之一的，视为投标人相互串通投标，并否决所有涉及投标人的投标： a)不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制，例如：不同投标人在集团公司数字化供应链平台上的电子投标文件记录的“文件制作机器码、文件创建标识码和投标电脑 MAC 地址（或“网卡序列号”）”内容任何一项一致； b)不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜； c)不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人； d)不同投标人的投标文件异常一致或者存在 2 处以上一致性错误；或者投标报价呈规律性差异的项数达到报价清单的 50%以上； e)不同投标人的投标文件相互混装； f)不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出。 评标委员会可以视情况给予投标人澄清、说明的机会，评标委员会如认定投标人之间存在串通投标情形，可否决相关投标，并在评标报告中写明情况。受时间、资源等条件限制无法查明串通投标事实时，评标委员会可以暂时视为投标人之间存在串

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			通，否决相关投标，并在评标报告中写明情况。
10	符合性检查	★投标函签字盖章	有法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字或加盖单位章。由法定代表人（单位负责人）签字的，应附法定代表人（单位负责人）身份证明，由代理人签字的，应附授权委托书，身份证明或授权委托书应符合第六章“投标文件格式”的规定
11	符合性检查	★是否接受联合体投标	不接受联合体投标
12	符合性检查	★是否接受选择性报价	本次招标不接受选择性报价或附加条件的报价。
13	符合性检查	★是否接受备选方案	不接受备选方案
14	符合性检查	★投标人名称	与营业执照、资质证书一致
15	商务评议	★资格（营业执照）	投标人应为中华人民共和国境内具有独立承担民事责任能力的法人，或具备国家认可经营资格的其他组织（原件备查） a.投标人为企业的，应具有有效的证照合一的营业执照； b.投标人为分公司的，应具有有效的证照合一的营业执照和总公司合法授权书。总公司与分支机构只可一家参与投标，同时参与投标视为投标无效；
16	商务评议	★制造商要求	投标人应为本次投标产品的制造商。本次招标不接受代理商、贸易商投标。本次接受所投货物的制造商全资的销售公司或控股的销售公司，以及接受所投货物制造商的母公司参与投标，此类公司视同为制造商，投标时需提供相应的证明文件。同一制造商仅允许一家投标人参与投标，否则相关的所有投标将被否决。
17	商务评议	★质量体系认证证书	投标人投标时所投产品的制造商须具备有效的GB/T19001（ISO9001）质量体系认证证书（认证范围应至少包含滚轮架或翻滚台或转胎或焊接装备或焊接设备或者焊接辅助设备的生产或制造或加工范围），并可在中国国家认证认可监督管理委员会网站(http://www.cnca.gov.cn/)核实，应以核实结果为准。如果有国家相关部门发布的最新体系标准，以最新体系标准为准。投标时需提供原件扫描件（原件备查）
18	商务评议	★业绩要求	(1) 2019年1月1日至投标截止日（以合同或订单签署时间为准），投标人所投产品的制造商应至少具有2套承载力不小于100吨的行走滚轮架的供货业绩（不限合同或订单数量）。 (2) 投标人须按规定格式提交业绩表，并提交相关业绩证明文件。业绩证明文件包括但不限于：1) 销售合同复印件和2) 到货验收材料。投标人所提交的业绩证明文件必须至少体现以下内容：合同签署时间、合同签署页（应有双方盖章）、制造商名称、货物名称、供货规格（体现承载力）、供货数量及到货验收材料（至少包含：货物验收单或结算清单或对应的结算发票（如有清单须提供，须体现发票号

