

2024 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
经纬分公司“拉丝机机组采购项目”
招标文件

招标编号：FSPGJW20240704

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 拉丝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： FSPGJW20240704

1. 佛山佛塑科技集团股份有限公司就以下货物和有关服务提交密封投标：

拉丝机机组采购项目

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 12 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	拉丝机机组采购项目
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经纬分公司办公楼 联 系 人：高丞然 电 话：18025950166
5	报价	费用：含 13%税（专用增值税），含运费、安装、调试总价
6	交付使用周期 (日历天)	150 日历天内
7	投标有效期	60 日历天（从投标截止之日算起）
8	工程最高限价 (人民币)	1335 万元
9	投标人的资质条件	<ul style="list-style-type: none"> ●投标人的注册资本需 500 万元人民币或以上； ●投标人在 2019-2024 年具有 300 万元以上合同额的类似本招标项目的业绩），并至少提供二份证明材料（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	报名要求	报名时需提供以下资料并加盖公章： 营业执照复印件（注册资本需 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 号之一厂房三 截标时间：2024 年 8 月 2 日 10 时 0 分

佛山佛塑科技集团股份有限公司经纬分公司高新复合阻隔材料升级扩产项目

14	开标时间及地点	开标时间： 2024 年 8 月 2 日 10 时 0 分 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
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 25 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、招标文件的其他资料获取

- 1 凭营业执照副本复印件加盖公章报名
- 2 时间：2024年7月12日至2024年8月2日，每天上午8:00至12:00，下午13:00至17:00（工作日）。
- 3 联系人及联系方式：高丞然 18025950166
- 4 投标人可通过佛塑科技官网和国义网自行下载电子版招标文件。

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)、参加本次采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录，提供本单位在国家企业信用信息公示系统

(<http://www.gsxt.gov.cn/index.html>) 查询的近三年未被列入“严重违法失信企业名单（黑名单）”记录截图；

(6)、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) 投标文件未能于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
01	常规丝配置的自动换卷拉丝机组	1套
02	常规丝配置双电机收卷的拉丝机组	1套
03	重型丝配置的拉丝机组	1套

二、技术规格：

表一：

常规丝配置的自动换卷拉丝机组			
序号	项目	要求	备注
1	扁丝规格	HDPE: 3.2mm/67tex/76tex; 2.2mm/80tex/110tex/150tex; 2.5mm/78tex; 2.7mm/125-143tex; 2.6mm/110tex/130tex; PP : 3.1mm/154tex; 4.8mm/113-131tex;	验收标准: HDPE 2.2mm/80tex, 320米/分钟; HDPE 2.2mm/150tex, 220米/分钟
2	机械速度	不低于 450m/min	
3	使用原材料 熔融指数	HDPE:0.5-1.5g/10min, 190℃, 2.16kg PP:1.0-3.5g/10min, 230℃, 2.16kg 添加剂: 0.1g/10min, 190℃, 2.16kg	
4	热收缩率平 均值≤3%	测试条件: PE 丝在沸水 100℃煮 10 分钟	
5	挤出量	480-540Kg/h (HDPE, 50HZ) 360-420Kg/h (PP, 超频 60Hz)	
6	基本要求		
6.1	挤出机	螺杆Ø110mm; 33: 1(标准), 110rpm 或以上, 50Hz	螺杆结构: 分离型、屏障 段、混炼(屏障段和混炼 段放在螺杆末端), 挤出 量稳定
6.2	换网装置	长寿换网装置(单网)	
6.3	压力检测	滤网前、后压力检测及显示	
6.4	模头	衣架型、模唇宽度 1350mm 推拉一体式螺丝调接, 约 1 英寸/个	建议推荐模头使用精 诚品牌或同等质量品 牌
6.5	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	
6.6	冷却水箱	SUS304 全不锈钢制作、电动升降	出水膜片要展平
6.7	门式提膜牵 引装置	三合一提膜牵引机结构	1. 膜片要展平, 导辊 和展平辊要比标配数 量增加 2. 带转速显示表

6.8	测厚单元	X-ray 测厚仪		
6.9	拉伸下弓板	长：5m，宽：1.55m		
6.10	拉伸机	四、五、六辊结构均可，有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.11	双定型弓板	长：3.5m，宽：1.55m		带保温盖
6.12	双定型机	四、五、六辊结构均可，有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.13	双收卷自动换卷丝锭	单锭电机额定功率 200w 或以下，最大卷绕尺寸 Φ 180mm，收卷管规格 $\Phi 38 \times 230$ mm，最高卷绕速度 450m/min		
6.14	其他配套	边丝回收装置（含管道）、废丝回收装置（含管道）、热吹风烘干装置、静电消除装置		
6.15	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。		
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输	以太网接口传输，支持数据采集设备获取信息并协助实现
			(1) 温度（料温、弓型板温度、水温、室温）	
			(2) 螺杆转速	
			(3) 生产线速	
			(4) 产量，当班累计，连续累计	
			(5) 生产用料	
			(6) 电耗，增加总电流、总电压检查，及数据输出端口，可能随检查到用电情况。	
			(7) 滤网前、后压力	
			(8) 运行时间、停机时间，月累计运行时间	
		7.2	接入生产管理系统，可将生产任务单传到拉丝机，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）	

表二

常规丝配置双电机收卷的拉丝机组			
序号	项目	要求	备注
1	扁丝规格	HDPE: 3.2mm/67tex/76tex; 2.2mm/80tex/110tex/150tex; 2.5mm/78tex; 2.7mm/125-143tex; 2.6mm/110tex/130tex; PP : 3.1mm/154tex; 4.8mm/113-131tex;	验收标准 HDPE 5.2mm/125tex, 280 米/分钟; HDPE 2.2mm/150tex, 200 米/分钟
2	机械速度	不低于 450m/min	
3	使用原材料	HDPE:0.5-1.5g/10min, 190℃, 2.16kg	

