

2024 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
“6.5 米复合机”采购项目
招标文件

招标编号：FSJW20240705

佛山佛塑科技集团股份有限公司

2024 年 7 月



目 录

- 第一章 公开招标
- 第二章 投标资料表
- 第三章 投标人须知
- 第四章 货物需求一览表及技术要求
- 第五章 6.5 米复合机设备参数及其他要求
- 第六章 投标文件的递交
- 第七章 开标与评标
- 第八章 投标文件格式模板

第一章

公开招 标

公开招标

招标编号：FSPGJW20240705

1. 佛山佛塑科技集团股份有限公司邀请合格投标人就以下工程提交密封投标：

“6.5 米复合机”采购项目

2. 请投标人在招标单位得到进一步的信息和查阅招标文件。
3. 投标人可自 2024 年 7 月 22 日起（法定节假日除外）向佛山佛塑科技集团股份有限公司经纬分公司项目工程部咨询。

邮 编：528000

联 系 人：高丞然

电 话：（0757）83988982

传 真：（0757）83988983

电子邮件：gaocr@fspg.com.cn

第二章

投 标 资 料 表

投标资料表

本表关于要采购的货物的具体资料是对投标人须知的具体补充和修改，如有矛盾，应以本资料表为准。

序号	内 容	说明与要求
1	设备名称	6.5 米复合机
2	安装地点	广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号之一厂房三
3	招标单位名称	佛山佛塑科技集团股份有限公司
4	联系方式	地 址：广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号之一经纬分公司办公室 联 系 人：高丞然 电 话：18025950166
5	报价	费用：含税（13%增值税专用发票），含运费、安装、调试总价
6	交付使用周期 (日历天数)	180 日历天内
7	投标有效期	90 日历天（从投标截止之日算起）
8	标的最高限价 (人民币)	950 万元
9	投标人的资质条件	<ul style="list-style-type: none"> ●投标人的注册资本 500 万元人民币或以上； ●2012 年-2023 年，有 4 米（含）以上复合机组或 4 米（含）以上大于等于两层共挤流延机组制造案例（需提供招标设备同类的合同、铭牌、图片等信息） ●投标人在 2012-2023 年具有 300 万元以上合同金额的类似本招标项目的业绩，并至少提供一份证明材料（能体现出合同金额的合同关键页视为合格证明材料）
10	资金来源	自筹
11	报名资料获取要求	报名时需提供以下资料并加盖公章： 1. 营业执照复印件（注册资本 500 万元人民币或以上）
12	投标文件份数	壹份正本，贰份副本
13	投标文件提交地点及 截标时间	收件人及联系方式：高丞然 18025950166 地点：广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号之一经纬分公司办公室 截标时间：2024 年 8 月 12 日 10 时 00 分

14	开标时间及地点	开标时间： 2024 年 8 月 12 日 10 时 00 分 地点：广东省佛山市三水区云东海街道永业路 6 号之一经纬分公司会议室
15	评标方法及标准	综合评标法
16	投标保证金	<ul style="list-style-type: none">● 投标保证金的形式：银行电汇；● 投标保证金金额：人民币 15 万元整；● 投标保证金汇款账户： 开户名称：佛山佛塑科技集团股份有限公司 账 号：44425101040002985 开户银行：中国农业银行股份有限公司佛山同济支行

第三章

投标人须知

投标人须知

一、招标文件的获取

- 1 招标文件电子版可通过网络获取
- 2 凭营业执照副本复印件加盖公章报名获取其他图纸资料
- 3 联系人及联系方式：高丞然，18025950166

二、说明

1. 资金来源

- 1.1 本项目所需资金已经到位。
- 1.2 本招标文件有关条款由招标人负责解释。

2. 招标人

招标人及联系方式见第一章“公开招标”。

3. 投标人

3.1 报名申请人必须具备独立法人资格，具备相关的生产设备资质。必须遵守《中华人民共和国招标投标法》的有关规定和其他相关的法律、法规、规章、条例及招标文件中的规定。

3.2 投标文件中应包含提供如下复印件（加盖公章）：

- (1)、公司营业执照副本；
- (2)、公司税务登记副本；
- (3)、法人授权委托书和投标授权代表人身份证；
- (4)、资质证明文件；
- (5)、其他相关资料、证明等。

4. 设备要求

投标人提供的设备必须符合中华人民共和国的相关标准或行业标准。

5. 投标保证金

5.1 投标人在递交投标文件的同时，应按投标人须知附表规定的金额、形

式递交投标保证金，并作为其投标文件的组成部分。

5.2 对于未能按要求缴纳保证金的投标文件，招标人将视为不响应招标文件而予以拒绝；

5.3 未中标的投标人的投标保证金，在招标人发出《中标通知书》后 15 个工作日内一次性全额无息退还；

如有下列情形之一的，将不予以退还投标保证金：

- (1) 投标人在投标有效期内撤回投标文件；
- (2) 中标人未能在招标人规定的时间、地点与招标人商谈、签署合同；
- (3) 中标人未能在招标人合同规定的时间内保证设备进场；
- (4) 未经招标人书面同意，投标人擅自透露招标文件内容。

