

**2025 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
南宁经纬分公司拉丝机机组采购项目
招标文件**

招标编号：FSPGJW20251029

佛山佛塑科技集团股份有限公司
2025年10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 合同样板
- 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： FSPGJW20251029

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：

南宁经纬分公司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 2025 年 10 月 29 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	南宁经纬分公司拉丝机机组采购项目
2	安装地点	广西南宁市金凯路 23 号（佛塑科技南宁经纬分公司）
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：需含技术方案中全部的项目内容，包括但不限于运输、安装、调试、培训、13%专用增值税费等的总价
6	交付使用周期 (日历天数)	<u>150</u> 日历天内
7	投标有效期	<u>60</u> 日历天（从投标截止之日算起）
8	工程最高限价 (人民币)	<u>830</u> 万元
9	投标人的资质条件	1、投标人的注册资本需 50 万元人民币或以上； 2、投标人在 2020-2025 年期间具有 200 万元以上合同额的拉丝机项目的业绩，并至少提供四份证明材料（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 收件地点：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：2025 年 11 月 20 日 10 时 0 分
14	开标时间及地点	开标时间：2025 年 11 月 20 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	● 投标保证金的形式：银行电汇； ● 投标保证金金额：人民币 <u>16</u> 万元整；

		<ul style="list-style-type: none">● 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、报名须知

- 1 凭营业执照副本复印件加盖公章报名；
- 2 联系人及联系方式：高丞然 18025950166
- 3 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) 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) 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；
- (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
1	1350 模头拉丝机组	1 套
2	1550 模头拉丝机组	1 套

二、技术规格：

1350 模头拉丝机组规格：

1350 模头拉丝机组			
序号	项目	要求	备注
1	扁丝规格	HDPE: 3.6mm/102tex; 2.2mm/80tex/110tex/150tex; 2.5mm/108tex; 2.6mm/110tex/130tex/145tex 2.7mm/125-143tex; 2.8mm/140tex 3.1mm/75tex 5.2mm/125tex PP : 2.2mm/58tex;	验收标准: HDPE 3.6mm/102tex, 260 米/分钟 HDPE 2.2mm/150tex, 160 米/分钟
2	机械速度	不低于 350m/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	360-420Kg/h (HDPE, 50HZ) 300-350Kg/h (PP, 超频 60Hz)	
6	基本要求		
6.1	挤出机	螺杆Ø100mm; 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	自动换网双柱式装置	
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 推拉一体式螺丝调节, 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	无		预留位置
6.9	拉伸下弓板	长：5m，宽：1.55m		
6.10	拉伸机	五辊结构，有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.11	定型弓板	长：5m，宽：1.55m		带保温盖,板面朝上
6.12	定型机	五辊结构，有效工作宽度 1480mm		带转速显示表
6.13	变频收卷	单锭电机额定功率 180w 或以下，最大卷绕尺寸Φ 150mm，收卷管规格Ø38×230mm，最高卷绕速度 350m/min		变频收卷 260 锭
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；过丝装置		
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）		

1550 模头拉丝机机组规格：

1550 模头拉丝机组			
序号	项目	要求	备注
1	扁丝规格	HDPE: 3.6mm/102tex; 2.2mm/80tex/110tex/150tex; 2.5mm/108tex; 2.6mm/110tex/130tex/145tex 2.7mm/125-143tex; 2.8mm/140tex 3.1mm/75tex 5.2mm/125tex PP : 2.2mm/58tex;	HDPE 3.6mm/102tex, 260 米/分钟 HDPE 2.8mm/140tex , 250 米/分钟
2	机械速度	不低于 350m/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	420-480Kg/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	上拔长效滤网装置	
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 1550mm 推拉一体式螺丝调节, 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: 1.75m	
6.10	拉伸机	五辊结构, 有效工作宽度 1650mm	带转速显示表
6.11	单定型弓板	长: 5m, 宽: 1.75m	带保温盖
6.12	单定型机	五辊结构, 有效工作宽度 1650mm	带转速显示表
6.13	变频收卷	单锭电机额定功率 180w 或以下, 最大卷绕尺寸Φ 150mm, 收卷管规格Ø38×230mm, 最高卷绕速度 350m/min	变频收卷 260 锭
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, 过丝装置	

