**山东齐鲁黄河药用包装有限公司**

**铝塑盖铆合检测一体机招标公告**

各位供应商：

您们好！感谢您们对山东齐鲁制药集团有限公司一如既往的支持,本次山东齐鲁制药集团有限公司对山东齐鲁黄河药用包装有限公司

铝塑盖铆合检测一体机进行招标，山东齐鲁黄河药用包装有限公司地址为：济南市历城区历山北路北首。

招标工作说明如下：

1、招标形式：本次招标采用发供销部报价箱，进行两轮次报价，第一轮公开报价后淘汰一家最高价，第二轮综合性价比最高一家中标，报价必须加盖供方公司报价章或公章，不接受招标以外的其他一切形式的报价。

2、招标清单及产品要求：本次招标数量为1台铝塑盖铆合检测一体机，产品要求详见附件清单。

3、送货时间、地点要求：

送货时间为2020年3月10日之前。

送货地点：济南市历城区历山北路北首。

4、延迟交货处罚方案：超期供货5个工作日，扣除合同额的10%；超过10个工作日，需方有权解除合同。

5、供应商报价：报价价格为含13%税含运费

5.1、付款方式：自签订合同之日起，我方在15个工作日内支付合同总金额30%（电汇结算），设备安装调试合格，通过公司设备及使用部门验收，中标方开具合同总金额全额增值税专用票后，我方在30个工作日内支付乙方合同总金额60%（电子承兑）；

质保期满一年（自设备验收合格之日起计算），设备运行正常后，我方在30个工作日内支付中标方合同总金额的10%（电子承兑、不计利息）

5.2、报价时按照铝塑盖铆合机、检测设备分别报价。报价请提供相关资质例如工业生产许可证、产品说明书、3C认证等资质！

5.3、报价时请提供主要配件的详细参数及品牌。

6、报价请发送至：gxbbaojiaxiang@qilu-pharma.com。

7、答疑：请联系

供应商管理专员：朱经理

邮箱：jinming.zhu@qilu-pharma.com 联系电话：0531-55820676

业务采购专员：郭经理

邮箱：chunpeng.guo@qilu-pharma.com   联系电话：0531-55820667

答疑以邮件形式进行。

**8、报价时间：**

**报价截至时间：2020年1月13日中午12点。逾期报价视为弃标。**

 山东齐鲁制药集团有限公司物资管理中心

 2020年01月06日

附件： [山东齐鲁黄河药用包装有限公司](https://ditu.so.com/?pid=8c050aca4e9eb8e6&src=onebox)

 铆合检测一体机技术要求清单

**1、目的**

本文件旨在从项目和系统的角度阐述用户的需求，主要包括技术要求和配置品牌要求，是系统设计和验证的可接受标准的依据。

本采购要求是对铆合检测一体机及其附属设备和配件(即合同供货范围内所有货物)的设计、材质、制造、控制、检查和测试、文件、包装和交付的说明和最低要求。供应商应以本清单作为详细设计以及报价的基础。

所有设备的设计、材质、制造、检查和测试、包装和交付、现场安装、现场调试(包括试运行与验证)、最终检查等活动由卖方负责，必须严格按照本采购要求和相关的标准与规范来进行。

顺从相关的标准和规范以及本采购要求既不能减轻卖方也不能减轻制造商对货物交付(包括软硬件和文件资料)、对材质和零部件的正确的设计和制造安装、对所有功能描述和操作条件的完全满足、对设备性能保证的所应负的所有责任。

卖方应对由伙伴供货商完成的图纸设计及提供的材料和设备负责。

买方对设备的建议、检查和确认并不能减轻卖方对所供货物及所有工作所应负的所有责任。

**2、配置要求**

铆合检测一体机技术要求（φ20铝塑盖）

1. 检测速度1000~1100枚/分钟。产量每小时5.5万枚以上。
2. 能够检测以下缺陷：

深色脏污（油污异色点）、铝盖变形、矮盖/高盖（超过0.2mm必须检出）、铝盖/塑盖划痕、塑盖平面褶皱、铝盖侧面褶皱、头发丝,塑盖色差、铝盖反盖、缺口、飞边、套盖，铝塑盖铆合点大小、铆偏、缺齿等能够检出。

