

招标文件

一、 我公司欲购置下列设备，现准备进行招标，请按下列要求进行投标。

二、 设备名称、数量和用途

1、 泰国半钢带束层分切机 1台，用于半钢项目需要。

三、 商务条款

1、 付款条件：预付款 30%，提货 30%，验收 20%，余 20%为质保金贰年后无问题付清。

付款方式：电汇

2、 卖家在办理提货款前一周时间开具全额增值税发票给买家，否则，每拖延一天按合同标的额 1%的金额赔偿买方的经济损失。

3、 交货期：要求中标后 90 天内装船，卖方要按时交货，否则，每迟交一周，违约金为迟交货合同总价的 1%。

4、 安装调试周期：卖方安排有相当技术水平及经验的人员负责安装及调试，在接到通知后 72 小时内到达安装现场，并且必须于合同约定的时间内将设备安装调试完毕，否则每拖延一天从设备款中扣除其合同标的额的 1%。

5、 卖方要免费为买方培训操作人员及维修人员。

6、 质保期：质保期为验收合格后一年，其中易损件要有足够备件或免费为买方更换。电机、减速机、变频器、伺服驱动器等非易损件的质保期为三年，若出现质量问题，造成的损失由卖方负责。

7、 售后服务承诺：设备出现问题卖方接到买方通知后，必须于承诺的时间内到达买方现场。否则，每拖延一天扣除其合同金额 1%的违约金。

8、 技术资料齐全，如合格证、装箱单、说明书、出厂检测证明、维修用的部件图、易损件图、外购件说明书、PLC 梯形图、基础图、总装图、管路图、气压原理图、液压原理图、电器原理图、电器外部接线图、设备本体上要带有润滑点分布示意图等，其中基础图、总装图、各种管路及电源接口位置图要在一周内寄给买方，使用说明书至少要有三份。设备上要带有润滑图表。设备源程序、PLC 梯形图、管路图、气压原理图、液压原理图、电器原理图、电器外部接线图、设备说明书等要提供电子版资料。设备的程序软件不得设有密码，否则，由此造成的一切损失皆有卖方负责。

9、 设备颜色：设备本体为蓝色（RAL5015），电柜为橘红色（RAL2004），转动部件为黄色（RAL1021）。

10、 设备上要带有各种标识，如润滑点分布示意图、减速机或油箱的液位显示和标识、电机的转动方向、管路流向、管路名称、各种阀门的名称、电器接线的线号、安全警示标志等。

11、 设备验收按技术协议的有关条款和国家的有关标准执行。

12、 如有纠纷双方协商解决，协商不成向合同签订所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

13、 设备调试时不得产生废副品，否则，由卖方负责一切费用。

四、 投标要求

1、 投标文件中要注明所投设备的供货范围、功能描述、技术参数、设备结构说明、主要零部件的生产厂家、每年的维护保养费用、装机容量及各种能源消耗清单等。

2、 投标文件中要注明所投产品的交货期、安装调试周期、售后服务承诺。

3、 投标文件中要提供选择项的说明和分项报价。

4、 投标文件中要带有设备布置总图、基础图。

5、 投标文件中要有必要的资质证明和近三年的销售业绩、业主的联系方式和联系人。

6、 投标文件中要注明设备动作的连续性及设备的无人化操作与自动化程序方面的详细说明。

7、 投标文件中要注明设备需配备的操作人员数量及需操作人员操作的动作明细。

- 8、 质量保证期 1 年。质保期后 5 年内，软件免费升级。质量保证期后，卖方应在 24 小时内对买方提出的问题给予答复。
- 9、 所有交付的货物和技术文件必须是正确的，最终的，否则视为不完整的交货，其延误的时间按延期交货条款处理。
- 10、 到用户工厂的技术服务人员必须是称职的和有经验的，否则由于其指导错误造成调试延期或返工，其延误的时间按延期交货条款处理。
- 11、 控制系统预留与玲珑 MES 通讯模块接口。
- 12、 控制系统功能要求：需供应商提供仪表型号、规格清单；提供上位机和 PLC 的接口地址清单
- 13、 设备必须为采用新材料制作的新设备，不得选用任何淘汰的或已公布要淘汰的零部件。
- 14、 设备上不得有独家供货的配件或只能由卖方或其指定厂家独家提供的原辅材料等。