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
			(1) 温度（料温、弓型板温度、水温、室温）	以太网接口传输，支持数据采集设备获取信息并协助实现
			(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）	

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

1350 模头拉丝机组				
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：永磁同步电机 2、硬齿面减速箱：常州国茂国泰配自动喷油冷却系统。（螺杆 $\varnothing 100$ ，电机、变频、减速箱按 $\varnothing 110$ 螺杆配套，以后升级备用） 3、电机带 编码器 ，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌 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 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 $3-6\text{W}/\text{cm}^2$ 6、料筒加热器冷却风机，风机数量按风口配置 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。
1.1	电机功率		160kw	
1.2	减速箱型号			
1.3	螺杆直径、长径比		$\varnothing 100\text{mm}$; 33: 1(标准)	
1.4	螺杆最高转速		110rpm 或以上，50Hz	
1.5	螺杆材质		38CrMoALA	
1.6	加热功率		按加热功率密度计算	
1.7	最大挤出量	50HZ	HDPE 360-420Kg/h	HDPE:0.5-1.5g/10min, 190℃, 2.16kg
		超频 60Hz	PP 300-350Kg/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	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

	硬度 60—65Rockwellc			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	自动换网双柱式装置	1. 自动双柱式换网装置。 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		由投标人设计	
3.2	滤网目数		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. 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. 水箱不需要加热。 6. 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. 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
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	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
6	提膜牵引机结构		三合一结构	
7	热吹风烘干装置			

8	测厚仪		无	预留位置
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		五辊结构	
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	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 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。 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. 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 1 个（带风机，离子风），位置在出口，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		五辊结构	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1480mm	
八 变频收卷 260 锭				
1	型号			按每列 6 锭，每 24 锭 1 屏。 丝锭顶板螺丝固定
2	收卷电机	1	180W 变频	
3	最大卷绕尺寸		Ø150mm	
4	最高卷绕速度		350m/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	2 台		含管道及废丝收集箱配消音器，共两台，拉伸和定型吸丝咀共用，放置于丝锭侧方，第二台为牵引吸丝咀，放置于拉伸板后。 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		5.5kw+11Kw	
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
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		3. 开关、变频器、电气、屏幕品牌、PLC 见“十六栏” 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
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		拉伸板前后、定型机出丝。
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≥0.6m3/min，允许波动±1Bar，露点-25℃	
6	水源条件		供水量≥0.1m3/min 供水点水压 2~3Bar，PH 值：7~8， 水硬度：10dH，允许波动：±1Bar	
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

**特别说明：1.使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上；
2.该设备配置如未详尽，由投标方补充核价并合并报价。**

1550 模头拉丝机组				
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：永磁同步电机 4、硬齿面减速机：常州国茂国泰配自动喷油冷却系统。 5、电机带 编码器 ，推荐使用贝得西门子或同等质量品牌 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 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 6、料筒加热器冷却风机，风机数量按风口配置 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。
1.1	电机功率		160kw	
1.2	减速机型号			
1.3	螺杆直径、长径比		Ø110mm；33：1（标准）	
1.4	螺杆最高转速		110rpm 或以上，50Hz	
1.5	螺杆材质		38CrMoALA	
1.6	加热功率		按加热功率密度计算	
1.7	最大挤出量	50HZ	HDPE 420-480Kg/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 1550mm，模唇推拉式调节，调节块中心距 25.4mm，调节间隙	1 套		1. 模头材质：5CrMnMo。 2. 表面处理：内外镀硬铬。

	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			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		1550mm	
2.2	模头加热功率		28Kw	
2.3	模唇间隙		0.3~0.8mm	
3	换网装置	1 套	上拔长效滤网装置	1. 采用电动葫芦吊装装置。
3.1	加热功率		由投标人设计	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		由投标人设计	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。 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. 水箱不需要加热。 6. 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 减速机：西帝。 2. 剖丝刀架：汽缸压合刀槽宽度为 1550mm。 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. 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
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			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	1 台		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 2 台				
1	工作长度		5m	铸铝加热器。
2	工作宽度		1750mm	1. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光（抛光后≥0.05mm），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。 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±1.5℃内。 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 4. 配废膜卷膜装置（1.65m 宽度）
3	加热功率		135Kw 或以上	
五、拉伸机 2 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 1580mm 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		五辊结构	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1650mm	
六、定型弓板 一台				
1	工作长度		5m	1. 铸铝加热器。 2. 弓板面为镀硬铬高光泽抛光（抛光后≥0.05mm），外形为上弓形状，20mm
2	工作宽度		1750mm	

