

3.1 竞争性磋商保证金：人民币陆万元（¥60000.00）。供应商须于提交响应文件截止时间前将竞争性磋商保证金足额转到采购方指定的账户，转款需备注：国产油磋商保证金。竞争性磋商保证金转到以下账号：

账户名称：广西崇左东亚糖业有限公司

开户银行：工行南宁市琅东支行

银行账号：2102112019248009652

本项目不接受现金形式或从个人账户转出的保证金。

3.2 任何未按以上规定提交竞争性磋商保证金的供应商提交的响应文件将被拒绝。

3.3 未成交供应商的竞争性磋商保证金在成交通知书发出后并且供应商提出书面申请后 15 个工作日内退还，不计利息。

3.4 成交供应商的竞争性磋商保证金自动转为合同履行保证金，按照合同约定退还。

3.5 竞争性磋商保证金的有效期：与竞争性磋商有效期一致。

3.6 发生以下情况之一者，竞争性磋商保证金将不予退还，如造成采购方损失（包括但不限于采购方另行向第三方采购的差价损失以及花费的人力、物力等成本），供应商还应予以赔偿，同时依法承担相应法律责任：

（1）供应商未在采购方通知的期限内与采购方签订合同的；

（2）供应商以他人名义参与竞争性磋商或以其他方式弄虚作假、骗取成交的；

（3）供应商有串通竞争性磋商的行为或涉嫌串通竞争性磋商的；

（4）供应商在竞争性磋商公告要求提交响应文件的截止时间后，撤回响应文件的；

（5）供应商在签订合同时提出附加条件，遭到拒绝后，不与采购方订立合同的；

（6）供应商在响应文件中提供虚假材料的；

（7）其他违法法律法规规定的行为。

四、竞争性磋商费用

不论结果如何，供应商自行承担所有准备和参与竞争性磋商有关的费用，采购方在任何情况下无义务和责任承担此类费用。

五、响应文件及递交截止时间和地点

应商。

7.2 成交供应商确定后，采购方向供应商发出成交通知书，同时以邮件形式通知未成交供应商，成交结果不再另行公告。。

7.3 供应商理解并同意，采购方不一定会接受最低价的报价，如供应商的报价高于采购方的预期价格或响应文件未满足采购方的要求的，采购方可以否决所有响应文件，并有权选择重新进行竞争性磋商采购，且不承担任何违约责任。

八、合同签订

8.1、确认成交供应商后，成交供应商应在采购方通知的时间、地点与采购方签订合同。

九、竞争性磋商流程：

发布竞争性磋商公告——供应商提交响应文件——采购方内审部门与采购部评审——采购方与供应商进行竞争性磋商（如需）——确定成交供应商——签订合同。

十、监督部门

本采购项目的监督部门为采购方内审部。

十一、联系方式

欢迎广大供应商积极参与，如有疑问，请联系采购部施忠娟，联系电话：

0771-5538516 电子邮件：shizhongjuan@easugar.com

十二、网上公告媒体查询：

采购方官方网站（www.easugar.com）。

采购方：广西崇左东亚糖业有限公司、

2020年1月10日



统一标价表格

序号	设备名称	数量	单价 (含 13%增值税)	总价 (含 13%增值税)
1	50t/h 振动输送机	4 台		元
2	50t/h 带式输送机	5 条		
3	50t/h 斗式提升机	6 条		
总金额				
交货日期:				
付款方 式	付款要求	货到验收合格付 90%，10%质保一年付清		
	报价方			

竞争性磋商报价均已包含货款及货物交付给采购方所需的保管费、运输费、运输保险费、装货费、代理费、税费等一切费用在内。

供应商：（加盖公章）

法定代表人或者其委托代理人：（签字）

日期：

竞争性磋商公告附件三：

法定代表人授权委托书

广西崇左东亚糖业有限公司：

本授权委托书声明：我 ，系 公司的法定代表人，现授权委托
（性 别： ， 出生年月： ， 职务： ， 身份证号码： ）
为我单位授权代理人，以本单位的名义参与贵公司的白砂糖输送系统改造采购项目竞争性磋商活动。授权代理人在提交响应文件、参与竞争性磋商、合同谈判及合同执行过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务我均予以承认。授权代理人无转委托。