1. 设备性能稳定，铝塑盖在拨盘上严禁出现卡盖现象，检测过程中不能造成铝盖变形，所有踢出的铝塑盖分别流入各自储物箱内。
2. 坏盖踢出率100%。成品率99%以上
3. 检测后的成品表面光洁无痕、无变形等现象。
4. 设备要配备检测包。

内容包括：每批产品合格品自动保存数据，可手动删除。每批产品不合格品（各种问题盖子分类保存）必须自动保存数据和照片，可手动删除数据和图片，图片保存量在3000万张以上。

7、检测程序便于调试，必须要简单通俗易懂，设备调试完成后，必须对所有操作人员的进行技术培训，保证都能独立操作、调试设备。

8、设备不能有存盖死角，且便于清场。

9. 检测机镜头可选择：德国巴斯勒或者其它国外品牌、100万像素、焦距25mm。

二.铆合部分

1.带加热电压调节装置，使温度稳定，减少波动，保证产品质量稳定，实际加热功率必须小于2千瓦。

2．设备气路必须配带空气过滤器一套。

3．单独的铝盖、塑盖在铆合前能踢出。

4.振动盘走盖必须顺畅，不能有掉铝盖、塑盖现象，禁止翻盖现象。

5.设备传动等危险部分，须增加防护。

6.设备须增加漏电保护系统

7.产品铆合后，外观无印痕，无铆偏现象，铆合点美观平滑。

8.生产能力 5.5万枚/小时。

2.2考虑到后期设备维护的便利性，并消除因配置差异造成的价格差异较大。统一配置要求：

1. 提供所有设备、电气零件的型号名称及报价以便维修。

②机架和外观必须采用不锈钢304材质。

1. 传动部件必须采用45#钢材质。
2. 电器元件采用一流品牌：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 种类 | 名称 | 品牌 |
| 控制部件 | PLC | 西门子 |
| 控制部件 | 显示触摸屏 | 西门子 |
| 电气部件 | 断路器 | 施耐德/ABB |
| 电气部件 | 小型断路器 | 欧姆龙/施耐德 |
| 电气部件 | 输送变频器 | ABB/西门子 |
| 电气部件 | 接线端子 | 施耐德/ABB/欧姆龙 |
| 电气部件 | 开关电源 | 施耐德/西门子 |
| 电气部件 | 接近开关 | 欧姆龙 |

1. 附使用说明书,设备保养各一份，易损配件供应商名称、型号。

# 3、卖方的供货范围

卖方提供的货物应完全符合本采购要求以及相关标准和规范。

卖方供货范围包括所有本采购要求说明的设备、附属零部件、辅助设备等整套装置良好性能所必须的所有设备与部件。

供货范围如下：

* 本采购要求及其附件要求的所有材料、部件和设备及控制系统
* 专用工具(如果需要)以及必要的安全与防护装置
* 总铭牌和各个设备的铭牌
* 调试和试运行备件
* 系统现场所有的安装工作（交钥匙工程）
* 提供竣工资料和验证资料

卖方应对货物的设计、制造、出厂前检查测试、交付、现场安装及指导和监督、最终检查测试验收负责。卖方应对其供货商提供的材料、零部件和设备负责。

**卖方的工作范围**

* 设备制造、制造厂内验收检查与测试
* 设备防腐刷漆
* 包装与运输
* 整套系统的安装、需要卖方完成的调试、试运行工作
* 安装、调试、试运行所需要的所有配件、仪器和工具(均应由卖方提供)
* 提供竣工资料和验证资料
* SAT时完成设备的使用与维护培训
* 售后服务
* 与工艺、土建、电气和仪表控制等专业相关的数据资料和图纸