## 第六章 采购项目商务和技术要求

### ★一、商务要求（均为实质性响应条款，不接受负偏离）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 经济要求 | | | | | |
| 1 | 交货时间、交货地点 | ★ | 合同签订后3个月内交付，交付地点由甲方指定。 | 否 | 企业承诺 |
| 2 | 付款及结算方式 | ★ | 签订合同付（预付）0%，物资到货（服务完成）验收后付95%。验收合格后满1年无质量问题支付剩余5%（不超过5%） | 否 | 企业承诺 |
| 3 | 产品包装和运输要求 | ★ | 按照国家、行业相关标准规范，产品确保包装完好，运输确保不对产品造成损伤。 | 否 | 企业承诺 |
| 4 | 售后服务1 （质保） | ★ | 保修年限不低于3年，全年故障停机时间不高于5%（按365日/年计算)。故障停机每超出1天，按两倍时间延保。 | 否 | 原厂授权或企业承诺 |
| 5 | 售后服务2 （质保） | ★ | 保修期内免费提供定期维护保养服务，免费升级和维护软件，免费提供使用培训。故障停机时间每超出1天，按照两倍时间延保。 | 否 | 企业承诺 |
| 6 | 售后服务3 （质保） | ★ | 提供不少于5人次、2天的工程师维修培训。 | 否 | 企业承诺 |
| 7 | 售后服务4 （响应时间） | ★ | 维修响应时间≤1小时，维修到达现场时间≤4小时。 | 否 | 企业承诺 |
| 8 | 备品备件要求（零配件） | ★ | 由供应商承诺设备零配件供应≥8年 | 否 | 企业承诺 |
| 9 | 物资编目编码、打码贴签要求 | ★ | 本项目对物资的编目编码、打码贴签要求，报价供应商应当予以明确响应，相关费用包含在报价中。 | 否 | 企业承诺 |

★10知识产权:报价供应商应当保证采购单位在使用该物资或其任何一部分时，不受第三方侵权指控。同时，报价供应商不得向第三方泄露采购机构提供的技术文件等材料。 基于项目合同履行形成的知识产权和其他权益，其权属归采购单位所有，法律另有规定的除外。

★其他

预成交企业在领取成交通知书前，设备最终谈判报价按附件1、2、3内容重新组价并签字盖章。

### 二、技术要求

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 采购需求表 | | | | | | | | | |
| 编号 | | 2024-JQ06-W3619 | | | 项目名称 | 氮气发生器 | 最高限价（万元） | 25 | |
|
| 序号 | 需求名称 | | 参数性质 | | 需求具体内容 | | | 是否量化 | 备注（证明材料等其他要求） |
| 技术要求 | | | | | | | | | |
| 1 | 基本要求 | | ★ | 氮气发生器，采用分子筛吸附技术，全集成一体式氮气发生器 | | | | 否 | 产品说明书和设备照片 |
| 2 | 标准规范 | | ★ | 具备ISO9001认证体系或相关高新企业认证 | | | | 否 | 相关认证证书 |
| 3 | 标准规范 | | ▲ | CE认证 | | | | 否 | 相关认证证书并附中文翻译版本 |
| 4 | 兼容类型 | |  | 可以本机控制，也可以根据要求连接网络 | | | | 否 |  |
| 5 | 技术平台 | | ▲ | 纳米级分子筛吸附技术 | | | | 否 | 技术白皮书和产品说明书 |
| 6 | 氮气流量 | | ▲ | （100-120）升/分钟 | | | | 是 | 产品说明书 |
| 7 | 气体纯度 | | ▲ | 97%~99.9 | | | | 是 | 产品说明书 |
| 8 | 出口压力范围 | |  | （1~110）psi | | | | 是 |  |
| 9 | 设备结构 | |  | 一体机，所有设备集成在一个机箱内 | | | | 否 |  |
| 10 | 控制方式 | | ▲ | 中央控制单元控制 | | | | 否 | 企业承诺 |
| 11 | 显示方式 | |  | 触摸屏控制 | | | | 否 |  |
| 12 | 气源 | | ▲ | 全无油压缩机，4机头设计，双过滤进气系统 | | | | 否 | 产品说明书 |
| 13 | 节能模式 | |  | 独立程序设计，可以根据质谱运行数量和气量，随机调节压缩机运行时间 | | | | 否 |  |
| 14 | 移动便捷性 | |  | 整体设备带有脚轮和刹车 | | | | 否 |  |
| 15 | 气路控制方式 | | ▲ | 采用电子阀驱动气动阀控制，通过程序来控制电磁阀的开合，然后再由电磁阀来控制气路上的气动阀 | | | | 否 | 企业承诺 |
| 16 | 氮气纯度检测仪 | | ▲ | 精度：0ppm～21% O2 +-1.5%FS 模拟输出：4～20mA | | | | 否 | 设备照片和企业承诺 |
| 17 | 氮气压力传感器 | | ▲ | 精度：+-2%F.S.+-1digit 模拟输出：4～20mA | | | | 否 | 设备照片和企业承诺 |
| 18 | 氮气流量传感器 | | ▲ | 精度：+-1%F.S. 模拟输出：4～20mA 可提供纯度在线监测仪，流量在线监测仪，压力在线监测仪，并可以实时4-20mA传输到模拟量处理模块，通过触摸屏显示设备运行状态。在屏膜上有运行故障报警显示，当压力过低，或者纯度不合格，设备需要维保时进行报警提示。 | | | | 否 | 设备照片和企业承诺 |
| 19 | 配置要求 | | ★ | 一体机，至少包括氮气纯度检测仪1台，氮气压力传感器1台，氮气流量传感器1台 | | | | 否 | 企业承诺 |
| 20 | 配套耗材 （试剂）要求 | | ★ | 无封闭耗材（试剂） | | | | 否 | 厂家或企业承诺 |
| 21 | 验收标准方法 | | ★ | 按照投标文件、采购合同、质量标准等，组织对设备进行质量验收，出具验收报告。验收过程中对于核心参数存疑需检测的，可委托地方具有相应检测能力的机构提供技术支持。 | | | | 否 | 企业承诺 |
|  | | | | | | | | | |