	熔融指数	PP:1.0-3.5g/10min, 230℃, 2.16kg 添加剂: 0.1g/10min, 190℃, 2.16kg		
4	热收缩率平均值≤3%	测试条件: PE 丝在沸水 100℃煮 10 分钟		
5	挤出量	480-540Kg/h (HDPE, 50HZ) 360-420Kg/h (PP, 超频 60Hz)		
6	基本要求			
6.1	挤出机	螺杆Ø110mm; 33: 1(标准), 110rpm 或以上, 50Hz		螺杆结构: 分离型、屏障段、混炼(屏障段和混炼段放在螺杆末端), 挤出量稳定
6.2	计量泵			由投标方设计
6.3	换网装置	长寿换网装置(单网)		
6.4	压力检测	滤网前、后压力检测及显示		
6.5	模头	衣架型、模唇宽度 1350mm 推拉一体式螺丝调接, 约 1 英寸/个		建议推荐模头使用精诚品牌或同等质量品牌
6.6	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		
6.7	冷却水箱	SUS304 全不锈钢制作、电动升降		出水膜片要展平
6.8	门式提膜牵引装置	三合一提膜牵引机结构		1. 膜片要展平, 导辊和展平辊要比标配数量增加 2. 带转速显示表
6.9	测厚单元	预留安装位置		
6.10	拉伸下弓板	长: 6m, 宽: 1.55m		
6.11	拉伸机	四、五、六辊结构均可, 有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.12	单定型弓板	长: 5m, 宽: 1.55m		带保温盖
6.13	单定型机	四、五、六辊结构均可, 有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.14	双电机收卷丝锭	单锭筒管电机额定功率 180w, 往复丝杆电机 200w, 最大卷绕尺寸Φ180mm, 收卷管规格Ø38×230mm, 最高卷绕速度 450m/min		
6.15	其他配套	边丝回收装置(含管道)、废丝回收装置(含管道)、热吹风烘干装置、静电消除装置		
6.16	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。		
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输	以太网接口传输, 支持数据采集设备获取信息并协助实现
			(1) 温度(料温、弓型板温度、水温、室温)	
			(2) 螺杆转速	
			(3) 生产线速	
			(4) 产量, 当班累计, 连续累计	
			(5) 生产用料	
		(6) 电耗, 增加总电流、总电压检查, 及数据输出端口, 可能随检查到		

		用电情况。	
		(7) 滤网前、后压力	
		(8) 运行时间、停机时间, 月累计运行时间	
	7.2	接入生产管理系统, 可将生产任务单传到拉丝机, 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)	

表三:

重型丝配置的拉丝机组			
序号	项目	要求	备注
1	扁丝规格	HDPE: 3.2mm/67tex/76tex; 2.2mm/80tex/110tex/150tex; 2.5mm/78tex; 2.7mm/125-143tex; 2.6mm/110tex/130tex; PP : 2.3mm/163tex 3.1mm/154tex; 4.8mm/113-131tex; 重型 2.4mm/235tex; 4mm/390tex;	验收标准: 900 模头 PP 2.4mm/235tex, 150 米/分钟; 1350 模头 HDPE 2.2mm/150tex, 200 米/分钟
2	机械速度	不低于 450m/min	
3	使用原材料 熔融指数	HDPE:0.5-1.5g/10min, 190℃, 2.16kg PP:1.0-3.5g/10min, 230℃, 2.16kg 添加剂: 0.1g/10min, 190℃, 2.16kg	
4	热收缩率平 均值≤3%	测试条件: PE 丝在沸水 100℃煮 10 分钟	
5	挤出量	480-540Kg/h (HDPE, 50HZ) 360-420Kg/h (PP, 超频 60Hz)	
6	基本要求		
6.1	挤出机	螺杆Ø110mm; 33: 1(标准), 110rpm 或以上, 50Hz	螺杆结构: 分离型、屏障 段、混炼 (屏障段和混炼 段放在螺杆末端), 挤出 量稳定
6.2	换网装置		由投标方设计
6.3	压力检测	滤网前、后压力检测及显示	
6.4	模头	双模头, 衣架型、模唇宽度 1350mm+900mm	建议推荐模头使用精 诚品牌或同等质量品 牌
6.5	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	
6.6	冷却水箱	SUS304 全不锈钢制作、电动升降	出水膜片要展平
6.7	门式提膜牵 引装置	三合一提膜牵引机结构	1. 膜片要展平, 导辊 和展平辊要比常规数 量增加 2. 带转速显示表

6.8	测厚单元	预留安装位置		
6.9	拉伸下弓板	长：6m，宽：1.55m		
6.10	拉伸机	四、五、六辊结构均可，有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.11	定型烘箱	长：6m，宽：1.55m		带保温盖
6.12	单定型机	四、五、六辊结构均可，有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.13	双电机收卷丝锭	单锭筒管电机额定功率 180w，往复丝杆电机 200w，最大卷绕尺寸 $\Phi 180\text{mm}$ ，收卷管规格 $\Phi 38 \times 230\text{mm}$ ，最高卷绕速度 450m/min		
6.14	其他配套	边丝回收装置（含管道）、废丝回收装置（含管道）、热吹风烘干装置、静电消除装置		
6.15	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。		
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输	以太网接口传输，支持数据采集设备获取信息并协助实现
			(1) 温度（料温、弓型板温度、水温、室温）	
			(2) 螺杆转速	
			(3) 生产线速	
			(4) 产量，当班累计，连续累计	
			(5) 电耗，增加总电流、总电压检查，及数据输出端口，可能随检查到用电情况。	
			(6) 滤网前、后压力	
			(7) 运行时间、停机时间，月累计运行时间	
	7.2	接入生产管理系统，可将生产任务单传到拉丝机，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拉丝机制造经验；
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

