

# 崇左白砂糖输送系统改造竞争性磋商公告

本项目采购方为广西崇左东亚糖业有限公司（以下简称“采购方”），采购方拟对白砂糖输送系统改造采购项目采用竞争性磋商采购方式进行统一采购，特邀请有关单位参加竞争性磋商，现将有关事项公告如下：

## 一、采购项目竞争性磋商范围及质量要求

- 1.1、采购项目竞争性磋商内容：崇左白砂糖输送系统改造采购项目竞争性磋商。
- 1.2、本次采购项目划分为1个标段：崇左白砂糖输送系统改造采购项目竞争性磋商。
- 1.3 本次采购项目崇左白砂糖输送系统改造采购项目竞争性磋商规格型号采购数量等详见本公告附件1《白砂糖输送系统改造项目技术要求》。
- 1.4 本次采购项目质量要求：

符合以下标准：

- 1.4.1 本公告附件1《白砂糖输送系统改造项目技术要求》
- 1.4.2 本公告附件2《白砂糖输送系统改造项目焊接打磨规范要求》

## 二、供应商资格要求

- 2.1、要求供应商具有国家有关部门核发的“营业执照（含副本）、银行基本账户、银行开户许可证等相关证件”。
- 2、本项目不接受联合体竞争性磋商。
- 2.3、供应商不得存在下列情形之一：
  - (1) 应商不具有独立法人资格的附属机构（单位）；
  - (1) 被责令停业的；
  - (2) 被暂停或者取消竞争性磋商资格的；
  - (3) 财产被接管或者冻结的；
  - (4) 在最近三年内有骗取中标、严重违约、重大工程质量或者安全问题的；
  - (5) 法律法规规定的其他情形；
  - (6) 竞争性磋商文件规定的其他情形。

## 三、竞争性磋商保证金：



5.1、需要递交的响应文件：营业执照、银行基本账户、银行开户许可证及其他资质证明文件，竞争性磋商保证金缴纳证明，报价表（按本公告附件一格式），竞争性磋商书（按本公告附件二格式），《法定代表人授权委托书》（按本公告附件三格式）及被授权人身份证正反面复印件（委托代理时，必须提供），法定代表人身份证正反面复印件，供应商认为需要提供的有关资料。

5.2、响应文件应用中文编写，之后提供的所有文件均采用中文。计量单位采用国际单位制。

5.3、以上文件加盖公章后用信封密封并在封口处加盖公章：封面标注“XX（竞争性磋商单位名称）报白砂糖输送系统改造竞争性磋商”，并写明供应商的名称与地址、联系方式、邮政编码、电子邮箱地址。

5.4、响应文件递交截止时间：2020年1月17日17:00前。

5.5、响应文件递交地址：广西南宁市青秀区民族大道136-5号华润大厦C座23楼，采购方采购部施忠娟，电话：0771-5538516。

5.6、逾期送达的或者未送达指定地点的响应文件，采购方将有权不予受理。

5.7、在规定的递交响应文件截止时间后，供应商不得撤销其响应文件。

## 六、竞争性磋商及评审

6.1、竞争性磋商时间：计划2020年1月21日10时0分，具体按采购方通知。

6.2、竞争性磋商地点：广西南宁市民族大道136-5号华润大厦C座23楼或24楼。

6.3、采购方对各供应商的响应文件进行审查后，如需供应商现场进行竞争性磋商，将会提前一天发出通知邀请供应商与竞争性磋商小组进行现场竞争性磋商，请供应商负责人提前做好准备。

6.4、最终报价：：经过竞争性磋商，采购方可给予供应商最终报价的机会。供应商应按照采购方竞争性磋商小组的要求在规定时间内提交竞争性磋商最终报价，超过规定时间递交的报价将被视为无效报价，其响应将被拒绝。