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			；发票需包含合同号或订单号或货物名称或买方卖方信息，且与合同或订单一致）或买方接收证明或调试验收证明）。若业绩为订单，需提供对应的协议扫描件、订单扫描件及订单相应的到货验收材料。货物验收单或结算清单至少应有合同甲方签字或盖章 未提交业绩证明文件，或所提供的业绩证明文件无法体现满足上述业绩要求的，均视为无效业绩。（备注：如果投标人提供的业绩为订单，则在提供订单的同时要提供订单对应的协议扫描件）。 (3) 其他要求： 投标人未按要求在开标阶段进行公开业绩信息，评标阶段不予认可。
19	商务评议	★信息公开	投标人未按要求在开标阶段进行公开业绩信息，评标阶段不予认可。
20	商务评议	★关联关系	如出现不同投标人的负责人为同一人或存在控股、管理关系的情况，相关投标均无效，招标人随时有权做出拒绝投标、取消投标资格、取消授标、不签订合同或在合同签订后终止合同等决定，相关投标人须无条件接受，且由此做出的任何损失由对应投标人承担。
21	商务评议	★投标人不得存在的其他情形	须符合投标人须知“投标资料表”中第2.6规定的情形
22	商务评议	★异议与投诉要求	投标人承诺异议投诉工作遵照附件“异议及投诉相关要求”执行。
23	商务评议	★投标承诺书	投标人应仔细阅读本招标文件中“投标承诺书”相关内容。签署后的“投标承诺书”将作为投标文件的一部分。未签署或投标文件中没有“投标承诺书”，其投标将被拒绝。
24	商务评议	★是否接受代理商投标	本次不接受：代理商、贸易商投标
25	商务评议	★报价要求	投标人应按招标要求须满足“投标报价分项明细表”及备注报价要求进行报价。遵循诚实信用的原则，报价明细需根据原材料、规格、加工费的变化进行合理浮动，如出现不均衡报价或投标人对部分材料低于成本且无合理解释的恶意报价竞标，其投标将被拒绝。
26	商务评议	★投标货币	CNY
27	商务评议	★现场核查	招标人保留通过现场核察等方式核查投标人响应招标文件实质内容真实性的权利。
28	商务评议	★合同形式	总价合同
29	商务评议	★投标有效期	投标截止之日起【120】日内保持有效

序号	评审环节	评审因素	评审标准
30	商务评议	交货期1	合同签订后收到甲方通知后三个月到货（根据设备基础土建工作进度确定到货时间）。
31	商务评议	★交货期2	投标响应交货期超过招标要求交货期5周，视为非实质性响应招标，其投标将被拒绝。
32	商务评议	★质保期	整机质保期为12个月，质保期的计算从设备到货安装调试并试运转合格后，招标方（买方）签署“调试验收会签记录表”之日起计算。
33	商务评议	★付款条件和方法	三类货物分三个批次，每类同一时间到货，可分类验收付款。 (1) 每批（类）到货总金额的【60】%：卖方按照合同要求按期将合同货物运到买方指定地点，并将合同规定的全部文件、证书交至买方后，买方在【7】日之内对数量和外观进行验收，经买方签署验收报告后，【45】日内付清； (2) 每批（类）到货总金额的【37】%：货物在买方现场成功进行了起动和试运转，并由买方代表签发现场试运转接收证书，卖方提交的完工文件获得买方批准，【45】日内付清； (3) 每批（类）到货总金额的【3】%：货物在质保期内运转正常，无质量问题，质保期结束后【45】日内付清或卖方提供合同总价3%的银行质保保函，保函有效期同质量保证期，买方接收到质保保函后45日内付款。
34	商务评议	★到货地点	青岛经济技术开发区连江路492号库房或者项目现场
35	商务评议	★使用法律和仲裁	合同适用法律为中华人民共和国法律；解决合同纠纷方式：协商解决。【15】日内协商不成，当事人双方同意由【青岛】仲裁委员会仲裁解决纠纷。
36	商务评议	★一般商务条款偏离	商务评议中，除了以上加星号的商务条款外，招标文件中的其他商务均为一般商务条款，一般商务条款偏离超过5项（不包含5项）（含合同条款，标准合同格式按二级条款记为一项偏离，如：9.3，未提出合同条款偏离视为完全响应合同条款），视为商务评议不合格。