投标人须在投标时提供设备在安装和调试的指导和详细报价。

五、技术培训

中标人提供技术指导。

六、技术资料

投标人须对拉丝机技术性能作详细说明，并提供主要设备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、食宿由中标人负责。

九、中标人工作范围

- 1.拉丝机组的供货；
- 2.对系统的设备及进行安装调试，并对用户进行培训；
- 3.对货物进行防雨防撞包装，运输至客户指定地点；
- 4.提供在中标方现场调试服务。

十、招标人工作范围

- 1.负责将货物卸货，货物卸至临时存放场地；
- 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；
- 4.负责将循环水，接入机台设备用水点。

第五章

拉丝机设备参数及其他要求

常规丝配置的自动换卷拉丝机组				
序号	名称	数量	技术参数	主要部件介绍(推荐使用以下所列品牌或同等质量品牌)
一、挤出机 一套				
1	挤出单元	1 套		1、变频调速。 电机：贝得西门子
1.1	电机功率		160kw	2、硬齿面减速箱：常州国茂国泰配自动喷油冷却系统。
1.2	减速箱型号			3、电机带 编码器 ，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌
1.3	螺杆直径、长径比		Ø110mm；33：1(标准)	4、螺杆结构：分离型、屏障段、混炼(屏障段和混炼段放在螺杆末端)，挤出量稳定
1.4	螺杆最高转速		110rpm 或以上，50Hz	5、料筒加热器材质：料筒加热器：石英加热、带风冷口，带保温罩，加热功率密度3-6W/cm ²
1.5	螺杆材质		38CrMoALA	6、料筒加热器冷却风机，风机数量按风口配置
1.6	加热功率		按加热功率密度计算	7、加料料斗采用圆形设计，料斗底部加四块磁铁，用螺栓固定。 8、进口K型热电偶。
1.7	最大挤出量	50HZ	HDPE 480-540Kg/h	HDPE:0.5-1.5g/10min，190℃，2.16kg
		超频 60Hz	PP 360-420Kg/h	PP:1.0-3.5g/10min，230℃，2.16kg 添加剂:0.1g/10min，190℃，2.16kg
2	模头：模唇宽度 1350mm，模唇推拉式调节，调节块中心距 25.4mm，调节间隙 0.3-0.8mm，内加热，加热功率 24kW，衣架式，德国钢，牌号 1.2714 模唇及模腔流面抛光精度：Ra0.02-0.04 (um) 其它流面抛光精度：Ra0.05-0.06 (um) 模头流面镀铬处理，厚度 0.02-0.04mm 硬度 60-65Rockwellc	1 套		1. 模头材质：5CrMnMo。 2. 表面处理：内外镀硬铬。 3. 加热方式：不锈钢管，内加热。 4. 衣架式结构。推拉一体式螺丝调节，约 1 英寸/个。 5. 模头带保温 6. 挂烟罩安装孔 7. 模头工艺温度 240-310℃，用料 PE、PP 8. 推荐模头使用精诚品牌或同等质量品牌
2.1	模唇宽度		1350mm	

2.2	模头加热功率		24Kw	
2.3	模唇间隙		0.3~0.8mm	
3	换网装置	1 套	长效换网装置	1. 采用电动葫芦吊装装置。
3.1	加热功率		10.5Kw	2. 滤芯过滤面积由投标人按挤出量和机头压力设计
3.2	滤网目数		底网 14 目	3. 滤网装置及连接过渡段带保温
二、冷却水箱 一套				
1	冷却水容量		由投标人根据挤出量设计	1. SUS304 全不锈钢制作。
2	外形尺寸（长×宽×高）		由投标人设计	2. 有独特的稳流装置设计。
三、提膜牵引装置 一套				
1	提膜电机功率		7.5Kw	1. 提膜速度调节：变频控制电机
2	提膜挤水辊规格		Ø213mm	减速箱：西帝。
3	吸湿风机功率		5.5Kw	2. 剖丝刀架：汽缸压合刀槽宽度为1350mm。
4	牵引电机功率		7.5Kw	3. 带边丝回收功能：参数附后。
5	牵引橡胶压辊规格		Ø220mm	4. 提膜胶辊及钢辊带接水盘。
6	提膜牵引机结构		三合一结构	5. 提膜与剖丝刀之间要有足够导辊保证膜片平整不皱折，由投标人设计。
7	热吹风烘干装置			6. 设置 U 字型带光源，带独立开关。
8	测厚仪	1 台		7. 提膜挤水辊包丁腈橡胶，硬度 75 正负 2 邵氏
1. 由投标人自行设计位置，数量。保证膜片烘热及除水，达到膜片经分条时充分展开不皱褶，到达拉伸弓形板时不带水的效果				
2. 加热系统带高温保护和超温保护				
3. 导管带保温				
4. 风刀带隔热保护				
波特兰/波尔兹曼 X-ray 测厚仪（加强型）或同等质量品牌				

