

冷冻粉碎机组招标文件

一、采购设备

购置设备名称	产量 (kg/h)	产品细度 (目)	工作温度 (℃)	单位	数量	备注
冷冻粉碎机组	50-100	120-150	-196~0	台	1	限价 20 万元
螺杆提升上料机				台	1	

二、设备要求

1、适应性要求：适应性强，能满足各种中药材的粉碎工作，其中包括煅炉甘石、煅石膏等矿石类，煅龙骨等动物骨骼化石类，蜂蜡、血竭等热熔胶、脂类。该冷冻粉碎机组主要使用于在常温下无法粉碎的各种物料。

2、机组要求：

2.1 粉碎机组以液氮为冷源，被粉碎物料通过冷却在低温下实现脆化易粉碎状态后，进入机械粉碎机腔体内进行粉碎；被粉碎后的物料有气流筛分级机进行分级并收集，没有达到细度要求的物料返回料仓继续粉碎，冷气大部分返回料仓循环使用。

2.2 该冷冻粉碎机组在物料粉碎过程中，冷源形成一个闭路循环系统，使能源得到充分利用，节省能耗；粉碎用的冷源温度可降至负 196 度，根据物料的脆化点温度，在粉碎过程中其温度可调控，选择最佳粉碎温度，降低能耗。

2.3 粉碎机组各组件、料管为快开组装方式，拆卸清洗方便。

2.4 设备的密封材质应符合 GMP 要求，不易脱落。

2.5 控制系统采用控电柜集中控制。

3、GMP 要求：设备采用的材质应符合 2010 版 GMP 要求。与物料直接接触的表面应易清洗、耐腐蚀，不与药品发生化学反应、不吸附物料或向物料中释放物质。

4、安全要求：设备密封性能良好，电机、控电柜及主机各部件能符合国家目前对于产尘设备的安全要求，安全防护和安全警示标识齐全。

5、环保要求：设备噪音和粉尘收集符合国家标准。

6、性能标准：一次粉碎，过 120 目筛合格率≥97%。

7、质保要求：主机质保不少于 1 年，焊接密封质保不少于 3 年。

三、有关说明

3.1 资料、文件的提供

3.1.1 设备文件、技术资料及 GMP 验收软件需与投标设备相配套，复印件需盖单位红章。

3.2 技术服务

3.2.1 在设备安装过程中，中标单位必须派专人到施工现场进行安装技术指导，费用自理。

3.2.2 生产设备、仪表、备品备件、易损件、专用工具等由设备供应单位负责提供，费用包含在报价中；生产设备、仪表、外接管线的安装在设备生产厂家的指导下由招标单位负责。

3.3 投标报价

3.3.1 报价表应由授权代表签署，并盖单位红章。

3.3.2 报价包括全部设备材料的价格、随设备提供的备品备件及专用工具价格、包装费、运杂费、运输保险费、负责或指导安装费、调试费、人员培训费、资料费等直至交付买方使用所需的各种费用。

3.4 交货时间、方式

3.4.1 交货时间为合同签订生效后到设备、材料全部运抵买方现场之日。

3.4.2 以买方验货、签收之日为交货截止日期。

3.5 配合

3.5.1 投标人在投标前可到招标人现场进行勘察，或者中标人在中标后勘察现场，设备的设计方案必须符合现场安装要求，满足生产运行需要；

3.5.2 投标人在买方现场人员的生活、工作、安全、保险由投标人负责。

3.6 付款方式

3.6.1 合同生效后一周内，支付合同总价的 30%预付款。

3.6.2 设备制作完成，买方制作现场验收合格后一周内，支付合同价的 50%。

3.6.3 设备安装结束，调试合格后一周内（或设备运抵安装现场，验收合格后 3 个月内），支付合同总价的 15%；付此款时提供全额发票。

3.6.4 余款调试合格、一年质保期满后，无重大质量问题，一次付清。

3.6.5 招标单位在支付以上款项时，可能提供承兑汇票。

四、投标书组成（可扩展）

4.1 资格文件

4.1.1 营业执照（复印件）

4.1.2 法人代表授权书（原件）

4.1.3 企业计量认证证书（复印件）

4.1.4 企业其它资格文件

4.2 设备文件

4.2.1 设备结构详图（明确各部件的材质、壁厚，尺寸）

4.2.2 设备的主要技术参数、计量仪表配置、能耗种类和参数

4.2.3 售后服务和承诺

4.3 报价

4.3.1 报价表：按采购设备目录，分单台设备价格、投标总价；明确报价有效期

4.4 明确交货时间、运输方式

4.4.1 投标人可根据自身情况，报最短交货时间

4.4.2 注明运输方式

4.5 付款方式

接受招标人付款方式或另附付款方式。

五、投标

5.1 投标的时间安排

5.1.1 投标文件递交时间：2021年10月28日17:00前

5.1.2 邮寄以邮戳日期为准

5.2 投标的地点

5.2.1 单位：精华制药集团股份有限公司

5.2.2 地址：南通市崇川区青年中路198号国城生活广场A座23层

5.2.3 邮编：226000

5.3 联系人

5.3.1 投标联系人：审计部 朱莉 0513-85609103

5.3.2 投标答疑人：生产制造处 顾红军 0513-85609176

5.3.3 采购联系人：生产制造处 陈新 0513-85609135

六、评标

6.1 评标办法参照招标单位招投标规定中的综合评分法

精华制药集团股份有限公司

2021年10月14日

