

附件 1:

供 方 调 查 表

	企业名称:	
2	负责人:	联系人:
3	地址:	邮编:
4	电话:	传真:
5	企业成立时间:	
6	主要产品	
7	职工总数:	其中技术人员: 工人:
8	年产量/年产值(万元):	
9	生产能力:	
10	生产特点: 成批生产 <input type="checkbox"/> 流水线大量生产 <input type="checkbox"/> 单台生产 <input type="checkbox"/>	
11	主要生产设备: 齐全、良好 <input type="checkbox"/> 基本齐全、尚可 <input type="checkbox"/> 不齐全 <input type="checkbox"/>	
12	使用或依据的质量标准: a、国际标准名称/编号 b、国家标准名称/编号 c、行业标准名称/编号 d、企业标准名称/编号	
13	工艺文件: 齐备 <input type="checkbox"/> 有一部分 <input type="checkbox"/> 没有 <input type="checkbox"/>	
14	检测机构及检测设备: 有检测机构及检测人员, 检测设备良好 只有兼职检验人员, 检测设备一般 无检验人员, 检测设备短缺, 需外协	
15	检测设备校准情况: 有计量室 <input type="checkbox"/> 全部委托外部计量机构 <input type="checkbox"/>	
16	主要客户:	
17	职工培训情况: 经常、正规地进行 <input type="checkbox"/> 不经常开展培训 <input type="checkbox"/>	
18	是否经过产品或体系认证: 是 <input type="checkbox"/> (指出具体内容) 否 <input type="checkbox"/>	

企业负责人:

企业公章:

年   月   日

---

## 附件 2

### 采购设备的技术要求

#### 瞬态记录仪技术条件

---

# 目 录

1 概述.....	2
1.1 技术要求.....	2
1.2 设备用途.....	2
1.3 设备构成.....	2
1.4 调试使用.....	2
2 技术规格.....	2
瞬态记录仪 .....	错误！未定义书签。
3 供应商必须提供的技术文件 .....	3
4 产品的包装、标志、贮存、运输 .....	3
5 质量保证.....	4
6 验收、安装、培训.....	4
7 售后服务 .....	4
8 其他.....	4

---

## 1 概述

本技术条件适用于中国铁道科学研究院机车车辆研究所（简称机辆所）采购的瞬态记录仪及其附属设备。产品必须满足本技术条件所提及的有关标准和规定的相关要求，本技术条件作为产品订货、生产、检查和验收的依据。

### 1.1 技术要求

乙方所提供的成套设备必须为一套完整、成熟的产品，其技术指标需达到国内领先，国际先进水平，能满足相关标准规定的要求。

### 1.2 设备用途

该设备主要用于根据国际和国家标准对各种轨道客车、机车、货车进行整车或零部件的过电压试验和测试。

### 1.3 设备构成

瞬态记录仪 1 个；

### 1.4 调试使用

乙方负责完成瞬态记录仪的设备调试、培训工作。

## 2 技术规格

### 2.1 工作条件：

- a) 储存温度： -25~45℃
- b) 工作环境温度： 0~40℃；

- 
- c) 湿度: 5~95%，允许结露；
  - d) 供电电源: AC220V/50Hz；
  - e) 电磁兼容性: 应有良好的抗电磁干扰能力,满足变电所试验环境的要求；

## 2.2 硬件要求

- a) 不小于 8 个模拟通道，每个通道输入为电压型；
- b) 输入信号耦合方式: 直接耦合, AC 耦合；
- c) 滤波方式: 宽带; 带通滤波
- d) 分辨率不低于: 16bit;
- e) 每通道的独立采样频率: 0.1S/s~2MS/s;
- f) 通道间隔离电压大于 1000Vrms;
- g) 量程范围: ±0.1 V; ±0.5 V; ±5 V; ±50 V; ±100 V; ±200 V; ±500 V; ±1000 V。

## 2.3 软件基本功能

- a) 全通道最高采样速度连续记录；
- b) 控制和数据传输通过网络完成；
- c) 操作过电压捕捉和处理功能；
- d) 数据分析和打印图形报告

## 3 供应商必须提供的技术文件

使用操作说明手册，设备出厂合格证书。

## 4 产品的包装、标志、贮存、运输

- (1) 包装: 须包装良好以避免运输中损坏。
- (2) 标志: 包装内应附有产品编号、名称、质检合格标签和生产厂家的标志。
- (3) 运输: 产品在运输时应采取适当方式装载和固定，避免磕碰损坏和变形。

---

## 5 质量保证

(1) 质保期：从设备最终验收之日起一年内，如因质量不良发生损坏或不能正常使用，应由供应商及时到现场免费负责维修及更换。更换的部件的质保期从更换之日起计算。软件一年内免费升级。

(2) 质保期后，如设备发生故障，供应商应提供及时的、优质的、价格优惠的技术服务和备品备件供应，并只收取合理的材料成本费。

## 6 验收、安装

设备验收机辆所进行。验收标准：技术指标按照双方签定之“技术协议书”提及的指标的要求，检定方法按照本技术协议以及所提及到的试验方法标准规定的指标执行。

## 7 售后服务

(1) 在用户正常操作和使用协议下，质量保证期内因质量不良发生问题时，供应商应免费为用户提供修理或更换服务。

(2) 售后服务费用已经包括在供货合同总体中，产品在投入使用后，质保期内出现质量问题的售后服务所有费用由供应商承担。

## 8 其他

(1) 本项目中所使用的所有软件、硬件产品及其相关技术，保证为自有知识产权、专利或不具有知识产权与专利风险，若由此出现任何纠纷，与中国铁道科学研究院无关。

(2) 未尽事宜，双方协商解决。