四、拉伸弓板 一台				
1	工作长度		5m	铸铝加热器。
2	工作宽度		1550mm	1. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光(抛光后 $\geq 0.05\text{mm}$),外形为下弓形状,20mm厚。 2. 纵向分10个大区(注:每个区横向分A区、B区、C区、D区温度控制)共40区。(常规配置) 3. 可以更改控温或加热模式或板的结构,确保横向直线上测5个点,温度偏差在 $\pm 1.5^\circ\text{C}$ 内, 4. 配静电消除装置2个,位置在拉伸板出入口,与丝的间隙高度可调 5. 配废膜卷膜装置(1.45m宽度)
3	加热功率		120Kw 或以上	
五、拉伸机 一台				
1	拉伸电机功率		22Kw 或以上	1. 速度调节方式:变频控制。 2. 电机带编码器,推荐使用贝得西门子或同等质量品牌 3. 钢辊表面处理:镀硬铬,其中1条为300目(上排出丝辊),2条为200目亚光(下排2条)。 4. 胶辊有效宽度1380mm 5. 传动方式:平皮带传动(传动轮宽度由投标人根据载荷设计)。 6. 以面板形式做底座,可调节水平
2	拉伸机结构		四、五、六辊结构均可	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1480mm	
六、定型弓板 一台				
1	工作长度		3.5m	1. 铸铝加热器。 2. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光(抛光后 $\geq 0.05\text{mm}$),外形为上弓形状,20mm厚。 3. 弓板带保温罩,气缸开启。 4. 纵向分6个大区(注:每个区横向分A区、B区、C区、D区温度控制)共24区。(常规配置)5. 可以更改控温或加热模式或板的结构,确保横向直线上测5个点,温度偏差在 $\pm 1.5^\circ\text{C}$ 内。 6. 配静电消除装置2个,位置在弓型板出入口,与丝的间隙高度可调
2	工作宽度		1550mm	
3	加热功率		72Kw 或以上	
七、定型机 一台				
1	拉伸电机功率		22Kw	1. 速度调节方式变频控制,30kw。

2	拉伸机结构		四、五、六辊结构均可	2. 电机带编码器，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌
3	辊筒直径		390-420mm	3. 钢辊表面处理：镀硬铬，其中1条为300目（上排出丝辊），2条为200目哑光（下排2条）。
4	工作宽度		1480mm	4. 胶辊有效宽度1380mm 5. 传动方式：平皮带传动（传动轮宽度由投标人根据载荷设计）。 6. 以面板形式做底座，可调节水平
八、定型弓板 一台				
1	工作长度		3.5m	1. 铸铝加热器。
2	工作宽度		1550mm	2. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光（抛光后 $\geq 0.05\text{mm}$ ），外形为上弓形状，20mm厚。
3	加热功率		72Kw 或以上	3. 弓板带保温罩，气缸开启。 4. 纵向分6个大区（注：每个区横向分A区、B区、C区、D区温度控制）共24区。 5. 可以更改控温或加热模式或板的结构，确保横向直线上测5个点，温度偏差在 $\pm 1.5^{\circ}\text{C}$ 内。 6. 配静电消除装置2个，位置在弓型板出入口，与丝间隙高度可调。
九、定型机 一台				
1	拉伸电机功率		22Kw	1. 速度调节方式变频控制，30kw。
2	拉伸机结构		四、五、六辊结构均可	2. 电机带编码器，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌。
3	辊筒直径		390-420mm	3. 钢辊表面处理：镀硬铬，其中1条为300目（上排出丝辊），2条为200目哑光（下排2条）。
4	工作宽度		1480mm	4. 胶辊有效宽度1380mm。 5. 传动方式：平皮带传动（传动轮宽度由投标人根据载荷设计）。 6. 有两根通水冷辊 7. 配静电消除装置（带风机，离子风），位置在出入口，与丝间隙高度可调 8. 以面板形式做底座，可调节水平
十、双收卷自动换卷丝锭 260 锭				
1	型号			按每列4锭，每12锭1屏。
2	收卷电机	2	200W 变频	丝锭顶板螺丝固定

3	往复丝杆电机	1	200W 伺服	
4	翻转电机	1	400W 伺服	
5	最大卷绕尺寸		Ø180mm	
6	最高卷绕速度		450m/min	
十一、废丝回收装置 一套				
1	边丝回收装置	1 套		含管道。
1.1	粉碎电机功率		4Kw	
1.2	吹送风机功率		1.5Kw	
1.3	粉碎能力		20Kg/h	
1.4	旋转刀片直径		158mm	
1.5	刀排转速		1430r/min	
2	废丝回收装置	4 台		含管道及废丝收集箱配消音器，共两台，第一台为牵引和拉伸吸丝咀共用，放置于第一块定型板后，第二台为第一、第二定型机吸丝咀共用，放置于丝锭侧方。
2.1	电机功率		5.5Kw	
2.2	废丝收集方式		负压吸丝	箱体尺寸如下：1.5m*1.2m*2.5m 管道长度根据放置位置配套
十二、电器控制系统 一套				
1	主电柜	2 只		1. 增加生产管理系统、工艺数据、故障可下载。即工控系统
2	主机温度控制柜	1 只		2. 挤出机加热触控屏控制，屏幕安装在操控台
3	烘箱温度控制柜	1 只		3. 开关、变频器、电气、屏幕品牌、PLC 见“十六栏”
4	收卷机电柜	1 只		4. 手动/自动同步调速
5	操作面板	1 套		5. 生产线调速变频装置含制动电阻，挤出机除外 6. 招标方只负责安装主机总开关入线端的接线，投标方负责整机的线缆及接线
十三、其他辅助设备				
1	热吹风烘干装置	1 套		安装在提膜牵引装置，可调节。
2	静电消除装置	4 套		拉伸前、定型 1、定型 2、出丝。
十四、数字化方面 详见第四章的对应同类机组的第七栏				

