

**2025 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
经纬分公司“3 米复合机改造”采购项目
招标文件**

招标编号：FSPGJW20251128

佛山佛塑科技集团股份有限公司

经纬分公司

2025 年 11 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	3 米复合机货物需求一览表及技术要求
第五章	3 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	合同模版
第九章	投标文件格式模板

第一章

公 开 招 标

公开招标

招标编号：FSPGJW202511128

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：

“3 米复合机改造”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 2025 年 11 月 28 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	项目名称	“3 米复合机改造” 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	联 系 人：高丞然 电 话：18025950166
5	报价	费用：含 13%专用增值税，含运费、安装、调试总价
6	交付使用周期 (日历天数)	<u>180</u> 日历天内
7	投标有效期	<u>90</u> 日历天（从投标截止之日算起）
8	标的最高限价 (人民币)	252.33 万元
9	投标人的资质条件	●投标人的注册资本 100 万元人民币或以上； ●2020 年-2025 年，有 3 米（含）以上复合机组或 3 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 2020-2025 年具有 100 万元以上合同金额的类似本招标项目的业绩，并至少提供三份证明材料（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	专项资金+自筹资金
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 100 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：2025 年 12 月 18 日 10 时 00 分
14	开标时间及地点	开标时间： 2025 年 12 月 18 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	● 投标保证金的形式：银行电汇； ● 投标保证金金额：人民币 5 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：738057735832 开户银行：中国银行股份有限公司城门头支行
----	-------	--

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. 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) 法人授权委托书和投标授权代表人身份证；
- (3) 资质证明文件；
- (4) 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. 资格后审

7.1 招标单位应于开标后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	3 米双层共挤挤出机	1 台	
02	3 米复合机预热装置	1 台	
03	3 米复合机复合装置	1 台	
04	3 米测厚仪	2 套	
05	放卷底架	1 个	
06	放卷过道	1 个	
08	印刷站（含小型印刷机 2 台）	1 座	
09	双工位收边机	2 台	
10	电晕机	1 台	
11	整机电控系统	1 套	

二、技术要求：

序号	项目	要求	备注
1	最大基材宽度	3200mm	
2	切后产品宽度	1651-3048mm	
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	120N/130g （复合塑料编织布）	
9	基本要求		
9.1	挤出机 A（内层）	400-450kg/h, 螺杆直径不大于 $\phi 110$ L/D=36:1 转速 90rpm 或以上（50Hz），挤出电机功率 ≥ 132 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）	250-300kg/h, 螺杆直径不大于 $\phi 90$ L/D=33:1 转速 105rpm 或以上（50Hz），挤出电机功率 ≥ 90 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，模头可在挤出机上拆开清理，挤出机采用地轨式	地轨式，可单独运行挤出单元 A 或挤出单元 B，亦可 A、B 联动
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	计量泵及控制系统	A 计量泵电机 11kw, 加热 10kw; B 计量泵电机 7.5kw, 加热 8kw;	
9.7	静态混炼器	挤出机 A、B 各一套	
9.8	模头	9.8.1 德国钢（型号 1.2714），单模腔+合流器	精诚或同等质量品牌
		9.8.2 模唇有效宽度 3300mm, 推拉式螺丝调接，约 1 英寸/个	模唇至复合点距离（气隙）为 150 $\pm$ 5mm
		9.8.3 内堵式手动调幅，调节范围需满足产品宽度	
9.9	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	