6.5 竞争性磋商有效期限为：90日历天（从响应文件递交截止时间之日起算）。

## 七、确定成交供应商

7.1 采购方将对供应商提交的全部响应文件进行详细评审和比较，确定成交供

1  
2  
3  
4  
5

糖  
ONGZ  
LR CO  
0053

人

### 十三、其它报价要求：

1. 报价方按照采购方提供的技术要求和图纸生产设备，要求 2020 年 5 月 20 日前全部制作完成运至采购方厂内，并派人到现场安装。
2. 交货地点：广西崇左东亚糖业有限公司现场。
3. 货物质量保证期：设备最终验收合格后 12 个月。
4. 如因供方单方面原因而造成逾期交货的，供方应按该批逾期货物的货款金额乘以每日 0.5% 向我司支付违约金。如逾期交货超过 20 天，我司有权单方解除合同，合同解除后，供方应退还已收的款项及支付违约金，并承担我司因此而造成的损失。
5. 供方未经我司同意而擅自转让合同项下义务的，须按合同总金额的 20% 向我司支付违约金。同时，我司有权单方解除合同，合同解除后，供方应退还已收的款项及支付违约金，并承担我司因此而造成的损失。
6. 如果因我司原因而要求延期发货的，供方负责在其他车间或仓库内免费为我司存放其所供货物，直至我司重新确定发货时期之日止。供方承诺不因此追求我司的违约责任。
7. 供方提供的货物不符合要求的：如提供货物的质量经检验不合格的，我司有权拒绝收货，供方应继续按约提供符合标准的货物；如货物数量不够，供方应补足货物，直至提供货物符合约定要求为止。在此期间我司因提货产生的差旅费、人工费等由供方承担。供方提供符合约定标准的货物时已过交货期限的，供方仍应按上述第 4 点的要求承担逾期交货或逾期不能交货的违约责任。
8. 供方供应的货物如存在权利瑕疵，致使我司遭受损失，供方应予以赔偿，并按合同总金额的 20% 向我司支付违约金。
9. 我司收货后，如因供方提供的货物的内在质量而出现政府行政处罚、消费者投诉、造成我司经济损失等情况的，由供方负责全部赔偿责任。届时供方按违约部分货款的 30% 向我司支付违约金。如仍不能弥补我司因此所造成的损失的，还应负责赔偿我司的损失。
10. 供方应按合同价格销售完毕合同约定的货物数量，供方不得以任何理由（包括但不限于合同货物的原材料价格上涨，合同货物的市场价格上涨，交通运输费上涨等理由）提价或不按期交货，否则供方应承担违约责任；我司不得以任何理由（包括但不限于合同货物的原材料价格下跌，合同货物的市场价格下跌，交通运输费下跌等理由）降价或不按期付款，否则我司应承担违约责任。

竞争性磋商公告附件二：

## 竞争性磋商书

致广西崇左东亚糖业有限公司：

我方已仔细研究了贵方白砂糖输送系统改造采购项目竞争性磋商公告及附件的全部内容。我方有能力满足贵方所提的要求，将严格按照竞争性磋商公告及附件要求递交符合要求的响应文件。

我方承诺如下内容：

- 1、我方对所提供的一切材料都保证是真实、有效、合法的。
- 2、我方在竞争性磋商过程中根据贵司要求提供的符合相关规定的相关文件，构成响应文件的组成部分。
- 3、我方同意提供贵方可能要求的与竞争性磋商有关的一切数据或者资料，并完全理解贵方不一定接受最低价的报价。
- 4、我方承诺不向第三方透露与竞争性磋商相关的所有信息。
- 5、公平竞争，不与其他供应商相互串通报价，不排挤其他供应商的、不损害贵司的合法权益。
- 6、如我方成为成交供应商后：
  - (1) 我方将在收到成交通知书后，在贵方规定的期限内与贵方签订合同。
  - (2) 我方承诺按照竞争性磋商公告规定递交履约保证金。
  - (3) 按照竞争性磋商公告的规定及合同约定履行相关责任和义务。

我方在此声明，所递交的响应文件及有关资料内容完整、真实和准确，如有弄虚作假，违反贵司竞争性磋商采购要求，我方愿意承担相应的法律责任，并赔偿由此造成的一切损失。

供应商名称：（盖单位公章）

法定代表人或者其委托代理人：（签字）

年 月 日

B



Handwritten signature or mark.



