



重庆华凯塑胶有限公司

HUAKAI PLASTIC(CHONGQING) CO.,LTD



# 招 标 书

项目编号：CQHK202506160166JZ

项目标名：重庆华凯塑胶有限公司新增 PVB 生产线设备招标项目

招 标 人：重庆华凯塑胶有限公司

招标时间：2025 年 6 月 17 日

## 一、招标单位及项目概述

### （一）招标单位

根据《中华人民共和国招标投标法》、《招标投标法实施条例》等有关法律法规及制度要求，重庆华凯塑胶有限公司（以下简称“招标人”），本着“公开、公平、公正和诚实信用”的原则，现因华凯集团业务拓展，需新增 PVB 胶片生产线及配套设备，特开展本次招标采购。

### （二）项目背景与目标

随着市场对 PVB 胶片需求增长，华凯集团为提升产能、优化产品结构，计划新增 120 双螺杆挤出机，以及完整的 4.1 米、4.6 米 PVB 胶片生产线。通过引入先进、适配的设备，实现高效稳定生产，满足市场供货需求，增强企业在 PVB 胶片领域的竞争力。

## 二、采购内容及技术要求

### （一）采购设备清单

| 序号 | 设备名称       | 数量                        | 规格 | 备注 |
|----|------------|---------------------------|----|----|
| 1  | 120 双螺杆挤出机 | 整条 4.1 米和 4.6 米 PVB 胶片生产线 |    |    |
| 2  | 120 计量泵    | 2 台                       | /  |    |
| 3  | 220 双柱换网器  | 2 台                       | /  |    |

|                                    |               |     |                         |                 |
|------------------------------------|---------------|-----|-------------------------|-----------------|
| 4                                  | 195 转盘<br>换网器 | 2 台 | /                       |                 |
| 5                                  | 测厚仪           | 2 台 | 4.1 米（手动）<br>4.6 米（全自动） |                 |
| 6                                  | 模具            | 2 台 | 4.1 米（手动）<br>4.6 米（全自动） | 需储片段，过<br>水过棍两用 |
| 收卷4.1 米设备为卧式收卷带自动下卷及平台，4.6 米为自动收卷， |               |     |                         |                 |

（二）技术细节要求

1. 生产线整体：两条不同规格（4.1 米、4.6 米 ）的 PVB 胶片生产线需具备稳定连续生产能力，各设备间衔接顺畅，生产效率满足工厂产能规划。生产线需适配 PVB 胶片生产工艺，从原料投入到成品收卷，实现自动化或半自动化（4.1 米手动环节除外）控制，保障产品质量一致性。

2. 设备具体要求

◇ 120 双螺杆挤出机：螺杆材质需具备高强度、耐磨损、耐腐蚀特性，以适应 PVB 胶片生产原料的加工要求。挤出机的温控精度需控制在±1℃以内，确保原料塑化均匀，保障胶片品质 。挤出量稳定，具备可调节性，满足不同产量需求。

◇ 计量泵：流量精度需达到±2%，精准控制原料输送量，保障生产线稳定运行及产品质量。泵体密封性能良好，无泄漏，适应生产环境要求。

◇ 换网器（220 双柱换网器、195 转盘换网器 ）：换网操作需便捷、高效，可在短时间内完成滤网更换，减少生产中断时间。换网过程中，物料压力

波动小，保障生产线稳定运行，滤网更换后，能有效过滤杂质，提升产品纯度。

◇ 测厚仪：4.1 米手动测厚仪需具备高精度测量功能，测量误差 $\leq 0.01\text{mm}$ ，操作简便，便于工人手动检测胶片厚度；4.6 米全自动测厚仪需实现实时在线监测，自动反馈厚度数据，测量精度同样需达到 $\leq 0.01\text{mm}$ ，并可与生产线控制系统联动，自动调节生产参数，保障胶片厚度均匀性。

◇ 模具：4.1 米手动模具需具备良好的脱模性能，模具型腔表面光滑，精度高，保障胶片成型质量；4.6 米全自动模具除具备上述成型质量要求外，需与全自动测厚仪及生产线自动化控制系统适配，实现模具参数自动调节，根据测厚数据及时调整型腔尺寸等，保障胶片厚度精准。

◇ 收卷系统：4.1 米生产线为卧式收卷，收卷张力需可调节，保障收卷整齐，胶片无褶皱、变形；4.6 米生产线为自动收卷，收卷过程需实现自动化控制，收卷速度与生产线速度匹配，收卷精度高，成品卷外观规整。

◇ 储片段及过水过棍功能：两条生产线均需具备储片段，可在生产过程中起到缓冲作用，保障生产线连续运行；过水过棍两用功能需稳定可靠，根据生产需求灵活切换，过水环节需保障水温、水量稳定，过棍环节需保障棍体表面光滑、温度均匀，不损伤胶片表面。

### 三、招标流程与要求

#### （一）投标方式

投标方通过**邮件**方式投标，投标邮箱：**fjy@cqhkpvb.com**。邮件主题需：注明“PVB 胶片生产线采购投标 - 投标单位名称”，邮件内容需包含投

标函、企业资质文件、设备技术方案、报价单、售后服务方案等相关资料（具体详见投标文件组成部分）。

## （二）投标文件组成

1. 投标函：法定代表人或授权代表签署，明确投标意向、对招标项目的理解及承诺等。
2. 企业资质文件：包括营业执照副本、生产许可证（若有）、质量管理体系认证（如 ISO9001 等）、环境管理体系认证（如 ISO14001）、设备制造相关资质荣誉等，证明企业具备合法经营及设备生产制造能力。
3. 设备技术方案：详细说明所投设备及生产线的技术参数、设计方案、生产工艺流程、设备制造工艺、质量保障措施等，需针对性满足本招标书技术要求，突出设备先进性、适配性。
4. 报价单：明确列出各设备及整条生产线的单价、总价，以及报价包含的内容（如设备制造、运输、安装调试、培训等），报价方式为含税总价（明确专用增值税税率 13%），同时说明付款方式及付款节点要求。
5. 售后服务方案：包括设备质保期（需明确质保期限）、质保期内售后服务响应时间（如接到故障通知后，24 小时内响应，48 小时内到达现场处理等）、质保期外维修收费标准、设备维护保养计划、技术培训方案（为招标方培训操作及维修人员，使其掌握设备操作、日常维护、简单故障排除技能）等。
6. 业绩证明：提供近 3 年内在 PVB 胶片生产线或同类塑胶生产线设备制造、

供应的业绩案例、用户反馈证明等，证明企业具备相关项目经验及设备交付、服务能力。

### （三）实地工厂考察要求

本项目要求设备工厂竞标，中标者需接受招标方实地工厂考察。投标方在投标文件中需明确设备生产制造工厂的地址、工厂规模、生产设备及产能等基本信息。中标后，若经招标方实地考察，发现投标方并非实际生产制造工厂（存在挂靠、转包等情况），中标者直接作废，投标方需承担相应违约责任（如赔偿招标方前期招标相关合理费用等）。

### （四）时间安排

1. 投标截止时间：2025 年 6 月 17 日至 2025 年 6 月 25 日 18:00 截止，逾期提交的投标文件不予受理。
2. 评标时间：投标截止后 5 个工作日内，招标方组织评标委员会进行评标。
3. 中标通知时间：评标结束后 2 个工作日内，向中标方发出中标通知书，同时通知未中标方。

招标方联系人：13763258881 冯先生

18883713701 刘女士

重庆华凯塑胶有限公司

2025 年 6 月 17 日