9.12	预热装置	配备 1 台预热，采用油加热，预热辊约 $\phi 500\text{mm}$ ，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	复合装置	9.14.1	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 $\phi 600\text{mm}$ 。进出水温度检测。辊面温差 $\leq 4^{\circ}\text{C}$ （任意 10 点）。	
		9.14.2	配置通水胶辊 2 条（其中 1 条备用），直径 $\phi 325\text{mm}$ ，胶厚度 25mm，硬度 78 ± 2 邵氏，配置防粘带安装机构	
		9.14.3	通水压力钢辊直径 $\phi 325\text{mm}$ ，通水冷辊均匀分布 5 组 $\phi 160\text{mm}$ 或以上气缸增压系统（增压轮采用卡扣安装），气缸有效行程 $\leq 100\text{mm}$ （打开胶辊后保证留有 20mm 或以上开口间隙），增压辊宽度 150mm	防粘带和压轮不能干涉
		9.14.4	复合变频电机功率 $\geq 18\text{ kW}$ 带编码器	
		9.14.5	复合线压力 $\geq 250\text{N/cm}$	
		9.14.6	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。	
		9.14.7	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	
			复合后布需往回走，投标方根据工艺要求设计	
9.15	测厚仪	配置 2 套 X 射线测厚仪，复合后检测，有效工作范围 3300mm 或以上，检测产品的平方重量 $\leq 350\text{g/m}^2$		国内知名品牌
9.16	放卷底架	配合原有放卷座，增加底座过布架		
9.17	放卷过道	三辊等距张力检测，自动恒张力控制		
9.18	商标印刷机	含热风刀、加热装置 2 套，切边装置		转移印刷，2 台，可参考用户设计图纸
9.19	双工位收边机	满足最高 120m/min 生产速度		
9.20	电晕处理器	需满足最高 120m/min 生产线速，电晕达因值需满足在线 42 达因，电晕后配置消除静电刷		PP: 120m/min 满足 38 达因 PE:90 m/min 满足 42 达因 舒曼电晕机，或同等质量品牌
9.21	整机电控系统	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。		含原有设备的电气控制
10	数字化方面	加热温度、螺杆转速、滤网前后压力等重要生产数据可接入我司数据采集系统		1、预留以太网传输，支持数据采集设备获取信息并协助实现。 2、开放控制器对接权限。 3、提供数采对接技术支持及相关资料。

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.对原有设备尺寸的测量，保证新做部分与原有部分配合正常。
- 2.负责本项目的设备和零件供货；
- 3.提供在中标人现场的初验收、调试服务；
- 4.对货物进行防撞、防雨包装，运输至招标人指定地点。
- 5.在招标人指定的地点对设备进行安装或指导安装、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；

第五章

3 米复合机改造参数 及其他要求

本项目采购的设备为 3 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：	最大基材宽度 3200mm	1	台	地轨式，可单独运行挤出单元 A 或挤出单元 B，亦可 A、B 联动
	切后产品宽度 1651-3048mm			
	涂层厚度 15g/m ² -100g/m			
	使用原材料熔融 PP：23g/10min 230℃ 2.16kg PE：2-7g/10min 190℃ 2.16kg 以 PE 为主，兼容 PP			
	色母、助剂：7-20%			
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 $\Phi 110$ ，长径比 36:1，转速 90RPM 或以上（50HZ）	1	根		挤出量 400-450kg/h
1.2 料筒：与螺杆相匹配	1	根		
1.3 变频电机：功率 132kW 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 减速箱：硬齿面减速箱	1	台	国茂或同等质量品牌	
1.7 减速箱冷却系统、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		面积与挤出量匹配
1.10 A 挤出单元计量泵：电机 11kw，加热 10kw	1	套		
1.11 料斗（底部安装双层 5 个磁棒的磁力架）	1	套		抽屉式
1.12 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	可接入原下机控制系统同步控制
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 $\Phi 90$ ，长径比 33:1，转速 105RPM 或以上（50HZ）	1	根		挤出量 250-300kg/h
2.2 料筒：与螺杆相匹配	1	根		
2.3 变频电机：功率 90kW 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 减速箱：硬齿面减速箱	1	台	国茂或同等质	