十五、机组综合参数信息				
1	外形尺寸			
2	总装功率		/	投标人提供
3	总重量		/	投标人提供
4	电源条件		三相五线制，标准电压 380V /3P /50Hz 允许波动 -5%~+10%	
5	压缩空气		供气量 \geq 0.6m ³ /min，允许波动 \pm 1Bar，露点-25℃	
6	水源条件		供水量 \geq 0.1m ³ /min 供水点水压 2~3Bar，PH 值：7~8， 水硬度：10dH，允许波动： \pm 1Bar	
十六、主要电器元件清单（推荐使用以下品牌或同等质量品牌）				
1.	变频器		法国施耐德	
2.	PLC 可编程控制器		法国施耐德	
3.	模拟输出模块		法国施耐德	
4.	断路器		法国施耐德	
5.	空气开关		法国施耐德	
6.	温控仪		富士	
7.	交流接触器		法国施耐德	
8.	热继电器		法国施耐德	
9.	按钮		法国施耐德	
10.	指示灯		法国施耐德	
11.	接线端子		菲尼克斯	
12.	触摸显示屏		法国施耐德	

备注：该设备配置如未详尽，由投标方补充、核价并合并报价。

常规丝配置双电机收卷的拉丝机组				
序号	名称	数量	技术参数	主要部件介绍（推荐使用以下所列品牌或同等质量品牌）
一、挤出机 一套				
1	挤出单元	1 套		1、变频调速。 电机：贝得西门子
1.1	电机功率		160kw	4、硬齿面减速机：常州国茂国泰配自动喷油冷却系统。
1.2	减速机型号			5、电机带 编码器 ，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌
1.3	螺杆直径、长径比		Ø110mm；33：1(标准)	4、螺杆结构：分离型、屏障段、混炼（屏障段和混炼段放在螺杆末端），挤出量稳定
1.4	螺杆最高转速		110rpm 或以上，50Hz	5、料筒加热器材质：料筒加热器：石英加热、带风冷口，带保温罩，加热功率密度3-6W/cm ²
1.5	螺杆材质		38CrMoALA	6、料筒加热器冷却风机，风机数量按风口配置
1.6	加热功率		按加热功率密度计算	7、加料料斗采用圆形设计，料斗底部加四块磁铁，用螺栓固定。 8、进口K型热电偶。
1.7	最大挤出量	50HZ	HDPE 480-540Kg/h	HDPE:0.5-1.5g/10min，190℃，2.16kg
		超频60Hz	PP 360-420Kg/h	PP:1.0-3.5g/10min, 230℃, 2.16kg 添加剂: 0.1g/10min, 190℃, 2.16kg
2	模头：模唇宽度 1350mm，模唇推拉式调节，调节块中心距 25.4mm，调节间隙 0.3-0.8mm，内加热，加热功率 24kW，衣架式，德国钢，牌号 1.2714 模唇及模腔流面抛光精度：Ra0.02-0.04 (um) 其它流面抛光精度：Ra0.05-0.06 (um) 模头流面镀铬处理，厚度 0.02-0.04mm 硬度 60-65Rockwellc	1 套		1. 模头材质：5CrMnMo。 2. 表面处理：内外镀硬铬。 3. 加热方式：不锈钢管，内加热。 4. 衣架式结构。推拉一体式螺丝调节，约 1 英寸/个。 5. 模头带保温 6. 挂烟罩安装孔 7. 模头工艺温度 240-310℃，用料 PE、PP 8. 推荐模头使用精诚品牌或同等质量品牌
2.1	模唇宽度		1350mm	

2.2	模头加热功率		24Kw	
2.3	模唇间隙		0.3~0.8mm	
3	换网装置	1 套	长效换网装置	1. 采用电动葫芦吊装装置。
3.1	加热功率		10.5Kw	2. 滤芯过滤面积由投标人按挤出量和机头压力设计
3.2	滤网目数		底网 14 目	3. 滤网装置及连接过渡段带保温
3.3	计量泵			由投标人设计
二、冷却水箱 一套				
1	冷却水容量		由投标人根据挤出量设计	1. SUS304 全不锈钢制作。
2	外形尺寸（长×宽×高）		由投标人设计	2. 有独特的稳流装置设计。 3. 两个进水管口配置合理 4. 两边出水位置在模头下方两侧，汇集一处下接口。 5. 水箱配置板式热交换器。 6. 水箱不需要加热。 7. 水箱配电动升降功能
三、提膜牵引装置 一套				
1	提膜电机功率		7.5Kw	1. 提膜速度调节：变频控制电机
2	提膜挤水辊规格		Ø213mm	减速箱：西帝。
3	吸湿风机功率		5.5Kw	2. 剖丝刀架：汽缸压合刀槽宽度为1350mm。
4	牵引电机功率		7.5Kw	3. 带边丝回收功能：参数附后。 4. 提膜胶辊及钢辊带接水盘。
5	牵引橡胶压辊规格		Ø220mm	5. 提膜与剖丝刀之间要有足够导辊保证膜片平整不皱折，由投标人设计。
6	提膜牵引机结构		三合一结构	6. 设置 U 字型带光源，带独立开关。 7. 提膜挤水辊包丁腈橡胶，硬度 75 正负 2 邵氏
7	热吹风烘干装置			1. 由投标人自行设计位置，数量。保证膜片烘热及除水，达到膜片经分条时充分展开不皱褶，到达拉伸弓形板时不带水的效果 2. 加热系统带高温保护和超温保护 3. 导管带保温 4. 风刀带隔热保护