6. 投标费用

投标人在投标过程中的一切费用，不论中标与否，均由投标人自行负责。

7. 资格审查

7.1 招标单位应于开标之前首先对投标人的投标资格及投标文件进行符合性确认。经招标单位确认具有有效投标资格及有效投标文件的投标人不足 3 家时将重新组织招标。

7.2 开启标书前，经招标单位评标小组确认，若存在下列情况之一的，投标人将被取消投标资格：

- 1) 投标文件未能在投标截止之前递交至指定地点；
- 2) 投标文件未密封。

7.3 开启标书后，经评标小组确认，若存在下列情况之一的，为无效投标文件：

- 1) 投标文件附件未经法人代表（或法人代表授权委托人）签署或未加盖投标单位公章；
- 2) 投标文件中存在招标人不能接受的其它条件或提供虚假文件。

7.4 无效投标文件将被作为废标处理。

8. 投标文件的澄清

开标以后，招标人可要求投标人对其投标文件进行澄清，但不得寻求、提供或允许对投标价格等实质性内容做任何更改。有关澄清的要求和答复均应以书面形式提交。

第四章

货物需求一览表及技术要求

一、货物需求一览表

序号	货物名称	数量	备注
01	6.5米复合机	1套	全新设备

二、技术要求：

序号	项目	要求	备注
1	基材宽度	6700-4518mm	
2	切后产品宽度	6500-4318mm	
3	生产线速	30-120m/min	
4	涂层最薄	15g/m ²	
5	涂层最厚	100g/m ²	
6	使用原材料熔融指数	PP: 23g/10min 230℃ 2.16kg PE: 2-7g/10min 190℃ 2.16kg	以 PE 为主, 兼容 PP
7	色母、助剂	7-20%	
8	产品撕裂强度要求	170N/130g (复合塑料编织布)	
9	基本要求		
9.1	挤出机 A (内层)	900-1100kg/h, 螺杆直径不大于 $\phi 170$ L/D=33:1 转速 100rpm 或以上, 挤出电机功率 ≥ 315 kW	螺杆结构: 分离型、屏障、混炼; 挤出量稳定。
9.2	挤出机 B (外层)	450-550kg/h, 螺杆直径不大于 $\phi 120$ L/D=35:1 转 速 120rpm 或以上, 挤出电机功率 ≥ 160 kW	螺杆结构: 分离型、屏障、混炼; 挤出量稳定。
9.3	挤出机单元	电动升降、变频进退两级调节	
9.4	换网器	圆柱式液压换网器, 面积与挤出量匹配	
9.5	压力检测	滤网前、后压力检测	
9.6	熔体压力调节	机头压力手动调节	
9.7	静态混炼器	挤出机 A、B 各一套	
9.8	计量泵	挤出机 A、B 各一套	
9.9	模头	9.9.1 德国钢 (型号 1.2714), 单模腔+分配器	精诚或同等质量品牌
		9.9.2 模唇有效宽度 6800mm, 推拉式螺丝调接, 约 1 英寸/个	
		9.9.3 内堵式手动调幅, 调节范围需满足产品宽度	
9.10	温度显示及控制	温度控制采用触摸屏人机界面, 快速断路器、快速可控硅控制、带温度保护功能	
9.11	放卷	9.11.1 布卷最大直径 1200mm	
		9.11.2 满足直径 $\phi 245*7540$ mm (轴芯, 辊面 6800mm), $\phi 219*6800$ mm, $\phi 219*5360$ mm 筒管	
9.12	双工位放卷座要求	9.12.1 能配合 40m/min 生产线速实现自动/半自动换卷	建议半自动报价
		9.12.2 双边采用 630N 磁粉制动 (速比 1:3, 大齿轮采用尼龙材质) 双边各增加一个可拆卸支撑座 (用于直径 $\phi 219*7540$ mm 放卷轴, 辊面 6800mm)	
		9.12.3 三辊等距张力检测, 自动恒张力控制	
		9.12.4 5 辊式驳布	
		9.12.5 配超声波纠偏, 纠偏距离 ± 250 mm, 检测头可移动 1500mm, 有锁紧装置	