广西南宁东亚糖业集团

广西崇左东亚糖业有限公司  
白砂糖输送系统改造项目  
招标技术要求书

招标单位：广西崇左东亚糖业有限公司

2020年1月6日

P1

刘永平  
2020.1.6

潘小铭  
2020.1.6



广西南宁东亚糖业集团

(一) 基本概况

1. 本技改项目正常输送能力为 50t/h, 最大输送能力为 65t/h, 项目配套输送设备共 15 台, 其中: 带式斗式提升机 6 台, 带式输送机 5 台, 振动输送机 4 台, 设备具体详见技术要求。

2. 使用地点: 室内

3. 工况: 全年工作 360 天、3 班 24h 制。

4. 环境参数:

温度:  $-10^{\circ}\text{C}\sim 50^{\circ}\text{C}$ ; 湿度: 21%~99%。

5. 能源环境:

电力: 供电电压  $380\text{V}\pm 10\%$ 、供电频率  $50\text{Hz}\pm 2\%$ 。

6. 输送物料: 白砂糖, 容积密度:  $0.82\text{--}0.87\text{T}/\text{m}^3$

7. 该项目供货方式为卖方工厂成套性交货, 包括设计、制造、运输、定点卸货(买方可提供吊车)、**安装、调试**和验收以及约定培训等。

8. 交货地点: 使用单位现场 (广西崇左市工业大道 35 号)。

9. 交货时间: 2020 年 5 月 20 日

(二) 基本要求

1. 要求供应商必须有在近年内为国内外厂家提供过同类型设备的业绩。

2. 供应商所供的设备, 必须符合中国最新版的法律、法规和相关标准、规范的要求。

3. 供应商设备应满足购买方提出的各项技术要求, 并为全新设备。

4. 本技术要求, 仅对功能、设计、结构、性能、安装和试验等方面, 提出了最低和一般性的技术要求; 并未对一切技术细节做出规定, 未充分引述有关标准和规范的条文。供应商应保证提供的货物(或生产线)是符合本技术标书和国家最新的有关标准、规范的优质产品。

5. 本技术要求所使用的标准、规范等, 如与供应商所执行的标准、规范不一致时, 应按高于本技术要求所列的标准、规范执行。

6. 供应商可以根据自身经验以及对本技术要求的理解, 提供优于本要求的其它方案或建议意见。

P2

刘永新

潘小敏

2020.1.6



- 1.1.10 防爆等级要求：
  - a) 电机及电器元件：符合欧美 ATEX 防爆认证标准；
  - b) 设备整体防爆等级认证符合国家防爆等级 10 区标准；
- 1.1.11 1、提升带及畚斗：
  - a) 提升带：选用法国 Depreux 产品；
  - b) 畚斗：不锈钢材质 (SS304)
- 1.1.12 设备焊接和打磨要求：
  - a) 焊接要求：
    - i、设备焊接部分采用氩弧焊接，最大偏差小于 10%壁厚、最大凸面小于 10%壁厚、最大凹陷小于 10%壁厚、最小宽度大于最大宽度 75%；
    - ii、板与板焊接需打磨至 0.8 μm (对于食品接触面)
    - iii、焊接后需钝化抛光至 3.8 μm (非食品接触面)
  - b) 打磨要求：
    - i、打磨施工前在一个有代表性的设备上试打磨几处作为施工的样例；
    - ii、焊缝存在缝隙，凹槽，凹陷，内陷的需要填焊后再打磨；
    - iii、焊缝旁边的飞渣、焊珠必须打磨干净；
    - iv、打磨完毕后进行酸洗钝化处理。
  - c) 设备焊接和打磨要求符合《广西崇左东亚糖业有限公司焊接打磨规范》标准。(参照附件 1)
- 1.1.13 详细内容见《斗式提升机技术参数表》：

《斗式提升机技术参数表》表 2

项目		斗式提升机			
1	固定方式	自支撑式			
2	额定提升产量	50t/h			
	设计产量	60t/h			
3	提升物料	白砂糖			
4	提升带运行速度 m/s	1.37			
5	提升高度	参考表 1 《斗式提升机主要技术参数》			
6	牵引带	生产厂家及品牌	法国 Stif/Depreux		
		芯层材料	JET FDA VLE800/1 3*1*300mm ;White		
		皮带宽	mm	300	
		输送带颜色	白色		
		芯层材料/厚度	VLE/6.1mm		
		芯层的抗拉强度	N/mm <sup>2</sup>	800	
		正常工作延伸率	≤1%		
		牵引带的连接方式	S4 对接 (SS304)		