3	加热功率		135Kw 或以上	厚。 3. 弓板带保温罩，气缸开启。 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。 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±1.5℃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
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 1580mm 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 1 个（带风机，离子风），位置在出口，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		五辊结构	
3	辊筒直径		390-420mm	
4	工作宽度		1650mm	
八 变频收卷 260 锭				
1	型号			按每列 6 锭，每 24 锭 1 屏。 丝锭顶板螺丝固定
2	收卷电机	1	180W 变频	
3	最大卷绕尺寸		Ø150mm	
4	最高卷绕速度		350m/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	含管道及废丝收集箱配消音器，共两台，拉伸和定型吸丝咀共用，放置于丝锭侧方，第二台为牵引吸丝咀，放置于拉伸板后。 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	废丝回收装置	2 台		
2.1	电机功率		5.5kw+11Kw	
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，可调节。
2	静电消除装置	3 套		拉伸板前后、定型机出丝。
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≥0.6m3/min，允许波动±1Bar，露点-25℃	
6	水源条件		供水量≥0.1m3/min 供水点水压 2~3Bar，PH 值：7~8， 水硬度：10dH，允许波动：±1Bar	
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

**特别说明：1.使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上；
2.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	2	套	每台机各一套备用
6	刀垫	3	套	厚度 5mm*260 块，厚度 5.65mm*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	2	条	
12	拉伸定型胶辊	2	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	接近开关	5	条	
19	收丝蝴蝶片	250	片	环型丝夹用于 4.8-5.2mm 丝宽
20	专用工具	2	套	
21	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（35%）、商务部分（15%）、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	评审标准
技术部分 35 分	技术指标响应	<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； ● 评委根据投标人的实际情况评分。
	质量保障	<ul style="list-style-type: none"> ● 投标货物质量保证及措施； ● 评委根据投标人的实际情况评分。
	实施方案	<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； ● 评委根据投标人的实际情况评分。
	高新技术企业认定	<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； ● 评委根据投标人的实际情况评分。
	专精特新企业认定	<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； ● 评委根据投标人的实际情况评分。
商务部分 15 分	专利证书	<ul style="list-style-type: none"> ● 投标人获得与本项目相关的专利证书； ● 评委根据投标人的实际情况评分。
	同类业绩	<ul style="list-style-type: none"> ● 2020 年 1 月 1 日至今，投标人曾经独立完成的 200 万元或以上的拉丝机项目业绩进行评分（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）； ● 评委根据投标人的实际情况评分。
	信用保证	<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； ● 评委根据投标人的实际情况评分。

	售后服务	<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； ●评委根据投标人的实际情况评分。
价格部分 50 分	投标报价	<ul style="list-style-type: none"> ●根据各投标人有效报价进行评分 ●评委根据投标人的实际情况评分。

第八章

合同样板

货物采购合同

项目名称：拉丝机机组采购项目

买方（甲方）：

卖方（乙方）：

签订时间：____年__月__日

货物采购合同

买方（甲方）：XX

统一社会信用代码：XX

法定代表人：XX

地址：XX

卖方（乙方）：XX

统一社会信用代码：XX

法定代表人：XX

地址：XX

根据《中华人民共和国民法典》等国家法律法规，就甲方向乙方购买设备的型号、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（¥ XX元），含税，税率为13%，不含税价：XX元税额：XX元；该价格已经包含制造生产、安装、调试、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、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、乙方提供的设备是未有使用过（包括零部件）的设备、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设备的出厂标准。