37	技术评议	★供货范围-12米组对生产线	5.1 本次购置范围包括2条组对打底生产线，每条生产线长度90m,包括50T液压升降从动滚轮架1套（2台转胎组成），100T可调式电动行走组对接长滚轮架2套（4台转胎组成）。主动架可电驱动行走、旋转，从动架带液压升降功能；每套转胎需配备30m以上电缆，每条线根据电缆长度布置不少于6个快速插头100T可调式电动行走组对接长滚轮架方便移动。 5.2 投标方提供所有部件（含电缆，设备配电箱、控制箱等），并负责设备及基础、轨道的设计（中标后15天提供给招标方正式设计图纸）、制作、运输（含保险），现场卸车、安装及安装期间的现场保管、调试、培训，直至设备交付使用（包括设备运转所需的油料等），设备安装需要的设备（除吊车）、材料、工具均由投标方负责提供和完成，产生的所有费用均含在投标报价中，车间配电箱距离生产线的距离约40m，该电缆材料及敷施工均由投标方负责。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			5.3在执行合同过程中如发现有任何漏项和短缺，在发货清单中并未列入而且确实是投标方供货范围中应该有的，并且是满足数据表对合同设备的性能保证值要求所必须的，均应由投标方负责将所缺的设备、技术资料、专用工具、备品备件等补齐，且不与发标方发生费用问题。
38	技术评议	★承载能力-12米组对生产线50T	≥50T
39	技术评议	★瞬间过载能力-12米组对生产线50T	100T，需对结构进行强化设计
40	技术评议	滚轮宽度-12米组对生产线50T	180mm
41	技术评议	滚轮直径-12米组对生产线50T	425mm
42	技术评议	★工件直径范围-12米组对生产线50T	范围值覆盖800-4000mm
43	技术评议	回转滚轮材质-12米组对生产线50T	全包胶聚胺酯滚轮
44	技术评议	泵站功率-12米组对生产线50T	≥5.5KW
45	技术评议	液压站工作压力-12米组对生产线50T	≥16MPa
46	技术评议	轨道型号-12米组对生产线50T	不小于P38kg
47	技术评议	内档轨距-12米组对生产线50T	2200mm
48	技术评议	★行走滚轮材质-12米组对生产线50T	45#钢，锻件
49	技术评议	12米组对生产线50T电动行走液压升降滚轮架结构形式一般技术要求	9.1.1液压调整滚轮架部分主要由底座、滚轮架组件、手动行走台车、液压缸和液压控制系统等组成。 9.1.3行走台车为从动行走的形式，两台辊轮架均设有手动锁紧装置。
50	技术评议	★12米组对生产线50T电动行走液压升降滚轮架结构形式关键技术要求	9.1.2★每台滚轮架配有两套液压缸驱动滚轮组件的系统，用油缸来调节滚轮组件的中心距或移动某一侧滚轮来进行工件的对正作业，具备完整的上升下降，左右移动（非上斜下翘）功能。液压系统采用一套液压泵站统一给各个液压缸供油，液压泵站安装在组对滚轮架设备上，可随组对滚轮架设备行走，油管走线布置有序。液压

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			缸可以分别操作进行控制，每个液压缸可以单独驱动一个滚轮组件，本系统采用挤压顶升和左右移动的方式来调节组对位置，油缸采用横顶式。
51	技术评议	★载重-12米组对生产线100T	≥100T
52	技术评议	回转滚轮结构-12米组对生产线100T	全包胶聚胺酯轮
53	技术评议	滚轮宽度-12米组对生产线100T	350mm
54	技术评议	滚轮直径-12米组对生产线100T	450mm
55	技术评议	★瞬间过载能力-12米组对生产线100T	200T，需进行相应结构加强
56	技术评议	★适应工件范围-12米组对生产线100T	范围值覆盖Φ800-4000mm
57	技术评议	★回转电机功率-12米组对生产线100T	≥3KW*2，具体功率厂家供货时提供
58	技术评议	★从动架油缸升降行程-12米组对生产线100T	350mm
59	技术评议	线速度-12米组对生产线100T	范围值覆盖120-1200mm/min
60	技术评议	★行走电机功率-12米组对生产线100T	≥3KW*2，具体功率厂家供货时提供
61	技术评议	行走速度-12米组对生产线100T	范围值覆盖350-3500mm/min
62	技术评议	轨道型号-12米组对生产线100T	不小于P38kg，具体型号厂家供货时提供
63	技术评议	内档轨距-12米组对生产线100T	2200mm