特此证明！

授权代理人：
（签名和盖章）

法定代表人：
（签名和盖章）

单位名称：
（盖章）

年 月 日





(三)技术要求:

1、提升机部分:

本项目共6台斗式提升机,主要技术参数表如下:表1

序号	设备名称	总高/长 (米)	数量 (台)	产量	固定方式	备注
1	R1 干燥后斗式提升机	11.7	1	白砂糖: Q=50t/h, $\rho=0.85t/m^3$	自支撑式	尾部重力张紧
2	R2/R3 干燥后斗式提升机	16.6	1	白砂糖: Q=50t/h, $\rho=0.85t/m^3$	自支撑式	尾部重力张紧
3	S1 进仓斗式提升机	52	1	白砂糖: Q=50t/h, $\rho=0.85t/m^3$	自支撑式	尾部重力张紧
4	S2 进仓斗式提升机	52	1	白砂糖: Q=50t/h, $\rho=0.85t/m^3$	自支撑式	尾部重力张紧
5	S1 出糖斗式提升机	45.7	1	白砂糖: Q=50t/h, $\rho=0.85t/m^3$	自支撑式	尾部重力张紧
6	S2 出糖斗式提升机	46.2	1	白砂糖: Q=50t/h, $\rho=0.85t/m^3$	自支撑式	尾部重力张紧
7	合计		6			

1.1、具体技术要求

- 1.1.1 用材规格: 头尾部采用4mm、5mm、6mm、10mm结构件,中间段立筒厚3.0mm,作加强处理;
- 1.1.2 头轮采用包胶工艺【硅胶层(食品级)】,硬度60DURO,厚度、凸度见《斗式提升机技术规格及参数表》。
- 1.1.3 头部配有超越逆止装置,可防止由于急停导致提升带倒转而引起的堵料现象。
- 1.1.4 机座采用重力张紧形式,尾轮采用轮辐式自清结构,有效防止物料破碎、粘附轮面而影响提升效果。
- 1.1.5 机座壳体的两侧均设置铲料溜槽并装有铰链盖的加料口,加料口布置格栅防护,底座顶部设有观察窗,便于检查尾轮使用状况。
- 1.1.6 进、出料口及所有受物料冲击部位均装有可拆卸、可更换的厚度为6mm不锈钢SS304材料作为耐磨衬垫。
- 1.1.7 配置检修门、观察窗、防尘吸风口,附配测速、跑偏、张紧限位、防堵和轴温检测等安全保护装置。
- 1.1.8 传动装置:
 - a) 减速机: 选用SEW产品;
 - b) 电机: 选用西门子(中国)高效节能型粉尘防爆电机产品(能效二级/IE3),符合欧美ATEX防爆认证标准;
 - c) 联轴器: 电机与减速机采用欧米茄联轴器连接,选用美国REXNORD产品;
- 1.1.9 轴承选用SKF产品。



广西南宁东亚糖业集团

7	料斗	生产厂家及品牌	国内外知名厂家	
		畚斗材质	SS304	
		畚斗型号	DS11*7	
		畚斗宽度 mm	287*1 排	
		畚斗容积	5.10L	
		畚斗间距 mm	222	
		连接螺栓数量	4	
		螺栓规格	高强度专用螺栓 (SS304)	
8	机头	驱动滚筒与轴连接形式	键联	
		直径 mm	600	
		宽度 mm	340	
		凸度	8	
		头轮材质	SS304	
		覆盖胶层材料	阻燃防静电食品胶	
		覆盖胶层厚度 mm	10~12	
		硬度	≥60Duro	
		胶层覆盖形式	整体包胶	
		是否经过动平衡实验	是	
		轴承型号和品牌	22220/SKF	
		主轴 (材料和直径)	SS304	
		主轴与墙板密封型式	气密封	
		轴承座型号	SNL520	
		轴承座生产厂家	国内外知名厂家	
		有无检修门	有	
		有无泄爆口	有	
		有无吸尘口	有	
		机头材料	SS304	
		机头板厚 mm	4、5、6、10mm 结构件	
衬板厚度 mm	6mm			
衬板材料	SS304			
9	机尾	直径	mm	600
		宽度	mm	340
		凸度	mm	10
		是否经过动平衡	有	
		结构型式	轮辐式自清结构	
		尾轴 (材料和直径)	SS304	
		尾轴与墙板密封型式	气密封	
		轴承型号	22216	

