

广西政府采购云平台合同编号：12N0077332152026201

南宁市政府采购

宾阳县大桥镇长范村农业产业链深加工二期项目

合同书

采购项目编号：NNZC2026-J1-260063-GXGN

采购计划编号：BYZC2026-J1-00408

采购人：宾阳县大桥镇人民政府

成交供应商：广西桂勒机械科技有限公司

签订时间：2026年5月28日



合同目录

一、第一部分 合同书.....	(2)
二、第二部分 合同一般条款.....	(8)
三、第三部分 合同专用条款.....	(13)
四、第四部分 合同附件.....	(16)
4.1 成交通知书	(16)
4.2 采购文件货物需求一览表	(17)
4.3 响应函	(23)
4.4 响应报价表	(25)
4.5 响应货物技术资料表	(28)
4.6 商务条款偏离表	(35)

第一部分 合同书

2026年5月18日，宾阳县大桥镇人民政府以竞争性谈判方式对宾阳县大桥镇长范村农业产业链深加工二期项目项目进行了采购。经谈判小组评定，广西桂勒机械科技有限公司为该项目成交供应商。请于成交通知书发出后，按照采购文件确定的事项签订本合同。

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等相关法律法规之规定，按照平等、自愿、公平和诚实信用的原则，经宾阳县大桥镇人民政府(以下简称：甲方)和广西桂勒机械科技有限公司(以下简称：乙方)协商一致，约定以下合同条款，以兹共同遵守、全面履行。

1.1 合同组成部分

下列文件为本合同的组成部分，并构成一个整体，需综合解释、相互补充。如果下列文件内容出现不一致的情形，在保证按照采购文件确定的事项的前提下，组成本合同的多个文件的优先适用顺序如下：

- 1.1.1 本合同及其补充合同、变更协议；
- 1.1.2 成交通知书；
- 1.1.3 采购文件及“响应报价”（含澄清或者说明文件）；
- 1.1.4 采购文件（含澄清或者修改文件）；
- 1.1.5 其他相关采购文件。

1.2 标的物

序号	货物名称	品牌	型号	数量	质量
1	谷物烘干机	银牛牌	5H-50TP (B)	6台	质量合格，符合国家及行业标准，满足采购要求，质保齐全
2	生物质颗粒炉	银牛牌	5LS-700	6台	
3	下粮坑投料口、格栅、闸门、挡板	无	非标件	1件	
4	1#提升机	豫汇农	TDTG50/33	1台	
5	1#提升机检修平台	无	非标件	1套	
6	圆筒清理筛	豫汇农	TSCY200	1台	
7	自循环风选器	豫汇农	TFXH200	1台	
8	清理筛支架、维修平台、护栏及爬	无	非标件	1套	

	梯等			
9	2#提升机	豫汇农	TDTG50/33	1台
10	2#提升机检修平台	无	非标件	1套
11	皮带输送机	豫汇农	TDSG800	1台
12	输送机支架、检修平台、楼梯	无	非标件	1套
13	气动闸门	豫汇农	300*300	6台
14	皮带输送机	豫汇农	TDSG800	1台
15	风机	豫汇农	4-72-NO. 5.2 5A	1台
16	出料输送机支架、检修平台、楼梯	无	非标件	1项
17	出粮缓冲斗	无	非标件	6套
18	玻璃溜管	无	非标件	3套
19	除尘风网	无	非标件	1套
20	工艺流程图	无	非标件	1套

1.3 价款

本合同总价为：人民币 2484000 元（大写：贰佰肆拾捌万肆仟元人民币，含税）。

分项价格：

序号	分项名称	分项价格
1	谷物烘干机	2148000
2	生物质颗粒炉	0
3	下粮坑投料口、格栅、闸门、挡板	32000
4	1#提升机	26700
5	1#提升机检修平台	4500
6	圆筒清理筛	28000
7	自循环风选器	28000

8	清理筛支架、维修平台、护栏及爬梯等	28000
9	2#提升机	26700
10	2#提升机检修平台	4500
11	皮带输送机	40000
12	输送机支架、检修平台、楼梯	8000
13	气动闸门	15000
14	皮带输送机	33000
15	风机	5400
16	出料输送机支架、检修平台、楼梯	15000
17	出粮缓冲斗	5700
18	玻璃溜管	7500
19	除尘风网	28000
20	工艺流程图	0
总价		2484000

1.4 付款方式和发票开具方式

1.4.1 付款方式：本项目无预付款，供应商所提交的产品经采购人书面验收合格后，一次性付清合同款；

1.4.2 发票开具方式：乙方按实际交易金额，开具增值税普通发票交付甲方。

1.5 标的物交付期限、地点、方式和货物期限

1.5.1 交付期限：自签订合同之日起 45 日内完成供货并安装调试，验收合格后交付使用；

1.5.2 交付地点：宾阳县大桥镇长范村；

1.5.3 交付方式：自签订合同之日起 10 日内向采购人提供本次设备安装的平面布局图和安装技术方案、安全施工方案，如提供的方案有明显错误的内容，根据采购人及使用单位要求作出相应修改至符合要求；签订合同之日起 7 日内将设备运输到达采购人指定地点，随货提供产品图片、产品说明书、产品合格证、原厂三包凭证、产品检测报告、农业机械推广鉴定证书等；自签订合同之日起

45 日内完成设备安装调试，通过验收交付使用；

1.5.4 货物及质保期限：按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质量保证期 3 年（自交货并验收合格之日起计，国家有关产品质保期要求长于一年的，按国家质保期要求执行）。质量保证期内，提供上门维修、更换配件的服务，此项费用包含在总报价中，不收取任何费用。三个月内如有严重质量问题，整机包换；质保期后，提供终身维修服务，并保证提供优惠价格的配件和服务。

1.6 违约责任

1.6.1 除不可抗力外，如果因乙方原因没有按照本合同约定的期限、地点和方式交付标的物，甲方可要求乙方支付违约金，违约金按每迟延交付标的物一日的应交付而未交付标的物价格的万分之五计算，最高限额为本合同总价的20%；迟延超过【30】日的，甲方有权在要求乙方支付违约金的同时，书面通知乙方解除本合同，乙方应退回全部已收取的合同价款并按合同总金额的20%向甲方支付违约金；

1.6.2 除不可抗力外，如果甲方没有按照本合同约定的付款方式付款，乙方可要求甲方支付违约金，违约金按每迟延付款一日的应付而未付款的万分之五计算，最高限额为欠付金额的20%；迟延付款的违约金计算数额达到前述最高限额之日起，乙方有权在要求甲方支付违约金的同时，书面通知甲方解除本合同；

1.6.3 除不可抗力外，任何一方未能履行本合同约定的其他主要义务，经催告后在合理期限内仍未履行的，或者任何一方有其他违约行为致使不能实现合同目的的，或者任何一方有腐败行为（即：提供或给予或接受或索取任何财物或其他好处或者采取其他不正当手段影响对方当事人在合同签订、履行过程中的行为）或者欺诈行为（即：以谎报事实或者隐瞒真相的方法来影响对方当事人在合同签订、履行过程中的行为）的，对方当事人可以书面通知违约方解除本合同；

1.6.4 乙方在质保期内未按承诺提供售后等货物的，每发生一次向甲方支付¥2000.00元的违约金。

1.6.5 任何一方按照前述约定要求违约方支付违约金的同时，仍有权要求违约方继续履行合同、采取补救措施，并有权按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失；任何一方按照前述约定要求解除本合同的同时，仍有权要求违约方支付违约金和按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失；且守约方行使的任何权利

救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式；

1.6.6 除前述约定外，除不可抗力外，任何一方未能履行本合同约定的义务，对方当事人均有权要求继续履行、采取补救措施或者赔偿损失等，且对方当事人行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式；

1.6.7 如果出现政府采购监督管理部门在处理投诉事项期间，书面通知甲方暂停采购活动的情形，或者询问或质疑事项可能影响中标结果的，导致甲方中止履行合同的情形，均不视为甲方违约。

1.7 合同争议的解决

本合同履行过程中发生的任何争议，双方当事人均可通过和解或者调解解决；不愿和解、调解或者和解、调解不成的，可以选择下列第2种方式解决：

1.7.1 将争议提交南宁仲裁委员会依申请仲裁时其现行有效的仲裁规则裁决；

1.7.2 向守约方人民法院起诉。

1.8 合同生效

本合同自双方当事人加盖有效电子公章时生效。

以下无正文。

甲 方		乙 方	
单位名称	宾阳县大桥镇人民政府	单位名称	广西桂勒机械科技有限公司
统一社会信用代码	11450126007733215C	统一社会信用代码	91450200MA5QF7BN95
住 所	广西南宁市宾阳县大桥镇永兴街68号	住 所	柳州市桂中大道南端2号阳光壹佰城市广场2栋16-12号
法定代表人或授权代表(签字)		法定代表人或授权代表(签字)	
联系人	卢少	联系人	张秀
约定送达地址	广西南宁市宾阳县大桥镇永兴街68号	约定送达地址	柳州市柳江区柳江大道一号毅德城59栋103号
邮政编码	530408	邮政编码	545000

电话	15994358932	电话	13977231006
传真	0771-8111168	传真	0772-3226369
电子邮箱		电子邮箱	337829523@qq.com
开户银行		开户银行	中国工商银行股份有限公司 柳州市金绿洲支行
开户名称		开户名称	广西桂勒机械科技有限公司
开户账号		开户账号	210 545 350 910 003 1379
日期	2026 年 月 日	日期	2026 年 月 日



