**自动检测系统采购技术要求**

**1.设备名称：**自动检测系统

**2.数 量：**1套

**3.用途说明：**自动检测系统用于对相关产品批次标识进行自动识别、自动筛选、自动计数，解决混批、数量统计不准确的问题。

**4.交货时间及地点：**交货时间为150天，其中合同生效后120天到达买方现场，到货后30天完成安装调试、试运行及验收,地点为重庆长安工业（集团）有限责任公司机加区。

**5.设备规格：**非标，该设备为交钥匙工程。

**6.环境条件：**

6.1工作温度：-5℃～45℃

6.2相对湿度：≤90%

6.3海拔高度：≤1000m

6.4工作电压：380V±10%，50Hz±2%

6.5工作气压：0.4～0.6 MPa

以上工作环境下，设备能正常工作。

1. **主要技术要求**

**7.1 技术参数**

★节拍：≥15件/min

**7.2技术要求**

本次规划购置自动检测系统需为国产自动检测系统，自主可控，主要用于对相关产品批次标识进行自动识别、自动筛选、自动计数，解决混批、数量统计不准确的问题。

7.2.1自动检测系统采用手动手料，能够实现自动识别批次号，自动显示识别结果，自动判断和筛选合格品与不合格品，自动统计显示相关数据等功能。

7.2.2自动检测系统要具有：送料速度、检测速度在相应范围内均可设置、调整。

7.2.3自动检测系统要具有：批次标识、批次筛选、数量统计等参数均可自由设置及取消等功能.

7.2.4自动检测系统显示屏显示检测系统工作状态，实时显示检测数量、批次标识、检测结果等相关检测信息。

7.2.5自动检测系统测量软件采用中文界面，能够满足检测要求，具有储存、检索、统计、拷贝等功能。

7.2.6自动检测系统各种操作和调整实行集中控制，主操作面板上具备各种开关、按钮、信号灯、显示器等，满足各项操作、监控、显示的需要的要求。

7.2.7自动检测系统在工作过程中各子系统间具有节拍控制连锁互锁保护功能。

7.2.8自动检测系统设有“急停”按钮，发生异常时按“急停”按钮, 供设备工作异常时紧急停止使用。

7.2.9自动检测系统在工作状态下有异物进入或检测异常时自动急停；在遇到需要急停的特殊情况下能够急停；有效保护装置及操作者的人身安全。

7.2.10自动检测系统设计时要充分考虑人机关系，达到易操作、易清洁、易点检维护，且劳动强度低。

7.2.11自动检测系统要有良好的可维修性，标准化程度较高，易于拆装、维修和易损件更换。

7.2.12设备/生产线严禁通过GPS定位、陀螺仪、电子水平仪、密码锁、无线通信控制等任何方式影响买方正常使用和移机，若存在以上情况，卖方需向买方支付合同金额10%的违约金，并承担由此给买方造成的损失。

★7.2.13支持TCP/IP网路协议、PLC、API等数据接口，开放设备数据采集权限，能使用户采集到设备运行状态、产品加工、设备故障等信息，并顺利实现和用户现场MES、DNC等系统集成和通讯。

**7.3其它要求**

★7.3.1投标时，卖方应提供自动检测系统的外形图、结构图及技术方案等资料，在技术方案中需详细描述实现自动检测的方式方法和工作原理，以及产品背景与字符同色、背景易反光、字符倾斜等相关问题所采取的措施及效果等内容，且必须提供相关方案实验效果数据。

7.3.2投标时，卖方应提供设备的主要外购件明细（序号、名称、规格型号、数量、生产厂家）；提供设备标准配置、标配附件和随机备件清单和选配附件清单。

7.3.3设备主体颜色采用Y13淡黄灰（GSB05-1426-2001），危险部位和安全防护设施部位颜色和标识标志执行GB2893-2008和GB2894-2008,其它部位颜色与主体颜色协调一致。

1. **设备配套清单**
   1. 投标文件中需提供随机机械、液压、电器等的备件、易损件清单, 提供设备1年更换的易损件。
   2. 投标书中须提供设备报价明细，明细中外购件单项在1万以上的需提供厂家、规格和型号。
2. **备件及易损件**

9.1提供自动检测系统正常使用1年的备件及易损件（非模具易损件），价格计入设备总价。

9.2专用随机工具一套，价格计入设备总价。

1. **技术资料提供**

10.1合同生效后1个月内，卖方完成设备具体的技术方案设计，并通知买方对其技术方案资料进行会审，设备技术方案必须经买方代表签字认可后方能制造或施工，卖方应对设备设计资料的正确性和完整性负责。