8	测厚仪		预留安装位置	
四、拉伸弓板 一台				
1	工作长度		6m	铸铝加热器。
2	工作宽度		1550mm	<p>1. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光（抛光后$\geq 0.05\text{mm}$），外形为下弓形状，20mm厚。</p> <p>2. 纵向分12个大区（注：每个区横向分A区、B区、C区、D区温度控制）共48区。</p> <p>3. 可以更改控温或加热模式或板的结构，确保横向直线上测5个点，温度偏差在$\pm 1.5^\circ\text{C}$内。</p> <p>3. 配静电消除装置2个，位置在拉伸板出入口，与丝的间隙高度可调</p> <p>4. 配废膜卷膜装置（1.45m宽度）</p>
3	加热功率		120Kw 或以上	
五、拉伸机 一台				
1	拉伸电机功率		22Kw 或以上	<p>1. 速度调节方式：变频控制。</p> <p>2. 电机带编码器，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌</p> <p>3. 钢辊表面处理：镀硬铬，其中1条为300目（上排出丝辊），2条为200目亚光（下排2条）。</p> <p>4. 胶辊有效宽度1380mm</p> <p>5. 传动方式：平皮带传动（传动轮宽度由投标人根据载荷设计）。</p> <p>6. 以面板形式做底座，可调节水平</p>
2	拉伸机结构		四、五、六辊结构均可	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1480mm	
六、定型弓板 一台				
1	工作长度		5m	<p>1. 铸铝加热器。</p> <p>2. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光（抛光后$\geq 0.05\text{mm}$），外形为上弓形状，20mm厚。</p> <p>3. 弓板带保温罩，气缸开启。</p> <p>4. 纵向分10个大区（注：每个区横向分A区、B区、C区、D区温度控制）共40区。</p> <p>5. 可以更改控温或加热模式或板的结构，确保横向直线上测5个点，温度偏差在$\pm 1.5^\circ\text{C}$内。</p> <p>6. 配静电消除装置2个，位置在弓型板出入口，与丝的间隙高度可调</p>
2	工作宽度		1550mm	
3	加热功率		120Kw 或以上	

七、定型机 一台				
1	拉伸电机功率		22Kw	1. 速度调节方式变频控制，30kw。 2. 电机带编码器，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌 3. 钢辊表面处理：镀硬铬，其中1条为300目（上排出丝辊），2条为200目哑光（下排2条）。 4. 胶辊有效宽度1380mm 5. 传动方式：平皮带传动（传动轮宽度由投标人根据载荷设计）。 6. 有两根通水冷辊 7. 配静电消除装置（带风机，离子风），位置在出入口，与丝的间隙高度可调 8. 以面板形式做底座，可调节水平
2	拉伸机结构		四、五、六辊结构均可	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1480mm	
八、双电机收卷丝锭 260 锭				
1	型号			1. 按每列6锭，每24锭1屏。 2. 丝锭底板螺丝固定
2	收卷电机	1	180W 变频	
3	往复丝杆电机	1	200W 伺服	
4	最大卷绕尺寸		Ø180mm	
5	最高卷绕速度		450m/min	
九、废丝回收装置 一套				
1	边丝回收装置	1 套		含管道。
1.1	粉碎电机功率		4Kw	
1.2	吹送风机功率		1.5Kw	
1.3	粉碎能力		20Kg/h	
1.4	旋转刀片直径		158mm	
1.5	刀排转速		1430r/min	
2	废丝回收装置	1 台		含管道及废丝收集箱配消音器，共一台，分别为牵引辊、拉伸辊、定型辊共用，放置于丝锭侧方。 箱体尺寸如下：1.5m*1.2m*2.5m 管道长度根据放置位置配套
2.1	电机功率		15KW	
2.2	废丝收集方式		负压吸丝	
十、电器控制系统 一套				
1	主电柜	2 只		1. 增加生产管理系统、工艺数据、故

2	主机温度控制柜	1 只		障可下载。即工控系统 2. 挤出机加热触控屏控制，屏幕安装在操控台 3. 开关、变频器、电气、屏幕品牌、PLC 见“十四栏” 4. 手动/自动同步调速 5. 生产线调速变频装置含制动电阻，挤出机除外 6. 招标方只负责安装主机总开关入线端的接线，投标方负责整机的线缆及接线
3	烘箱温度控制柜	1 只		
4	收卷机电柜	1 只		
5	操作面板	1 套		
十一、其他辅助设备				
1	热吹风烘干装置	1 套		安装在提膜牵引装置，可调节。
2	静电消除装置	3 套		拉伸前、定型、出丝。
十二、数字化方面 详见第四章的对应同类机组的第七栏				
十三、机组综合参数信息				
1	外形尺寸			
2	总装功率		/	投标人提供
3	总重量		/	投标人提供
4	电源条件		三相五线制，标准电压 380V /3P /50Hz 允许波动 -5%~+10%	
5	压缩空气		供气量 $\geq 0.6\text{m}^3/\text{min}$ ，允许波动 $\pm 1\text{Bar}$ ，露点 -25°C	
6	水源条件		供水量 $\geq 0.1\text{m}^3/\text{min}$ 供水点水压 2~3Bar，PH 值：7~8， 水硬度：10dH，允许波动： $\pm 1\text{Bar}$	
十四、主要电器元件清单（推荐使用以下品牌或同等质量品牌）				
1.	变频器		法国施耐德	
2.	PLC 可编程控制器		法国施耐德	
3.	模拟输出模块		法国施耐德	
4.	断路器		法国施耐德	
5.	空气开关		法国施耐德	
6.	温控仪		富士	
7.	交流接触器		法国施耐德	
8.	热继电器		法国施耐德	

