**云阳盐化有限公司包装车间小袋盐纸箱生产线升级改造设备采购及相关服务竞争性比选邀标函**

我公司包装车间小袋盐纸箱生产线升级改造设备采购及相关服务，欢迎贵单位参与竞价，报价可选用纸质件密封（未密封视为无效报价）后并盖公章邮寄至我公司，地址：重庆云阳县双江街道蜀光村100号工业园区C区，收件人：朱丹15023497606，也可选择邮箱发送方式，邮箱xgbyyxn@chinasalt.com.cn，加密（未加密视为无效报价），邮箱报价后请及时与我司发送邀请函人员联系，开标时与贵单位电话联系询问报价密码解开报价书。具体要求如下:

一、参选主体资格要求

1、资质要求专业生产包装机械及其零配件，工业机器人及其配套系统

2、具备有效的安全生产许可证。

3、业绩要求： 近3年盐行业包装机械业绩3个以上。

二、升级改造设备采购及相关服务内容明细表及技术参数

| 序号 | 设备名称 | 品牌型号 | 单位 | 数量 | 单价  （万元） | 合价 （万元） | 技术参数 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 平袋包装机 | ─ | 台 | 4 |  |  | 1、利用招标方已有平袋包装机； 2、单机包装速度55-65包/min，包装规格320-1000g； |
| 2 | 水平皮带输送机 | ─ | 台 | 2 |  |  | 1、利用招标方已有设备，L=5000mm； |
| 3 | 爬坡皮带输送机 | ─ | 台 | 2 |  |  | 1、利用招标方已有设备，L=3750mm； |
| 4 | 压包排气皮带机 | ─ | 台 | 2 |  |  | 1、利用招标方已有设备，L=600mm； |
| 5 | 理包皮带输送机 | SSPD-240 | 台 | 2 |  |  | 1、L=710mm，W=240mm； 2、第一节为加速段，第二节为堆积段，含导向护栏；（投标方根据配置填写） 3、主体材质为SUS304不锈钢； |
| 6 | 全自动跌落式装箱机 | YS-CXF-R-140 | 台 | 2 |  |  | 1. 实现枕形袋盐自动计数、自动排列，有效保证排列整齐； 2、双列装箱（10包／层，4-6层／箱），装箱速度120-130包/分； 3、纸箱尺寸：400g低钠盐400×300×173,1kg绿色盐395×285×185； 4、PLC及触摸屏采用西门子品牌，伺服电机及驱动器采用西门子品牌，低压电气采用施耐德品牌； 5、一级叶门采用伺服电机驱动，二级叶门横向移动采用伺服电机驱动； 6、主体材质为SUS304不锈钢；   7、2台全自动跌落式装箱机提供追溯信号模块输出。 |
| 7 | 振实机 | ─ | 台 | 2 |  |  | 1、利用招标方已有设备； |
| 8 | 成品合流辊道输送线 | ─ | 批 | 1 |  |  | 1、利用招标方已有设备； |
| 9 | 皮带检重秤 | ─ | 台 | 1 |  |  | 1、利用招标方已有设备； |
| 10 | 剔除辊道输送机 | ─ | 台 | 1 |  |  | 1、利用招标方已有设备； |
| 11 | 全自动折盖封箱机 | MH-FJ-3A | 台 | 1 |  |  | 1、封箱速度8-12箱/min； 2、皮带传动为两侧夹箱+底部拉箱三侧动力； 3、主体材质为SUS304不锈钢； |
| 12 | 成品辊道输送线 | ─ | 批 | 1 |  |  | 1、利用招标方已有设备； |
| 13 | 全自动捆扎机 | ─ | 台 | 2 |  |  | 1、利用招标方已有设备； |
| 14 | 纸箱成型机 | CF-20TX | 台 | 1 |  |  | 1、开箱速度8-12箱/分钟； 2、选用西门子PLC控制，气动元件选用SMC品牌； 3、主体材质为SUS304不锈钢； 4、纸箱尺寸：根据招标方要求待定； |
| 15 | 空箱皮带输送线 | ─ | 批 | 1 |  |  | 1、利用招标方已有设备； |
| 16 | 抓箱辊道输送机 | GS60 | 台 | 1 |  |  | 1、L=950mm，B=600mm； 2、含检测传感器及导向装置，满足双抓形式； 3、主体材质为SUS304不锈钢； |
| 17 | 单栈板输送机 | SSTP | 台 | 1 |  |  | 1、主体机架、滚筒材质为SUS304不锈钢,机架板厚≥4mm； 2、含有一台托盘库（空托盘容量10个），一台轻载栈板输送机，一台码垛输送机，一台缓存输送机及一台成品输送机； 3、满足一种成品箱的抓取，实现空托盘及成品托盘自动输送及自动码垛； 4、含叉车挡板，材质为碳钢喷涂； |
| 18 | 码垛机器人 | ABB/IRB460 | 套 | 1 |  |  | 1、机器人本体采用ABB品牌IRB460工业机器人； 2、码垛抓取速度≥12箱/小时； 3、最大臂展半径2.4米，重复精度0.20mm，手腕最大持重110kg； 4、含一套双抓夹具，主体框架材质为高强度铝型材，带防脱落装置，夹板选用SUS304不锈钢，气动元件选用SMC品牌； 5、含机器人底座，材质为碳钢喷塑； 6、含IRC5控制柜及示教器一套，7米连接通讯线缆一根； |
| 19 | 机器人防护栏 | HL | 套 | 1 |  |  | 1、具有安全报警显示,并与机器人程序互锁,H=2000mm； 2、主体材质为SUS304不锈钢，外喷涂警示黄； |
| 20 | 控制系统 | KZXT | 套 | 1 |  |  | 1、控制抓包辊道输送机、单栈板输送机及码垛机器人整体联动运行，并与装箱线信号连锁； 2、采用德国西门子PLC控制，低压元器件采用施耐德品牌；  3、柜体主体材质SUS304不锈钢； |
| 21 | 辅件 | FJ | 批 | 1 |  |  | 1、包含电控系统至各设备间的SUS304不锈钢桥架、电线电缆、气管、穿线管及辅件； 2、招标方负责将主电源接至控制系统内，气源送至现场指定地点； |
| 22 | 运输费用 | ─ | 次 | 1 |  |  | 1、用于本次设备的包装费、运输费； |
| 23 | 安装调试费 | ─ | 次 | 1 |  |  | 1、用于本次设备的安装调试费； |
| 合计 |  | | | | |  |  |
| 1、以上产品含13%全额增值税专用发票；  2、货物运抵现场，含包装运输费及安装调试费；  3、交货周期：  4、本报价有效期为30天，自报价发出之日起开始计算； | | | | | | | |