五、 技术要求：详见附件

热忱欢迎您前来参加投标，感谢您对我公司的大力支持！


一、供货范围

一台全钢尼龙包布分裁机生产线供货范围如下：

- 1、 过渡输送装置一套。
- 2、 分裁主机一套。
- 3、 单工位卷取装置左右各 1 套。
- 4、 电气控制系统一套。
- 5、 贴胶片装置 一套

二、主要技术参数

1. 分裁前导开： 帘布宽度： 60-500mm
2. 分裁后卷取： 帘布宽度： 30mm-250mm
料卷直径： MAX. ϕ 1000mm

垫布卷直径:	MAX. ϕ 600mm
3. 帘布厚度:	1.0-2.5mm
4. 方轴: 导开料卷方轴:	\square 38X38mm
导开垫布卷方轴:	\square 38X38mm
卷取料卷方轴:	气胀轴外径 74
卷取垫布卷方轴:	\square 38X38mm
贴包边胶条卷方轴:	\square 38X38mm
5. 分裁方式:	圆盘刀式
6. 分裁速度:	MAX. 54m/min;
贴包边速度:	MAX. 50m/min
贴胶片: 胶片厚度:	0.5-2.0mm
宽度:	20-70mm
胶片卷直径:	MAX. ϕ 500mm
贴包边方式:	

三、功能描述

- 1、分裁宽度精度: $\pm 0.5\text{mm}$
 - 2、胶片贴合精度: $\pm 0.5\text{mm}$
 - 3、卷取对中精度: $\pm 0.5\text{mm}$
 - 4、导开、过渡输送装置装置
 - 小车式工装
 - 用于带束层的导开
 - 经过输送带输送到分裁装置，输送带采用变频电机驱动。
- 分裁主机装置
- 设有帘布分切调整装置。
 - CCD 摄像头用于带束层定中进行对称或不对称分裁
 - 气缸连杆方式带动上裁刀运动，采用圆盘刀。
 - 下裁刀动力裁断。
- 贴胶条装置

——胶条纵裁装置, 带有旋转刀 (由包胶边贴胶条单元的主驱动装置进行驱动, 带有手动胶条宽度定中调整)。可以采用双倍宽度的胶条, 再根据要求宽度进行对称纵裁。

——带有纵裁装置与胶条导向装置之间的机械式定中胶条导向装置。

——贴胶片方式: 正贴

——垫布断裂检测装置

单工位卷取装置

——小车式工装

——卷取长度数字计长。

——采用变频电机驱动。

——垫布边缘控制

带有光电装置和动态导边系统保证垫布的边缘位置平齐

控制范围: ± 50 毫米

控制精度 ± 3 毫米

边缘位置传感器的定位为手动调整

5、气动控制系统

——气动系统总体上采用分布式局部总成结构, 直接驱动各部件动作。

6、电气控制系统

——本机电气控制系统由可编程控制器 (PLC), 交流电机/变频调速电机, 高性能变频调速器等部分组成。

——操作方式分手动和自动两种, 均通过 PLC 进行控制, 使各部速度协调一致, 完成工艺要求。

9、安全保护装置: 除每段常规的紧急制动开关外, 另外还安装以下安全保护装置:

——卷取装置: 带有限位开关的紧急拉线开关、安全踏板开关。

导开工位、卷取工位同为小车结构。

小车图纸由甲方提供, 乙方不得未经甲方同意私自外传。

10、贴包边装置

——包边贴胶装置是实现将帘布的裁断口用胶条包边或在帘布表面贴胶条的过程, 由胶条导开、贴胶、PE 纸剥离等部分组成。

——机架固定, 平带输送, 包边、贴胶料卷采用阻尼控制, 被动导开。

——采用边缘机械立辊定中心, 平衡浮动导向小支架进行胶条对中。