64	技术评议	★行走滚轮材质-	45#钢，锻件

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		12米组对生产线100T	
65	技术评议	行走轮直径-12米组对生产线100T	≥300mm
66	技术评议	行走轮宽度-12米组对生产线100T	≥120mm
67	技术评议	12米组对生产线100T可调式电动行走组对接长滚轮架) 结构形式及一般技术要求	9.2.2主、从动架各有两只滚轮，主动架上两只滚轮均为同步主动轮。滚轮安装在侧板组件内，从动滚轮架设有驱动系统。 9.2.3主动滚轮架可根据工件直径大小，通过螺栓调整滚轮间距，以适应不同直径工件，使其以最佳的滚动夹角在滚轮架上进行滚动。工件在滚轮上滚动时与滚轮面保持良好的接触。滚轮组件安装在滚轮架机架上。 9.2.4主、从动滚轮架上的所有滚轮组件均以滚轮支架的轴心线向两边对称进行分布，并且各个滚轮的高度相一致，从而可保证工件在滚轮架上正常地进行运转。 9.2.6主动架采用J系列滚轮架专用减速机进行双边驱动，同步性能可使滚轮架上的滚轮可以同步地进行运转。
68	技术评议	★12米组对生产线100T可调式电动行走组对接长滚轮架) 结构形式及关键技术要求	9.2.5★从动架配有液压缸驱动滚轮组件的系统，用液压缸来调节滚轮组件的中心距或移动某一个滚轮来进行工件的组对作业。液压系统采用一套液压泵站统一给各个液压缸供油，液压缸可以分别操作进行控制，每个液压缸可以单独驱动一个滚轮组件。 9.2.7★主动架和从动架分别放置在行走台车上，主动架配置的行走台车为电动机通过减速机驱动车轮进行行走；从动架行走台车为从动行走的形式，工件放置在主从动架上，通过主行走台车的驱动力将工件运走。主动台车和从动台车上均设有手动锁紧装置。 9.2.8★为保证2m长度以下管线组对，主从动架的尺寸见附件技术规格书附图，投标方产品高度、宽度、厚度、间距在满足负载要求的同时不得大于附图所示。
69	技术评议	12米组对生产线滚轮架一般技术要求	9.3.1设备底座、轮架、减速机箱壳等结构均选用 Q235 及以上焊接件，并进行焊后热处理，以确保长期使用不变形。转胎轴采用 45 钢锻件，减速机齿轮采用 40Cr，减速机传动轴采用 42CrMo材料，表面经渗碳淬火硬化处理，磨齿精细加工，齿轮精度高，效率高，传动平稳、噪声低、承载能力大，温升低、寿命长。 9.3.2滚轮均采用全包胶聚氨酯滚轮，具有足够的承载能力，良好的耐磨性能。 9.3.3滚轮架的各个轴孔在机床上一次装卡加工成型，轴孔的同轴度、孔与孔之间的平行度以及与钢板表面的垂直度达到上述国标的精度要求。 9.3.5油漆：除锈等级达到Sa2.5级，干膜厚度不低于100 μm，两遍富锌底漆一遍聚氨酯面漆，环氧型合资品牌。 9.3.6控制柜要求使用不锈钢制作厚度≥2mm能够防尘、通风，防护等级IP54。（如控制箱安装在转胎上，控制箱高度要求不高于滚轮最低度，宽度不宽于转胎宽度） 9.3.7控制系统设有过流、过压、过力矩等保护功能，以确保人员和设备的安全，尤其是过力矩情况下可自动停止，防止减速机齿轮及轴的损坏。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			9.3.8滚轮架在设计 and 制造过程中，充分考虑到吊移时的防倾覆以及吊点的刚性和起吊方式，在适当位置设有固定的起吊钩或起吊孔，方便安装和运输。 9.3.12铭牌和标志：设备的铭牌应采用不锈钢材料，用不锈钢螺钉或铆钉固定。铭牌上的文字以中文表示，至少标示出设备名称、产品型号、防护等级、厂家钢印等。铭牌上的文字应永久保持清晰（可采用蚀刻、雕刻、打印或光化学处理方式）。 9.3.13涂敷要求：未经招标方（买方）许可情况下-设备本体、大梁上不得出现制造厂商企业标识或名称，显著位置配有清晰的设备铭牌（不锈钢材质）。 9.3.14设备外观颜色为301C。 9.3.15设备到货调试前，投标方（卖方）应为设备配备可满足正常调试运转所需添加的足量油料。 9.3.16轨道焊接安装按国家相关规定执行，轨道必要的车档，两个工位之间的间隔由投标方提供。
