

岑巩县集中规模化养鸭圈舍提升改造项目 (设备采购) 采购需求公示

1、项目名称:岑巩县集中规模化养鸭圈舍提升改造项目(设备采购)

2、项目编号:RHDCG-20250016-2

3、公示期限(不少于2个工作日):2025-07-04—2025-07-08

4、采购预算:肆佰捌拾伍万贰仟柒佰元整(¥4852700.00元);

5、最高限价:肆佰捌拾伍万贰仟柒佰元整(¥4852700.00元)

6、采购单位名称:岑巩县农业农村局

项目联系人:杨自成

联系电话:18785576870

7、采购代理机构全称:贵州荣瀚达工程管理有限公司

项目联系人:欧阳骥、陈琳娟、田斌

联系电话:13985416954

8、任何单位和个人对本项目文件采购需求公示有异议的,可在公示期限内,反馈意见给代理机构。

附件(上传采购文件主要包括:资格条件、技术参数等)

资格条件

本项目供应商资格条件要求如下：

（一）满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定，提供政府采购法实施条例第十七条规定资料：

1. 具有独立承担民事责任的能力；

具体要求：具有独立承担民事责任的能力（提供工商营业执照副本、税务登记证副本、组织机构代码证副本或三证合一营业执照）；

2. 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；

具体要求：提供 2023 年度或 2024 年度由会计师事务所出具的完整财务审计报告，或基本开户银行出具的 2025 年的资信证明；基本账户开通未满一年或近一年新成立企业可提供承诺函；

3. 具有履行合同所必须的设备和专业技术能力；

具体要求：提供具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料或书面承诺函；

4. 具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

具体要求：提供依法缴纳税收和社会保障资金的承诺函；（自行承诺）

5. 参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

具体要求：参加政府采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明（扫描件盖电子公章）；

6. 法律、行政法规规定的其他条件。

具体要求：供应商须承诺：在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中，如被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中的供应商取消其投标资格，并承担由此造成的一切法律责任及后果。根据《省发展改革委省法院省公共资源交易中心关于推进全省公共资源交易领域对

法院失信被执行人实施信用联合惩戒的通知》黔发改财金【2020】421 号文件要求，交易系统会自行对失信供应商实施信用联合惩戒。

二、本项目所需特殊行业资质或要求：

本项目整体专门面向中小企业采购，供应商须为符合本项目采购标的对应行业（本项目行业为：工业）的政策划分标准的中小企业（监狱企业、残疾人福利单位视同小型、微型企业）。（注：中小企业以供应商填写的《中小企业声明函》为判定标准，残疾人福利性单位以供应商填写的《残疾人福利性单位声明函》为判定标准，监狱企业须供应商提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件，否则不予认定。）

具体要求：提供《中小企业声明函》或《残疾人福利性单位声明函》或属于监狱企业的证明文件。

三、本项目不接受联合体投标

商务要求

一、交货期及交货地点

交货期：签订合同后 15 日内安装、调试完毕并验收合格；

交货地点：大有镇塔山村、思旸镇岑峰村；

二、验收

1. 设备按照国家标准、行业标准验收，为原制造商制造的全新产品，中标供应商应保证货物到达用户所在地完好无损，如有缺漏、损坏，由中标供应商负责调换、补齐或赔偿。

2. 设备技术参数与投标文件、采购合同一致，性能指标达到规定的标准，采购人需要厂家对中标供应商交付的产品（包括质量、技术参数等）进行确认的，厂家应予以配合，并出具书面意见。

3. 采购人组成验收小组按国家有关规定、规范进行验收，必要时邀请相关的专业人员或机构参与验收。因设备质量问题发生争议时，采购方有权邀请质量技术监督部门进行鉴定，鉴定费用由中标供应商承担。设备不符质量要求，致使不能实现合同目的，采购人可拒收货物。采购人拒收货物或者经相关采购管理部门审核批准解除合同的，标的物毁损、丢失的风险由中标供应商承担。