第二部分 合同一般条款

2.1 定义

本合同中的下列词语应按以下内容进行解释：

2.1.1 “合同”系指采购人和中标人签订的载明双方当事人所达成的协议，并包括所有的附件、附录和构成合同的其他文件。

2.1.2 “合同价”系指根据合同约定，中标人在完全履行合同义务后，采购人应支付给中标人的价格。

2.1.3 “标的物”系指中标人根据合同约定应向采购人交付的一切各种形态和种类的货物、货物和工程，包括但不限于原材料、燃料、设备、机械、仪表、备件、计算机软件、信息化系统、信息化维保、物业货物、产品等，并包括工具、手册等其他相关资料。

2.1.4 “甲方”系指与中标人签署合同的采购人；采购人委托采购机构代表其与乙方签订合同的，采购人的授权委托书作为合同附件。

2.1.5 “乙方”系指根据合同约定交付标的物的中标人；两个以上的自然人、法人或者其他组织组成一个联合体，以一个供应商的身份共同参加政府采购的，联合体各方均应为乙方或者与乙方相同地位的合同当事人，并就合同约定的事项对甲方承担连带责任。

2.1.6 “现场”系指合同约定标的物将要运至或者实施或者安装的地点。

2.2 技术规范

标的物所应遵守的技术规范应与采购文件规定的技术规范和技术规范附件(如果有的话)及其技术规范偏差表(如果被甲方接受的话)相一致；如果采购文件中没有技术规范的相应说明，应以国家有关部门最新颁布的相应标准和规范为准。

2.3 知识产权

2.3.1 乙方应保证甲方在使用该标的物或其任何一部分时不受任何第三方提出的侵犯其著作权、商标权、专利权等知识产权方面的起诉；如果任何第三方提出侵权指控，乙方须与该第三方交涉并承担由此发生的一切责任、费用和赔偿；

2.3.2 具有知识产权的计算机软件等标的物的知识产权归属，详见合同专用条款。

2.4 包装和装运

出具的证明文件送达对方当事人。

2.13.3 因不可抗力致使不能实现合同目的的，当事人可以解除合同；

2.13.4 因不可抗力致使合同有变更必要的，双方当事人应在合同专用条款约定时间内以书面形式变更合同；

2.14 税费

与合同有关的一切税费，均按照中华人民共和国法律的相关规定执行。

2.15 乙方破产

如果乙方破产导致合同无法履行时，甲方可以书面形式通知乙方终止合同且不给予乙方任何补偿和赔偿，但合同的终止不损害或不影响甲方已经采取或将要采取的任何要求乙方支付违约金、赔偿损失等的行动或补救措施的权利。

2.16 合同中止、终止

2.16.1 双方当事人不得擅自中止或者终止合同；

2.16.2 合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的，双方当事人应当中止或者终止合同。有过错的一方应当承担赔偿责任，双方当事人都有过错的，各自承担相应的责任。

2.17 检验和验收

2.17.1 标的物交付前，乙方应对标的物的质量、数量等方面进行详细、全面的检验，并向甲方出具证明标的物符合合同约定的文件；标的物交付时，乙方在合同专用条款约定时间内组织验收，并可依法邀请相关方参加，验收应出具验收书。

2.17.2 合同期满或者履行完毕后，甲方有权组织（包括依法邀请国家认可的质量检测机构参加）对乙方履约的验收，即：按照合同约定的技术、货物、安全标准，组织对每一项技术、货物、安全标准的履约情况的验收，并出具验收书。

2.17.3 检验和验收标准、程序等具体内容以及前述验收书的效力详见合同专用条款。

2.18 通知和送达

2.18.1 任何一方因履行合同而以合同第一部分尾部所列明的“约定送达地址”为收件地址的所有通知、文件、材料，均视为已向对方当事人送达；任何一方变更上述送达方式或者地址的，应于7个工作日内书面通知对方当事人，

在对方当事人收到有关变更通知之前,变更前的约定送达方式或者地址仍视为有效。

2.18.2 以当面交付方式送达的,交付之时视为送达;以电子邮件方式送达的,发出电子邮件之时视为送达;以传真方式送达的,发出传真之时视为送达;以邮寄方式送达的,邮件挂号寄出或者交邮之日之次日视为送达。

2.19 计量单位

除技术规范中另有规定外,合同的计量单位均使用国家法定计量单位。

2.20 合同使用的文字和适用的法律

2.20.1 合同使用汉语书就、变更和解释;

2.20.2 合同适用中华人民共和国法律。

2.21 履约保证金

本项目不收取履约保证金

2.22 中小企业政策

2.22.1 本合同 (是 否) 为可融资合同,关于中小企业信用融资事项见采购文件“供应商须知正文”。

2.22.2 本合同 (是 否) 为中小企业预留合同。

2.23 合同份数

本合同壹式4份,甲方执3份,乙方执1份。每份均具有同等法律效力。

第三部分 合同专用条款

本部分是对前两部分的补充和修改，如果前两部分和本部分的约定不一致，应以本部分的约定为准。本部分的条款号应与前两部分的条款号保持对应；与前两部分无对应关系的内容可另行编制条款号。

2.3.2 具有知识产权的标的物知识产权归属：

无

2.4.1 包装和装运专用条款（如果有）：

无

2.4.2 装运标的物的要求和通知：

分批次公路运输，提前1天通知。

2.6 结算方式和付款条件

本次项目合同总价为大写人民币贰佰肆拾捌万肆仟圆整（¥2484000元）。
本项目采用以下勾选结算方式进行支付：

采用一次性支付方式，付款条件为：本项目无预付款，供应商所提交的产品经采购人书面验收合格后10天内，一次性付清合同款。

采用分期付款方式，付款条件为：

第一期付款：_____

第二期付款：_____

.....

甲方无故逾期支付货物费用的，按照每逾期一日支付欠付货物费额度的万分之五承担违约责任，违约金上限按照《合同书》约定执行。

2.9 标的物的风险负担

标的物或者在途标的物或者交付给第一承运人后的标的物毁损、灭失的风险负担：

乙方

2.13.2 受不可抗力影响的一方在不可抗力发生后，应在1日内以书面形式通知对方当事人，并在3日内，将有关部门出具的证明文件送达对方当事人。

2.13.4 因不可抗力致使合同有变更必要的，双方当事人应在7日内以书面形式变更合同；

2.17.1 标的物交付前，乙方应对标的物的质量、数量等方面进行详细、全面的检验，并向甲方出具证明标的物符合合同约定的文件；标的物交付时，乙方在3日内发起验收，并可依法邀请相关方参加，验收应出具验收书。

2.17.3 检验和验收标准、程序等具体内容以及前述验收书的效力：

3.1 其他：

项目验收：

1、甲方参照《南宁市政府采购供应商履约验收评价管理办法》（南财采[2019]217号）规定组织对乙方履约的验收。验收方成员应当在验收书上签字，并承担相应的法律责任。如果发现与合同中要求不符，乙方须承担由此发生的一切损失和费用，并接受相应的处理。

2、严格按照采购合同开展履约验收。甲方成立验收小组，按照采购合同的约定对供应商履约情况进行验收，验收时，按照采购合同的约定对每一项技术、货物、安全标准的履约情况进行确认，出具验收报告并经验收小组全体成员签字。甲方根据验收报告形成验收意见并经甲方与乙方签字盖章生效。验收结果与采购合同约定的资金支付条件挂钩。履约验收的各项资料应当存档备查。

3、验收合格的项目，甲方将根据采购合同的约定及时向供应商支付采购资金。验收不合格的项目，甲方将依法及时处理。采购合同的履行、违约责任和解决争议的方式等适用《中华人民共和国民法典》，并按照《合同书》约定执行。

4、验收产生的费用首次验收费用由甲方承担，如首次验收不合格，后续验收费用由乙方支付。

5、验收内容及资料要求：

根根据采购文件确定的技术指标或者货物要求确定验收指标和标准。未进行相应约定的，应当符合国家强制性规定、政策要求、安全标准、行业或企业有关标准等。

5.1 验收内容

序号	验收内容	验收标准
1	交货产品数量	货物配置清单
2	交货产品的质量文件	产品合格证、说明书
4	交货产品技术、性能指标	货物需求偏离表
5	售后服务承诺	售后服务承诺书
6	其他工作	《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采（2015）22号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库（2016）205号]规定执行。

5.2 验收资料要求

验收资料要求包括（不限于）以下内容：

- （1）采购文件；
- （2）响应文件；
- （3）采购合同；
- （4）到货核验单（需采购核验人、复核人及乙方交货人三方签字盖章）、产品拍照图片、产品说明书、产品合格证、质量保证书原件、三包凭证、产品的检测报告、原厂质保承诺函等；
- （5）其他需提供的相关材料。

第四部分 合同附件

4.1 成交通知书

宾阳县大桥镇长范村农业产业链深加工二期项目 成交通知书

广西桂勒机械科技有限公司：

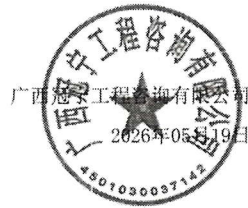
广西冠宁工程咨询有限公司受宾阳县大桥镇人民政府委托，就宾阳县大桥镇长范村农业产业链深加工二期项目（项目编号：NNZC2026-11-260063-GXGN）采用竞争性谈判方式进行采购，按规定程序进行了开标、评标，经评审委员会评审，采购单位确认，贵公司为本项目的成交人，成交金额为：人民币贰佰肆拾捌万肆仟元整（¥2484000.00）。