		9.12.6	放卷机座单边可以移动行程：1350mm 导向杆直径 Φ 130mm或以上	
		9.12.7	双边放卷侧壁座整体移动采用手动方式， 上方安装放卷管轴头伸缩调节（单边）， 方便操作人员安装放卷管；	
9.13	预热装置		配备1组双辊预热，采用油加热，预热辊 Φ 600mm， 每组辊单独控制，功率60kW，三级加热控制，高压 保护、高温保护、超温保护，带过滤器，恒温控制， 包角要求大，辊面温差 $\leq 3^{\circ}\text{C}$ （任意10点）。	
9.14	直边装置		采用3辊螺纹橡胶辊，品字型排列，上方胶辊采用 气动升降，直边器整体可横向移动后锁定	
9.15	复合装置	9.15.1	配置1条哑光冷辊（ $R_a=0.6-0.8\mu\text{m}$ ）和1 条镜面冷辊（ $R_a=0.045-0.055\mu\text{m}$ ），直径 Φ 800mm，两辊可互换。进出水温度检测。 冷辊流量50t/h或以上。辊面温差 $\leq 4^{\circ}\text{C}$ （任 意10点）。	招标人提供哑光冷辊布样板 再确定。
		9.15.2	配置通水胶辊2条（其中1条备用），直 径 Φ 450mm，胶厚度25mm，硬度 75 ± 2 邵氏， 配置防粘带安装机构	
		9.15.3	通水压力钢辊直径 Φ 400mm，通水冷辊均匀 分布9组 Φ 160mm或以上气缸增压系统（增 压轮采用卡扣安装），气缸有效行程 \leq 100mm（打开胶辊后保证留有20mm或以上 开口间隙），增压辊宽度250mm	
		9.15.4	复合变频电机功率 $\geq 30\text{ kW}$ 带编码器	
		9.15.5	复合线压力 $\geq 250\text{N/cm}$	
		9.15.6	复合前配置1条橡胶弯辊，1条离散辊。强 度和刚性足够，角度可调，保证布面均匀 展开。	
		9.15.7	胶辊上方配置勾刀装置，用于设备运行时 勾出粘合在胶辊上的水口料	
9.16	测厚单元		配置1套X射线测厚仪，复合后检测，有效工作范 围6800mm或以上，检测产品的平方重量 $\leq 350\text{g/m}^2$	思肯德或同等质量品牌
9.17	收卷单元	9.17.1	采用表面摩擦收卷（25mm厚 含静电消除橡 胶辊，直径 $\geq \Phi$ 755mm，辊面6800mm）	
		9.17.2	变频电机功率 $\geq 30\text{kW}$ 带编码器	
		9.17.3	三辊等距张力检测，自动恒张力控制，实 现恒张力收卷	
		9.17.4	采用飞刀割布，可实现最高40m/min线速 自动/半自动换卷	
		9.17.5	适用 Φ 219*7540mm（轴芯，辊面6800mm）	具体以合同签订为准
		9.17.6	收卷最大直径 Φ 1200mm	
		9.17.7	配置1条橡胶弯辊，配置2条离散辊（刚 性强度足够，可调整角度）	
9.18	边料切割和收边装置		采用一套刀片切割系统，配置2台双工位力矩调速 收边机（需配合最高生产速度120m/min或以上）， 刀架可整体横移及手动旋转起落刀，7套安装分切刀	

		架。配吹吸边料装置	
9.19	电晕装置	用户自配，预留放置空间	
9.20	商标印刷机	安装在电晕机到收卷间，含热风刀系统2套	转移印刷，2台，可参考用户设计图纸
9.21	整机导辊	导辊数量根据工艺流程确定，放卷、三辊张力座上导辊辊面有限长度6900mm，其余未标出导辊辊面有效长度6800mm，辊直径240mm或以上，导辊强度足够，做静平衡处理	
9.22	整机过道、步梯	所有过道、步梯均需配置护栏或扶手	
9.23	整机电气控制	全生产线的动力配置和自动控制系统，PLC可编程控制器控制，彩色触摸屏操作界面，配备以太网接口。配备单个机组控制及整线控制。	
9.23	整体机架基座	机架座端板若为单板式结构端板厚度 $\geq 40\text{mm}$ ，若为箱体式结构则需保证整体坚固	
10	数字化方面	10.1	数据采集、显示、导出传输
			以太网接口传输
		(1) 温度（料温、水温、油温、室温）	
		(2) 螺杆转速	
		(3) 生产线速	
		(4) 每卷米数，当班累计，连续累计	
		(5) 电耗	
		(6) 滤网前、后压力	
		(7) 运行时间、停机时间，月累计运行时间	
	10.2	接入生产管理系统，可将生产任务单传到复合机，可以选择工单启停，数据返回生产管理系统（供需方沟通确定）	

三、投标要求

1. 投标人应具有成熟的大型复合机制造经验或大于等于两层共挤流延机组制造经验；
2. 具备独立法人资质；
3. 必要时能提供成品设备供考察。

四、安装和调试的指导

投标人须提供设备安装和调试指导和详细报价。

五、技术培训

指导操作人员熟悉操作。

六、技术资料

投标人须对复合机技术性能作详细说明，并提供主要部件的技术性能和技术参数。

七、售后服务

投标人能方便快捷地为用户提供售后服务。

八、其他要求

1、本项目工程系统为交钥匙工程（供方根据需方的要求设计、制造、安装，协助调试，售后服务），不详尽内容由投标人自行补充（后报价）。

2、本项目现场设备安装、协助调试、售后服务工作人员交通、食宿由投标人负责。

九、中标人工作范围

- 1.负责本项目的设备和零部件供货；
- 2.提供在中标人现场的初验收、调试服务；
- 3.对货物进行防撞、防雨包装，运输至招标人指定地点。
- 4.在招标人指定的地点对设备进行安装、调试、验收，并对用户进行操作培训。