			量品牌	
2.7 减速箱冷却系统、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		面积与挤出量匹配
2.10 B 挤出单元计量泵：电机 7.5kw，加热 8kw	1	套		
2.11 料斗（底部安装双层 5 个磁棒的磁力架）	1	套		抽屉式
2.12 变频器电柜（变频器 110kW 或以上）	1	个	汇川、安川或同等质量品牌	可接入原下机控制系统同步控制
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. 连接段	1	套		由投标人配套
4. 挤出机机座	1	个		
5. 进退电机 5.5kW （带制动，变频二级调节）	1	台		
6.1 模头：单膜腔，模唇有效宽度 3300mm，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 2900-4300mm，内加热，加热分区 13 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（um） 其它流面抛光精度：Ra0.04-0.05（um） 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，模头可在挤出机上拆开清理；模唇至复合点距离（气隙）为 150±5mm
6.2 挂烟罩安装孔				
6.3 模头带保温				
6.4 产品工艺温度 240-300℃ 用料 PE、PP（以 PE 为主）				
7. 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
8. 合流器（1：1.5）	1	套		
二、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. 油加热预热辊直径约 $\Phi 500*3300\text{mm}$ （镜面，配置 ROTOFLUX/TURIAN 旋转接头）	1	根		正常运行时辊面温差 $\leq 3^{\circ}\text{C}$
3 导辊直径 $\geq \Phi 180\text{mm}$ ，长 3300mm，镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm	数量根据工艺要求设	根		复合后布需往回走，投标方根据工艺要求设计

	计			
4. 油加热主机，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）。	1	套		
六、复合装置	1	台		复合线压力 $\geq 250\text{N/cm}$ ，复合后布需来回走，投标方根据实际设计需求增加导辊
1. 复合机座	1	个		
2. 哑光主冷辊 $\phi 600*3300\text{ mm}$ ($Ra=0.6-0.8\mu\text{m}$ ，安装在辅助冷却座，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°C （任意 10 点）	1	根	或同等质量品牌	
3. 镜面主冷辊 $\phi 600*3300\text{ mm}$ ($Ra=0.045-0.055\mu\text{m}$ ，安装在复合机座，冷却水单进单出，配 ROTOFLUX/TURIAN 旋转接头) 要求钢辊面温度差小于 4°C （任意 10 点）	1	根	或同等质量品牌	
4. 通水压力钢辊 $\phi 325*3300\text{mm}$ (辊表面镀铬，镀铬层厚度磨后 $0.03-0.05\text{mm}$ ，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°C	1	根	或同等质量品牌	
5. 通水丁腈橡胶辊 $\phi 325*3300\text{mm}$ (胶单边厚度 25mm ，硬度 78 ± 2 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°C	1	根	或同等质量品牌	
6. 直径 $\phi 180\text{mm}$ 或以上，辊面有效长度 3300mm 活动弯辊	1	根		
7. 直径 $\phi 180\text{mm}$ 或以上，辊面有效长度 3300mm 离散镀铬导辊，镀铬层厚度磨后 $0.03-0.05\text{mm}$	1	根		
8. 复合电机 18kW 或以上，变频电机	1	台	贝得西门子或同等质量品牌	
9. 复合减速箱：硬齿面减速箱	1	台		
10. 主增压气缸	2	个		
11. 辅助增压装置	5	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	5	套		压轮卡口安装
11.3 缸直径 $\phi 160\text{mm}$ ，行程 $\leq 100\text{mm}$	5	个		
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
15. 直边装置，手摇式左右移动，移动距离 1000mm	2	套		
三、测厚仪	2	套		

1. 测厚仪机架（含镀铬导辊 4 条，导辊直径 $\geq \phi 180\text{mm}$ ，长 3300mm，镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm）	2	个		
2. X 射线测厚仪（有效工作长度 3300mm 或以上，含控制系统）	2	套	国内知名品牌	
四、放卷底架	1	个		配合原有放卷座，增加底座过布架
底架主体	1	个		
导辊：直径 $\geq \phi 180\text{mm}$ ，长 3300mm，镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm	根据工艺要求设计	根		
五、放卷过道	1	个		双层，上方三辊等距恒张力，下方过布
1. 过道主体	1	条		
2. 直径 $\geq \phi 180\text{mm}$ ，长 3300mm，镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm	4	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	
六、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. 印刷机机架	1	座		含导辊（数量根据工艺流程设计），风刀架 2 个
3. 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
4. 切边装置	1	套		刀架可整体手动旋转起落刀，配 7 套刀架
5. 印刷过道	1	个		配护栏，步梯
七、双工位收边机	2	台		力矩调速，需配合最高生产速度 120m/min 或以上
八、电晕处理器	1	套		
1. 单面电晕处理器（电晕有效宽度 3300mm，可满足在线 120m/min 速度，电晕值需达 42 达因）	1	套		PP: 120m/min 满足 38 达因 PE: 90 m/min 满足 42 达因 舒曼电晕机，或同