请贵公司接此通知书后在五日内与采购单位签订合同，并按采购文件要求和响应文件的承诺履行完合同。

特此通知

采购单位联系人：马健雄

联系电话：0771-8111168



4.2 采购文件货物需求一览表

货物需求一览表						
标段（分标）		/				
采购清单及参数	序号	采购货物名称	数量	单位	技术参数	中小企业划分标准所属行业名称（行业名称及划分见本章附件）
		1	谷物烘干机	6	台	<p>一、核心规格</p> <p>▲1、烘干机机体外形尺寸（长 × 宽 × 高）：约 6000 mm × 4900 mm × 9500 mm（允许偏差为≤2%）</p> <p>2、装机容量：≥90.5 m³；</p> <p>3、批次处理量：50 吨；</p> <p>▲4、干燥段数量：1 段 / 总高 约 7600 mm（允许偏差为≤2%）；</p> <p>▲5、缓舒段数量：1 段 / 总高 约 1400 mm（允许偏差为≤2%）；</p> <p>▲6、干燥速率：1.0% ~ 1.5% / 小时（商品粮）；</p> <p>▲7、进粮时间：≤65 分钟（单机）；</p> <p>▲8、排粮时间：≤55 分钟（单机）；</p> <p>▲9、单位降水能耗：≤8000kJ/kgH₂O；</p> <p>10、出机谷物温度：≤环境温度+8℃（环境温度在 0℃以上）；或≤8℃（环境温度在 0℃及以下）；</p> <p>▲11、适用作物：水稻、小麦、玉米、大豆、油菜籽等；</p> <p>▲12、提升设备生产率：50t/h；</p> <p>二、动力与热源</p> <p>1、总功率：29.4 kW；</p> <p>▲2、热风机：高温轴流风机 6 台；正压送风；单机功率 3kw；</p> <p>3、热源：生物质颗粒；</p> <p>▲5、烘干温度：≤ 55° C（低温恒温）；</p> <p>三、性能特点</p> <p>▲1、爆腰增值：稻谷 ≤ 0.1%；</p> <p>2、发芽率：种子烘干 ≥ 85%；</p> <p>3、干燥成本：约 0.015 ~ 0.03 元 / 斤；</p> <p>4、控制方式：全自动 / 手动；</p> <p>▲5、干燥方式：批式循环、静态混流、低温大风量；</p> <p>6、烘干机稻谷破碎率增值 小麦、水稻 ≤0.3%；</p> <p>7、烘干机谷物干燥不均匀度达到 批式≤1%；</p> <p>8、烘干区域噪声值≤85dB(A)；</p>

				9、作业中粉尘浓度 $\leq 8\text{mg}/\text{m}^3$ ；	
2	生物质颗粒炉	6	台	<p>▲1、60 万大卡生物质颗粒炉。</p> <p>2、自动上料。</p> <p>3、可以余热收回。</p> <p>4、包含烟管和热风管道。</p>	工业
3	下粮坑投料口、格栅、闸门、挡板	1	件	<p>1、地坑尺寸 $4\text{m}\times 4\text{m}\times 4\text{m}$。地坑进粮斗体采用 3.0mm 冷轧钢板, $50\text{mm}\times 5.0\text{mm}$ 角钢加强支撑, 中间支撑横梁$\geq 5\#$角钢支撑, 整体现场焊接成型。</p> <p>2、闸门与压杆: 闸门材料为 5mm 冷轧钢板、拉杆 $30\text{mm}\times 50\text{mm}\times 2.0\text{mm}$ 方管。</p> <p>3、滤杂钢格栅: 钢格栅以 20mm 圆钢焊接形式制作, 有足够的承载力和合适的“网孔”大小。主要作用为可以过滤出砖块、线绳、袋皮、布条等较大的杂物, 避免后道设备的损坏。</p> <p>4、提升机地坑上面盖板与后挡板: 提升机及地坑防护板采用 3.0mm 花纹钢板、$50\text{mm}\times 5.0\text{mm}$ 角钢、$40\text{mm}\times 80\text{mm}\times 52.0\text{mm}$ 镀锌矩形管, 防止粮食到处散落。</p>	工业
4	1#提升机	1	台	<p>1、斗提机的牵引带速应$\leq 2.1\text{m}/\text{s}$, 机筒应采用$\geq 2.0\text{mm}$ 冷板钢板制造。</p> <p>2、驱动轮与底轮应均采用双列球面轴承支撑, 能自动调心、防尘。</p> <p>3、提升机减速器为摆线针轮减速机。</p> <p>4、畚斗带采用聚脂尼龙(EP)带芯, 带宽 330mm。</p> <p>5、采用高密度聚乙烯畚斗。</p> <p>6、提升机头部内部设计了回粮滑板, 可最大范围的调节滑板与畚斗之间的间隙, 可有效降低回粮率, 减少破碎率。</p> <p>7、底座采用$\geq 5.0\text{mm}$ 冷轧板折弯成型, 加强筋和法兰均为 $40\text{mm}\times 3.0\text{mm}$ 角钢。</p> <p>8、机头座才用$\geq 3.0\text{mm}$ 冷轧板折弯成型。</p> <p>9、机头盖采用$\geq 1.5\text{mm}$ 冷轧板焊接成型。</p> <p>10、机头间隙调节板和机头盖挡粮板均采用$\geq 1.0\text{mm}$ 耐磨不锈钢制作。</p> <p>11、电机使用链轮链条传动。</p> <p>12、尾轮底部采用抽屉式设计, 方便清理。</p> <p>13、尾轮采用鼠笼式结构设计, 头轮采用直筒式结构设计, 保证强度的同时减少自重。</p> <p>14、头轮轴和尾轮轴均采用 $45\#$钢调质处理。</p> <p>15、链轮采用 $45\#$钢, 齿面淬火发黑处理。</p> <p>16、处理量$\geq 50\text{T}/\text{h}$。</p> <p>17、高度≤ 15 米。</p> <p>18、破碎率增值: 稻谷$\leq 0.3\%$。</p>	工业
5	1#提升机检修平台	1	套	检修平台材质: 斜拉梁采用 $40\text{mm}\times 2.0\text{mm}$ 方管、主支撑梁采用 $40\text{mm}\times 80\text{mm}\times 2.0\text{mm}$ 矩形管、楼梯踏板采用	工业

				2.5mm 花纹钢、扶梯主支撑 50mm×120mm×3.0mm 矩形管、扶手采用 30mm×1.5mm 方管，现场制作。	
6	圆筒清理筛	1	台	1、清理设备配备检查、调节、清理所需的各种检查孔以及配有收集斗和控制清理物出料的排杂料流管。 2、清理筛面板由冲孔的耐磨钢材制成。 3、清理筛能在满负荷条件下连续工作不小于 24 小时，清理筛的产量应不小于 50t/h(谷物)，连续工作 24 小时，筛面堵塞面积不超过 20%。 4、处理量≥50T/h.	工业
7	自循环风选器	1	台	处理量≥50T/h. 补充吸风量 520-760m ³ /h.	工业
8	清理筛支架、维修平台、护栏及爬梯等	1	套	检修平台、护栏：平台主支撑采用 150mm*150*2.5mm 方管、斜拉梁采用 40mm×2.0mm 方管、平台踏板采用 2.5mm 花纹钢板、护栏采用 30mm×1.5mm 方管，现场制作。	工业
9	2#提升机	1	台	1、斗提机的牵引带速度应≤2.1m/s,机筒应采用≥2.0mm 冷轧钢板制造。 2、驱动轮与底轮应均采用双列球面轴承支撑，能自动调心、防尘。 3、提升机减速器为摆线针轮减速机。 4、畚斗带采用聚脂尼龙(EP)带芯，带宽 350mm。 5、采用高密度聚乙烯畚斗。 6、提升机头部内部设计了回粮滑板，可最大范围的调节滑板与畚斗之间的间隙，可有效降低回粮率，减少破碎率。 7、底座采用≥5.0mm 冷轧板折弯成型，加强筋和法兰均为 40mm×3.0mm 角钢。 8、机头座才用≥3.0mm 冷轧板折弯成型。 9、机头盖采用≥1.5mm 冷轧板焊接成型。 10、机头间隙调节板和机头盖挡粮板均采用≥1.0mm 耐磨不锈钢制作。 11、电机使用链轮链条传动。 12、尾轮底部采用抽屉式设计，方便清理。 13、尾轮采用鼠笼式结构设计，头轮采用直筒式结构设计，保证强度的同时减少自重。 14、头轮轴和尾轮轴均采用 45#钢调质处理。 15、链轮采用 45#钢，齿面淬火发黑处理。 16、处理量≥50T/h.。 17、高度≤15 米。 18、破碎率增值：稻谷≤0.3%。	工业
10	2#提升机检修平台	1	套	检修平台材质：斜拉梁采用 40mm×2.0mm 方管、主支撑梁采用 40mm×80mm×2.0mm 矩形管、楼梯踏板采用 2.5mm 花纹钢、扶梯主支撑 50mm×120mm×3.0mm 矩形管、扶手采用 30mm×1.5mm 方管，现场制作。	工业
11	皮带输送	1	台	1、带卸料小车。机筒板采用 2mm 的冷轧板一体折弯成型	工业