Bp

刘建新

潘小铭

2011.11.16



广西南宁东亚糖业集团

		轴承选用厂家		SKF	
		轴承座型号		SNL516	
		轴承座选用厂家		国内外知名厂家	
		张紧形式		滑块定位重力主张紧/螺杆微调辅助张紧	
		张紧行程	mm	350	
		机尾材料		SS304	
		机尾板厚		4、5、6、10mm 结构件	
		底座排料门形式		手轮齿条结构	
10	中间筒体	机筒	材料	SS304	
			厚度 mm	3mm (加强处理)	
			检修门数量、尺寸	根据工艺要求	
	泄爆门	结构型式/材质	PFTA-0.01-2/SS304		
		泄爆门尺寸	340*310mm		
		泄爆门数量	6/6		
		安装位置	中间筒体均分		
11	驱动装置	电动机	型号	厂家配套	
			能效等级	IE3	
			制造厂	西门子(中国)	
			额定功率	Kw	厂家配套
			额定电压	V	380
			额定转速		1450
			工作制		S1
			防爆等级		符合欧美 ATEX 防爆标准
			外壳防护等级		IP56
			绝缘等级		F
			功率因数		0.9
			表面温升	℃	80
			数量		1
	减速机	结构形式	箱体斜齿面减速机		
		型号	厂家配套		
		制造商及品牌	SEW		
		速比	i	i=33.028	
		储备系数	≥1.6		
		辅传减速机型号	----		
		辅传电机功率	----		
辅传输出转速		----			
数量	1				
止	制造商	国内外知名厂家			





## 2、带式输送机部分

本项目共 5 台带式输送机，主要技术参数表如下：表 3

序号	设备名称	总高/长 (米)	数量 (台)	产量	备注
1	S1 进仓带式输送机	21.6	1	白砂糖：Q=50t/h， $\rho=0.85t/m^3$	尾部螺杆张紧
2	S2 进仓带式输送机	15.6	1	白砂糖：Q=50t/h， $\rho=0.85t/m^3$	尾部螺杆张紧
3	S1 出糖带式输送机	41.5	1	白砂糖：Q=50t/h， $\rho=0.85t/m^3$	尾部螺杆张紧
4	1#S2 出糖带式输送机	37.6	1	白砂糖：Q=50t/h， $\rho=0.85t/m^3$	尾部螺杆张紧
5	2#S2 出糖带式输送机	11	1	白砂糖：Q=50t/h， $\rho=0.85t/m^3$	尾部螺杆张紧
6	合计		5		

## 2.1、具体技术要求

## 2.1.1 用材规格及要求：

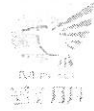
- a) 头尾部采用 3mm、5mm、6mm、8mm 结构件，且头尾部防尘罩设置食品级有机玻璃观察口；
- b) 中间段承载侧板：板厚 4mm，材质为 SS304；
- c) 中间段防尘侧板：板厚 2.0mm，材质为 SS304，每间隔 3 米制作 1 个 250mm\*200mm 食品级有机玻璃视镜观察口；
- d) 中间段防尘盖板：板厚 2.0mm，材质为 SS304；每间隔 3 米的盖板开关方式采用活扣设计；
- e) 输送机承载层采用“U”型三托辊结构，材质为 SS304（表面抛光或拉丝处理）；
- f) 承载底托辊规格： $\Phi=89mm$ ， $L=315mm$ ；
- g) 承载斜托辊规格： $\Phi=89mm$ ， $L=380mm$ ；
- h) 输送机回程层托辊规格： $\Phi=108mm$ ， $L=1060mm$ ，材质为 SS304（表面抛光或拉丝处理）；
- i) 输送机前端入料位置托辊数量可以根据实际生产情况适当增加（即缩短托辊间隔）。