				等质量品牌
2. 电晕机座	1	个		
3. 电晕控制柜	1	套		
4. 配置静电消除刷	1	套		
八、整机电控系统	1	套		含原有设备的电气控制，变频器采用汇川、安川或同等质量品牌

特别说明：

1. 模唇至复合点距离（气隙）为 $150 \pm 5\text{mm}$ ；
2. 镀铬导辊数量根据工艺流程确定，辊直径 180mm 或以上，长度 3300mm，镀铬层厚度磨后 0.03-0.05mm，导辊强度足够，轴头采用梯形轴肩，做静平衡处理；通水、通油辊筒无渗漏现；
3. 需在中标人现场调试，中标人提供基材及原料；
4. 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；
5. 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；
6. 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；
7. 所有过道、步梯均需配置护栏或扶手；
8. 所有电机需满足国标 GB18613-2020《电动机能效限定值及能效等级》二级能耗或以上。

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	10	个	
5	操控屏（挤机控制，含程序）	1	套	
6	（模头、连接、机筒）热电偶	10	支	
7	加热器快速可控硅	12	个	
8	挤出机压力传感器	各 1	个	

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。

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 分）、商务部分（10 分）、投标报价（50 分）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	评审标准
技 术 部 分 40 分	技术指标响应	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	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	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	投标人提供有效期内的高新技术企业认定证书； 评委根据投标人实际情况评分
	专精特新企业认定	投标人提供有效期内的专精特新企业认定证书； 评委根据投标人实际情况评分。
	专利证书	投标人获得与本项目相关的专利证书； 评委根据投标人实际情况评分。
商 务 部 分 10 分	同类业绩	2020 年 1 月 1 日至今，投标人曾经独立完成的 100 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）； 评委根据投标人实际情况评分。
	信用保证	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	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	●评委根据投标人有效报价评分。

第八章

合同模版

设备采购合同

项目名称：3 米复合机改造项目

买方（甲方）：佛山佛塑科技集团股份有限公司

卖方（乙方）：XXX

签订时间：____年__月__日

货物（设备）采购合同

买方（甲方）：佛山佛塑科技集团股份有限公司

统一社会信用代码：91440600190380023W

法定代表人：唐强

地址：广东省佛山市禅城区张槎街道轻工三路7号自编2号楼

卖方（乙方）：XXX

统一社会信用代码：

法定代表人：

地址：

根据《中华人民共和国民法典》等国家法律法规，就甲方向乙方购买的4米复合机双工位放卷机组的数量、质量、包装、运输、价款、税金、保险、验收、技术服务、售后服务、违约责任、争议解决方式等合同内容，经双方协商一致，签订合同，以兹共同遵守。

一、合同价款

本合同的总金额为人民币：XX元整（¥ XX元），含增值税发票含税；不含税价为：XX元整（¥ XX元），税额：XX元整（¥ XX元），该价格已经包含制造生产、安装、调试、维护保养、保险、培训、运输、装卸、税金、利润、保修及乙方人员差旅费用等全部费用。

