

振宜汽车有限公司


总装物流 PC 库区仓储围栏项目

技术任务书

编制: 张晓锋 

审核: 赵永刚

部门批准: 

会签部门: 技术部, 仓储部 

分管副总: 

2024年3月26日

附件：

意 见 栏（请签字确认）：

注：请会签部门在接到会签表后两日内完成会签，如有意见请在附件中提出。

张

总装物流 PC 库区仓储围栏项目技术任务书

甲方振宜汽车有限公司总装物流 PC 库区需求仓储围栏等设施，决定对外招标，热忱欢迎具有实力的专业制造厂商参与投标。

投标说明：

- 1、本《技术任务书》是乙方的报价基础；
- 2、乙方应以满足或高于本《技术任务书》描述的技术标准进行报价，并力求经济实用；
- 3、对于本《技术任务书》提到的各项要求乙方必须进行详细说明，并将差异处写在要求的下面，如有其他替代方法也需明确说明；
- 4、乙方必须认真阅读本《技术任务书》中的每个条款并能理解其含义，有疑义的地方投标前及时与甲方确认，投标时必须逐条进行确认；
- 5、对于有选择项的内容必须单独报价并附相关的说明；
- 6、乙方提供的设备的标定装置、附件、备件在投标书中单独报价；
- 7、在本《技术任务书》中没有提及到的内容，乙方必须保证设备各个部分功能齐全好用，且这部分价格应该包含在报价中，而不得另行加价；
- 8、供货商提供的产品必须是全新的设备，包括备品备件；
- 9、合同签订后，甲方在任何情况下都不接受因技术商谈而引起的交货日期的延迟；
- 10、乙方应保证：甲方在中华人民共和国境内、外使用该货物，服务或货物的任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权或工业设计权的起诉；
- 11、乙方在投标时需要列出设备设计、制造、预验收、运输、安装的时间节点安排。