十、招标人工作范围

- 1.负责将货物卸货，货物卸至于临时存放场地。
- 2.负责将主电缆，接入电柜总开关上端口；
- 3.负责将压缩空气，接入用气点总开关上端口。

第五章

6.5 米复合机设备参数 及其他要求

本项目采购的设备为 6.5 米复合机。要求具体的设备技术参数如下：

名称	数量	单位	推荐品牌或同等质量品牌	备注
一、挤出机	1	台		
1. 挤出单元 A 内层	1	套		
1.1 螺杆：分离型，含屏障段、混炼段，出料稳定，螺杆直径 $\phi 170$ ，长径比 33:1，转速 100RPM 或以上 (50HZ)	1	根		需满足第四章技术要求 9.1 项
1.2 料筒：与螺杆相匹配	1	根		
1.3 变频电机：功率 315kW 或以上，带编码器	1	台	贝得西门子或同等质量品牌	
1.4 料筒加热器：石英加热、带风冷口，带保温罩，加热功率密度 6-9W/cm ²	根据分段配置	套		
1.5 料筒加热器冷却风机	根据分段配置	台		
1.6 减速机：硬齿面减速机	1	台	国茂或同等质量品牌	
1.7 减速机冷却系统、外置自动喷油冷却系统	1	套		
1.8 联轴器：蛇簧联轴器	1	套		
1.9 换网器：圆柱式液压快速换网器	1	套		需满足第四章技术要求 9.4 项
1.10 熔体压力调节阀	1	套		
1.11 料斗（底部安装双层 5 个磁棒的磁力架）	1	套		
1.12 变频器电柜（变频器 315kW 或以上）	1	个	汇川、安川或同等质量品牌	
1.13 A 静态混炼器	1	套		
1.14 下料口通水衬套	1	套		
2. 挤出单元 B 外层	1	套		
2.1 螺杆：分离型，含屏障段、混炼段，出料稳定，螺杆直径 $\phi 120$ ，长径比 35:1，转速 120RPM 或以上 (50HZ)	1	根		需满足第四章技术要求 9.2 项
2.2 料筒：与螺杆相匹配	1	根		
2.3 变频电机：功率 160kW 或以上，带编码器	1	台	贝得西门子或同等质量品牌	
2.4 料筒加热器：石英加热、带风冷口，带保温罩，加热功率密度 6-9W/cm ²	根据分段配置	套		
2.5 料筒加热器冷却风机	根据分段配置	台		
2.6 减速机：硬齿面减速机	1	台	国茂或同等质量品牌	
2.7 减速机冷却系统、外置自动喷油冷却系统	1	套		
2.8 联轴器：蛇簧联轴器	1	套		
2.9 换网器：圆柱式液压快速换网器	1	套		需满足第四章技

				术要求 9.4 项
2.10 熔体压力调节阀	1	套		
2.11 料斗（底部安装双层 5 个磁棒的磁力架）	1	套		
2.12 变频器电柜（变频器 160kW 或以上）	1	个	汇川、安川或同等质量品牌	
2.13 B 静态混炼器（配加热温控）	1	套		
2.14 下料口通水衬套	1	套		
3. 计量泵及控制系统	1	套		
3.1 挤出单元 A 计量泵	1	个		
3.2 挤出单元 B 计量泵	1	个		
3.3 计量泵控制系统	1	套		
4. 连接段	1	套		由投标人配套
5. 挤出机机座	1	个		
6. 进退电机 5.5kW（带制动，变频二级调节）	1	台		
7.1 模头：单膜腔，模唇宽度 6800mm，模唇推拉式调节，调节块中心距 25.4mm，调节间隙 0.5-1.2mm，内堵调整范围 4500-6800mm，内加热，加热分区 33 区，每区功率 5kW 以内，衣架式，德国钢，牌号 1.2714 模唇及模腔流面抛光精度：Ra0.02-0.03（ μm ） 其它流面抛光精度：Ra0.04-0.05（ μm ） 模头流面镀铬处理，厚度 0.02-0.05mm 硬度 60-65Rockwellc	1	套	精诚或同等质量品牌	符合两层共挤单模腔要求
7.2 挂烟罩安装孔				
7.3 模头带保温				
7.4 产品工艺温度 240-300℃ 用料 PE、PP（以 PE 为主）				
8. 模头烟罩（材质 sus304，4 个），含烟罩到风机连接软管，烟罩含导油槽，带风机，排烟效率高	/	/		由投标人自行设计
9. 分配器：按 2:1 设计	1	套		
10. 加热电柜（加热触控屏控制，屏幕安装在操控台）	1	个		
二、放卷装置	1	台		
1. 双工位放卷座主体	1	个		
2. 放卷底座	1	个		
3. 双边可移动式放卷侧壁座，上方安装放卷管轴头伸缩调节（单边），每边侧壁座增加一个可拆卸支撑座（用于直径 $\phi 245*7540\text{mm}$ 放卷轴，辊面 6800mm）	2	套		需满足第四章技术要求 9.12.2、9.12.6、9.12.7 项
4. 630N 水冷式磁粉制动器	4	个	兰陵或同等质量品牌	
5. 超声波纠偏装置	1	套		
5.1 纠偏油缸：油缸直径 $\geq \phi 80\text{mm}$ ，行程 550mm、	1	个		
5.2 纠偏控制柜	1	个		
5.3 超声波电眼、支架	1	套		需满足第四章技术要求 9.12.5 项
6. 五辊驳布装置	1	套		
6.1 直径 $\phi 240\text{mm}$ 或以上，辊面有效长度 6900mm 镀铬导	4	根		