二、货物（设备）的名称、型号、制造单位、单价、数量和合同价
数量及质量要求

1、乙方提供的货物（设备）是未有使用过（包括零部件）的商品（设备）、符合国家相关部门制定的生产（制造）标准和检测标准以及该商品（设备）的出厂标准。

2、购买货物（设备）的名称、型号、制造单位、单价、数量和合同价：

产品型号	单位	数量	合计 (元)	备注
3 米双层共挤挤出机	台	1	*****	
3 米复合机预热装置	台	1		
3 米复合机复合装置	台	1		
3 米测厚仪	套	2		
放卷底架	个	1		
放卷过道	个	1		
印刷站(含小型印刷机 2 台)	座	1		
双工位收边机	台	2		
电晕机	台	1		
整机电控系统	套	1		
总金额：（大写）***				（小写）¥***

注:总价包含设备价格、含增值税发票含税、安装调试和运输等所有费用。

3、甲方指定送货及安装地点为：广东省佛山市三水区云东海街道永业路 6 号之一厂房三。

4、详细的技术规格、质量标准、质保方案及售后服务标准见附件。

5、本项目设备工程为交钥匙工程（乙方根据甲方的要求设计、制造、安装，调试，维护保养，售后服务）。

三、安装调试

乙方负责对货物（设备）进行安装调试，并使其投入正常运行，并经双方人员签字验收。

四、人员技术培训

乙方应当安排技术人员免费为甲方人员进行技术培训和现场指导，使购买的货物（设备）国家规定运行标准和使用要求。

五、交付的时间、地点、运输方式、运输费用及风险承担

1、交货地点：广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号之一厂房三。

2、交货时间：于合同生效之日起 180 日历天内供货，技术参数中有特殊规定的按其规定，乙方按甲方指定地点将货物送达。甲方在乙方收货确认单签字盖章，或者甲方在乙方的物流配送单据上予以签字或盖章，作为双方结算的依据。

3、产品运输过程中由乙方按国家有关设备供应的规定标准进行包装、供应，产生的相关费用由乙方承担。

4、乙方应在交货时向甲方提供货物（设备）生产制造标准、使用说明书、检验合格证明及相关的随机备品备件、配件、工具、软件等资料。

5、合同货物（设备）交货前的货物毁损、灭失的风险由乙方承担，交货后的货物灭失的风险由甲方承担。如合同商品参加保险，保险赔偿款由风险承担者享有。

六、货物（设备）付款时间、支付方式和支付条件

1、合同签订后 15 个工作日内，甲方向乙方支付合同总额的 30%（即

¥XXX 元) 作为第一期预付款, 合同生效。

2、甲方收到乙方开具的合同总额合法有效增值税专用发票后向乙方支付合同总额的 50% (即¥XXX 元), 乙方发货。

4、在甲方的指定地点安装调试完成并验收合格后 15 个工作日内向乙方支付合同总额的 5% (即¥XXX 元)。

5、合同总额的 5% (即¥XXX 元) 作为质保押金, 质保期满一年后 (质保期自本设备最终验收合格之日起算) 且乙方向甲方提出支付申请, 甲方不计息在 15 个工作日内支付乙方质保金。如在质保期间, 设备出现质量问题或者乙方未能按照合同约定完全履行保修义务, 甲方有权直接从上述质保金中扣除相应费用。

6、支付方式:

本合同项下结算款通过银行转账方式支付, 乙方收款账户信息如下:

账户名称:

账号:

开户银行:

7、乙方必须提供真实、合法的发票。若乙方提供虚假发票, 自发现之日起三日内乙方应无条件提供正规发票并承担甲方因此所遭受的所有损失。发票上记载的款项甲方有权不再支付, 从合同款中扣减。

七、安装、调试及验收

1、安装、调试: 到货后, 乙方派技术人员到甲方的指定地点根据甲方要求进行安装调试, 并指导甲方员工进行开机操作。

2、验收: 货物 (设备) 在甲方指定地点安装、调试完成后, 双方根据下述检验标准再次进行检验, 确认四米复合放卷机组是否符合使用

要求，如符合，则可以验收。如不符合要求，乙方应进行限期整改，直至验收合格为止，由此引起的验收合格期限延期责任由乙方承担，若乙方多次验收不合格且无法解决，则合同终止。