4. 设备安装调试完成后由合同双方共同进行验收，验收合格后双方签署验收合格证明。

三、售后服务要求

1. 售后服务：①投标供应商到买方的现场负责安装、调试和验收；②投标供应商提供设备的中文操作维护手册；③中标供应商免费对采购人操作、日常维护人员进行培训。④产品自安装完毕后卖方提供质保期内免费保修服务。每年至少

进行 3 次巡检，为用户提供终身技术服务。必须提供后援支持，为设备提供长期的技术支持。技术支持的方式包括：电话技术服务、现场技术服务、定期巡查服务、免费技术保障及升级服务等。⑤投标供应商应提供全天候响应服务，在接到买方维修申请后，技术人员应在在 10 小时内到达用户现场进行维修。

2. 备品备件：①质保期内，设备出现故障时，供应商能提供同类型号的备品备件用于替换有故障设备。②如果在 3 天内无法修复，应免费提供同款设备的备用机。

3. 配套服务：为确保设备购置安装后即可运行使用和进行性能验证，供应商应免费提供配套的相关产品，以提供承诺函为准。

四、质保期

1. 质保期：项目验收合格并正常使用和运行 48 小时后进入质保期，质保一年（特殊设备按照国家相关标准执行）。

2. 质保期外服务要求：①质量保证期过后，投标供应商和厂家应同样提供免费电话咨询服务，并应承诺提供产品上门维修服务。②质量保证期过后，采购人需要继续由投标供应商或厂家提供售后服务的，该投标供应商或厂家应以优惠价格提供售后服务。

五、付款方式

具体细节方式双方签订合同时自行协定。

六、履约保证金

无

七、投标有效期

投标时间截止后 90 天内

八、其他要求

1. 除发生影响合同履行的不可抗力情况除外。若不能按采购方要求提供服务要求标准的，即可认定该中标人不具备供货条件，采购方有权要求终止合同，因终止合同而造成的损失由该中标人承担。并由此给采购方造成的损失或增加的全部费用（如设备费、安装、运输、调试、保险、税费、管理费、利润、培训服务费）等均由违约的投标人承担；
2. 送交到采购方的货物与订单不符，予以退货。若发现有质量不合格的产品货物，一律予以退换。由此造成的损失及费用由供应商承担；
3. 供应商应根据采购方实际工作运行过程中发生的情况，提供相应的服务保障；
4. 供应商须按货物清单供应货物；
5. 投标人须单独承诺所提供货物必须是正规生产厂家的产品；
6. 货物在到达采购方指定地点前发生的不可预见性风险均由投标方负责；
7. 投标报价含运输、安装、调试、税金、投标等费用；
8. 供应商应按行业技术、质量和以往的供货经验、管理经验完成采购内容和包含的全部实际服务。采购人在签订合同时有权进行修改和优化、调整方案，供应商须无条件响应。
9. 由采购人组织各部门进行验收，验收费用由中标人承担。
10. 中标供应商在签订合同前须将投标文件中证明材料原件交由采购人或采购代理机构核验。
11. 设备采购的中标供应商在实施过程中要保证与建设工程的施工方相互衔接配合。

备注：采购内容参数、型号、规格大小等如与实际现场情况有偏差的，以实际采购人需求为准，解释权归采购人与采购代理机构所有。

评标办法

本项目采用综合评分法进行评审。

综合评分法，是指在满足采购文件实质性要求的前提下，评标专家按照采购文件中规定的各项评审因素及其分值进行综合评分后，以评分从高到低的顺序推荐 1 至 3 家供应商作为中标候选供应商的评标方法。