2、购买设备的名称、型号、制造单位、单价、数量和合同价：

名称及型号	单位	数量	单价（元）
合计	人民币 XX 元，（大写 XX 整）含 13% 专用增值税		

3、甲方指定送货及安装地点：广西南宁市金凯路 23 号（佛塑科技南宁经纬分公司）

4、详细的技术规格、质量标准见附件。

三、安装调试

（一）安装：设备运至交货地点后 20 日内，乙方负责指导安装。

（二）调试、验收：在设备安装完毕之日起 20 天内，双方按国家标准、本合同及其附件的规定对设备进行调试验收。如甲方提出异议的，乙方应免费予以修理或更换，并由乙方承担运输等费用，由此引起的验收合格期逾期责任由乙方承担，由于甲方原因引起的延迟除外。

（三）验收合格仅作为甲方接受货物并支付货款的前提条件，并不能免除货物在质量保证期内出现质量问题而导致的乙方应负的责任。

（四）验收合格的，由双方人员签字验收。

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，使购买的设备符合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：广西南宁市金凯路 23 号（佛塑科技南宁经纬分公司）。

2、交货时间：乙方收到预付款之日起 150 日历天内，完成设备的制作，并提前 10 天邀请甲方来厂预验收，在收到甲方发货款后三个工作日内装运，乙方按甲方指定地点将货物免费送达。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，乙方负责将全部设备完好无损的运输至本合同交货地点，产生的相关费用由乙方承担。由甲方负责卸车并承担卸车费用。

4、乙方应在交货时向甲方提供设备生产制造标准、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、设备验收前的货物毁损、灭失的风险由乙方承担，验收合格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。

6、包装：乙方负责将全部设备妥善包装，包装应适合长途运输。因包装不当致使设备损伤的，由此引起的一切后果（包括但不限于：设备无法安装使用或安装使用会有危险致使甲方拒绝接受设备导致乙方不能按期交货，乙方须承担逾期违约金等）由乙方承担责任，不可抗力除外。

六、货物（设备）验收标准、验收方式

1、验收合格期限：从设备安装完成之日起 20 天内。

2、按国家现行验收标准、规范等有关规定执行，甲方在收到设备后可以在合理期限内提出异议。

3、设备使用单位应在设备交付后，根据初验结果以及安装、调试、培训等情况正常运行一段时间后向甲方提出设备验收申请。

4、根据验收申请，甲方组织相关人员进行正式验收，也可以根据实际需要增加出厂检验、安装调试检验等多种验收环节，特殊情况下可以组织第三方共同验收。

七、设备付款时间、支付方式和支付条件

合同总价：XX 圆整，（¥XX 元），含 13% 专用增值税。设备款项分四笔支付，具体付款方式如下：

1、第一笔：双方签订合同后，甲方向乙方支付合同总额 30%的预付款，即 XX 圆（¥XX 元）。

2、第二笔：双方组织人员在乙方工厂验收合格，发货前甲方收到乙方开具的合同全额有效增值税发票后向乙方支付合同总额的 60%，即 XX 圆（¥XX 元）。

3、第三笔：乙方在甲方的指定地点对设备进行安装调试，验收合格后甲方向乙方支付合同总额的 5%，即 XX 圆（¥XX 元）。

4、第四笔：自验收合格之日起半年内且乙方未违反质量保修义务的，甲方向乙方支付合同总额的 5%，即 XX 圆（¥XX 元）。

5、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：XX

账号：XX

开户银行：XX

6、乙方必须提供真实、合法、有效的增值税专用发票。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。

八、质量保证

（一）质量保证期：自设备在交货地点安装、调试完成并验收合格之日起壹年。

（二）在质量保证期内如设备出现问题（易损件及操作不当除外），乙方应在收到甲方相关通知之日起 24 小时内派出专业人员，负责包修、包退或包换，并承担修理、调换或退货的实际费用。乙方维修、更换过的设备的质量保证期重新计算。

（三）在质量保证期内如设备出现问题的（易损件及操作不当除外），如乙方在收到甲方相关通知之日起 20 日内未能解决该质量问题导致甲方不能够正常生产的，每超一周乙方应向甲方支付合同总额 0.01 %损失费用；如因甲方原因造成的问题，乙方有权获得对等权力。