辊, 镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm				
6.2 直径 $\Phi 240\text{mm}$ 或以上, 辊面有效长度 6900mm 橡胶压辊, 橡胶厚 20mm, 硬度 70 \pm 邵氏	1	根		
6.3 定布装置	1	套		
6.4 气缸	2	个		
三、放卷过道桥	1	条		
1. 过道主体	1	条		
2. 直径 $\Phi 240\text{mm}$ 或以上, 辊面有效长度 6900mm 等距 3 辊张力镀铬导辊, 镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm	3	根		
3. 张力传感器	2	个	兰陵或同等质量品牌	
4. 双工位张力控制柜	1	个	兰陵控制器或同等质量品牌	
四、油加热预热装置	1	台		配置足够设备运行的加热油, 品牌: 美孚 208L 605 ISO V G 32 或同等质量品牌
1. 油加热预热机座	1	个		
2. 油加热预热辊直径 $\Phi 620*6800\text{mm}$ (镜面, 配置 ROTOFLEX/TURIAN 旋转接头)	2	根		正常运行时辊面温差 $\leq 3^{\circ}\text{C}$
3. 制动导辊 $\Phi 240*6800\text{mm}$ (哑光辊, 300 目)	1	根		安装在预热后, 活动弯辊及离散辊前
4. 400N 风冷式磁粉制动器	1	个	兰陵或同等质量品牌	
5. 制动器控制器	1	台	兰陵控制器或同等质量品牌	手动调节
6. 油加热主机 (加热功率 60Kw/台)	2	套		需满足第四章技术要求 9.13 项
五、直边装置	1	套		
1. 直边器	2	套		左右各 1 套
1.1 螺纹橡胶辊直径 $\Phi 120\text{mm}$ 或以上, 辊面长 400mm	3	条		螺纹方向根据布面前进方向向两布边扩散
1.2 直边器支架	2	个		上方螺纹辊气动升降
2. 导向杆	2	条		刚性足够
六、复合装置	1	台		
1. 复合机座	1	个		
2. 哑光主冷辊 $\Phi 800*6800\text{mm}$ ($R_a=0.6-0.8\mu\text{m}$, 安装在辅助冷却座, 冷却水单进单出, 配置 ROTOFLEX/TURIAN 旋转接头)) 要求钢辊面温度差小于 4°C	1	根	或同等质量品牌	需满足第四章技术要求 9.15.1 项
3. 镜面主冷辊 $\Phi 800*6800\text{mm}$ ($R_a=0.045-0.055\mu\text{m}$, 安装在复合机座, 冷却水单进单出, 配置 ROTOFLEX/TURIAN 旋转接头) 要求钢辊面温度差小于 4°C	1	根	或同等质量品牌	需满足第四章技术要求 9.15.1 项
4. 通水压力钢辊 $\Phi 400*6800\text{mm}$ (辊表面镀铬, 镀铬层厚	1	根	或同等质量品	

度磨后 0.03-0.05mm, 冷却水单进单出, 配置 ROTOFLUX/TURIAN 旋转接头) 要求钢辊面温度差小于 4℃			牌	
5. 通水丁腈橡胶辊 ϕ 450*6800mm (胶单边厚度 25mm, 硬度 \pm 75 邵氏, 冷却水单进单出, 配置 ROTOFLUX/TURIAN 旋转接头) 要求钢辊面温度差小于 4℃	1	根	或同等质量品牌	
6. 直径 ϕ 240mm 或以上, 辊面有效长度 6800mm 活动弯辊	1	根		
7. 直径 ϕ 240mm 或以上, 辊面有效长度 6800mm 离散镀铬导辊, 镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm	1	根		
8. 复合电机 30kW 或以上, 变频电机	1	台	贝得西门子或同等质量品牌	
9. 复合减速机: 硬齿面减速机	1	台		
10. 主增压气缸	2	个		
11. 辅助增压装置	9	套		均匀分布
11.1 压轮 (包胶材质: 防静电 TPU 热弹性聚氨酯, 厚度 20mm 或以上), 长 250mm, 硬度 85-90 邵氏	18	个		压轮直径由厂家设计
11.2 压轮支架	9	套		压轮卡口安装
11.3 缸直径 ϕ 160mm, 行程 \leq 100mm	9	个		
12. 操控台 (含复合电机、收卷电机、挤出机进退电机变频器各 1 个, 15 吋触摸屏, 主挤出机及全部驱动系统由西门子 PLC 控制) 配置同步联动, 亦可各部分单独控制	1	组	变频器汇川、安川、触摸屏西门子或同等质量品牌	
13. 防粘带安装机构 (防粘带宽度 100mm, 可轴向移动调节, 移动宽度与产品配套)	1	套		与复合胶辊配套凸膜使用 (膜宽大于基材宽度)
14. 勾刀机构 (可轴向移动, 左右各 1 勾刀)	1	套		用于在设备运行时勾出粘合在胶辊上的水口料
七、复合后过道桥	1	条		
八、辅助冷辊机座 (安装哑光辊)	1	个		与复合钢辊互换
九、测厚仪	1	套		
1. 测厚仪机架 (含镀铬导辊)	1	个		
2. X 射线测厚仪 (思肯德, 有效工作长度 6800mm 或以上)	1	套	思肯德或同等质量品牌	
十、电晕装置				用户自配, 预留放置空间
十一、印刷站	1	套		
1. 小型印刷机 (可横向移动 2 米) 印刷图案: 尺寸 150mm (横向) * 300mm (纵向), 图案离布边 20-30cm, 图案纵向间距可调 (最大 6m)。	2	台		树脂版转移水墨印刷, 左右各 1 台
2. 风刀热风干燥系统 (跟随印刷机移动) 热风温度 100-150℃ 自动控温+过热保护	2	套		需保证在最高生产线速 120m/min 时印刷图案吹干
十二、切边器	1	套		
1. 切边器机架	1	套		
2. 平刀切边刀架 (横向可整体横移、旋转, 使用墙纸刀	1	套		