本次招标涵盖纸箱成型机1台、全自动跌落式装箱机2台、自动封箱机1台、栈板输送系统、码垛机器人系统及控制系统等；

**1、设计数据及设计参数**

**1.1基本设计数据**

* 1. 安装环境

安装地点： 云阳盐化有限公司生产厂区内

安装位置：室内

环境温度：≤45ºC

危险区域：无

地面照度：大于100 lux

* 1. 电力设施

动力电源：AC380V，50Hz

控制电源：AC220V，50Hz

电压波动：±5%

频率波动：±1%

接地电阻：<4Ω

* 1. 压缩空气

供给压力：0.6MPa

供给温度：环境温度

过滤精度：颗粒度小于等于0.01um

露 点：-40ºC

* 1. 物料特性

主要物料名称： 氯化钠

物料粒度： 0.15～0.85mm（≥75%）

堆积密度： 1.1～1.2吨/m3

物料温度： 0℃～40℃

静休止角： ≤40º

水分： ≤ 0.3%

吸湿性： 强

流动性： 好

腐蚀性： 较强

粉 尘： 较大

* 1. 工程条件

气 源：0.6Mpa

区域等级：无危险

设备噪音：低于85分贝

**1.2引用标准**

下列文件中的条款通过本技术规格书的引用而成为本技术规格书的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单或修订版均不适用于本技术规格书。然而，鼓励根据本技术规格书达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本技术规格书。