9.	按钮	法国施耐德
10.	指示灯	法国施耐德
11.	接线端子	菲尼克斯
12.	触摸显示屏	法国施耐德

备注：该设备配置如未详尽，由投标方补充、核价并合并报价。

重型丝配置的拉丝机				
序号	名称	数量	技术参数	主要部件介绍（推荐使用以下所列品牌或同等质量品牌）
一、挤出机 一套				
1	挤出单元	1 套		1、变频调速。电机：贝得西门子。
1.1	电机功率		160kw	2、硬齿面减速机：常州国茂国泰配自动喷油冷却系统。
1.2	减速机型号		由投标人设计	3、电机带编码器，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌
1.3	螺杆直径、长径比		Ø110mm；33：1（标准）	4、螺杆结构：分离型、屏障段、混炼（屏障段和混炼段放在螺杆末端），挤出量稳定
1.4	螺杆最高转速		110 rpm 或以上	5、料筒加热器材质：料筒加热器：石英加热、带风冷口，带保温罩，加热功率密度 3-6W/cm ²
1.5	螺杆材质		38CrMoALA	6、料筒加热器冷却风机，风机数量按风口配置
1.6	加热功率		按加热功率密度计算	7、加料料斗采用圆形设计，料斗底部加四块磁铁，用螺栓固定。
1.7	最大挤出量	50HZ	HDPE 480-540Kg/h	8、进口 K 型热电偶。
		超频	PP 360-420Kg/h	9、变频器功率 200kw, 品牌见“十五栏”。
2	双模头：模唇宽度 1350mm、900mm，模唇推拉式调节，调节块中心距 25.4mm，调节间隙 0.3-0.8mm，内加热，加热功率 24kW，衣架式，	1 套		HDPE:0.5-1.5g/10min，190℃，2.16kg PP:1.0-3.5g/10min，230℃，2.16kg 添加剂:0.1g/10min，190℃，2.16kg
				1. 模头材质：5CrMnMo。 2. 表面处理：内外镀硬铬。 3. 加热方式：不锈钢管，内加热。 4. 衣架式结构、推拉一体式螺丝调

	德国钢，牌号 1.2714 模唇及模腔流面抛光精度： Ra0.02—0.04 (um) 其它流面抛光精度：Ra0.05 —0.06 (um) 模头流面镀硬铬处理，厚度 0.02—0.04mm 硬度 60—65Rockwellc			节，约 1 英寸/个。 5. 模头带保温 6. 挂烟罩安装孔 7. 模头工艺温度 240-310℃，用料 PE、PP
2.1	模唇宽度		1350mm 900mm	
2.2	模头加热功率		24Kw (1350mm) 16Kw (900mm)	
2.3	模唇间隙		0.3~0.8mm	
3	换网装置	1 套	由投标人设计	1. 换网方式由投标人设计，保证换网操作方便性及安全性。 2. 滤芯过滤面积由投标人按挤出量和机头压力设计 3. 滤网装置及连接过渡段带保温
3.1	加热功率			
3.2	滤网目数			
二、冷却水箱 一套				
1	冷却水容量		由投标人根据挤出量设计	1. SUS304 全不锈钢制作。 2. 有独特的稳流装置设计。 3. 两个进水管口配置合理 4. 两边出水位置在模头下方两侧，汇集一处下接口。 5. 水箱配置板式热交换器。 6. 水箱不需要加热。 7. 水箱配电动升降功能
2	外形尺寸(长×宽×高)		由投标人设计	
三、提膜牵引装置 一套				
1	提膜电机功率		7.5Kw	1. 提膜速度调节：变频控制电机 减速机：西帝。 2. 剖丝刀架：汽缸压合刀槽宽度为1350mm。 3. 带边丝回收功能：参数附后。 4. 提膜胶辊及钢辊带接水盘。 5. 提膜与剖丝刀之间要有足够导辊保证膜片平整不皱折，由投标人设计。 6. 剖丝刀前后两根导辊需有加热功能。 7. 设置 U 字型带光源，带独立开关。
2	提膜挤水辊规格		Ø213mm	
3	吸湿风机功率		5.5Kw	
4	牵引电机功率		7.5Kw	
5	牵引橡胶压辊规格		Ø220mm	
6	提膜牵引机结构		三合一结构	

7	热吹风烘干装置			<p>1. 由投标人自行设计位置，数量。保证膜片烘热及除水，达到膜片经分条时充分展开不皱褶，到达拉伸弓形板时不带水的效果</p> <p>2. 加热系统带高温保护和超温保护</p> <p>3. 导管带保温</p> <p>4. 风刀带隔热保护</p>
8	测厚仪		预留安装位置	
四、拉伸弓板 一台				
1	工作长度		6m	铸铝加热器。
2	工作宽度		1550mm	<p>1. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光（抛光后$\geq 0.05\text{mm}$），外形为下弓形状，20mm厚。</p> <p>2. 纵向分12个大区（注：每个区横向分A区、B区、C区、D区温度控制）共48区。（常规配置）</p> <p>3. 可以更改控温或加热模式或板的结构，确保横向直线上测5个点，温度偏差在$\pm 1.5^\circ\text{C}$内。</p> <p>4. 配静电消除装置2个，位置在拉伸板出入口，与丝的间隙高度可调</p>
3	加热功率		120Kw 或以上	
五、拉伸机 一台				
1	拉伸电机功率		30Kw 或以上	<p>1. 速度调节方式变频控制，变频器37kw。</p> <p>2. 电机带编码器，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌</p> <p>3. 钢辊表面处理：镀硬铬，其中1条为300目（上排出丝辊），2条为200目亚光（下排2条）。</p> <p>4. 胶辊有效宽度1380mm</p> <p>5. 传动方式：平皮带传动（传动轮宽度由投标人根据载荷设计）。</p> <p>6. 以面板形式做底座，可调节水平</p>
2	拉伸机结构		四、五、六辊结构均可	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1480mm	
六、定型烘箱 一台				
1	工作长度		6 m	<p>1. 上下双层烘箱；</p> <p>2. 温控仪采用日本富士，电子调压器控制；</p> <p>3. 风机采用变频控制（2个变频器）</p>
2	工作宽度		1350mm	
3	加热功率		60Kw	
4	风机功率	2	5.5kw	
七、定型机 一台				