		机		<p>制作，表面喷塑烤漆处理。</p> <p>2、头部采用 3mm 冷轧板一体折弯成型制作，电机固定座采用 8#槽钢制作，表面喷塑烤漆处理，头部设置有溢粮装置，管径 200mm，保证溢粮通畅。</p> <p>3、机筒槽宽 400mm。</p> <p>4、刮板为防破碎橡胶材质，刮板厚度 14mm，链条线速度不大于 0.4m/s。</p> <p>5、链条采用节距为 66.5mm 滚子链，加斜支撑，材料为 20mm 圆钢，降低余料。</p> <p>6、头尾均采用双列球面轴承支撑，能自动调心、防尘。</p> <p>7、减速机为摆线针轮减速机。</p> <p>8、防尘盖板采用 2mm 冷轧板折弯成型，表面烤漆喷塑。</p> <p>9、中间传动链轮为硬质耐磨尼龙材料，自重轻，耐磨好。</p> <p>10、处理量\geq50T/h。</p>	
12	输送机支架、检修平台、楼梯	1	套	刮板机检修平台：斜拉梁采用 40mm \times 2.0mm 方管、主支撑架采用 40mm \times 80mm \times 2.0mm 矩形管、平台及踏板采用 2.5mm 花纹钢板、护栏采用 30mm \times 1.5mm 方管。	工业
13	气动闸门	6	台	<p>1、稻谷流量为 50t/h。</p> <p>2、操作方便、轻巧、无明显阻卡现象。</p> <p>3、气缸配 DC24V 电磁阀。</p> <p>4、阀门开关设有状态指示灯。</p> <p>5、配置气管、气缸及整套气动控制系统。</p>	工业
14	皮带输送机	1	台	<p>1、结构形式：V 型，皮带宽 800mm，输送量为 40-50 吨/小时，封闭式防尘构。</p> <p>2、输送带采用聚酯尼龙橡胶带，坚固耐用，输送机的带速\leq2.5m/s，托辊带式输送机的倾角\leq15$^{\circ}$。上托辊间距在 500mm，下托辊间距应\leq1.25m。</p> <p>3、减速机为摆线针轮减速器。</p> <p>4、机体侧板采用 3mm 冷轧板一体折弯成型，表面烤漆喷塑。</p> <p>5、中间支撑采用 8mm 冷轧板和 40mm\times3.0mm 角钢焊接成型，整体烤漆喷塑。</p> <p>6、托辊采用镀锌圆管压制成型。</p> <p>7、头轮轴和尾轮轴均采用 45#钢调质处理。</p> <p>8、链轮采用 45#钢，齿面淬火发黑处理。</p> <p>9、电机架采用 8#槽钢制作，表面烤漆喷塑。</p> <p>10、滚筒轴承采用深沟球轴承。</p> <p>11、处理量\geq50T/h。</p>	工业
15	风机	1	台	全压：2422-3609pa，流量：9007-18013m ³ /n，功率：15KW。	工业
16	出料输送机支架、检修平台、楼梯	1	项	皮带输送机支架与平台、楼梯与护栏材质：100*100*2.5mm 方管、40*40*2.0mm 方管、40*80*2.5mm 矩形管、菱形网，主支撑架采用 50mm*120mm 矩形管、楼梯扶手采用 30mm 方管，现场制作。	工业

	17	出粮缓冲斗	6	套	1、料斗内 4mm 玻璃。 2、斗体采用 2.5 钢板自作，外形美观。	工业
	18	玻璃溜管	3	套	流管支撑及对接法兰采用 40mm×3.0mm 角钢，流管四面采用 5mm 玻璃制作。	工业
	19	除尘风网	1	套	100-400mm，0.75mm 或以上的冷板。	工业
	20	工艺流程图	1	套	根据已有厂房情况制作平面布置图、立面图、侧视图。	工业
商务条款	<p>▲一、合同签订期：自成交通知书发出之日起 5 日内。</p> <p>▲二、提交货物时间：自签订合同之日起 45 日内完成供货并安装调试完毕验收合格交付使用；自签订合同之日起 10 日内向采购人提供本次设备安装的平面布局图和安装技术方案、安全施工方案，如成交供应商提供的方案有明显错误的内容，应根据采购人及使用单位要求作出相应修改至符合要求；签订合同之日起 7 日内将设备运输到达采购人指定地点，随货提供产品图片、产品说明书、产品合格证、原厂三包凭证、产品检测报告、农业机械推广鉴定证书等；自签订合同之日起 45 日内完成设备安装调试完毕通过验收交付使用。</p> <p>▲三、提交货物地点：采购人指定地点。</p> <p>▲四、安装要求</p> <p>(1) 供应商必须服从设备使用单位现场负责人的指挥，按指定地点进行安装；</p> <p>(2) 安装过程中的所有安全保障由供应商自行负责；</p> <p>(3) 严格按投入产品的安装规范要求进行安装，确保安全；</p> <p>(4) 投入安装人员应满足安装需求，其中持焊工证人员≥1 人，电工证人员≥2 人（响应文件中提供投入持焊工证或电工证安装人员的身份证复印件及焊工证或电工证复印件，并加盖供应商公章）。</p> <p>▲五、售后服务要求：</p> <p>1. 按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质量保证期 3 年（自交货并验收合格之日起计，国家有关产品质保期要求长于一年的按国家质保期要求执行），质量保证期内成交供应商提供上门维修、更换配件的服务，此项费用包含在总报价中，不得收取任何费用。三个月内如有严重质量问题整机包换；质保期后提供终身维修服务，并保证提供优惠价格的配件和服务。</p> <p>2. 负责送货上门，安装、调试、培训，提供完整的操作维修手册 1 套；</p> <p>3. 成交供应商在接到采购人或使用单位报维修电话后，2 小时内赶到现场，并提供不间断的服务直到问题解决；一般问题 6 小时内解决，重大故障处理不超过 24 小时解决，若不能在 24 小时内解决，须提供不低于同等性能、同等配置的设备替换。在质保期内，与质保和维修相关的所有费用由成交供应商负责，所有非故意性损坏以及在要求质量标准范围内的正常使用造成的损坏均要免费维修，对因采购人或使用单位人员的不正当使用所造成的损坏不归成交人负责保修，但成交人也要积极帮助采购人修理，并保证提供优惠价格的配件和服务。</p> <p>4. 每年至少一次定期回访；</p> <p>5. 质保期内提供现场应用和维护培训服务；</p> <p>6. 售后服务技术人员要求：成交供应商在设备进场后需要委派一名专业技术人员常驻在设备使用单位三个月，进行项目设备系统运行及各项维护工作和使用单位人员培训，常驻专业技术人员应为成交供应商企业职工，期间其费用由成交供应商承担。（响应文件中提供投入常驻专业技术人员的身份证复印件及联系方式，并加盖供应商公章）</p> <p>▲六、报价及其他要求：</p> <p>1. 要求竞标货物是全新的、未经改装的、合格的、满足本项目技术需求及要求的货物。所有零部件、配件必须是未经使用的全新的并符合国家有关质量安全标准的产品。所有产品不接受组装设</p>					

	<p>备，必须为原厂品牌设备。</p> <p>2. 竞标报价包含设备、随配附件、备品备件、辅助材料、工具、运抵指定交货地点、保险、现场安装、调试及验收、售后服务、培训费、人工费、税金、产品检测费、产品质保期内维护等及其他所有成本费用的总和，合同履行过程中，采购人不再支付合同以外的其他费用。供应商负责工人人身、设备安全责任，验收前，设备丢失自行负责。</p> <p>3. 付款方式：本项目无预付款，供应商所提交的产品经采购人书面验收合格后，一次性支付合同款。</p> <p>▲七、项目验收要求</p> <p>1、采购人对成交人提交的货物依据采购文件上的技术规格要求、响应文件的承诺和国家有关质量标准进行现场签收，外观、说明书、及软件各项功能符合采购文件技术要求的，给予签收，不合格的不予签收。</p> <p>2、成交人交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交甲方。成交人不能完整交付货物及本款规定的单证和工具的，必须负责补齐，否则视为未按合同约定交货。</p> <p>3、成交人需负责安装、调试（测试），并培训采购人的使用操作人员，直到设备、软件运行符合技术要求，采购人方可验收。</p> <p>4、采购人组织验收，成交人必须到场配合，验收合格后双方签署验收合格凭证。</p> <p>5、其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采（2015）22号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库（2016）205号]规定执行。</p> <p>6. 验收产生的费用由成交人负责。</p>
其他说明	<p>一、进口产品说明（根据项目实际情况选择）</p> <p>本项目服务不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与响应，如有进口产品参与竞标的，其响应文件作无效处理。</p> <p>二、核心产品</p> <p>“货物需求一览表”表中的核心产品为序号第 1 项产品 谷物烘干机。</p> <p>核心产品提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同供应商参加同一合同项下竞标的，按一家供应商计算，提供相同品牌核心产品的不同竞标人评标价相同时，按照下列方式确定一个竞标人获得成交人推荐资格：谈判小组按竞标报价低的原则确定，竞标报价相同的按节能环保优先、技术指标高优先、质保期长优先、交货期短优先、故障响应时间短优先的顺序依次确定。</p>

4.3 响应函

一、响应函

响应函

致：宾阳县大桥镇人民政府：

我方广西桂勤机械科技有限公司系中华人民共和国合法供应商，经营地址广西柳州市拉堡镇柳江大道1号柳江大道商贸城59栋103-106号商铺。

我方愿意参加贵方组织的宾阳县大桥镇长范村农业产业链深加工二期项目的竞标，为便于贵方公正、择优地确定成交供应商及其竞标产品和货物，我方就本次竞标有关事项郑重声明如下：

1. 我方向贵方提交的所有响应文件、资料都是准确的和真实的。

2. 我方不是采购人的附属机构；不是为本次采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等货物的供应商；在获知本项目采购信息后，与采购人聘请的为此项目提供咨询货物的公司及其附属机构没有任何联系。

3. 在此，我方宣布同意如下：

- (1) 将按谈判文件的约定履行合同责任和义务；
- (2) 已详细审查全部谈判文件，包括补遗文件（如有）；
- (3) 同意提供按照贵方可能要求的与谈判有关的一切数据或者资料；
- (4) 响应该谈判文件规定的竞标有效期。

4. 我方承诺符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：

- (1) 具有独立承担民事责任的能力；
- (2) 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- (3) 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
- (4) 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
- (5) 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；
- (6) 法律、行政法规规定的其他条件。

5. 我方在此声明，我方在参加本项目的政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录（重大违法记录是指供应商因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚），未被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单，完全符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的供应商资格条件，我方对此声明负全

部法律责任。

6. 根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第五十条要求对政府采购合同进行公告，但政府采购合同中涉及国家秘密、商业秘密的内容除外。我方就对本次响应文件进行注明如下：（两项内容中必须选择一项）