3、验收标准：

- (1) 设备为全新，未使用过，具有良好的材料与工艺，必须符合《4 米复合机技术参数和配置》要求，没有任何缺陷，包括潜在的缺陷；
- (2) 设备安装匹配紧密，不能出现错位、松动现象；
- (3) 运行过程传动部位不能出现异响、震动、漏油等现象；
- (4) 整机符合甲方生产使用要求，生产产品能达到甲方质量要求。

八、违约责任

1、乙方未按期限、地点履行卖方义务，每延迟一日，乙方应当按本合同总金额的 0.1%向甲方支付违约金；乙方逾期交货时间超过 15 日的或违约金累积达到逾期设备总金额的 10%时，甲方有权不经通知解除与乙方的合同，要求乙方支付逾期设备总金额 30%的违约金。同时，乙方应赔偿由于逾期供货给甲方造成的全部损失；如违约金不足以赔偿甲方损失的，乙方还应当赔偿全部损失。

2、乙方所提供的设备品种、型号、规格、质量不符合国家规定及本合同规定标准的，甲方有权拒收设备，并有权单方解除合同，乙方应向甲方支付提供的设备款总值 5%的违约金。甲方不解除合同的，除乙方按前述约定支付违约金外，乙方应在本合同约定的期限内换货、补货，超出本合同第五条约定期限的，乙方应按第八条第一款的约定承担违约责任，换货、补货的费用由乙方承担。

3、乙方提供的货物（设备）是由于在装卸、运输或包装造成的产品破损，乙方应负责补足合格产品数量并承担相应费用。

4、乙方应对提供的货物（设备）在使用过程中给甲方或任何第三方造成的人身伤害或财产损失应当承担全部责任。

5、本货物（设备）的质保期质保一年，技术参数中有特殊规定的按其规定，如乙方违反《售后服务计划》约定未及时履行保修义务的，每发生一次，乙方应向甲方支付违约金 500 元，从质保金中直接扣除。甲方因乙方违约而委托第三方进行维修所产生的相应维修费用，乙方同意甲方可以从质保金中直接扣除，如维修费用超过质保金数额的，甲方有权要求乙方另行支付。

6、货物（设备）经验收合格、乙方不存在违约责任的情形下，甲方未按照本合同约定付款方式支付货款，每逾期一日，未付货款甲方按照本合同订立时中国人民银行授权全国银行间同业拆借中心公布 1 年期贷款市场报价利率（LPR）向乙方支付逾期利息。

九、安全责任

1、乙方必须高度重视安全施工，认真执行国家有关相应设备施工安全管理的法律法规和甲方《相关方安全管理协议》，确保施工安全和文明施工。

2、乙方应根据本工程规模、特点及周边环境、位置等因数做好防护、围蔽、标识等措施；施工人员应按规定佩戴安全帽等防护、劳保用具。

3. 工程施工期间如涉及特种作业（包括并不限于电工、焊接、吊装、叉车、高处作业等），操作人员须持证上岗；严禁交叉作业。

4. 工程施工期间若发生安全事故，乙方需承担全部安全责任及经济损失。

十、特别约定

1、因设备的质量问题发生争议，可由法定的技术鉴定单位进行质量鉴定，经鉴定产品设备存在质量问题的，因此发生的鉴定费用及其他合理费用由乙方全部承担。

2、乙方保证出售的货物未侵犯任何第三方的合法权益且甲方不会因使用乙方的货物而遭受其他任何第三方的侵权指控，如果任何第三方提出侵权指控，乙方须与第三方交涉并负责处理，且承担由此引起的一切法律责任和费用，确保甲方不会因知识产权或其他侵权问题遭受任何损失或承担任何责任。