片, 配 7 套刀架)				
3. 力矩调速收边机 (最高线速 130m/min)	2	台		
4. 吹吸边料装置	1	套		
十三、收卷过道桥	1	条		
1. 过道主体	1	条		
2. 直径 $\phi 240\text{mm}$ 或以上, 辊面有效长度 6800mm 等距 3 辊张力镀铬导辊, 镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm	3	根		
3. 张力传感器	2	套		
十四、双工位收卷装置	1	台		
1. 双工位收卷机座	1	个		
2. 丁腈橡胶收卷辊直径 $\phi 750\text{mm} \times 6800$ 或以上, 胶厚 25mm 或以上, 橡胶含静电消除助剂。	1	根		
3. 收卷电机 30kW 或以上, 变频电机	1	台	贝得西门子或同等质量品牌	
9. 复合减速机: 硬齿面减速机	1	台		
5. 圆刀飞切装置 (可实现 50m/min 或以上自动/半自动换卷)	1	套		
6. 直径 $\phi 240\text{mm}$ 或以上, 辊面有效长度 6800mm 活动弯辊	1	根		
7. 收卷控制柜 (含收卷恒张力控制)	1	个		
8. 配静电消除器	1	套		非接触
十五、数字化要求				
1. 数据采集、显示、导出传输 (以太网接口传输)				
(1) 温度 (料温、水温、油温、室温)				
(2) 螺杆转速				
(3) 生产线速				
(4) 每卷米数, 当班累计, 连续累计				
(5) 电耗				
(6) 滤网前、后压力				
(7) 运行时间、停机时间, 月累计运行时间				
2. 接入生产管理系统, 可将生产任务单传到复合机, 可以选择工单启停, 数据返回生产管理系统 (供需方沟通确定)				

特别说明:

1. 复合操控台需配置换网器前后压力显示, 触控屏可控制挤出单元 A、B, 模头的温度设置, 复合、收卷线速和挤出机转速的设定; 复合、收卷线速度, 挤出机转速可同步联动, 亦可各部分单独控制;
2. 镀铬导辊数量根据工艺流程确定, 放卷、三辊张力座上导辊辊面有限长度 6900mm, 其余未标出

