**广州白云山明兴制药有限公司**

**用户需求书**

**工程项目： 全自动薄膜捆扎机**

**拟稿人： 符智鹏**

**部门审核： 董建华**

**审批人： 黄晓丹**

**审核时间： 2020年4月**

**一、概况**

1. 项目概况

该包装设备主要用于针剂包装车间，前端对接现有的装盒机使用。要求运行稳定，包装整齐，破损率低；设备主体采用不锈钢制造，结构设计合理，坚固耐用，效率高，运转平稳，噪音小，安装操作方便。生产效率高。供应商应提供包括深化设计、设备运输、安装指导、调试、验收、培训和售后服务保障在内的相关服务。

**二、招标范围及内容**

|  |
| --- |
| **参数要求** |
| 捆扎包装技术要求：1.台数：1台2.输送带：1套3.薄膜捆扎机类型：全自动运行；4.生产速度：20包/分钟；5.包装规格:10盒/包（单盒尺寸140mm×70mm×16mm）；6.捆包尺寸：≥140mm\*70mm\*160mm；7.使用包材：PE膜； |
| **技术要求** |
| 1.工作条件：除技术规格另有规定外，投标设备能在以下环境里长期稳定地工作，厂区平均环境温度：12℃/冬季，36℃/夏季，年平均温度23℃；大气压力：1010.3 hpa；2.机身尺寸：≤2000mm×1000mm×2200mm（含进料带长度）；3.输送带尺寸：1500mm×200mm；4.系统应具备全自动运行方式，主要电器元件优先采用国际名优产品（如Schneider、西门子、OMRON等）5.与装盒机连线联机配套，上位给盒速度≥110盒/分钟。6.控制显示类型：中文液晶显示、PLC控制系统； |
| **性能要求** |
| 1.噪音：≤75dB。2.盒破损率：≤1%。3. 机身主体要求：整体外观采取全包式设计，即机械电气部件被包在机身内部，外表面安装不锈钢板。整体外观简洁，无死角，且外表经过表面光整加工，清洁方便，符合GMP要求。 |
| **自控系统功能要求** |
| 自控系统应具有并不限于以下内容：1.控制系统、报警系统、安全保护系统应相互独立设置。2.可设置密码及操作权限，用于修改参数及使用数据。3.自动机电过载保护。4.系统具有历史数据查询程序、各种报表自动生成等功能，可提供多种报警及事件记录。5.控制系统具有可靠、安全的手动操作模式。 |
| **设备安全保护设施** |
| 1.设备须适合当地标准，当安全标准与本技术规范的其他标准发生冲突时，安全标准具有优先权。2.设备须设置防护装置，以避免操作者身体与设备的危险区接触。除用于一般操作的防护措施外，须提供附加防护装置以保护操作者在安装、维护时采用合理的预选锁定和控制系统程序。3.所有的安全说明书及安全标志须标识，在设备装运时，由投标方贴好。4.投标方须规范所有用于设备的液体不含有毒性物质。 |
| **其他要求** |
| 1.投标人可根据自己的经验在业主提供的需求基础上进行合理深化设计，并提交自己的投标设置方案；中标后应配合设计部门完善设计。2.投标人应提交主要设备的详细技术资料，包括设备品牌、设备型号、设备技术参数、设备结构、设备材料的规格质量、设备的制造及检验标准等。3.投标人应将参投设备的主要零件注明产地和生产厂家，作为评审依据**。**4.投标所供设备必须是制造商原装的、全新的，型号、性能及指标符合国家标准及招标文件提出的有关技术、质量、安全标准要求的货物。货物为完整设备，在卖方工厂已经过测试合格，运抵买方使用地后安装电、气后即可正常使用。所有设备在开箱检验时完好无损，配置与装箱单相符，外观清洁、盘面显示等字体清晰，明确。5.供需双方按进度计划要求共同开箱清点验收，按装箱单确定货物完整无缺，规格数量相符，产品质量符合相关的国家产品技术标准及制造工艺标准，清点结果要共同签署书面备忘录，如发现异议，中标人应立即采取有效补救措施。6.设备出厂前须按标准规定做质量检测。交货时需提供有关测试报告和合格证。 |
| **质量保证** |
| 1.在正确安装、操作及维护保养条件下，设备质保期为设备安装调试竣工后，正式投入正常运行生产并通过双方最终验收之日起计一年内或自供方发货起18个月。投标人对设备的主要部件提出更佳的质保期限，将会作为评审依据。2.质保期内产品如有质量问题，卖方须及时免费修理或更换有关部件。 |
| **设备安装、调试和验收** |
| 1.卖方负责安装、调试并交付使用，自带必要工具和调试材料。2.调试时间：为在接到买方通知后10日内到达买方安装地点。3.调试人员 、食宿费自理。4.签约时，卖方应提交包含验收标准的技术协议，约定验收方式和标准；安装调试完毕后，买卖双方依据验收标准进行空载、负载验收。系统稳定运行满一年后，视为无质量问题退还卖方质量保证金。5.设备各项技术性能、指标必须到达合同和技术文件规定的要求，设备的安装、调试和验收必须符合国际的有关规定和标准。 |
| **培训及售后服务** |
| 1.卖方保证24小时以内到达现场响应用户要求，紧急情况须12小时内到达现场为客户提供切合实际生产需要的维修方案，以减少停机造成的损失。2.在开机调试现场卖方须派专业工程技术人员对用户设备管理操作人员进行现场培训，培训时间经双方协商确定，不少于3个工作日。3.应保证买方人员能够独立使用设备、维护设备。 |
| **技术文件** |
| 中标人提供包括但不限于满足设备安装调试、使用和维护的资料和文件（一式贰套）1.技术协议；2.使用管理规则（包括操作规程、操作程序）；3.维护保养规定（包括具体维护保养计划；一般故障维修方法，维修程序）；4.随机技术文件，包括使用说明书1份/机、电脑控制说明书1份等；5.中标人应在投标文件中列出满足质保期满后正常运行3年要求的备件、附件清单及单价，此费用不计入投标总价；业主选择； |

