**第七章 采购需求**

**一、货物需求一览表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **产品名称** | **型（图）号** | **数量(套)** |
| 离子源绝缘支撑法兰 | 非标 | 1 |

**具体要求参看图纸**

**二、设备的主要用途及功能**

中性束注入系统(NBI)具有加热效率高，物理机制最清楚的特点，是EAST托卡马克重要的辅助装置之一，其中兆瓦级强流离子源是中性束注入器的关键部件。EAST-NBI实验需要开展离子源高功率长脉冲实验，离子源是EAST-NBI系统核心部件，分为等离子体发生器个加速器两大部分。其中加速器是离子束源的关键部件，其功能是将离子源内的离子引出并加速到所需的能量，并且能够有效地控制离子的整体运动轨迹，最终形成具有一定光学特性的离子束。加速器的性能表现将直接影响形成离子束所能达到的束能量、束流强度、束散角和束脉宽。

加速器主要由电极和绝缘支撑法兰组成，本次采购为绝缘支撑法兰一套，具体参看图纸要求和采购清单。

**三、工作条件**

工作在真空环境下，温度需耐温100摄氏度以上。

**四、主要技术指标**

**主要技术要求**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **参数名称** | **参数值** | **备注** |
| 1 | 绝缘材料 | PEEK | 提供材质证明 |
| 2 | 机械强度 | 常温下（-10-40摄氏度），PEEK抗拉强度不低于90MPa，抗剪切强度不低于55MPa。 | 提供测试报告 |
| 3 | 整体尺寸误差 | 关键尺寸误差在±0.1mm以内，整体误差在±0.2mm以内，平面度0.2mm.所有表面粗糙度Ra3.2,密封面Ra0.8。 | 参看图纸 |
| 4 | 绝缘要求 | 整体组装完成后耐压大于150kV。 | 真空度低于5.0×10-3Pa下测试 |
| 5 | 漏率要求 | 低于5.0×10-9Pa·m3/s | 组装后整体检漏 |
| 6 | 其它要求 | 深孔加工完后需要清除内部铁削和毛刺。 |  |

**五、技术服务要求及质保要求**

投标人须提供完整的售后服务，产品质保期不得低于1年，质保期内产品出现质量问题，厂家需48小时内派出相关维修人员来解决，并提供免费的维修维护服务。质保期过期后产品需继续提供维修和维护服务，维修人员每天工作费用不得超过1500元每人每天（含住宿费、餐饮费、市内交通费，非合肥市交通费实报实销，机票为经济舱，高铁为二等座。），更换配件需按照原合同价格不得私自加价，且需48小时内及时响应和处理。

1.质保要求

* 产品通过交付验收后，质量保证期不得低于1年；
* 乙方保证提供的设备经过正确制造、安装、调试及维护保养，并运行良好；
* 在质保期内，乙方对由于设计、工艺或材料的缺陷而造成的任何缺陷或故障负全责，并对上述情况免费负责修理或更换有缺陷的零件；
* 对超出质量保证期和质量保证范围的情况，乙方有义务对设备作有偿服务；
* 技术服务
* 乙方提供配套文件资料清单，负责该项目在加工、安装、调试过程中的现场技术指导；
* 安装结束后，乙方负责对设备各项性能指标按规定的项目逐一测试，直到验收合格；
* 故障响应时间：48小时内到达现场维修处理已经发生的故障；

**六、验收标准及验收程序**

1、验收标准

（1）所有零部件完全按照图纸标注及精度加工。

（2）成品尺寸完全按照图纸标注并满足精度要求，关键尺寸误差在±0.05mm以内，整体误差在±0.1mm以内，所有表面粗糙度Ra1.6,密封面Ra0.8，未达精度要求一律退货。

（3）整体组装完成后，真空度低于5.0×10-3Pa下测试，耐压大于150kV。

（4）整体组装完成后，抽真空检漏，漏率低于5.0×10-9Pa·m3/s

2 验收主要步骤：

验收过程分为出厂验收（预验收）、交付验收两个阶段。

（1） 预验收

验收地点：设备加工现场；

验收内容：按验收指标，验收产品结构尺寸及公差、焊缝漏率、总漏率、射线检测结果等；设备齐套情况；

依据文件：技术方案、技术要求、设计图纸等；

交付文件：漏率检测报告、X射线检测报告、材料证明报告、现场测试报告；

厂家需提供验收设备和必要的部件和设备如盲板、检漏设备、密封圈等。

（2）交付验收

验收地点：甲方设备安装现场，乙方需要将所有部件安装就位具备验收条件。乙方需提前向甲方提出验收所需的条件及设备，甲方无法提供的条件或设备乙方需自行解决；

验收内容：设备配套情况检查；设备外观几何尺寸检测；通水性能测试；部件漏率检测；

依据文件：技术要求、设计图纸等、招标文件；

需要交付文件：

a)漏率检测报告；

b)尺寸及公差测量报告（对应图纸要求）；

c)关键件、易损件、关键原材料的检测报告或试验报告；

d)乙方外购重要部件的合格证、说明书、装箱单等随机文件；

e)产品合格证明；

3、 验收方法：

（1） 按照图纸要求验收产品加工精度、粗糙度、焊缝是否均匀等，验收标准参看技术方案、技术标准和图纸技术标准。

（2） 真空检漏按图纸要求检漏，1MPa氦压下，在4L机械泵分流情况下，总漏率不大于5.0×10-10 Pa·m3/s视为合格。

（3）所有检漏工装和设备及人员由投标方提供，不得另收取费用。最终产品需提供检漏报告和产品合格证明。