1	拉伸电机功率		30Kw	1. 速度调节方式变频控制，变频器37kw。 2. 电机带编码器，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌 3. 钢辊表面处理：镀硬铬，其中1条为300目（上排出丝辊），2条为200目哑光（下排2条）。 4. 胶辊有效宽度1380mm 5. 传动方式：皮带传动（传动轮宽度由投标人根据载荷设计）。 6. 有两根通水冷辊 7. 配静电消除装置（带风机，离子风），位置在出入口，与丝的间隙高度可调 8. 以面板形式做底座，可调节水平
2	拉伸机结构		四、五、六辊结构均可	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1480mm	

八、双电机收卷丝锭 260 锭

1	型号			可以收重型丝，可生产。
2	收卷电机	1	180W 或以上 变频	
3	往复丝杆电机	1	200W 伺服	
4	最大卷绕尺寸		Ø180mm	
5	最高卷绕速度		450m/min	

九、废丝回收装置 一套

1	边丝回收装置	1 套		含管道
1.1	粉碎电机功率		4Kw	
1.2	吹送风机功率		1.5Kw	
1.3	粉碎能力		20Kg/h	
1.4	旋转刀片直径		158mm	
1.5	刀排转速		1430r/min	
2	废丝回收装置	1 台		含管道及废丝收集箱配消音器，共一台，分别为牵引辊、拉伸辊、定型辊共用，放置于丝锭侧方。 箱体尺寸如下：1.5m*1.2m*2.5m 管道长度根据放置位置配套
2.1	电机功率		15KW	
2.2	废丝收集方式		负压吸丝	

十、电器控制系统 一套

1	主电柜	2 只		1. 增加生产管理系统、工艺数据、故障可下载。即工控系统 2. 挤出机加热触控屏控制，屏幕安装在操控台 3. 开关、变频器、电气、屏幕品牌、PLC 见“十四栏” 4. 手动/自动同步调速 5. 生产线调速变频装置含制动电阻，挤出机除外 6. 招标方只负责安装主机总开关入线端的接线，投标方负责整机的线缆及接线
2	主机温度控制柜	1 只		
3	烘箱温度控制柜	1 只		
4	收卷机电柜	1 只		
5	操作面板	1 套		
十一、其他辅助设备				
1	热吹风烘干装置	1 套		安装在提膜牵引装置。
2	静电消除装置	3 套		拉伸前、定型、出丝。
十二、数字化方面 详见第四章的对应同类机组的第七栏				
十三、机组综合参数信息				
1	外形尺寸			
2	总装功率		/	投标人提供
3	总重量		/	投标人提供
4	电源条件		三相五线制，标准电压 380V /3P /50Hz 允许波动 -5%~+10%	
5	压缩空气		供气量 $\geq 0.6\text{m}^3/\text{min}$ ，允许波动 $\pm 1\text{Bar}$ ，露点 -25°C	
6	水源条件		供水量 $\geq 0.1\text{m}^3/\text{min}$ 供水点水压 2~3Bar，PH 值：7~8，水硬度：10dH，允许波动： $\pm 1\text{Bar}$	
十四、主要电器元件清单				
序号	名称	推荐使用品牌或同等质量品牌		
1	变频器	法国施耐德		
2	PLC 可编程控制器	法国施耐德		
3	模拟输出模块	法国施耐德		
4	断路器	法国施耐德		
5	空气开关	法国施耐德		
6	温控仪	富士		
7	交流接触器	法国施耐德		

8	热继电器	法国施耐德
9	按钮	法国施耐德
10	指示灯	德国施耐德
11	接线端子	菲尼克斯

备注：该设备配置如未详尽，由投标方补充、核价并合并报价。

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	温控屏（含程序）	2	个	挤出机和弓板各一个
5	剖丝刀架	3	套	每台机各一套备用
6	刀垫	3	套	厚度 5mm*260 块，厚度 5.5mm*240 块，厚度 6.0mm*220 块
7	平皮带			根据每台机钢辊组各规格配 1 条/ 辊组
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	提膜牵引胶辊	3	条	
12	拉伸定型胶辊	3	条	
13	按钮	10	个	
14	加热器快速可控硅	12	套	
15	自动换卷收卷电机	10	个	
16	自动换卷收卷张力传感器	10	个	
17	自动换卷收卷控制器	6	套	
18	重型丝收卷电机	5	个	
19	重型丝收卷张力传感器	5	个	
20	重型丝收卷控制器	3	套	
21	接近开关	5	条	
22	收丝蝴蝶片	250	片	环型丝夹用于 4.8-5.2mm 丝宽
23	专用工具	3	套	
24	随机配件如未详尽，由投标方补充、核价并合并报价			

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、招标编号。

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	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 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	<ul style="list-style-type: none"> ● 投标人获得与本项目相关的专利证书； ● 每提供有效的发明专利 1 分，实用新型专利 0.2 分，外观专利 0.1 分，满分为 3 分。
商务部分	同类业绩	6分	<ul style="list-style-type: none"> ● 2019 年 1 月 1 日至今，投标人曾经独立完成的 300 万元或以上的同类业绩进行评分（能体现出合同金额的合同关键页及汇款凭证等视为合格证明材料）； ● 每提供有效材料一份得 1 分，每多 1 个加 1 分，满分为 6 分。

佛山佛塑科技集团股份有限公司经纬分公司高新复合阻隔材料升级扩产项目

10分	信用保证	1分	<ul style="list-style-type: none"> ●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	<ul style="list-style-type: none"> ●各投标人针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	<ul style="list-style-type: none"> ●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：$50 - (\text{报价} - \text{最低报价}) / A \times 50$ ●得分低于10分者按10分计算

第八章

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

“拉丝机机组”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“拉丝机机组”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 1335 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“拉丝机机组”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）