技术要求

发酵设备

序号	设备名称	单位	数量	部件主要构成	技术参数
1	发酵罐罐体	套	2	一、容积 二、罐壳 三、基座 四、设备高度	1、罐内容积： $\geq 120\text{m}^3$ 。 2、罐壳工作内层：厚 3mm 不锈钢（SUS304），外层厚 4mm 碳钢（Q345B），喷涂防锈、面漆防腐。保温层材料，厚度 $\geq 53\text{mm}$ 。 3、基座面板：厚度 $\geq 2\text{mm}$ 不锈钢（SUS304）。 4、设备总高 $\geq 9.6\text{m}$ 。
2	物料提升系统	套	2	一、上料传动装置 二、头架 三、机架 四、上料斗 五、保护系统	1、上料斗容积： 1.5m^3 ，厚 3mm 镀锌板。 2、上料传动装置减速机：电机功率 $\geq 2.2\text{KW}$ ，电机带刹车，提升速度 60-100mm/s。 3、上料传动钢丝绳直径 $\geq 14\text{mm}$ ； 4、提升系统及防护措施：手动和遥控双选择 5、上料斗提升防过卷措施采用双限位保护。
3	进料门装置	套	2	一、进料斗基座 二、进料门传动装置	1. 进料门基座、斗壳：厚度 $\geq 3\text{mm}$ 不锈钢（SUS304）。 2. 进料门传动装置：开关门减速电机功率 $\geq 0.37\text{KW}$ 。
4	液压系统	套	2	一、液压站 二、推臂液压缸 三、出料液压缸 四、液压站产地	1、液压泵驱动电机功率 $\geq 11\text{KW}$ ，油箱容积： $\geq 270\text{L}$ ，液压系统最大工作压力 $\geq 16.5\text{MPa}$ 2、液压缸规格 G180/130-720，数量 2 台，最高工作压力 $\geq 25\text{MPa}$ 3、卸料油缸型号 G80/45-330，数量 1 台，工作压力 $\geq 25\text{MPa}$ 4、液压系统全部部件
5	润滑系统	套	2	一、润滑泵 二、润滑管	1、润滑方式：润滑泵集中润滑。 2、润滑管路：连接管采用复合橡胶软管 $\approx \phi 4.2/\phi 8.9$
6	搅拌装置	套	2	一、搅拌轴 二、搅拌叶 三、送风结构 四、搅拌轴旋转结构 五、法兰	1、搅拌轴：材质 20#钢 406mmX120mm 2、搅拌叶：厚 16mm（Q345B）。两块折弯制作，一共 12 块、共 5 层 3、下面两层 5 片送风 4、法兰：厚 $\geq 50\text{mm}$ 碳钢（Q235B） 5、旋转结构：内镶石墨铜套及配合润滑脂润滑结构
7	进风系统	套	2	一、下部进风系统二、进风管路 三、加热 四、机架围栏	1、罐体内送风采用下段送风，采用高压漩涡风机；送风机功率 15KW，数量 2 台，最大压力 $\geq 35\text{KPa}$ ，最大风量 $\geq 1050\text{m}^3/\text{h}$ ，送风管采用 DN100 镀锌管； 2、下部风机进风口装止回阀、蝶阀；风机进风管采用 DN160PVC 管，进/出风管采用 DN315PVC 管。[另选加装] 3、基座下部辅助通风加热：功率 $\geq 4\text{KW}$ 。 4、围栏高度 1050mm

8	除臭装置	套	2	一、除臭装置罐体二、离心风机 三、水泵 四、过滤装置 五、烟筒管路	1、罐体镀锌板制作，翅片管散热，包含二次加热系统，散热面积$\geq 210\text{m}^3$ 2、除臭风机$\geq 5.5\text{KW}$ 不锈钢离心风机，风量$1174\text{--}2060\text{m}^3/\text{h}$，风压$2700\text{--}3469\text{MPa}$ 3、喷淋塔3层填充物，两层喷淋 4、喷淋塔除臭，喷淋塔尺寸$1\text{X}5.5$米 5、烟筒排放高度15米，管路PVC/DN315
9	特控制系统	套	2	一、电压 二、配电柜 三、电气元器件 四、搅拌装置 五、电器保护 六、遥控器	1、控制系统三相四线制进线，电源电压AC380V, 50HZ; 2、含控制柜，控制柜至设备电缆；就地操作端子箱，控制柜防护等级IP54; 3、控制系统核心部件采用PLC可编程控制器，带以太网口，RS485串口，控制点备用5%，电器元器件均采用正泰元器件。 4、搅拌应有定时和连续功能，时间可调; 5、电动机应有过载、短路、缺相保护功能。 6、提升系统：手动和遥控双选择。
10	雨棚	套	2	一、框架 二、彩钢瓦	1、采用厚$\geq 0.8\text{mm}$彩钢瓦结构; 2、承重结构：40*6方管及100和120型槽钢;
11	发酵处理能力	套	2	（受季节、地域、水分影响）如果在寒冷地区（低于-5°C）使用，必须增加保温措施，或使用在车间内	鸭粪含水率$\leq 65\%$、处理量$8\text{--}12\text{m}^3$，出成品$2\text{--}4\text{m}^3$，单套设备占地面积65平方。