R5

刘 志 华

潘小铭

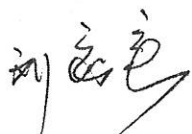

2020/16



广西南宁东亚糖业集团

		逆器	数量	1
			安装位置	传动输入端另一侧
		电机与减速机连接方式		欧米茄联轴器连接
		联轴器	型号	E20-M
制作商	美国 REXNORD			
数量	1			
12	表面涂层	1、底漆		碳钢结构部分
		品种		环氧富锌漆
		层数		2
		干膜厚度 (μm)		35/35
		2、中间漆		
		品种		环氧厚浆中层漆
		层数		2
		干膜厚度 (μm)		40/40
		3、面漆		
		品种		聚氨脂丙烯酸面漆
		层数		2
		干膜厚度 (μm)		35/35
		颜色		另定
干膜总厚度 (μm)		220		
13	安全保护装置	失速传感器厂家		P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE
		数量		1只
		防堵传感器厂家		P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE
		数量		1只
		跑偏传感器厂家		P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE
		数量		4只(头尾各2只)
		张紧限位传感器厂家		P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE
		数量		1只
轴温传感器厂家		P+F、IFM、CONTROLWAY、FINE		
数量		2+2		

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；

7 / 18

2011.11.16



广西南宁东亚糖业集团

损,有效延长输送带使用寿命;

2.1.6 输送带选用法国 Stif/Depreux 产品,PU 材质,包边处理,符合 FDA 认证;

2.1.7 传动装置:

- a) 减速机: 选用 SEW 产品;
- b) 电机: 选用西门子(中国)高效节能型粉尘防爆电机产品(能效 2 级/IE3);
- c) 轴承: 头部选用 SKF 产品、尾部选用 FYH/NSK 产品、上、下托辊轴承选用 NSK/FYH 产品;

2.1.8 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;

2.1.9 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)

2.1.10 详细内容见《三托辊带式输送机技术参数表》:

三托辊带式输送机技术参数表(表 4)

序号	项目		
1	设备名称		带式输送机
3	输送物料		白砂糖
4	额定输送产量		50t/h
	设计输送产量		60t/h
5	设备输送长度		具体见表 3《带式输送机主要技术参数表》
6	倾角		0
7	输送带	制造厂	法国 Stif/Depreux
		带宽	800mm
		带速	0.53m/s
		型号	JET FDA 800/4 3+1.5 800mm>White

刘志强

潘小铭 2020.1.6



广西南宁东亚糖业集团

		是否经过动平衡	是
		张紧装置形式	螺杆张紧
		张紧行程	350mm
		尾部清扫器型式	“V”型气流清扫结构
		清扫器材质	SS304
		尾部轴承型号/品牌	6310/NSK
		轴承座型号/品牌	国内外知名厂家
10	中间段	标准段长度	3000mm
		承载侧板结构及高度	“[”型/160mm
		材料/厚度	SS304/4mm
		防尘侧板材料/厚度	SS304/2.0mm
		防尘盖板材料/厚度	SS304/2.0mm
		侧下封板材料/厚度	SS304/2.0mm
		侧下封板高度	500mm
11	输送机托辊	1. 承载托辊	SS304
		托辊型号	TD75
		槽角度	30度
		水平托辊直径/长度	$\Phi=89\text{mm}/L=315\text{mm}$
		斜设托辊直径/长度	$\Phi=89\text{mm}/L=380\text{mm}$
		托辊间隔	1000mm
		托辊配套轴承	6305
		2. 回程托辊	SS304
		托辊型号	TD75/DT11
		托辊直径/长度	$\Phi=89\text{mm}/L=1060\text{mm}$
		托辊间隔	1500mm
		托辊配套轴承	6305
		3. 进料段承载托辊	SS304
		托辊型号	TD75/DT11
		托辊直径/长度	$\Phi=108\text{mm}/L=315\text{mm}/380\text{mm}$
托辊间隔	500mm		
托辊配套轴承	6305		
12	驱动装置	1. 减速机	
		型式	斜齿面减速机
		制造厂	SEW
		速比	I=56.55
		储备系数	≥ 1.6
		数量	1
		减速机与头轮联接方式	弹性联轴器连接