（1）《包装机械安全要求》 JB 7232-1994

（2）《重力式自动装料衡器》 GB/T 27738-2011

（3）《包装机械噪声功率级的检定简单法》 JB/T 7232-1994

（4）《包装机械型号编制方法》 GB/T 7311-2008

（5）《电子衡器安全要求》 GB 14249.1-1993

（6）《化工粉料料产品包装计量准确度的规定》 HG/T 20547-2000

（7）《金属材料熔焊质量要求》 GB/T 12467.1-2009

（8）《色漆和清漆漆镀膜厚度的测定》 GB/T 13425.2-2008

（9）《中小型三相异步电机能效定值及能效等级》 GB 18613-2012

（10）《气动系统通用技术条件》 GB/T 7932-2003

（11）《电气装置安装工程 低压电气施工及安全规范》 GB 50254-2014

（12）《机电产品包装通用安全技术条件》 GB/T 13384-2008

（13）《标牌》 GB/T 13306-2001

（14）《钢制管法兰、垫片、紧固件》 HG/T 20592-20635-2009

（15）《称重传感器》 GB/T7551-1997

（16）《仪表配管、配线设计规范》 SHJ19-90

（17）《低合金钢焊条的性能和用途》 GB5118-85

（18）《机械安全基本概念与设计通则》 GB/T15706.1-95

（19）电气设备设计、制造和试验按下列标准：

① IEC国际电工委员会推荐标准

② ISO国际标准化组织的有关标准

③ 计量单位采用S1单位制

（20）仪表的设计、制造和验收按下列标准：

① ANSI 美国国家标准的相关条款

② API 美国石油学会标准的相关条款

（21）经招标人认可的，投标人推荐的原产国的国家标准(如GB/HG、DIN、VDE/VDI、NF、AFNOR、UTE、CENELEC等标准)，计量单位采用S1单位制。

（22）安全与环保

（23）消防、安全

（24）GB16912-1997 《氧气及相关气体安全技术规程》

（25）NFPA标准

（26）经招标人认可的投标人推荐标准

**1.3方案设计及厂房规划设计要求及说明**

1. 招标方现有两条平袋包装跌落式装箱并入一条码垛生产线，此次招标需要升级2条全自动包装-装箱-码垛系统，要求更换现有的1台纸箱成型机、2台自动装箱机、1台封箱机和1套低位码垛系统，实现自动包装-跌落式装箱输送-机器人码垛等全过程，同时保证整体设备布局一致，确保整体方案美观、大方；
2. 本次招标范围内的纸箱成型输送系统、装箱系统、封箱系统、栈板输送系统、码垛机器人系统需满足后期预留设备空间。
3. 各设计单位可根据各自的设备要求及性能特征并集合本项目实际情况，自行设计合理方案；
4. 招标方提供方案仅供参考；

**1.4工艺流程及技术要求说明**

1. 本期招标范围为：全自动装箱机、纸箱成型输送系统、封箱系统、栈板输送系统、码垛机器人系统及控制系统优化；
2. 所有线路必须采用坚固、耐腐蚀的电缆桥架保护，电缆桥架必须沿着设备的走向进行布置；
3. 所有需要跨越设备通行的地方均需配置人行踏步；
4. 本次招标设备范围不因后期产能扩大而受影响；

2、招标方提供施工用水、电。

三、付款方式:合同签订预付30%，设备到场安装调试完毕验收合格开具专用增值税发票付至合同金额的90%,余10%作为质保金（半年期银行承兑支付）

三、本次招标限价99万元，高于99万元为废标

四、投标方提供的资料：

1、施工组织方案

2.、报价清单：含单价，总价（含主、辅材费、运费，包装费，安装调试费、安全文明施工措施费、税费等），付款方式，交货期，开票税率、质保期1年，质保金为总价的10%等相关内容。并盖章。

邀请单位：云阳盐化有限公司

技术联系人： 联系电话：