70	技术评议	★12米组对生产线滚轮架通用关键技术要求	9.3.4★控制系统配有主控柜和无线遥控盒，可采用远控和近控两种控制方式。无线遥控盒和主控柜上均具有转胎及油泵启动、停止、急停功能；正、反转功能；转胎行进停止功能，速度调节、速度显示功能，转胎升降功能。无线遥控盒要耐磨和耐碰撞，能够防尘，遥控范围≥ 50 米、遥控器操作配置停机记忆功能。 9.3.9★减速机江苏泰星、博能传动、成都久久、国茂、凯博或相当于同等及以上质量档次的品牌；驱动电机皖南电机、盛达电机、宜宾电机、江特电机、中国长江航运或相当于同等及以上质量档次的品牌。轴承均采用瓦轴、哈尔滨轴承、洛轴或相当于同等及以上质量档次的品牌。 9.3.10★变频器采用西门子、ABB、施耐德或相当于同等及以上质量档次的品牌，其他低压电气元件均采用西门子、施耐德、ABB或相当于同等及以上质量档次的品牌。 9.3.11★液压站元件采用北京华德、力士乐、榆次油研或相当于同等及以上质量档次的品牌。 9.3.17★电缆接线采用快速插头，可靠绝缘并具有外力防护措施，采用保护套或者拖架等，避免在台车移动时导致的损坏。可靠绝缘并具有外力防护措施，采用保护套或者拖架等，避免在台车移动时导致的损坏。
71	技术评议	★供货范围-36米组对生产线	5.1 本次购置范围包括2条组对打底生产线，每条生产线长度90m，包括50T液压升降从动滚轮架1套（2台转胎组成），100T可调式电动行走组对接长滚轮架6套（12台转胎组成）。主动架可电驱动行走、旋转，从动架带液压升降功能；每套转胎需配备30m以上电缆，每条线根据电缆长度布置不少于6个快速插头100T可调式电动行走组对接长滚轮架方便移动。 5.2 投标方提供所有部件（含电缆，设备配电箱、控制箱等），并负责设备及基础、轨道的设计（中标后15天提供给招标方正式设计图纸）、制作、运输（含保险），现场卸车、安装及安装期间的现场保管、调试、培训，直至设备交付使用（包括设备运转所需的油料等），设备安装需要的设备（除吊车）、材料、工具均由投标方负责提供和完成，产生的所有费用均含在投标报价中，车间配电箱距离生产线的距离约40m，该电缆材料及敷设施工均由投标方负责。 5.3 在执行合同过程中如发现有任何漏项和短缺，在发货清单中并未列入而且确实是

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			投标方供货范围中应该有的，并且是满足数据表对合同设备的性能保证值要求所必须的，均应由投标方负责将所缺的设备、技术资料、专用工具、备品备件等补齐，且不与发标方发生费用问题。
72	技术评议	★承载能力-36米组对生产线50T	≥50T
73	技术评议	★瞬间过载能力-36米组对生产线50T	100T，需对结构进行强化设计
74	技术评议	滚轮宽度-36米组对生产线50T	180mm
75	技术评议	滚轮直径-36米组对生产线50T	425mm
76	技术评议	★工件直径范围-36米组对生产线50T	范围值覆盖800-4000mm
77	技术评议	回转滚轮材质-36米组对生产线50T	全包胶聚胺酯滚轮
78	技术评议	泵站功率-36米组对生产线50T	≥5.5KW
79	技术评议	液压站工作压力-36米组对生产线50T	≥16MPa
80	技术评议	轨道型号-36米组对生产线50T	不小于P38kg
81	技术评议	内档轨距-36米组对生产线50T	2200mm
82	技术评议	★行走滚轮材质-36米组对生产线50T	45#钢，锻件
83	技术评议	★36米组对生产线50T电动行走液压升降滚轮架结构形式及关键技术要求	9.1.2★每台滚轮架配有两套液压缸驱动滚轮组件的系统，用油缸来调节滚轮组件的中心距或移动某一侧滚轮来进行工件的对正作业，具备完整的上升下降，左右移动（非上斜下翘）功能。液压系统采用一套液压泵站统一给各个液压缸供油，液压泵站安装在组对滚轮架设备上，可随组对滚轮架设备行走，油管走线布置有序。液压缸可以分别操作进行控制，每个液压缸可以单独驱动一个滚轮组件，本系统采用挤压顶升和左右移动的方式来调节组对位置，油缸采用横顶式。
84	技术评议	36米组对生产线50T电动行走液压升降滚轮架结构形式	9.1.1液压调整滚轮架部分主要由底座、滚轮架组件、手动行走台车、液压缸和液压控制系统等组成。 9.1.3行走台车为从动行走的形式，两台辊轮架均设有手动锁紧装置。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		及一般技术要求	