我方本次响应文件内容中未涉及商业秘密；

我方本次响应文件涉及商业秘密的内容有：_____；

7. 以上事项如有虚假或者隐瞒，我方愿意承担一切后果，并不再寻求任何旨在减轻或者免除法律责任的辩解。

8. 与本谈判有关的一切正式往来信函请寄：_____

地址：_____广西柳州市拉堡镇柳江大道1号柳江大道商贸城59栋103-106号商铺

电话：_____13977231006

传真：_____0772-3226369

邮政编码：_____545000

开户名称：_____广西桂勒机械科技有限公司

开户银行：_____中国工商银行股份有限公司柳州市金绿洲支行

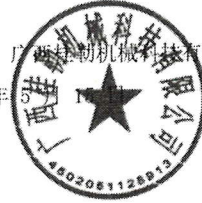
银行账号：_____2105453509100031379

特此承诺。



供应商名称（电子签章）：广西桂勒机械科技有限公司

日期：2026 年 5 月 1 日



4.4 响应报价表

二、响应报价表

项目名称：宾阳县大桥镇长范村农业产业链深加工二期项目

项目编号：NNZC2026-J1-260063-GXGN

分标：无

供应商名称：广西桂勤机械科技有限公司

序号	货物名称	品牌	型号	生产厂家	数量 ①	单价(元) ②	单项合价 (元)	备注
							③=①×②	
1	谷物烘干机	银牛牌	5H-50TP(B)	平利县电机制造有限责任公司	6台	358000	2148000	
2	生物质颗粒炉	银牛牌	5LS-700	平利县电机制造有限责任公司	6台	0	0	
3	下粮坑投料口、格栅、闸门、挡板	无	非标件	河南汇农机械有限公司	1件	35000	35000	
4	1#提升机	豫汇农	TDTG50/33	河南汇农机械有限公司	1台	26700	26700	
5	1#提升机检修平台	无	非标件	河南汇农机械有限公司	1套	4500	4500	
6	圆筒清理筛	豫汇农	TSCY200	河南汇农机械有限公司	1台	28000	28000	
7	自循环风选器	豫汇农	TFXH200	河南汇农机械有限公司	1台	28000	28000	
8	清理筛支架、维修平台、护栏及爬梯等	无	非标件	河南汇农机械有限公司	1套	28000	28000	
9	2#提升机	豫汇农	TDTG50/33	河南汇农机械有限公司	1台	26700	26700	
10	2#提升机检修平台	无	非标件	河南汇农机械有限公司	1套	4500	4500	



供响应报价表。

2. 如为联合体响应的，“供应商名称”处必须列明联合体各方名称，并标注联合体牵头人名称，且盖章处须加盖联合体各方公章，否则其响应作无效响应处理。

3. 以上表格要求细分项目及报价，在“具体货物内容”一栏中，填写具体货物，否则其响应作无效响应处理。

4. 特别提示：采购机构将对项目名称和项目编号，成交供应商名称、地址和成交金额，主要成交标的的名称、规格型号、数量、单价、货物要求等予以公示。

5. 符合采购文件中列明的可享受中小企业扶持政策的供应商，请填写中小企业声明函。注：供应商提供的中小企业声明函内容不实的，属于提供虚假材料谋取中标、成交，将依照《中华人民共和国政府采购法》等国家有关规定追究相应责任。

供应商名称（电子签章）：广西桂柳机械科技有限公司
日期：2026 年 01 月 01 日



有限公司

4.5 响应货物技术资料表

七、货物需求偏离表

货物需求偏离表 (注：按采购需求具体条款修改)

所竞分标： 无

项号	竞争性谈判采购文件需求			响应文件承诺			偏离说明
	货物名称	数量	货物技术参数要求	货物名称	数量	货物技术参数	
1	谷物烘干机	6台	<p>一、核心规格</p> <p>▲1、烘干机机体外形尺寸（长×宽×高）：约6000mm×4900mm×9500mm（允许偏差为≤2%）</p> <p>2. 装机容量：≥90.5 m³；</p> <p>3. 批次处理量：50 吨；</p> <p>▲4、干燥段数量：1段 / 总高约7600 mm（允许偏差为≤2%）；</p> <p>▲5、缓舒段数量：1段 / 总高约1400 mm（允许偏差为≤2%）；</p> <p>▲6、干燥速率：1.0%~1.5% / 小时（商品粮）；</p> <p>▲7、进粮时间：≤65分钟（单机）；</p> <p>▲8、排粮时间：≤55分钟（单机）；</p> <p>▲9、单位降水能耗：≤8000kJ/kgH₂O；</p> <p>10. 出机谷物温度：≤环境温度+8℃（环境温度在0℃以上）；或≤8℃（环境温度在0℃及以下）；</p> <p>▲11、适用作物：水稻、小麦、玉米、大豆、油菜籽等；</p> <p>▲12、提升设备生产率：50t/h；</p> <p>二、动力与热源</p> <p>1. 总功率：29.4 kW；</p> <p>▲2、热风机：高温轴流风机6台；正压送风；单机功率3kW；</p>	谷物烘干机	6台	<p>一、核心规格</p> <p>▲1、烘干机机体外形尺寸（长×宽×高）：约6000mm×4900mm×9500mm</p> <p>2. 装机容量：90.5 m³；</p> <p>3. 批次处理量：50 吨；</p> <p>▲4、干燥段数量：1段 / 总高约7600 mm</p> <p>▲5、缓舒段数量：1段 / 总高约1400 mm</p> <p>▲6、干燥速率：1.0%~1.5% / 小时（商品粮）；</p> <p>▲7、进粮时间：< 65分钟（单机）；</p> <p>▲8、排粮时间：< 55分钟（单机）；</p> <p>▲9、单位降水能耗：< 8000kJ/kgH₂O；</p> <p>10. 出机谷物温度：< 环境温度+8℃（环境温度在0℃以上）；或 < 8℃（环境温度在0℃及以下）；</p> <p>▲11、适用作物：水稻、小麦、玉米、大豆、油菜籽等；</p> <p>▲12、提升设备生产率：>50t/h；</p> <p>二、动力与热源</p> <p>1. 总功率：29.4 kW；</p> <p>▲2、热风机：高温轴流风机6台；正压送风；单机功率3kW；</p>	无偏离

			<p>3. 热源：生物质颗粒； ▲5、烘干温度：≤ 55° C（低温恒温）； 三、性能特点 ▲1、爆腰增值：稻谷 ≤ 0.1%； 2. 发芽率：种子烘干 ≥ 85%； 3. 干燥成本：约 0.015 ~ 0.03 元 / 斤； 4. 控制方式：全自动 / 手动； ▲5、干燥方式：批式循环、静态混流、低温大风量； 6. 烘干机稻谷破碎率增值小麦、水稻 ≤ 0.3%； 7. 烘干机谷物干燥不均匀度达到 批式 ≤ 1%； 8. 烘干区域噪声值 ≤ 85dB(A)； 9. 作业中粉尘浓度 ≤ 8mg/m³；</p>				
			<p>3. 热源：生物质颗粒； ▲5、烘干温度：< 55° C（低温恒温）； 三、性能特点 ▲1、爆腰增值：稻谷 < 0.1%； 2. 发芽率：种子烘干 > 85%； 3. 干燥成本：约 0.015 ~ 0.03 元 / 斤； 4. 控制方式：全自动 / 手动； ▲5、干燥方式：批式循环、静态混流、低温大风量； 6. 烘干机稻谷破碎率增值小麦、水稻 < 0.3%； 7. 烘干机谷物干燥不均匀度达到 批式 < 1%； 8. 烘干区域噪声值 < 85dB(A)； 9. 作业中粉尘浓度 < 8mg/m³；</p>				
2	生物质颗粒炉	6台	<p>▲1、60 万大卡生物质颗粒炉。 2. 自动上料。 3. 可以回收余热。 4. 包含烟管和热风管道。</p>	生物质颗粒炉	6台	<p>▲1、60 万大卡生物质颗粒炉。 2. 自动上料。 3. 可以余热收回。 4. 包含烟管和热风管道。</p>	无偏离
3	下粮坑投料口、格栅、闸门、挡板	1台	<p>1. 地坑尺寸 4m×4m×4m。地坑进粮斗体采用 3.0mm 冷轧钢板，50mm×5.0mm 角钢加强支撑，中间支撑横梁 ≥ 5#角钢支撑，整体现场焊接成型。 2. 闸门与压杆：闸门材料为 5mm 冷轧钢板、拉杆 30mm × 50mm×2.0mm 方管。 3. 滤杂钢格栅：钢格栅以 20mm 圆钢焊接形式制作，具有足够的承载力和合适的“网孔”大小。主要作用为可以过滤出砖块、线绳、袋皮、布条等较大的杂物，避免后道设备的损坏。 4. 提升机地坑上面盖板与后挡板：提升机及地坑防护板采用 3.0mm 花纹钢板、50mm × 5.0mm 角钢、40mm×80mm × 52.0mm 镀锌矩形管，防止粮食到处散落。</p>	下粮坑投料口、格栅、闸门、挡板	1台	<p>1. 地坑尺寸 4m×4m×4m。地坑进粮斗体采用 3.0mm 冷轧钢板，50mm×5.0mm 角钢加强支撑，中间支撑横梁 > 5#角钢支撑，整体现场焊接成型。 2. 闸门与压杆：闸门材料为 5mm 冷轧钢板、拉杆 30mm × 50mm×2.0mm 方管。 3. 滤杂钢格栅：钢格栅以 20mm 圆钢焊接形式制作，具有足够的承载力和合适的“网孔”大小。主要作用为可以过滤出砖块、线绳、袋皮、布条等较大的杂物，避免后道设备的损坏。 4. 提升机地坑上面盖板与后挡板：提升机及地坑防护板采用 3.0mm 花纹钢板、50mm × 5.0mm 角钢、40mm×80mm × 52.0mm 镀锌矩形管，防止粮食到处散落。</p>	无偏离