（四）乙方所交付的设备存在质量缺陷，经两次退换或修理之后仍不能满足要求的，甲方有权单方面解除本合同，乙方须返还甲方全部已付货款，除此不存在任何其他索赔责任。

（五）超过质量保证期的，乙方有义务以优惠的价格给甲方提供设备的维修服务。

九、甲方的权利、义务

（一）甲方应严格按照合同要求及时向乙方支付货款。

（二）负责指派人员和提供相关设备设施协助乙方进行设备安装调试。

（三）如果乙方在安装调试期间需要加班，则甲方应尽量配合。

（四）甲方可以在设备制造、加工期间，到乙方的设备制造、加工、安装现场了解工程进度和设备质量等。甲方承担其人员由此产生的合理费用。

（五）如果需要甲、乙双方到配套厂家进行技术交流，则甲、乙双方各自承担其人员的一切费用。

（六）甲方有权对乙方提供的设备配件进行检测和测试。

（七）甲方负责在甲方场地内工作期间的安全，甲方人员安全责任由甲方负责。

十、乙方的权利、义务

（一）乙方应严格按合同及合同附件规定的内容进行设备的制造、指导安装、负责调试。

（二）乙方应在交货时将所供设备的用户手册、保修手册、有关资料及配件、随机工具等交付给甲方。

（三）乙方应指派专人为甲方人员使用设备提供讲解和培训服务。

（四）验收不合格的部分或部件，由乙方负责免费整改和更换，费用由乙方承担。

（五）在甲方场地进行设备安装期间，乙方施工人员应遵守甲方有关规定，文明施工，保证安装质量和工期。

（六）乙方负责在甲方场地内工作期间的安全，乙方人员的安全责任由乙方负责。

（七）乙方在甲方工厂进行设备安装调试期间，应对甲方提供的设施设备妥善使用和保管，使用完毕后应将该等设施、设备完好归还甲方，如有损坏，据实赔偿。

十一、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》，负责人对本项目设备的指导安装认真负责，若由于乙方原因引发的安全事故将承担相应责任。

2、乙方必须按有关规定和要求，根据本工程的周边环境位置、特点、施工规模认真组织实施。杜绝违章指挥和违章作业，保障安全作业，在此方面甲方应积极配合和指导乙方做好工作。

3、指导安装调试期间如乙方需要特种作业（包括并不限于电工、焊接、吊装、高处作业等），操作人员必须持有效证件上岗；若由乙方原因引发的安全事故，乙方需承担全部安全责任和经济损失。

4、施工过程中，乙方应认真组织进行日常自检，发现安全隐患及时消除，发现违章指挥或作业情况及时制止。

十二、违约责任

1、乙方未按期限、地点履行义务的，每延迟一日，乙方应当按本合同总金额的 0.05%向甲方支付违约金；乙方逾期交货时间超过 20 日的或违约金累积达到合同总金额的 10%时，甲方有权不经通知解除与乙方的合同；反之，如因甲方原因延期提货，违约责任相同处理。

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。甲方不解除合同的，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、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。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。

5、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。

十三、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。

十四、不可抗力

因不可抗力原因造成的损失双方均不承担责任。受不可抗力影响的一方应在不可抗力事故发生后尽快通知对方，并附上当地政府或有权单位出具的不可抗力事件发生的证明书。一旦不可抗力事件持续 1 周以上，双方应通过协商修改本合同条款。

十五、争议解决方式和管辖

因设备的质量问题发生争议以及履行本合同发生争议的，向甲方所在地的人人民法院提起诉讼。

十六、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、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. 甲方的招标文件；b. 乙方的投标文件；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。

4、本合同一式肆份，甲方贰份、乙方贰份、具有同等法律效力。

附件 1：《售后服务计划》

附件 2：《设备清单》

（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货物质保期限为 XX 年（技术参数另行修订时按要求执行）。

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：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；

4、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。

5、我单位保证本次所投设备均是全新合格货物，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。

6、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；

7、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。

8、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
南宁经纬分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 2025 年佛山佛塑科技集团股份有限公司南宁经纬分公司拉丝机机组采购项目 公开招标文件，经研究招标文件后，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。

4、投标报价：

最高限价	投标人报价	专用增值税税率	备注说明
人民币 830 万元	人民币 _____万元	13%	<ul style="list-style-type: none">● 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
2025 年佛山佛塑科技集团股份有限公司南宁经纬分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）