85	技术评议	★载重-36米组对生产线100T	≥100T
86	技术评议	回转滚轮结构-36米组对生产线100T	全包胶聚胺酯轮
87	技术评议	滚轮宽度-36米组对生产线100T	350mm
88	技术评议	滚轮直径-36米组对生产线100T	450mm
89	技术评议	★瞬间过载能力-36米组对生产线100T	200T，需进行相应结构加强
90	技术评议	★适应工件范围-36米组对生产线100T	范围值覆盖Φ800-4000mm
91	技术评议	★回转电机功率-36米组对生产线100T	≥3KW*2，具体功率厂家供货时提供
92	技术评议	★从动架油缸升降行程-36米组对生产线100T	350mm
93	技术评议	线速度-36米组对生产线100T	范围值覆盖120-1200mm/min
94	技术评议	★行走电机功率-36米组对生产线100T	≥3KW*2，具体功率厂家供货时提供
95	技术评议	行走速度-36米组对生产线100T	范围值覆盖350-3500mm/min
96	技术评议	轨道型号-36米组对生产线100T	不小于P38kg，具体型号厂家供货时提供
97	技术评议	内档轨距-36米组对生产线100T	2200mm
98	技术评议	★行走滚轮材质-	45#钢，锻件

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		36米组对生产线 100T	
99	技术评议	行走轮直径-36米组 对生产线100T	≥300mm
100	技术评议	行走轮宽度-36米组 对生产线100T	≥120mm
101	技术评议	★36米组对生产线 100T可调式电动行 走组对接长滚轮架) 结构形式及关键 技术要求	9.2.5★从动架配有液压缸驱动滚轮组件的系统，用液压缸来调节滚轮组件的中心距或移动某一个滚轮来进行工件的组对作业。液压系统采用一套液压泵站统一给各个液压缸供油，液压缸可以分别操作进行控制，每个液压缸可以单独驱动一个滚轮组件。 9.2.7★主动架和从动架分别放置在行走台车上，主动架配置的行走台车为电动机通过减速箱驱动车轮进行行走；从动架行走台车为从动行走的形式，工件放置在主从动架上，通过主行走台车的驱动力将工件运走。主动台车和从动台车上均设有手动锁紧装置。 9.2.8★为保证2m长度以下管线组对，主从动架的尺寸见附件技术规格书附图，投标方产品高度、宽度、厚度、间距在满足负载要求的同时不得大于附图所示。
102	技术评议	36米组对生产线 100T可调式电动行 走组对接长滚轮架) 结构形式及一般 技术要求	9.2.2主、从动架各有两只滚轮，主动架上两只滚轮均为同步主动轮。滚轮安装在侧板组件内，从动滚轮架设有驱动系统。 9.2.3主动滚轮架可根据工件直径大小，通过螺栓调整滚轮间距，以适应不同直径工件，使其以最佳的滚动夹角在滚轮架上进行滚动。工件在滚轮上滚动时与滚轮面保持良好的接触。滚轮组件安装在滚轮架机架上。 9.2.4主、从动滚轮架上的所有滚轮组件均以滚轮支架的轴心线向两边对称进行分布，并且各个滚轮的高度相一致，从而可保证工件在滚轮架上正常地进行运转。 9.2.6主动架采用J系列滚轮架专用减速机进行双边驱动，同步性能可使滚轮架上的滚轮可以同步地进行运转。
103	技术评议	★36米组对生产线 滚轮架关键技术要 求	9.3.4★控制系统配有主控柜和无线遥控盒，可采用远控和近控两种控制方式。无线遥控盒和主控柜上均具有转胎及油泵启动、停止、急停功能；正、反转功能；转胎行进停止功能，速度调节、速度显示功能，转胎升降功能。无线遥控盒要耐磨和耐碰撞，能够防尘，遥控范围≥50米、遥控器操作配置停机记忆功能。 9.3.9★减速机江苏泰星、博能传动、成都久久、国茂、凯博或相当于同等及以上质量档次的品牌；驱动电机皖南电机、盛达电机、宜宾电机、江特电机、中国长江航运或相当于同等及以上质量档次的品牌。轴承均采用瓦轴、哈尔滨轴承、洛轴或相当于同等及以上质量档次的品牌。 9.3.10★变频器采用西门子、ABB、施耐德或相当于同等及以上质量档次的品牌，其他低压电气元件均采用西门子、施耐德、ABB或相当于同等及以上质量档次的品牌。 9.3.11★液压站元件采用北京华德、力士乐、榆次油研或相当于同等及以上质量档次的品牌。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			9.3.17★电缆接线采用快速插头，可靠绝缘并具有外力防护措施，采用保护套或者拖架等，避免在台车移动时导致的损坏。可靠绝缘并具有外力防护措施，采用保护套或者拖架等，避免在台车移动时导致的损坏。