4	1#提升机	<p>1. 斗提机的牵引带速度$\leq 2.1\text{m/s}$, 机筒应采用$\geq 2.0\text{mm}$ 冷板钢板制造。</p> <p>2. 驱动轮与底轮应采用双列球面轴承支撑, 能自动调心、防尘。</p> <p>3. 提升机减速器为摆线针轮减速机。</p> <p>4. 畚斗带采用聚酯尼龙(EP)带芯, 带宽 330mm。</p> <p>5. 采用高密度聚乙烯畚斗。</p> <p>6. 提升机头部内部设计了回粮滑板, 可最大范围地调节滑板与畚斗之间的间隙, 可有效降低回粮率, 减少破碎率。</p> <p>7. 底座采用$\geq 5.0\text{mm}$ 冷轧板折弯成型, 加强筋和法兰均为$40\text{mm}\times 3.0\text{mm}$ 角钢。</p> <p>8. 机头座采用$\geq 3.0\text{mm}$ 冷轧板折弯成型。</p> <p>9. 机头盖采用$\geq 1.5\text{mm}$ 冷轧板焊接成型。</p> <p>10. 机头间隙调节板和机头盖挡粮板均采用$\geq 1.0\text{mm}$ 耐磨不锈钢制作。</p> <p>11. 电机使用链轮链条传动。</p> <p>12. 尾轮底部采用抽屉式设计, 方便清理。</p> <p>13. 尾轮采用鼠笼式结构设计, 头轮采用直筒式设计, 保证强度的同时减少自重。</p> <p>14. 头轮轴和尾轮轴均采用45#钢调质处理。</p> <p>15. 链轮采用45#钢, 齿面淬火发黑处理。</p> <p>16. 处理量$\geq 50\text{T/h}$。</p> <p>17. 高度≤ 15 米。</p> <p>18. 破碎率增值: 稻谷$\leq 0.3\%$。</p>	1#提升机	<p>1. 斗提机的牵引带速度$< 2.1\text{m/s}$, 机筒应采用$\geq 2.0\text{mm}$ 冷板钢板制造。</p> <p>2. 驱动轮与底轮应采用双列球面轴承支撑, 能自动调心、防尘。</p> <p>3. 提升机减速器为摆线针轮减速机。</p> <p>4. 畚斗带采用聚酯尼龙(EP)带芯, 带宽 330mm。</p> <p>5. 采用高密度聚乙烯畚斗。</p> <p>6. 提升机头部内部设计了回粮滑板, 可最大范围地调节滑板与畚斗之间的间隙, 可有效降低回粮率, 减少破碎率。</p> <p>7. 底座采用$> 5.0\text{mm}$ 冷轧板折弯成型, 加强筋和法兰均为$40\text{mm}\times 3.0\text{mm}$ 角钢。</p> <p>8. 机头座采用$> 3.0\text{mm}$ 冷轧板折弯成型。</p> <p>9. 机头盖采用$> 1.5\text{mm}$ 冷轧板焊接成型。</p> <p>10. 机头间隙调节板和机头盖挡粮板均采用$> 1.0\text{mm}$ 耐磨不锈钢制作。</p> <p>11. 电机使用链轮链条传动。</p> <p>12. 尾轮底部采用抽屉式设计, 方便清理。</p> <p>13. 尾轮采用鼠笼式结构设计, 头轮采用直筒式设计, 保证强度的同时减少自重。</p> <p>14. 头轮轴和尾轮轴均采用45#钢调质处理。</p> <p>15. 链轮采用45#钢, 齿面淬火发黑处理。</p> <p>16. 处理量$> 50\text{T/h}$。</p> <p>17. 高度< 15 米。</p> <p>18. 破碎率增值: 稻谷$< 0.3\%$。</p>	无偏离
5	1#提升机检修平台	<p>检修平台材质: 斜拉梁采用$40\text{mm}\times 2.0\text{mm}$ 方管、主支撑梁采用$40\text{mm}\times 80\text{mm}\times 2.0\text{mm}$ 矩形管、楼梯踏板采用2.5mm 花纹钢、扶梯主支撑$50\text{mm}\times 120\text{mm}\times 3.0\text{mm}$ 矩形管、扶手采用$30\text{mm}\times 1.5\text{mm}$ 方管, 现场制作。</p>	1#提升机检修平台	<p>检修平台材质: 斜拉梁采用$40\text{mm}\times 2.0\text{mm}$ 方管、主支撑梁采用$40\text{mm}\times 80\text{mm}\times 2.0\text{mm}$ 矩形管、楼梯踏板采用2.5mm 花纹钢、扶梯主支撑$50\text{mm}\times 120\text{mm}\times 3.0\text{mm}$ 矩形管、扶手采用$30\text{mm}\times 1.5\text{mm}$ 方管, 现场制作。</p>	无偏离

6	圆筒清理筛	1台	<p>1. 清理设备配备检查、调节、清理所需的各种检查孔以及配有收集斗和控制清理物出料的排杂料流管。</p> <p>2. 清理筛面板由冲孔的耐磨钢材制成。</p> <p>3. 清理筛能在满负荷条件下连续工作不小于 24 小时，清理筛的产量应不小于 50t/h (谷物)，连续工作 24 小时，筛面堵塞面积不超过 20%。</p> <p>4. 处理量\geq50T/h。</p>	圆筒清理筛	1台	<p>1. 清理设备配备检查、调节、清理所需的各种检查孔以及配有收集斗和控制清理物出料的排杂料流管。</p> <p>2. 清理筛面板由冲孔的耐磨钢材制成。</p> <p>3. 清理筛能在满负荷条件下连续工作不小于 24 小时，清理筛的产量应不小于 50t/h (谷物)，连续工作 24 小时，筛面堵塞面积不超过 20%。</p> <p>4. 处理量$>$50T/h。</p>	无偏离
7	自循环风选器	1台	处理量 \geq 50T/h, 补充吸风量 520—760m ³ /h。	自循环风选器	1台	处理量 $>$ 50T/h, 补充吸风量 520—760m ³ /h。	无偏离
8	清理筛支架、维修平台、护栏及爬梯等	1套	<p>检修平台、护栏：平台主支撑采用 150mm*150*2.5mm 方管、斜拉梁采用 40mm\times2.0mm 方管、平台踏板采用 2.5mm 花纹钢板、护栏采用 30mm\times1.5mm 方管，现场制作。</p>	清理筛支架、维修平台、护栏及爬梯等	1套	<p>检修平台、护栏：平台主支撑采用 150mm*150*2.5mm 方管、斜拉梁采用 40mm\times2.0mm 方管、平台踏板采用 2.5mm 花纹钢板、护栏采用 30mm\times1.5mm 方管，现场制作。</p>	无偏离
9	2#提升机	1台	<p>1. 斗提机的牵引带速应\leq 2.1m/s, 机筒应采用\geq2.0mm 冷板钢板制造。</p> <p>2. 驱动轮与底轮应采用双列球面轴承支撑，能自动调心、防尘。</p> <p>3. 提升机减速器为摆线针轮减速机。</p> <p>4. 畚斗带采用聚酯尼龙 (EP) 带芯，带宽 350mm。</p> <p>5. 采用高密度聚乙烯畚斗。</p> <p>6. 提升机头部内部设计了回粮滑板，可最大范围地调节滑板与畚斗之间的间隙，可有效降低回粮率，减少破碎率。</p> <p>7. 底座采用\geq5.0mm 冷轧板折弯成型，加强筋和法兰均为 40mm\times3.0mm 角钢。</p> <p>8. 机头座采用\geq3.0mm 冷轧板折弯成型。</p> <p>9. 机头盖采用\geq1.5mm 冷轧板焊接成型。</p> <p>10. 机头间隙调节板和机头盖挡粮板均采用\geq1.0mm 耐磨不锈钢制作。</p> <p>11. 电机使用链轮链条传动。</p>	2#提升机	1台	<p>1. 斗提机的牵引带速应$<$2.1m/s, 机筒应采用$>$2.0mm 冷板钢板制造。</p> <p>2. 驱动轮与底轮应采用双列球面轴承支撑，能自动调心、防尘。</p> <p>3. 提升机减速器为摆线针轮减速机。</p> <p>4. 畚斗带采用聚酯尼龙 (EP) 带芯，带宽 350mm。</p> <p>5. 采用高密度聚乙烯畚斗。</p> <p>6. 提升机头部内部设计了回粮滑板，可最大范围地调节滑板与畚斗之间的间隙，可有效降低回粮率，减少破碎率。</p> <p>7. 底座采用$>$5.0mm 冷轧板折弯成型，加强筋和法兰均为 40mm\times3.0mm 角钢。</p> <p>8. 机头座采用$>$3.0mm 冷轧板折弯成型。</p> <p>9. 机头盖采用$>$1.5mm 冷轧板焊接成型。</p> <p>10. 机头间隙调节板和机头盖挡粮板均采用$>$1.0mm 耐磨不锈钢制作。</p> <p>11. 电机使用链轮链条传动。</p>	无偏离