2.1.2 传动头轮采用包胶工艺【硅胶层（食品级）】，厚 10mm，成反螺纹鼓轮形，主动滚筒、被动滚筒均经过静平衡及动平衡校验；

2.1.3 附配检修门、除尘吸风口、安全防护罩和尾轮螺杆张紧装置；；

2.1.4 头部设有清扫装置，以保证输送物料能全部卸入机头漏斗，尾部回程胶带的上方设有“V”形气流清扫器，以便清扫输送带无载段的物料；

2.1.5 在输送带的头尾段适当位置均设有输送带防跑偏装置，避免输送带边缘磨



广西南宁东亚糖业集团

		有无食品级认证	食品级认证 (FDA)
		输送带颜色	白色
		芯层材料/胶带总厚度	EP/9.3mm
		芯层抗拉度	800KN/cm
		正常工作条件下延伸率	≤1%
		输送带接头联接方式	热硫化胶接
		输送带粘接长度	0.8B
8	头部	机头壳体材料	SS304
		厚度	3、5、6、8mm
		机头壳体衬板材料	SS304
		厚度 (mm)	6
		有无吸尘口	有
		有无泄爆口	有
		驱动轮直径/材质	Φ400/SS304
		宽度	1070
		凸度	6
		是否经过动平衡	是
		覆盖胶层材料	阻燃、防静电硅胶 (白色)
		覆盖胶层厚度	10
		硬度	≥60Duro
		胶层覆盖形式	整体硫化
		轴承型号/品牌	22218/SKF
		轴承座型号和品牌	SNL518/国内外知名厂家
		主轴 (材料)	SS304
		驱动滚筒与轴连接形式	键连接
		主轴与墙板密封型式	气密封
		头部清扫装置	旋转毛刷/气流清扫组合
		一道扫器	厂家配套
		二道清扫	厂家配套
清扫片材质	UHMW-PE/SS304		
9	尾部	机尾壳体材料	SS304
		厚度	3、5、6、8mm
		有无吸尘口	有
		有无泄爆口	有
		尾轮直径/材质	Φ270/SS304
		结构型式	轮辐式自清结构
		宽度	1010
		凸度	6



广西南宁东亚糖业集团

		2. 电动机	粉尘防爆
		制造厂	西门子(中国)
		额定功率	厂家配套
		额定电压	380V
		额定转速	1450 转/分
		工作制	S1
		防爆等级	符合欧美 ATEX 防爆等级标准
		外壳防护等级	IP56
		绝缘等级	F 级
		功率因数	0.9
		能效等级	IE3
		数量	1 台
		电机与减速机联接方式	直连
		13	安全保护装置
制造商	P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE		
安装位置	尾轴侧适当位置		
数量	1 只		
2. 防堵传感器			
制造商	P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE		
安装位置	出料口适当位置		
数量	1 只		
3. 跑偏传感器			
制造商	P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE		
安装位置	头轮后、尾轮前适当位置		
数量	4 只		
4. 拉绳开关			
制造商	P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE		
安装位置	输送机双侧		
数量	1+1 只		
5. 轴温传感器			
制造商	P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE		
安装位置	头部轴承座适当位置		
数量	2		
14	碳钢部分表	1. 底漆	碳钢结构
		品种	环氧富锌漆
		层数	2
		干膜厚度 $\mu\text{m}$	35/35
		2. 中间漆	



广西南宁东亚糖业集团

气孔等局部应力集中缺陷，槽体接触砂糖部分不锈钢采用镜面处理；  
焊缝的机械强度不得低于母材；

2) 槽体平整,沿长度方向的直线度为 3/1000,横向圆弧面轮廓度 3/1000;  
振动器

- a) 连续定额 (SI 工作制) 运转定子绕组温升不超过 850C;
- b) 轴承温度 (环境温度不超过 400C 时) 不超过 800C;
- c) 防护等级不低于 IP55;
- d) 电机性能应达到 GB755 规定的的异步电动技术要求。

3.1.4 外观质量

- 1) 在设备显著位置应固定产品标牌,产品标牌字迹清晰,整齐,固定牢固;
- 2) 涂漆前,钢材表面应进行喷砂除锈处理,并达到国标 GB8923 中 Sa2.5 或 St3 的要求;
- 3) 设备涂漆部件应底漆一层,面漆为两层,最后一层面漆在设备试运转后喷涂,涂漆膜总厚度为 80-100um,涂漆膜附着力应达到国标 GB9286 中 2 级要求;漆色乳白色,由买方确认。

3.1.5 设备焊接和打磨要求:

1) 焊接要求:

- i、设备焊接部分采用氩弧焊接,最大偏差小于 10%壁厚、最大凸面小于 10%壁厚、最大凹陷小于 10%壁厚、最小宽度大于最大宽度 75%;
- ii、板与板焊接需打磨至 0.8 μm (对于食品接触面)
- iii、焊接后需钝化抛光至 3.8 μm (非食品接触面)

2) 打磨要求:

- i、打磨施工前在一个有代表性的设备上试打磨几处作为施工的样例;
- ii、焊缝存在缝隙,凹槽,凹陷,内陷的需要填焊后再打磨;
- iii、焊缝旁边的飞渣、焊珠必须打磨干净;
- iv、打磨完毕后进行酸洗钝化处理。

3) 设备焊接和打磨要求符合《广西崇左东亚糖业有限公司焊接打磨规范》标准。(参照附件 1)

P14

刘海新

潘小铭

2020.1.6



广西南宁东亚糖业集团

序号	名称	规格/说明	备注
	绝缘等级	F 级	
17.	软连接	厂家: 新西兰 BFM (食品级热塑性聚酯产品)	透明
18.	电器元件	国外知名厂家	符合欧美 ATEX 防爆标准
19.	设备重量		

注: 设备具体技术参数最终以双方讨论确定的技术协议和设备图纸为准;

R2/R3 过服务塔振动输送机技术规格书 (表 7)

序号	名称	规格/说明	备注	
1.	型号	PSL1000*20250		
2.	形式	三质体平衡式、二次减振	R2/R3	
3.	数量	共 1 套		
4.	输送物	种类	砂糖	
		堆比重 (t/m <sup>3</sup> )	0.8-0.9	
		温度 (°C)	≤80	
5.	输送量 (t/h)	50		
6.	输送机速度 (m/s)	0.11		
7.	驱动方式	2 台电动机带动弹性偏心连杆	单点驱动	
8.	振动频率 r/min	530		
9.	振幅 mm	15-17		
10.	输送料槽	输送槽全长	20250mm	
		输送槽内宽度	1000mm	
		机槽高度	250 mm	
		密封盖	3mm 材质: 304、快开式 (活扣式)、参振、留观察口 (配套密封不锈钢活扣盖子)、除尘口	观察口数量: 每间隔 3 米一个 除尘口数量: 2 个 (前后端)
11.	倾斜角	水平		
12.	材质	底架等	Q235	型钢
		输送槽	6mm 不锈钢 304 接触砂糖不锈钢采用镜面处理	
		弹簧	60Si2Mn 及橡胶复合	
13.	设计运行条件	连续 24h / d, 全年运行 300 天以上		
14.	设置场所	室内		
15.	运行方法	就地操作	配现场控制柜, 带 PLC 接口	
16.	电动机	电源	380V	
		电机及功率	YB2-160L-6, 4×11 KW	西门子中国防爆电机, 符合欧美 ATEX 防爆标准

刘海豹

潘小铭  
2008.11.6



广西南宁东亚糖业集团

- (2) 设备安装调试中, 免费对用户进行现场培训, 并提供操作及维修培训; 培训时间累计不少于 3 个工作日。
- (3) 培训应能使操作人员和设备维修人员掌握设备操作、维护、维修, 保证设备能正常运行并能排除设备的一般性故障。
- (4) 供应商工作人员在现场安装、调试应服从买方的管理, 遵守买方的厂纪厂规, 安装调试过程中必须符合买方环保/职业健康安全的有关规定。否则买方有权停止供方的工作, 并有权要求供方更换工作人员。由于卖方原因造成买卖双方人身责任事故和财产损失与供方无关, 供方责任自负, 并赔偿一切损失。
- (5) 安装调试期间由于卖方原因造成时间延误, 卖方承担责任和经济赔偿; 如发现由于设计、制造产生的重大缺陷, 买方有权退货。

7. 质量保证及售后服务:

- (1) 质保期为设备最终验收合格后 12 个月;
- (2) 在质保期内, 接到购买方通知后, 供应商维修人员 24 小时内必须抵达故障现场, 2 小时排除故障。因供应商未及时排除故障而造成损失由供应商负责, 同时排除故障所需备件由供应商免费提供; 如生产急需, 买方可自行处理, 但由此产生的一切费用由卖方承担。



广西崇左东亚糖业有限公司

2020 年 1 月 6 日

P18

Handwritten signatures and dates: 2020.1.6, 2020.1.6