104	技术评议	36米组对生产线滚轮架通用一般技术要求	9.3.1设备底座、轮架、减速箱箱壳等结构均选用 Q235 及以上焊接件，并进行焊后热处理，以确保长期使用不变形。转胎轴采用 45 钢锻件，减速箱齿轮采用 40Cr，减速箱传动轴采用 42CrMo材料，表面经渗碳淬火硬化处理，磨齿精细加工，齿轮精度高，效率高，传动平稳、噪声低、承载能力大，温升低、寿命长。 9.3.2滚轮均采用全包胶聚氨酯滚轮，具有足够的承载能力，良好的耐磨性能。 9.3.3滚轮架的各个轴孔在机床上一次装卡加工成型，轴孔的同轴度、孔与孔之间的平行度以及与钢板表面的垂直度达到上述国标的精度要求。 9.3.5油漆：除锈等级达到Sa2.5级，干膜厚度不低于100 μ m，两遍富锌底漆一遍聚氨酯面漆，环氧型合资品牌。 9.3.6控制柜要求使用不锈钢制作厚度≥2mm能够防尘、通风，防护等级IP54。（如控制箱安装在转胎上，控制箱高度要求不高于滚轮最低度，宽度不宽于转胎宽度） 9.3.7控制系统设有过流、过压、过力矩等保护功能，以确保人员和设备的安全，尤其是过力矩情况下可自动停止，防止减速机齿轮及轴的损坏。 9.3.8滚轮架在设计和制造过程中，充分考虑到吊移时的防倾覆以及吊点的刚性和起吊方式，在适当位置设有固定的起吊钩或起吊孔，方便安装和运输。 9.3.12铭牌和标志：设备的铭牌应采用不锈钢材料，用不锈钢螺钉或铆钉固定。铭牌上的文字以中文表示，至少标示出设备名称、产品型号、防护等级、厂家钢印等。铭牌上的文字应永久保持清晰（可采用蚀刻、雕刻、打印或光化学处理方式）。 9.3.13涂敷要求：未经招标方（买方）许可情况下-设备本体、大梁上不得出现制造厂商企业标识或名称，显著位置配有清晰的设备铭牌（不锈钢材质）。 9.3.14设备外观颜色为301C。 9.3.15设备到货调试前，投标方（卖方）应为设备配备可满足正常调试运转所需添加的足量油料。 9.3.16轨道焊接安装按国家相关规定执行，轨道必要的车档，两个工位之间的间隔由投标方提供。
105	技术评议	★供货范围-40T转胎	40T/16套(每套包含主动1台、从动1台)
106	技术评议	★结构-40T转胎	1主1从，KT可调式；
107	技术评议	★1主1从承载重量-40T转胎	40T；需增加结构厚度，瞬间过载能力达到80T
108	技术评议	★主动架驱动-40T转胎	40T
109	技术评议	滚轮直径-40T转胎	≥425mm

序号	评审环节	评审因素	评审标准
110	技术评议	★滚轮宽度-40T转胎	≥220mm
111	技术评议	★滚轮结构-40T转胎	45#钢
112	技术评议	★适应工件范围-40T转胎	400-4000mm
113	技术评议	驱动电机功率-40T转胎	≥1.1KW*2
114	技术评议	滚轮高低调节-40T转胎	不可调
115	技术评议	★线速度-40T转胎	100-1000mm/min
116	技术评议	★工作电压-40T转胎	380V±10% 50Hz±1（三相五线制）
117	技术评议	★工作时间-40T转胎	24小时满负荷运转（3班/天）
118	技术评议	★设备结构关键技术要求-40T转胎	2) ★转胎采用KT（可调节）型钢轮组；采用45#钢锻件，要求滚轮采用整体调质处理。 3) ★转胎电机及减速机安装位置应合理，方便检修、维修及运输，转胎在适当位置设有整机移动时叉车专用叉装工位及吊装的机构或装置，能够保证平稳吊/叉装，吊叉重心要设计合理，方便运输，不倾覆。 4) ★设备底座、轮架、减速箱箱壳等结构均选用Q235及以上焊接件，并整体退火处理，以确保长期使用不变形。 5) ★转胎轴采用45#钢锻件，减速箱齿轮采用40Cr，减速箱传动轴采用42CrMo材料，表面经渗碳淬火硬化处理，磨齿精细加工，齿轮精度高，效率高，传动平稳、噪声低、承载能力大，温升低、寿命长。