		<p>12. 尾轮底部采用抽屉式设计, 方便清理。</p> <p>13. 尾轮采用鼠笼式结构设计, 头轮采用直筒式结构设计, 保证强度的同时减少自重。</p> <p>14. 头轮轴和尾轮轴均采用45#钢调质处理。</p> <p>15. 链轮采用45#钢, 齿面淬火发黑处理。</p> <p>16. 处理量$\geq 50T/h$。</p> <p>17. 高度≤ 15米。</p> <p>18. 破碎率增值: 稻谷$\leq 0.3\%$。</p>		<p>12. 尾轮底部采用抽屉式设计, 方便清理。</p> <p>13. 尾轮采用鼠笼式结构设计, 头轮采用直筒式结构设计, 保证强度的同时减少自重。</p> <p>14. 头轮轴和尾轮轴均采用45#钢调质处理。</p> <p>15. 链轮采用45#钢, 齿面淬火发黑处理。</p> <p>16. 处理量$\geq 50T/h$。</p> <p>17. 高度< 15米。</p> <p>18. 破碎率增值: 稻谷$< 0.3\%$。</p>			
10	2#提升机检修平台	1套	<p>检修平台材质: 斜拉梁采用40mm\times2.0mm 方管、主支撑梁采用40mm\times80mm\times2.0mm 矩形管、楼梯踏板采用2.5mm 花纹钢、扶梯主支撑50mm\times120mm\times3.0mm 矩形管、扶手采用30mm\times1.5mm 方管, 现场制作。</p>	2#提升机检修平台	1套	<p>检修平台材质: 斜拉梁采用40mm\times2.0mm 方管、主支撑梁采用40mm\times80mm\times2.0mm 矩形管、楼梯踏板采用2.5mm 花纹钢、扶梯主支撑50mm\times120mm\times3.0mm 矩形管、扶手采用30mm\times1.5mm 方管, 现场制作。</p>	无偏离
11	皮带输送机	1台	<p>1. 带卸料小车。机筒板采用2mm 的冷轧板一体折弯成型制作, 表面喷塑烤漆处理。</p> <p>2. 头部采用3mm 冷轧板一体折弯成型制作, 电机固定座采用8#槽钢制作, 表面喷塑烤漆处理, 头部设置有溢粮装置, 管径200mm, 保证溢粮通畅。</p> <p>3. 机筒槽宽400mm。</p> <p>4. 刮板为防破碎橡胶材质, 刮板厚度14mm, 链条线速度不大于0.4m/s。</p> <p>5. 链条采用节距为66.5mm 滚子链, 加斜支撑, 材料为20mm 圆钢, 降低余料。</p> <p>6. 头尾均采用双列球面轴承支撑, 能自动调心、防尘。</p> <p>7. 减速机为摆线针轮减速机。</p> <p>8. 防尘盖板采用2mm 冷轧板折弯成型, 表面烤漆喷塑。</p> <p>9. 中间传动链轮为硬质耐磨尼龙材料, 自重轻, 耐磨好。</p> <p>10. 处理量$\geq 50T/h$。</p>	皮带输送机	1台	<p>1. 带卸料小车。机筒板采用2mm 的冷轧板一体折弯成型制作, 表面喷塑烤漆处理。</p> <p>2. 头部采用3mm 冷轧板一体折弯成型制作, 电机固定座采用8#槽钢制作, 表面喷塑烤漆处理, 头部设置有溢粮装置, 管径200mm, 保证溢粮通畅。</p> <p>3. 机筒槽宽400mm。</p> <p>4. 刮板为防破碎橡胶材质, 刮板厚度14mm, 链条线速度不大于0.4m/s。</p> <p>5. 链条采用节距为66.5mm 滚子链, 加斜支撑, 材料为20mm 圆钢, 降低余料。</p> <p>6. 头尾均采用双列球面轴承支撑, 能自动调心、防尘。</p> <p>7. 减速机为摆线针轮减速机。</p> <p>8. 防尘盖板采用2mm 冷轧板折弯成型, 表面烤漆喷塑。</p> <p>9. 中间传动链轮为硬质耐磨尼龙材料, 自重轻, 耐磨好。</p> <p>10. 处理量$> 50T/h$。</p>	无偏离

12	输送机支架、检修平台、楼梯	1套	刮板机检修平台：斜拉梁采用40mm×2.0mm方管、主支撑架采用40mm×80mm×2.0mm矩形管、平台及踏板采用2.5mm花纹钢板、护栏采用30mm×1.5mm方管。	输送机支架、检修平台、楼梯	1套	刮板机检修平台：斜拉梁采用40mm×2.0mm方管、主支撑架采用40mm×80mm×2.0mm矩形管、平台及踏板采用2.5mm花纹钢板、护栏采用30mm×1.5mm方管。	无偏离
13	气动阀门	6台	1. 稻谷流量为50t/h。 2. 操作方便、轻巧、无明显阻卡现象。 3. 气缸配DC24V电磁阀。 4. 阀门开关设有状态指示灯。 5. 配置气管、气缸及整套气动控制系统。	气动阀门	6台	1. 稻谷流量为50t/h。 2. 操作方便、轻巧、无明显阻卡现象。 3. 气缸配DC24V电磁阀。 4. 阀门开关设有状态指示灯。 5. 配置气管、气缸及整套气动控制系统。	无偏离
14	皮带输送机	1台	1. 结构形式：V型，皮带宽800mm，输送量为40-50吨/小时，封闭式防尘结构。 2. 输送带采用聚酯尼龙橡胶带，坚固耐用，输送机的带速≤2.5m/s，托辊带式输送机的倾角≤15°。上托辊间距在500mm，下托辊间距应≤1.25m。 3. 减速机为摆线针轮减速器。 4. 机体侧板采用3mm冷轧板一体折弯成型，表面烤漆喷塑。 5. 中间支撑采用8mm冷轧板和40mm×3.0mm角钢焊接成型，整体烤漆喷塑。 6. 托辊采用镀锌圆管压制成型。 7. 头轮轴和尾轮轴均采用45#钢调质处理。 8. 链轮采用45#钢，齿面淬火发黑处理。 9. 电机架采用8#槽钢制作，表面烤漆喷塑。 10. 滚筒轴承采用深沟球轴承。 11. 处理量≥50T/h。	皮带输送机	1台	1. 结构形式：V型，皮带宽800mm，输送量为40-50吨/小时，封闭式防尘结构。 2. 输送带采用聚酯尼龙橡胶带，坚固耐用，输送机的带速<2.5m/s，托辊带式输送机的倾角<15°。上托辊间距在500mm，下托辊间距应<1.25m。 3. 减速机为摆线针轮减速器。 4. 机体侧板采用3mm冷轧板一体折弯成型，表面烤漆喷塑。 5. 中间支撑采用8mm冷轧板和40mm×3.0mm角钢焊接成型，整体烤漆喷塑。 6. 托辊采用镀锌圆管压制成型。 7. 头轮轴和尾轮轴均采用45#钢调质处理。 8. 链轮采用45#钢，齿面淬火发黑处理。 9. 电机架采用8#槽钢制作，表面烤漆喷塑。 10. 滚筒轴承采用深沟球轴承。 11. 处理量>50T/h。	无偏离
15	风机	1台	全压：2422-3609pa，流量：9007-18013m ³ /n，功率：15kW。	风机	1台	全压：2422-3609pa，流量：9007-18013m ³ /n，功率：15kW。	无偏离

16	出料输送机支架、检修平台、楼梯	1项	皮带输送机支架与平台、楼梯与护栏材质： 100*100*2.5mm 方管、 40*40*2.0mm 方管、 40*80*2.5mm 矩形管、菱形网，主支撑架采用 50mm*120mm 矩形管、楼梯扶手采用 30mm 方管，现场制作。	出料输送机支架、检修平台、楼梯	1项	皮带输送机支架与平台、楼梯与护栏材质： 100*100*2.5mm 方管、 40*40*2.0mm 方管、 40*80*2.5mm 矩形管、菱形网，主支撑架采用 50mm*120mm 矩形管、楼梯扶手采用 30mm 方管，现场制作。	无偏离
17	出粮缓冲斗	6套	1.料斗内 4mm 玻璃。 2.斗体采用 2.5 钢板制作，外形美观。	出粮缓冲斗	6套	1.料斗内 4mm 玻璃。 2.斗体采用 2.5 钢板制作，外形美观。	无偏离
18	玻璃溜管	3套	流管支撑及对接法兰采用 40mm×3.0mm 角钢，流管四面采用 5mm 玻璃制作。	玻璃溜管	3套	流管支撑及对接法兰采用 40mm×3.0mm 角钢，流管四面采用 5mm 玻璃制作。	无偏离
19	除尘风网	1套	100—400mm, 0.75mm 或以上的冷板。	除尘风网	1套	100—400mm, 0.75mm 或以上的冷板。	无偏离
20	工艺流程图	1套	根据已有厂房情况制作平面布置图、立面图、侧视图。	工艺流程图	1套	根据已有厂房情况制作平面布置图、立面图、侧视图。	无偏离

注：

- 1.说明：应对照谈判文件“第二章”中“货物需求一览表”的采购清单及技术参数条款逐条作出明确响应，并作出偏离说明。
- 2.供应商应根据自身的承诺，对照谈判文件要求，在“偏离说明”中注明“正偏离”“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无偏离”。当响应文件的商务内容低于竞争性谈判采购文件要求时，竞标人应当如实写明“负偏离”，否则视为虚假应标
- 3.表格内容均需按要求填写并盖章，不得留空，否则按竞标无效处理。
- 4.如果采购需求为小于、小于等于、大于或大于等于某个数值标准时，响应文件承诺不得直接复制采购需求，响应文件承诺内容应当写明竞标货物具体参数或商务响应承诺的具体数值，否则按竞标无效处理。如该采购需求属于不能明确具体数值的，采购人应在此采购需求的数值后标注◆号，对标注◆号的采购需求不适用上述“竞标无效”条款。
- 5.如技术偏离表中的竞标响应与佐证材料不一致的，以佐证材料为准。