3、本合同及其修改、澄清、合同附件均为本合同的组成部分，具有同等法律效力；与本合同约定不一致之处，以本合同为准。

4、本合同的任何修改、补充应以书面形式进行，并经双方的授权代表签字并加盖公章后方为有效。

十、争议解决方式和管辖

因货物（设备）的质量问题发生争议以及履行本合同发生争议的，向甲方所地的人民法院提起诉讼。

十一、生效及其它

1、本合同于甲、乙双方签字、盖章之日起生效。

2、如有未尽事宜，甲、乙双方可另行协商签订补充协议，补充协议及附件和本合同具有同等法律效力。

3、本合同一式肆份，甲方贰份、乙方贰份，均具有同等法律效力。

4、下列关于招投标文件或与本次采购活动方式相适应的文件及有关附件是本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力，这些文件包括但不限于：a. 招标文件及书面澄清、修改、补充说明文件及公告公示；b. 乙方投标文件；c. 中标通知书。均为本合同不可分割的组成部分，均与本合同具有同等法律效力，上述文件与本合同约定不一致的，以本合同约定为准。

附件 1：《售后服务计划》

（以下无正文, 为合同签署页）

甲方（盖章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

乙方（盖章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

附件 1：售后服务计划

致：XXXX 公司

我单位 XXX 项目售后服务及质量保证承诺如下：

1、我公司郑重承诺所供设备质保期限为 XX 年（技术参数另做要求按要求执行）。

2、所投货物非人为损坏出现问题，我单位在接到正式通知后 XX 小时内响应，XX 小时内到达现场进行检修，解决问题时间不超过 XX 小时。若不能在短时间内解决问题，则提供与原问题货物同品牌规格型号的备机服务，直到原货物修复，期间产生的所有费用均有我单位承担。原货物修复后的质保期限相应延长至新的保修期截止日，全新备件在使用期间的质保及售后均按上述承诺执行。

3、安装及培训：

3.1 我公司提供的安装配送方案：负责组织专业技术人员到最终用户现场免费安装调试。在设备送到项目现场后，由设备制造商授权有经验的技术人员现场安装调试仪器，采购方应提供必须的基本条件和专人配合，保证各项安装工作顺利进行。安装调试完成，由需方进行验收，如果现场安装测试指标未通过，采购方可要求退货并要求按项目预算金额赔偿损失；我司保证所提的计算机软件都是合法正版软件，软件有原始安装盘，厂家对设备软件或者硬件更新的，我司定及时告知采购方并免费提供软件升级更新服务和硬件升级更新的详细信息。

3.2 人员培训计划：

设备安装调试期间，我司安排工程技术人员在用户现场进行培训和指导，免费为用户培训 3-5 名技术人员，使技术人员达到熟练掌握、灵活应用的程度。

4、项目所提供的其它免费物品或服务：我公司提供基本操作原理、调试、操作使用、数据处理和保养维修等有关内容的培训。在项目现场免费为所投项目培训 3 名以上技术人员，培训时间不少于 3 天，使培训人员达到熟练掌握、灵活应用的程度；

5、在完成安装、调试、检测后，须向用户提供检测报告、技术手册，提供中文版的技术资料（包括操作手册、使用说明、维修保养手册、电路图、安装手册、产品合格证等）。验收的技术标准达到制造（生产）厂商标明的技术指标，个别不能测试的指标另作详细的文字说明。检测的标准依据国家有关规定执行。

6、我单位保证本次所投设备均是全新合格设备，且所提供配件均为正规厂家生产的原装正品，产品符合国家质量检测标准。

7、保期过后的售后服务计划及收费明细：质保期内免费维修；质保期满后终身维修，更换易损件只需按成本收取材料费不收维修费；

8、响应本次采购项目均为交钥匙项目，所需的一切设备、材料、费用等，全部包含在合同总价之中，甲方无须再追加任何费用。

9、我单位对上述内容的真实性承担相应法律责任。

第九章

投标格式模版

一、投标文件封面

2025 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
经纬分公司“3 米复合机改造”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 2025 年佛山佛塑科技集团股份有限公司经纬分公司“3 米复合机改造”采购项目 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 252.33 万元	人民币 _____万元		● 投标人报价不能超过最高限价，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2025年佛山佛塑科技集团股份有限公司“3米复合机改造”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）