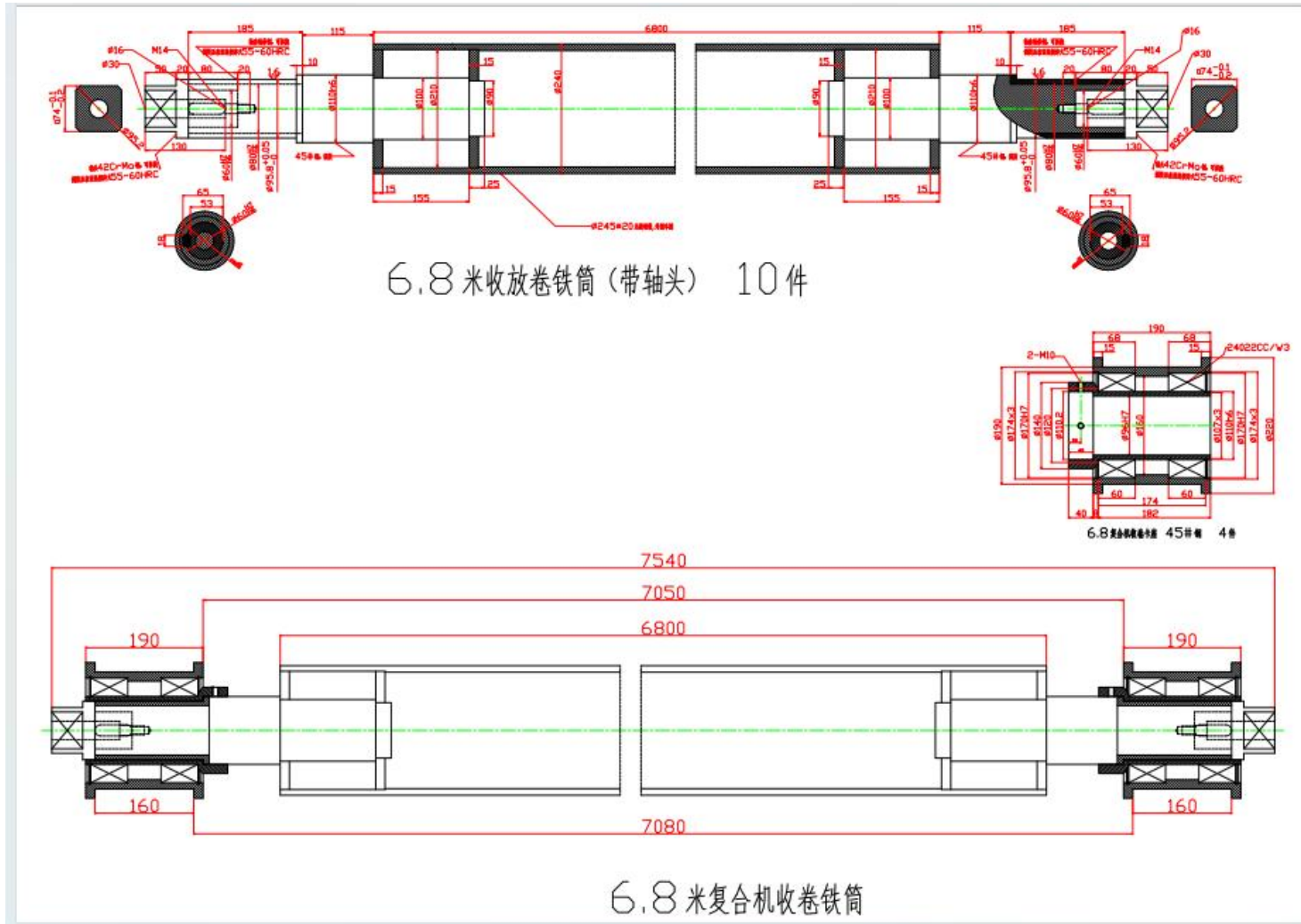
导辊辊面有效长度 6800mm，辊直径 240mm 或以上，镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm，导辊强度足够，做静平衡处理；通水、通油辊筒无渗漏现；

2. 需在中标人现场调试，招标人提供基材及原料；
3. 冷却钢辊，通水压力钢辊，丁腈橡胶辊，易损轴件、齿轮等需提供图纸；
4. 6.5 米机驱动程序 U 盘（无加密）或远程修复服；
5. 导向轴轴头梯形轴肩；
6. 设备配置及要求如未详尽的，由投标人补充并核价，合并报价；
7. 设备为全新设备，即崭新、未使用过，良好的材料与工艺，没有任何缺陷，包括潜在的缺陷的；
8. 所有过道、步梯均需配置护栏或扶手；
9. 复合总电源开关前电缆由招标方自理，总电源开关后电缆由中标方负责。

8. 随机备件：

序号	项目	数量	单位	备注
1	模头调节螺丝	10	套	
2	模头加热棒	10	条	
3	料筒加热器	5	个	
4	增压轮	18	个	
5	圆刀飞切装置刀片	1	盒	
6	纠偏器超声波探头	1	套	
7	放卷大齿轮（尼龙材质）	2	只	
8	操控屏（加热、线速控制，含程序）	1	套	
9	电机编码器各一套	4	套	
10	（模头、连接、机筒）热电偶	10	支	
11	复合通水胶辊	1	条	详看第四章 9.13.2 备注
12	按钮	10	个	
13	加热器快速可控硅	12	个	
14	放卷张力传感器	2	只	
15	收卷张力传感器	2	只	
16	专用工具	1	套	
17	6.8 米复合机收卷铁筒（按图纸加工）	10	条	附图 1
18	6.8 米复合机收卷卡座	4	件	附图 1

附图 1



第六章

投标文件的递交

投标文件的递交

一、投标文件的密封和标记

1. 投标文件应密封在不透明的封装中。
2. 密封封装表面应注明《投标资料表》中指定的项目名称、招标编，所有密封封装必须加盖投标单位公章。
3. 投标文件未密封的，招标人将拒绝接收。

二、投标截止期

1. 招标人收到投标文件的时间应不迟于“投标资料表”中规定的投标截止时间。
2. 招标人可以按本须知规定，由于修改招标文件而决定延长投标截止期。在此情况下，招标人和投标人受投标截止期制约的所有权利和义务均应延长至新的投标截止期。