20

刘超

潘小勃
2020.1.6



广西南宁东亚糖业集团

面 涂 层	品种	环氧厚浆中层漆
	层数	2
	干膜厚度 μm	40/40
	3. 面漆	
	品种	聚氨酯丙烯酸面漆
	层数	2
	干膜厚度 μm	35/35
	干膜总厚度 (μm)	220
	外观颜色	另定

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；

3、振动输送机部分：

本项目共 4 台振动输送机，主要技术参数表如下：（表 5）

序号	设备名称	总高/长 (米)	数量 (台)	产量	备注
1	R1 过服务塔振动输送机	17.75	2	白砂糖：Q=50t/h, $\rho=0.85\text{t/m}^3$	
2	R2/R3 过服务塔振动输送机	20.25	2	白砂糖：Q=50t/h, $\rho=0.85\text{t/m}^3$	
	合计		4		

3.1 具体的技术要求

3.1.1 振动输送机所使用材料、标准件、配套件必须具有检验合格证明，卖方提供进厂检验记录及合格证明。

3.1.2 振动输送机性能控制

- 1) 振动频率偏差 $\pm 2.5\%$ ；
- 2) 输送量偏差 $\pm 5\%$ ；
- 3) 槽体两侧板对应点的振幅值（双峰值）之差不大于 0.55mm, 横向摆动不大于 0.3mm；
- 4) 运转平稳，无卡料阻料；
- 5) 可以负载起动、停机，能迅速通过共振区，摆动、跳动振幅（双峰值）不超过 10mm；
- 6) 振动输送机负载运转噪声不超过 85dB (A) (声源一米处)。

3.1.3 槽体

- 1) 槽体、密封盖及与进出料口等与物料接触部位采用符合食品卫生标准要求的不锈钢制造，焊缝平整，不得有未焊透、裂纹、夹渣、

Pm

刘... (Signature)

潘小铭
2010.1.6



3.1.6 详细内容见《技术规格书》

R1 过服务塔振动输送机技术规格书 (表 6)

序号	名称		规格/说明	备注
1.	型号		PSL1000*17500	
2.	形式		三质体平衡式、二次减振	R1
3.	数量		共 1 套	
4.	输送物	种类	砂糖	
		堆比重 (t/m ³)	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	17500mm	
		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	YB2-160M-6, 4×7.5 KW	西门子中国防爆电机, 符合欧美 ATEX 防爆认证标准
		防护等级	IP55	

P15

刘... (Signature)

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
	防护等级	IP55	
	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;

(四) 质量保证

1. 供应商应严格按照国家有关标准、企标和购买合同的承诺进行生产检验。
2. 买方随时到现场对卖方的生产进行监督。
3. 随机资料

(1) 技术资料 1 套, 包括以下内容:

设备总图、部件图、传动系统图、润滑图表、易损件图、电气原理图、电器柜接线图、电气元件的现场位置图、接线图等图纸, 易损件、外购件明细, 机械和电气操作说明书等。

(2) 证明文件 1 套:

提供设计文件、产品质量合格证明、安装技术文件和资料、安全保护装置的形式试验合格证明等

4. 备品、备件、专用工具及其它补充件

- (1) 提供标准配置, 凡需每台有一套标准配置的附件才能保证设备正常运行的, 应包括在该设备中, 且不另收费。
- (2) 供应商需提供设备必需的备件、易损件, 并应分别报单价和总价并注明厂家, 这些费用应包括在该设备的合同价格中;
- (3) 易损件应提供对其质量要求, 并推荐生产厂家;
- (4) 报价包含一条 45 米提升机用的皮带 (法国 DEPREUX 白色食品橡胶带) 作为备件

5. 验收:

- (1) 验收时执行的标准: 执行国家最新相关标准或行业标准、规范, 验收时供应商应提供设备制造、安装、验收时所采用的标准或规范的文字样本供买方参考。
- (2) 供应商应及时提供对设备的验收方案, 经买方认可后按此方案对设备进行验收;
- (3) 验收时的实际数据应满足国家标准、本标书及验收方案中的相关规定;

857

2020.11.