119	技术评议	设备结构一般技术要求-40T转胎	1) 转胎可根据工件大小能安全、高效、方便地调节滚轮间距，并配置有转胎间隙尺，转胎间距通过外力移动调节，调节到位后采用螺栓分档固定。
120	技术评议	★电气控制系统关键技术要求-40T转胎	1) ★动力电机采用符合国家能耗要求IE3节能型变频制动电机。 2) ★电控部分采用变频器调速；变频器设有过流、过压、过力矩保护。每组转胎两台交流变频制动电机受同一变频器控制，实现同步驱动。 3) ★控制柜内安装1台能够驱动主动架滚轮电机的变频器，并有相应电气接口；控制柜要求使用不锈钢制作厚度≥2mm能够防尘、通风，防护等级IP54。（如控制箱

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			安装在转胎上，控制箱高度要求不高于滚轮最低度，宽度不宽于转胎宽度) 4) ★控制系统配有主控柜和无线遥控盒，可采用远控和近控两种控制方式。无线遥控盒和主控柜上均具有转胎启动、停止、急停功能；正、反转功能；速度调节、速度显示功能，（无线遥控盒要耐磨和耐碰撞，能够防尘，遥控范围≥ 50 米、遥控器操作配置停机记忆功能）。
121	技术评议	电气控制系统一般技术要求-40T转胎	5) 控制系统设有过流、过压、过力矩等保护功能，以确保人员和设备的安全。
122	技术评议	★其他关键技术要求-40T转胎	10.1★减速机江苏泰星、博能传动、成都久久、国茂、凯博或相当于同等及以上质量档次的品牌；驱动电机皖南电机、盛达电机、宜宾电机、江特电机、中国长江航运或相当于同等及以上质量档次的品牌。轴承均采用瓦轴、哈尔滨轴承、洛轴或相当于同等及以上质量档次的品牌。 10.2★变频器与其他低压电气元件均采用西门子、施耐德、ABB或相当于同等及以上质量档次的品牌。
123	技术评议	其他一般技术要求-40T转胎	10.3如有与本技术要求不一致的地方，投标方（卖方）应逐项在技术偏差表中列出。当投标人没有提出差异，视为投标人提供的货物完全符合本部分的要求。在执行合同过程中如发现有任何漏项和短缺，在发货清单中并未列入而且确实是投标方供货范围中应该有的，并且是满足数据表对合同设备的性能保证值要求所必须的，均应由投标方负责将所缺的设备、技术资料、专用工具、备品备件等补齐，且不与发标方发生费用问题。 10.4投标方（卖方）的责任和保证要求 1)投标方（卖方）的责任包括设备的设计、材料及元器件的选型、制造、试验和检验、产品认证、包装、运输、安装和调试指导及售后服务。 2)投标方（卖方）应保证所选用材料和设备是全新的，并且状态良好。所采用的材料和设备应有合格证书。 10.6铭牌和标志：设备的铭牌应采用不锈钢材料，用不锈钢螺钉或铆钉固定。铭牌上的文字以中文表示，至少标示出设备名称、产品型号、防护等级、厂家钢印等。铭牌上的文字应永久保持清晰（可采用蚀刻、雕刻、打印或光化学处理方式）。 10.7涂敷要求：未经招标方（买方）许可情况下-设备本体、大梁上不得出现制造厂商企业标识或名称，显著位置配有清晰的设备铭牌（不锈钢材质）。设备外观颜色为301C。 10.8须警示的部位为警示色。设备表面（除滚轮部分）均采用特涂处理，使设备钢材表面的粗糙度、清洁度，符合ISO8503、ISO8501标准中的20—70um，ST3级别要求和项目的实际工艺技术要求，漆膜厚度不低于 100um，油漆采用环氧型合资品牌。 10.9设备到货调试前，投标方（卖方）应为设备配备可满足正常调试运转所需添加的足量油料。
124	技术评议	★一般技术条款评审	技术评议中，除了以上加星号的技术条款外，招标文件中的其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过4项（不包含4项）（未提出偏离视为完全响应），视为技术评议不合格。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
125	价格评审	是否需要评分：不需要 是否多轮报价：否 评标价计算规则： 评标价=算数修正 投标报价	