三、迟交的投标文件

1. 招标人将拒绝并退回在“投标资料表”规定的投标截止期后收到的任何投标文件。

四、投标文件的修改与撤回

1. 投标人在递交投标文件后，可以修改或撤回其投标文件，但投标人必须在规定的投标截止期之前将修改或撤回的书面通知递交到招标人。
2. 在投标截止期之后，投标人不得对其投标文件做任何修改。
3. 从投标截止期至投标有效期之间的这段时间内，投标人不得撤回其投标文件，否则将该投标单位列入黑名单。

第七章

开标与评标

开标

一、评标原则与标准

1、《中华人民共和国招标投标法》、国家七部委联合颁发的《评标委员会和评标办法暂行规定》（12 号令）的强制性规定均适合本评标办法。

2、评标原则：公平、公正、科学、择优

3、评标标准：综合评标法。

二、评标组织

招标人根据招标项目的特点，依照《中华人民共和国招标投标法》的有关规定组建评标小组。评标小组由 5 人或以上（单数）组成，由佛山佛塑科技集团股份有限公司纪检审计部和经营管理中心监督。投标人不参加现场开标，默认同意开标结果。

评标办法

对各投标文件进行详细评审打分的满分为 100 分，设备招标主要考评因素包括综合技术部分（40%）、商务部分（10%）、投标报价（50%）三个方面，各投标人三方面的所有评价指标的得分之和就是该投标人的综合得分；评分最高者中标。具体评审因素见下表：

类别	评审因素	权重	评审标准
技术部分 40分	技术指标响应	17分	投标货物的数量、技术参数、性能指标、技术方案是否符合招标文件要求，投标人必须列明主要设备和零部件的品牌名称； 评委根据投标人实际情况评分。
	质量保障	10分	投标货物质量保证及措施； 评委根据投标人实际情况评分。
	实施方案	8分	设备安装方案、安装调试进度计划、验收后保修工作的措施和承诺； 评委根据投标人实际情况评分。
	高新技术企业认定	1分	投标人提供有效期内的高新技术企业认定证书； 提供有效材料得1分。
	专精特新企业认定	1分	投标人提供有效期内的专精特新企业认定证书； 提供有效材料得1分。
	专利证书	3分	投标人获得与本项目相关的专利证书； 每提供有效材料一份得1分，满分为2分。
	商务部分	同类业绩	6分

10分	信用保证	1分	企业财务状况(近三年经审计的财务报表)、银行资信等级、综合实力等; 评委根据投标人实际情况评分。
	售后服务	3分	各投标人对本项目的售后服务承诺、服务响应流程、应急服务流程提出详细方案; 评委根据投标人实际情况评分。
价格部分 50分	投标报价	50分	根据各投标人有效报价进行评分: ①最低价的得满分50分; ②平均报价 $A = \text{参标报价的总和} / \text{参标家数}$; ③其余的分计算: $50 - (\text{报价} - \text{最低报价}) / A \times 50$

第七章

投标格式模版

一、投标文件封面

2024 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
“6.5 米复合机”采购项目

投 标 文 件

(正本/副本)

*****有限公司

年 月 日

二、投标函

投 标 函

致：佛山佛塑科技集团股份有限公司

1、根据贵公司挂网的 2024 年佛山佛塑科技集团股份有限公司“6.5 米复合机”采购项目 且公开招标文件，经考察现场和研究招标文件后，我单位决定将遵照《中华人民共和国招标投标法》等有关规定及贵公司招标文件要求，参与贵公司此次招标项目。

2、我公司承诺投标文件中所提交的证明文件均为真实有效材料，如有虚假材料，愿承担一切法律责任。

3、我公司承诺如中标本项目，将严格按照《招标文件》及《投标文件》中提供的各项保障措施开展工程施工建设。

4、工程报价：

最高造价	投标人报价	专用增值税税率	备注说明
人民币 950 万元	人民币 _____万元		<ul style="list-style-type: none"> ● 投标人报价不能超过最高造价，否则为无效报价。 ● 投标人报价为含税价格。

投标人名称(盖公司章)：

法定代表人或委托代理人(签字)：

投标人联系地址：

投标人联系电话：

日期：

三、法定代表人身份证明

法定代表人身份证明

_____现任我单位_____职务，为法定代表人，特此证明。

代表人性别：_____； 年龄：_____

身份证号码：_____

投标人名称(盖公司章)：

法定代表人 (签字)：

日期：

附：法定代表人身份证正反面复印件（加盖投标人单位章）

四、投标代理人法人授权书

投标代理人法人授权书

本授权委托书声明：我系 _____ 的法定代表人，现授权委托
(身份证号码： _____) 为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义参加
2024年佛山佛塑科技集团股份有限公司“6.5米复合机”采购项目投标活动。代理人在投
标、开标、评标、合同谈判、合同签订及合同执行过程中所签署的一切文件和处理与之有
关的一切事务，我方均予以承认，其法律后果由我方承担。

代理人无转委托权，特此证明。

投标人名称(盖公司章)：

法定代表人 (签字)：

日期：

附：代理人身份证正反面复印件（加盖投标人单位章）