10.2合同生效后3个月内，卖方应提供设备安装基础图、能耗需求和电、气等安装位置图。

10.3 卖方提供自动检测系统使用（维修）说明书中文纸质2份、电子版本U盘1份（图纸用CAD版本，其它用Word或PDF版本），其主要内容应包括：自动检测系统外形图（或照片）、各子设备、系统、装置主要技术数据、参数，结构特点说明；专用工具图、易损件及备件图；使用操作、维护保养说明及易损件、备件、附件清单等。提供数控系统、伺服系统、机械、电气等相关原理图。提供PLC程序清单。以满足买方对设备的正确安装、调试、使用和维护。

10.4 卖方提供自动检测系统装箱清单、外购件明细表（含生产厂家、联系方式）、外购功能件使用说明书、计量仪器（表）检定证书、设备合格证等各1套，以上资料采用防腐袋封装后固定在包装箱内。

10.5 卖方提供自动检测系统相关设备出厂合格证和验收的相关标准。

1. **对卖方业绩要求**

卖方从2021年1月1日起至投标截止日（以合同时间为准）至少有2套类似自动化设备销售业绩，提供体现业绩的用户合同复印件，以及写明用户有效联系方式的业绩清单，加盖投标人单位公章，原件备查。

1. **安全、环保、职业健康管理**

**12.1安全**

12.1.1该设备的安全防护应符合相关行业标准，卖方在设备上如存在的不安全因素和危险源，必须严格按照国家相关标准和行业规定作出明显的警示标识，按要求安装安全防范措施。

12.1.2卖方在买方现场调试、安装设备前，应主动与买方签定《安全管理协议》，明确双方各自的安全责任，并将本方作业安全、职业卫生及环境危险因素明确告知对方。

12.1.3卖方工作人员进入买方区域应当遵守国家及买方的安全、职业健康及环保管理制度和规定，应明确项目负责人和安全负责人，并有相关工作安全责任、管理制度、安全技术操作规程及事故应急措施和预案，所造成的人身损害、财产损失由其自身负责，给买方员工造成人身损害、财产损失的，应当承担赔偿责任。

12.1.4作业过程中买方有权对卖方可能造成的安全隐患、环境影响等行为进行监督，当买方发现卖方不符合安全管理或存在安全隐患时，有权要求其进行整改，对整改不力或拒绝整改的，买方有权对其进行处罚或令其停工。

12.1.5卖方工作人员在施工作业过程中，应采取有效的安全防护、保护措施，确保施工作业安全并设置现场安全监护人员。

**12.2环保**

设备各部件不应使用国家环保法规禁止的材料；设备运行时，不应存在有害物质排放。

**12.3职业健康**

设备工作时，噪声应符合国家职业健康GB12348-90《工业企业厂界噪声标准》要求，不能超过75分贝。

1. **保密要求：**

13.1 卖方承诺遵守买方保密管理规定，对本次招标所涉技术要求及配置保守秘密，本条款长期有效。

13.2 卖方提供的设备不应有数据远程/无线传输装置，也不应在未告知买方的情况下安装数据记录和存储装置。

13.3卖方人员在买方现场安装调试过程中必须遵守相关保密规定。

**14.安装与调试**

**14.1.设备到买方后，卖方负责以下工作**：

14.1.1和买方共同检查设备包装箱是否完好无损，开箱检查设备是否完好，并与买方按装箱单清点货物是否齐全。

14.1.2负责将设备运至买方指定位置，负责自动检测系统项目的运输、吊装、就位、安装、调试，直至验收合格，在此过程中所需要的工具、检测仪器均由卖方负责。买方在必要时可提供协助，但由此发生的费用由卖方负责。在此过程中，卖方人员应遵守买方在安全保密等方面的相关规定。

14.1.3负责自动检测系统设备和工装调试，试生产产品达到全部技术指标，整个工程为交钥匙工程。

14.1.4自动检测系统项目使用的所有仪器、仪表均需经过买方计量部门检定，相关费用由卖方承担。

**14.2买方负责以下工作：**

14.2.1与卖方共同开箱检查货物是否齐全。

14.2.2买方按照卖方提供的地基图及安装要求进行土建施工，三相电源由买方引到设备供电柜，设备供电柜与机床连接部分由卖方负责；压缩空气管路买方负责安装至设备供气附近（接口具体位置由卖方在基础图中提供）；电、气等二次动力管线放至设备附近（包括配电柜到控制柜的放线）。