一、标的内容

1.1 标的物清单

序号	类别	名称	数量	单位	描述	参考图片	备注
1	工装器具类	仓储围栏	340	米	高度 2 米，颜色黄色；		

1.2 乙方负责向甲方提供标的物种类如下：

1.2.1 乙方负责以上设备的设计制造、包装运输及安装调试达到交钥匙工程。

1.2.2 乙方负责提供全套设备资料。

1.3 乙方负责甲方操作人员和维修人员的技术培训。

1.4 乙方负责提供维修备件清单、易损件清单。

1.5 乙方负责提供售中和售后服务。

1.6 由于甲方方案局部变更或变动费用小于 5%乙方无条件配合并整改到位。

二、技术参数和要求

1 技术参数

1.1 围栏全长 340 米（包含 8 个平移门），高度 2 米。

1.2 立柱截面尺寸不小于 100*100*2.5mm，立柱底部安装板尺寸 200*200*5mm，立柱顶端需用堵塞封堵；

1.3 网片边框截面尺寸不小于 40*40*2.5mm，网片整体宽高尺寸 1500*1900mm；

1.4 网片目数及丝径：50*50*5mm；

1.5 围栏表面处理：采取环氧树脂静电喷塑工艺，确保涂装表面丰满平整，无色差，无缩孔、无花泡现象；

1.6 围栏颜色：立柱、网片、围栏门均为黄色，其余依照供应商厂标。

2 技术要求

2.1 围栏材质应选用防腐性能优良的钢材，材质标号不低于 Q235B。钢材表面应光滑、无毛刺、无锐角，以避免对人员和货物造成伤害。

2.2 围栏高度 2 米，整体高度均匀一致，不得有高低不平的现象。

2.3 围栏应采用封闭式结构，确保满足库区与生产线分区隔离的要求。围栏应包括立柱、网片、

围栏门等部件，立柱与地面、网片与立柱之间应固定牢固，围栏门开关自如。

2.4 围栏门设置在各通道出入口处，采用平移推拉式结构，地面不设轨道，不可影响作业车辆通行，并配备安全锁或门禁系统。

2.5 围栏安装应牢固、稳定，不得出现倾斜、松动等现象。围栏的安装位置应合理布局，符合安全规范要求，不得遮挡消防箱等安全设施。

3 其他要求

3.1 乙方提供设备主要部件的外廓尺寸数据（二维图纸的格式为 AutoCAD2007 版，三维图纸格式为 CATProduct、stp 或 CATPart）。

3.2 乙方根据情况委派设计人员到甲方现场，进行设备、相关参数、安装环境等数据考察论证。

3.3 乙方设计人员在甲方测量相关数据后，应在 10 个工作日内完成设备的详细 3D 数据安装方案，并委派设计工程师与甲方进行方案评审、会签。

3.4 需在非甲方工厂区域调试和验证的，甲方可提供样件，乙方需承担往返相关运输费用。

3.5 设备表面应涂防锈漆、面漆，面漆颜色根据甲方色彩管理规定执行。

3.6 投标方必须按照相应的技术要求列出全部投标产品的配置，包括立柱、网片、围栏门等其他辅件及表面喷涂等要求。

三、技术和质量要求

1 通用技术要求

1.1 器具外观颜色应满足企标的要求，正常采用喷塑工艺；

1.2 钢材应符合 Q235B 标准要求，焊接材料下料后做好焊接前的焊接清理工作，下料边毛刺要求打磨光滑；主框架管材各连接部分要求满焊，不得出现虚焊、气孔、熔渣；焊缝表面要求：除角接头和侧焊缝(2-3mm)外，焊缝或单个焊道的凸度不得超过该焊缝或焊道实际表面宽度值的 7%+1.5mm，同时去除焊渣；板材焊接：对于所有类型器具四周及顶盖有焊接钢板的，钢板均需要折边，折边宽度为 10mm；焊接的方式均为先预焊折边钢板的四个角，再于内侧加强焊接，不允许在外观面直接焊接；板材焊接焊道长度 $\geq 20\text{mm}$ ，焊道间距为 100-150mm；所有外形尺寸长度公差不得超过 (+5/-5mm)，矩形对角线长度公差不可超过 (+5/-5mm) 范围，公差不可累计。

1.3 喷塑工艺，涂料的选用应参照《HG/T2006-2006 热固性粉末涂料标准》执行，喷塑涂层的厚度要求不低于 80 μm 。工艺技术应符合 JB/T7504-1994 静电喷涂装备技术条件相关要求，工艺流程：手工基本除污→喷丸/喷砂→喷塑→190~200℃高温固化；组装式、可拆解的部件在分解状态下进行喷塑，保证各部件喷涂无遗漏。所有器具外观喷涂表面应平整均匀，色彩明亮光滑，无色差，

分界齐，不允许有气泡、橘皮、脱漆、不盖底、污痕、流挂等缺陷。喷塑成品质量需满足以下标准要求：①按盐雾试验 200h 合格，浸在 50℃ 水中 3 个循环无变化，或者使用 6 个月后漆膜不允许有严重失光和变色；②漆面附着力应达到标准《GB/T 9286》0 级，抗冲击性 $\geq 50\text{Kg}\cdot\text{cm}$ ；③漆面光滑、整洁、美观，无垂流、刷痕、剥离脱落、露底材等不良现象；

1.4 器具成品应确保人员操作安全，人员操作接触的部位不允许有尖锐的棱角，机加工件和模具件必须表面光滑、无毛刺、倒圆角。

1.5 器具使用的标准件、外购件及金属部件必须是厂家成熟产品，优先选用国优、部优产品，并严格按图纸中的型号、材质定货。

2 质量要求

2.1 乙方提供的器具及相关材料必须符合国家标准和行业标准要求。

2.2 乙方提供的器具及相关材料必须符合图纸技术要求。

2.3 乙方提供的器具必须为双方合同签订后按照合同要求生产，严禁使用闲置翻新的器具及部件。

2.4 所有器具及相关材料在安装调试后必须符合甲方提出的质量、规格和性能要求。

2.5 关键部件必须从制造厂家发运，并附有生产厂家发货证明书。

2.6 在本协议中未提到的，协议内容应满足国家最新标准。

四、交货期限、包装运输方式

1 交货期限及交货方式

1.1 交货时间：以上标的内容在商务定标后进行方案设计及图纸会签，所有图纸会签必须于 15 个工作日内完成；已完成图纸会签的器具样件于 7 个日历日内到货；样件评审合格后，30 个工作日内完成该器具全部标的数量的交付。

1.2 安装调试完成时间：器具到达甲方后，乙方在 30 个工作日内或甲方项目计划时间内完成安装、调试，并达到甲方正常使用要求，不得因为乙方安装、调试问题，造成项目延后。