供应商名称（电子签章）：广西桂勒机械科技有限公司

日期：2026 年 1 月 1 日

4.6 商务条款偏离表

四、商务条款偏离表

商务条款偏离表（格式）

分标号（此处有分标时填写具体分标号，无分标时填写“无”）：_____ 无

项号	竞争性谈判采购文件的商务需求	响应文件承诺的商务条款	偏离说明
商务条款	▲一、合同签订期限：自成交通知书发出之日起5日内。	▲一、合同签订期限：自成交通知书发出之日起5日内。	无偏离
	▲二、提交货物时间：自签订合同之日起45日内完成供货并安装调试，验收合格后交付使用；自签订合同之日起10日内向采购人提供本次设备安装的平面布局图和安装技术方案、安全施工方案，如成交供应商提供的方案有明显错误的内容，应根据采购人及使用单位要求作出相应修改至符合要求；签订合同之日起7日内将设备运输到达采购人指定地点，随货提供产品图片、产品说明书、产品合格证、原厂三包凭证、产品检测报告、农业机械推广鉴定证书等；自签订合同之日起45日内完成设备安装调试，通过验收后交付使用。	▲二、提交货物时间：自签订合同之日起45日内完成供货并安装调试，验收合格后交付使用；自签订合同之日起10日内向采购人提供本次设备安装的平面布局图和安装技术方案、安全施工方案，如提供的方案有明显错误的内容，根据采购人及使用单位要求作出相应修改至符合要求；签订合同之日起7日内将设备运输到达采购人指定地点，随货提供产品图片、产品说明书、产品合格证、原厂三包凭证、产品检测报告、农业机械推广鉴定证书等；自签订合同之日起45日内完成设备安装调试，通过验收交付使用。	无偏离
	▲三、提交货物地点：采购人指定地点。	▲三、提交货物地点：采购人指定地点。	无偏离
	▲四、安装要求	▲四、安装要求	无偏离
	(1) 供应商必须服从设备使用单位现场负责人的指挥，按指定地点进行安装；	(1) 供应商必须服从设备使用单位现场负责人的指挥，按指定地点进行安装；	无偏离
	(2) 安装过程中的所有安全保障由供应商自行负责；	(2) 安装过程中的所有安全保障由供应商自行负责；	无偏离
	(3) 严格按投入产品的安装规范要求安装，确保安全；	(3) 严格按投入产品的安装规范要求安装，确保安全；	无偏离
	(4) 投入安装人员应满足安装需求，其中持焊工证人员≥1人，电工证人员≥2人（响应文件中提供投入持焊工证或电工证安装人员的身份证复印件及焊工证或电工证复印件，并加盖供应商公章）。	(4) 投入安装人员应满足安装需求，其中持焊工证人员1人，电工证人员2人（响应文件中提供投入持焊工证或电工证安装人员的身份证复印件及焊工证或电工证复印件，并加盖供应商公章）。	无偏离
	▲五、售后服务要求：	▲五、售后服务要求：	无偏离
	1. 按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质量保证期3年（自交货并验收合格之日起计，国家有关产品质保期要求长于一年的按国家质保期要求执行），质量保证期内成交供应商提供上门维修、更换配件的服务，此项费用包含在总报价中，不得收取任何费用。三个月内如有严重质量问题整机包换；质保期后提供终身维修服务，并保证提供优惠价格的配件和服务。	1. 按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质量保证期3年（自交货并验收合格之日起计，国家有关产品质保期要求长于一年的，按国家质保期要求执行）。质量保证期内，提供上门维修、更换配件的服务，此项费用包含在总报价中，不收取任何费用。三个月内如有严重质量问题，整机包换；质保期后，提供终身维修服务，并保证提供优惠价格的配件和服务。	无偏离

2. 负责送货上门, 安装、调试、培训, 提供完整的操作维修手册 1 套;	2. 负责送货上门, 安装、调试、培训, 提供完整的操作维修手册 1 套;	无偏离
3. 成交供应商在接到采购人或使用单位报维修电话后, 2 小时内赶到现场, 并提供不间断的服务直到问题解决; 一般问题 6 小时内解决, 重大故障处理不超过 24 小时, 若不能在 24 小时内解决, 须提供不低于同等性能、同等配置的设备替换。在质保期内, 与质保和维修相关的所有费用由成交供应商负责, 所有非故意性损坏以及在要求质量标准范围内的正常使用造成的损坏均要免费维修, 对因采购人或使用单位人员的不正当使用所造成的损坏不成交人负责保修, 但成交人也要积极帮助采购人修理, 并保证提供优惠价格的配件和服务。	3. 在接到采购人或使用单位报维修电话后, 2 小时内赶到现场, 并提供不间断的服务直到问题解决; 一般问题 6 小时内解决, 重大故障处理不超过 24 小时, 若不能在 24 小时内解决, 须提供不低于同等性能、同等配置的设备替换。在质保期内, 与质保和维修相关的所有费用由成交供应商负责, 所有非故意性损坏以及在要求质量标准范围内的正常使用造成的损坏均要免费维修, 对因采购人或使用单位人员的不正当使用所造成的损坏不成交人负责保修, 但成交人也要积极帮助采购人修理, 并保证提供优惠价格的配件和服务。	无偏离
4. 每年至少进行一次回访;	4. 每年至少一次定期回访;	无偏离
5. 质保期内提供现场应用和维护培训服务;	5. 质保期内提供现场应用和维护培训服务;	无偏离
6. 售后服务技术人员要求: 在设备进场后, 成交供应商需要委派一名专业技术人员常驻设备使用单位三个月, 进行项目设备系统运行及各项维护工作和使用单位人员培训, 常驻专业技术人员为成交供应商企业职工, 期间其费用由成交供应商承担。(响应文件中提供投入常驻专业技术人员的身份证复印件及联系方式, 并加盖供应商公章)	6. 售后服务技术人员要求: 在设备进场后委派一名专业技术人员常驻在设备使用单位三个月, 进行项目设备系统运行及各项维护工作和使用单位人员培训, 常驻专业技术人员为成交供应商企业职工, 期间其费用由成交供应商承担。(响应文件中提供投入常驻专业技术人员的身份证复印件及联系方式, 并加盖供应商公章)	无偏离
▲六、报价及其他要求:	▲六、报价及其他要求:	无偏离
1. 竞标货物应是全新的、未经改装的、合格的、满足本项目技术需求及要求的货物。所有零部件、配件必须是未经使用的全新产品, 并符合国家有关质量安全标准。所有产品应为原厂品牌设备, 不接受组装设备。	1. 竞标货物是全新的、未经改装的、合格的、满足本项目技术需求及要求的货物。所有零部件、配件必须是未经使用的全新的并符合国家有关质量安全标准的产品。所有产品不是组装设备, 全部为原厂品牌设备。	无偏离
2. 竞标报价包含设备、随配附件、备品备件、辅助材料、工具、运抵指定交货地点、保险、现场安装、调试及验收、售后服务、培训费、人工费、税金、产品检测费、产品质保期内维护等所有成本费用。合同履行过程中, 采购人不再支付合同以外的其他费用。供应商负责工人工人身、设备安全责任, 验收前, 设备丢失自行负责。	2. 竞标报价包含设备、随配附件、备品备件、辅助材料、工具、运抵指定交货地点、保险、现场安装、调试及验收、售后服务、培训费、人工费、税金、产品检测费、产品质保期内维护等及其他所有成本费用的总和, 合同履行过程中, 采购人不再支付合同以外的其他费用。供应商负责工人工人身、设备安全责任, 验收前, 设备丢失自行负责。	无偏离
3. 付款方式: 本项目无预付款, 供应商所提交的产品经采购人书面验收合格后, 一次性支付合同款。	3. 付款方式: 本项目无预付款, 供应商所提交的产品经采购人书面验收合格后, 一次性支付合同款。	无偏离
▲七、项目验收要求	▲七、项目验收要求	无偏离

1. 采购人对成交人提交的货物,依据采购文件上的技术规格要求、响应文件的承诺和国家有关质量标准进行现场签收。外观、说明书,以及软件各项功能符合采购文件技术要求的,给予签收,不合格的不予签收。	1. 采购人对我公司提交的货物,依据采购文件上的技术规格要求、响应文件的承诺和国家有关质量标准进行现场签收。外观、说明书,以及软件各项功能符合采购文件技术要求的,给予签收,不合格的不予签收。	无偏离
2. 成交人交货前应对产品进行全面检查并对验收文件进行整理,并列出清单,作为采购人收货验收和使用的技术条件依据,检验的结果应随货物交甲方。成交人不能完整交付货物及本款规定的单证和工具的,必须负责补齐,否则视为未按合同约定交货。	2. 我公司交货前对产品进行全面检查并对验收文件进行整理,并列出清单,作为采购人收货验收和使用的技术条件依据,检验的结果随货物交甲方。我公司不能完整交付货物及本款规定的单证和工具的,必须负责补齐,否则视为未按合同约定交货。	无偏离
3. 成交人需负责安装、调试(测试)。并培训采购人的使用操作人员,直到设备、软件运行符合技术要求,采购人方可验收。	3. 我公司负责安装、调试(测试)。并培训采购人的使用操作人员,直到设备、软件运行符合技术要求,采购人方可验收。	无偏离
4. 采购人组织验收,成交人必须到场配合。成交人必须到场配合。验收合格后双方签署验收合格凭证。	4. 我公司组织验收,必须到场配合。验收合格后双方签署验收合格凭证。	无偏离
5. 其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采(2015)22号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库(2016)205号]规定执行。	5. 其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采(2015)22号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库(2016)205号]规定执行。	无偏离
6. 验收产生的费用由成交人负责。	6. 验收产生的费用由我公司负责。	无偏离

注:

1. 说明:应对照谈判文件“第二章 采购需求”中的商务条款逐条作出明确响应,并作出偏离说明。
2. 供应商应根据自身的承诺,对照谈判文件要求,在“偏离说明”中注明“正偏离”“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无偏离”。当响应文件的商务内容低于竞争性谈判采购文件要求时,竞标人应当如实写明“负偏离”,否则视为无效处理。
3. 表格内容均需按要求填写并盖章,不得留空,否则按竞标无效处理。
4. 如果采购需求为小于、小于等于、大于或大于等于某个数值标准时,响应文件承诺不得直接复制采购需求,响应文件承诺内容应当写明竞标货物具体参数或商务响应承诺的具体数值,否则按竞标无效处理。



供应商名称(电子签章): 桂林机械科技有限公司

日期: 2026 年 5 月 15 日