14.2.3买方准备自动检测系统项目调试、验收用试机件。

14.2.4买方负责对部分设备器件规定用材进行抽验，如抽验结果与要求不符，买方有权提出更换或退货。

**15.验收及培训**

卖方进行设计、制作、安装、调试、培训和试生产工作。验收分预验收和终验收两次进行，预验收在卖方进行，终验收在买方进行。预验收和终验收设备用检测工具和仪器由卖方负责准备，试机件由买方负责准备。

**15.1设备预验收**

15.1.1在自动检测系统制造调试完毕前10天，卖方应书面通知买方进行设备预验收，买方在接到验收通知后，派代表到卖方生产现场进行预验收。

15.1.2自动检测系统预验收由双方人员共同进行，根据签订的合同、技术协议和相关标准，对自动检测系统的运行环境条件、主要技术要求、配套附件、相关技术资料、安全和职业卫生等进行验收。

15.1.3自动检测系统连续空载运转2小时，应运行平稳、可靠，不出现任何故障。

15.1.4对自动检测系统外观、配置、基本参数等进行检查。

15.1.5对自动检测系统操控性、安全性等进行检查。

15.1.6预验收试机件由买方提供，试机件的数量1000件，其中100件为卖方设备调试用，其余为预验收连续生产用，试机件运输费用全部由卖方负责。调试完成后即可进行产品连续检测，准确率应达到100%。

15.1.7预验收时间不能超过10天（不含路途），如预验收时间超出规定的要求，视为预验收不合格，买方验收人员有权终止验收，离开卖方所在地。预验收不得超过二次，第二次预验收不合格，买方有权退货，而且第二次验收的费用全部由卖方负责。

15.1.8预验收结束后，双方签订预验收纪要认可，对预验收纪要中记录的遗留问题，卖方要给予解决和改进，并要给出解决和改进期限。解决和改进结果要买方确认，在得到买方确认后，卖方才能发货且试机件全部返还给买方。

**15.2设备终验收**

15.2.1双方在买方对货物进行开箱清点。检查设备包装箱是否完好无损，开箱检查设备是否完好，并按装箱单清点货物是否齐全。

15.2.2自动检测系统在买方安装、调试合格后，卖方可申请进行终验收。

15.2.3终验收前检查预验收遗留问题是否按预验收纪要的要求予以解决和改进。

15.2.4终验收试机件由买方提供，连续检测数量3000件，全过程无异常，准确率应达到100%。，其它验收程序与预验收相同。

15.2.5按合同、技术协议对随机附件、备件、易损件、随机工具以及随机技术文件等进行再次清点，并交接。

15.2.6自动检测系统终验收时，设备仪器、仪表的检定、职业健康的检测等相关费用由卖方承担。

15.2.7终验收合格后，双方签订终验收纪要认可，并开始计算质保期。

15.2.8设备终验收合格，双方签订终验收纪要认可，卖方才能向买方交货。

**15.3 培训**

15.3.1自动检测系统培训分预验收和终验收两次培训，预验收培训在卖方进行，终验收培训在买方进行。

15.3.2在预验收时，卖方对买方操作人员和维修人员进行基本的理论培训和现场操作培训，培训时间不少于2个工作日（不含路途），使其了解设备的基本结构、工作原理、操作程序、安全注意事项等，能够进行设备的基本操作、调试和维护。

15.3.3在终验收时，卖方对买方操作人员和维修人员进行进一步的理论培训和现场操作培训，培训时间不少于2个工作日，使其能独立完成设备的操作、调试和维护等相关工作。

**16.质量保证及技术服务**

16.1 设备终验收合格后交付买方之日起，整套系统质保期1年。超过质量保证期后提供终身有偿服务。

16.2 卖方应保证有常年维修服务点及常用配件，如设备在使用过程中发生故障，卖方应在2小时内电话指导排除一般故障，在48小时内派员到买方现场进行维护处理。

16.3 终身免费提供软件升级。

**17.运输方式及包装要求**

17.1 运输方式：水运或陆运，保险费用由卖方负责。

17.2 包装要求：设备包装应符合中华人民共和国设备包装要求，卖方应承担因包装或防护措施不当引起的设备残损、锈蚀、损坏或丢失等一切责任和费用。