1.3 交货方式：

1.3.1 全部器具由乙方负责送货至甲方指定地点，并负责安装调试，全部费用由乙方承担。

1.3.2 双方技术协议签定时，乙方需向业主提供详细的项目组织机构及人员安排表、项目计划（包括设计、制作、包装、运输、安装调试等全过程）。

2 包装运输方式

所有器具及附件包装运输由乙方负责，全部费用由乙方承担，运输过程中一切原因造成的部件损坏等经济损失由乙方全部承担。

五、验收

1 验收依据

- 1.1 相关的国家标准和国际标准。
- 1.2 本技术任务书及其附件的约定，以及双方后续采购合同中的特殊约定。
- 1.3 双方签订的关于本项目的其他各种技术文件。

2 验收要求

- 2.1 器具在甲方现场按时安装调试完毕，现场使用 90 天，使用验证无质量问题，双方共同确认所有要求达到，为验收合格，双方按照验收依据进行设备终验收。
- 2.2 验收前乙方需提供全套最终版围栏方案 2D 或 3D 图纸及签字版图纸 2 份，设计图纸电子档（二维 CAD 或三维 CATIA 形式）。3D 设计软件为 CATIA V5R22 及以下版本（数据保存格式为 CATProduct、stp 或 CATPart）；2D 设计软件为 Autocad2007 及以下版本（数据保存格式为 DWG）。
- 2.3 验收过程中器具因设计、制造等原因达不到甲方要求或相关法律法规标准，或安装不符合甲方要求，或无法正常使用的，乙方应当在甲方要求的时间内消除不符合项使得设备满足本条 2.1 条所确定的验收要求，乙方未能及时完成的，为（部分细项）验收不合格；经双方协商达成让步接收条件的，该情况应当在验收材料中予以注明。乙方未能及时消除不符合项，或者无法消除的，甲方有权采取包括但不限于扣除部分货款在内的措施。
- 2.4 器具在最终验收前由于非甲方原因产生的问题由乙方负责解决，由此产生的一切延误后果也由乙方承担。

六、安全与保密

明确甲乙双方在商务定标之后将签订《安全生产及环境管理协议书》、《保密协议》、《技术协议》的附件，具备与技术协议同等法律效力。在项目执行过程中，乙方必须严格按照甲方指定的安全与保密制度执行。

七、质保及售后服务

- 7.1 质保期为 12 个月，时间从双方最终验收合格后计算，在质保期内由于设计、制造、安装等原因造成的损坏，由供货方负责免费维修，若造成甲方公司经济损失，乙方应予以赔偿。
- 7.2 质保期内发生故障时，乙方在接到通知后 24 小时内应赶到现场服务。

八、违约责任

8.1 在器具制作、交付、验收过程中未按合同要求进度进行，若是乙方原因造成的，则乙方按合同总价的 1%/周向甲方支付违约金，不满一周的按一周计算；若是甲方原因造成的，则进度顺延。

8.2 因器具出现质量问题需要乙方到甲方现场服务而乙方拒绝的，乙方应按合同总价的 0.5%/次向甲方支付违约金，累计违约金总额不超过合同总价 5%。

8.3 因设计、制造不符合技术要求，如喷塑要求、材料使用不符合、尺寸偏差不符合要求等，验收过程扣分超过 3%后，每分扣 1000 元。

8.4 因设计、制造不符合技术要求，如喷塑要求、材料使用不符合、尺寸偏差不符合要求等，不能按期整改的，乙方应按合同总价的 0.5%/次向甲方支付违约金，累计违约金总额不超过合同总价 5%。

九、其它

9.1 本《技术任务书》发出后，甲乙双方在后期的技术交流过程中涉及到本设备的招标文件、投标文件、询标答疑等均作为本《技术任务书》的附件，同样具有法律效力，且均将作为后期编制《技术协议》的依据基础。

9.2 本《技术任务书》中的条款要求只是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，乙方应保证提供符合国家标准及在行业中性能先进质量可靠的优质品。

9.3 本《技术任务书》为甲乙双方就技术规格、验收等事宜初步达成的专门约定，未涉及的价款、支付、违约责任、争议解决及管辖等事项，由双方另行签署商务合同予以约定，商务合同最终未能达成的，技术协议不再执行。