**三、制造商资质要求及管理规范**

3.1、设备构造必须遵循所有的良好工程规范要求。供应商质量系统应遵循适用的国家或国际标准。

3.2、在设备构造所有阶段，例如设计，制造，检测和装船/出货，都应该符合相应的标准例如 GMP。

3.3、用来读取数据或控制任何参数的所有关键感应器，控制器，PLC，指示灯和任何控制器或指示器，应该校准，可以追溯到国家或国际标准。校准证书原件及可追踪性文件由供应商在 IQ 文件里提供。

3.4、供应商应提供控制和/或监测系统所用软件的所有标准说明和检测证书。

**四、 投标方须知**

4.1投标费用

投标人应承担其投标书准备和递交所涉及的一切费用，无论是否中标，招标人对上述费用不负任何责任。

4.2投标价格

投标价格应包括主机和随机配件，及相关制造、运输、包装、保险费、税费（包括关税、增值税）以及设计、安装、调试和现场验收、培训、技术服务（包括使用说明书，产品合格证书，DQ、IQ、PQ及FAT报告等资料）及质保期保障等项目的全部费用及利润。

4.3交货期和付款方式

标的货物的交货期为合同签订生效后的30个工作日。付款方式：合同签订后一周内预付合同价款的30%货款，货在发出前再付60%货款，货到需方指定地址并安装调试完毕，经验收合格后，剩余10%作为质保金，待质保期满后一次性付清。（注：合同价款的40%以银行转账形式支付， 60%以承兑方式支付）

4.4投标文件内容及要求

4.4.1详细阐述所推荐设备具体配置清单，并标明型号规格、品牌和价格；

4.4.2适用范围、外形尺寸、技术参数、性能参数、及配套装置的性能、技术参数；

4.4.3质量保证、技术支持、售后服务等相关承诺；

4.4.4企业营业执照（正、副本）、生产(经营)许可证、税务登记证、资质证书、《投标单位概况》、专利发明证书、质量体系认证证书等，我方对上述盖骑缝章复印件有疑问时投标单位需提供原件供核对；

4.4.5投标报价一览表、分项一览表（到货价格）、交货期。

4.4.6报价方需将本用户需求书盖章后附在报价书内，以密封形式于北京时间2020年4月16日下午17:00前邮寄到我方。