鸭笼设备

智能化层叠式肉鸭饲养设备				
序号	设备名称	单位	数量	技术参数
1	禽舍	个	60	长：60CM，宽 15CM，高，3CM。笼长 1.25 米宽 1 米高 42 厘米，每门笼养 30 只每组 3 层等于 90 只×220 组等于 19800 羽肉鸭
肉鸭笼养笼具设备（4 栋）				
序号	设备名称	单位	数量	技术参数
1	三层层叠肉鸭笼网	组	220	全套笼网采用国际环保材料 Q235：黑丝后热浸锌工艺，上锌量百分之 8，表面防腐性能更稳定，底网丝径 3.0，采用一面抓鸡一面采食，操作方便快捷，抓鸡笼门丝径 4.0 与 3.0 相结合。
2	三层肉鸭框架	套	225	全套笼架采用符合国标（GB/T2518-2008）要求、275 克，笼架厚度为 2mm 笼架，辊压一次成形，表面不需要任何处理，结构简单合理。笼底托梁配 PVC 护套，耐腐蚀性能更强。笼腿调节螺丝调节范围 9cm.
3	三层层叠肉鸭笼具配件	组	220	三层 PVC 调节板，白色 U 型 PVC 料槽，PP 塑料垫网，水线方管锥阀乳头（4 个/单元）水线悬挂件，含白色 PVC 脚踏板（笼子内防止落粪）调压器过滤杯，管件，排污管配管件、接头、钢丝软管，水线升降拉杆式框架连接用不锈钢螺栓
喂料系统（4 栋）				
序号	设备名称	单位	数量	技术参数
1	龙门式喂料机	台	1	喂料机主体用 40*80*1.8 方管制作，料斗 0.8 高镀锌板，双行走电机 0.75KW，防止脱轨。
2	110 上料绞龙	米	24	采用绞龙，PVC 给水管 110*4.3MM, 1.5KW 电机.
3	料机导轨	米	140	50#热镀锌槽钢 12-13 公斤每支
清粪系统（4 栋）				
序号	设备名称	单位	数量	技术参数
1	清粪机主机	台	5	每列清粪机配 1.5KW 防水减速电机，平衡调节粪带，采用 275g 热镀锌板数控加工工艺。粪带所有轴承采用方便进行润滑的轴承，大主棍 140*4.0 无缝钢管，副胶辊分段包胶。后驱刮板采用多层一体式打开机构，方便操作，前端粪带从动辊为对称螺旋辊，金属轴配合注塑尼龙螺旋棍，有效防止粪带跑偏且不伤粪。

2	纵向输粪带	条	15	纵向清粪带用厚度为 1.0mm，抗磨、抗老化 PP 配方料制作，常温折弯无痕迹；高抗拉强度，横纵向不低于 30Mpa，硬度不低于 65D。
3	绞龙出粪	米	15	室内用绞龙片为 290MM, 平绞龙内管为 76*4MM 无缝钢管，绞龙片直径为 290MM，采用 4KW 摆线电机。

注：具体采购项目情况以最终发布采购公告和采购文件为准。