

广东富华机械集团有限公司冲压车间一期 冲压成型生产线等项目竞争性谈判公告

项目编号：fuwajxcy20241125002 发布时间：

广东富华机械集团有限公司因发展需要，对冲压车间一期冲压成型生产线等项目进行公开竞争性谈判，特邀请具有此项供货能力的供应商前来谈判。

一、招标编号:待定

二、招标人:广东富华机械集团有限公司

三、开标时间和地点:待定

四、项目概况

- 项目名称:广东富华机械集团冲压车间一期冲压成型生产线等项目。
- 项目地点:广东省佛山市顺德区勒流街道江村村委会港口中路9号。
- 交货日期:合同签订后100日历天交货,调试45天,质保期不低于两年。

4、项目范围:本项目属于交钥匙项目,包括项目设备的设计、制造、安装调试与交付等全过程,具体明细见下表:

| 序号 | 冲压车间项目名称 | 利旧 | 新增 | 零件名 | 实际线速度 m/min | 一次出 多件 | 单件长 度 mm | 单件节 拍 s | 每箱零件数 /40 尺 | 设计生产 时间/h | 需求生产 时间/h | 计划生产 时间/h | 计划产 能/台 | 备注 |
|----|----------------------|----|----|--------------|----------------|-----------|-------------|------------|----------------|--------------|--------------|--------------|------------|---|
| 1 | 特箱底侧梁 成型冲缺一 体线 | 0 | 1 | 底侧梁 | 24 | | 12000 | 30 | 2 | 8.33 | 9.17 | 11.5 | 500 | 能否保证 24m/min/目前 现场 1min/条 新增加 1 条标箱特箱兼 容/老线改造后专做特 箱 |
| 2 | 分条线 | 0 | 1 | 条料卷 | 60 | 4 | 12000 | 3 | 5 | 6.55 | 8.51 | 11.5 | 1100 | |
| 3 | 方管罗拉线 | 0 | 1 | 60*60 方管 | 40 | | 13000 | 19.5 | 2 | 11.92 | 13.11 | 11.5 | 1100 | 建议提速≥50 米/分钟 供 2 条线-2/4 车间 |
| | | 1 | 0 | 100*50 矩管 | 40 | | 2600 | 3.9 | 4 | 4.77 | 5.24 | 11.5 | 1100 | 利旧,仅作参考 供 2 条线-2/4 车间 |
| 4 | 门板成型冲 孔线 | 0 | 1 | 门板 | | | | 34 | 2 | 9.44 | 10.39 | 11.5 | 500 | 一期上一条新线/2 条旧 线备用 |
| 5 | 前墙板成型 修边线 | 0 | 1 | 前墙板 | | | | 40 | 2 | 11.11 | 12.22 | 11.5 | 500 | 只能供一条线,要 34s/ 件 还需要考虑 3.0 后高强 钢 |
| 6 | 标特箱顶板 成型线 | 0 | 2 | 顶板 | | | | 40 | 12 | 13.33 | 14.67 | 11.5 | 200 | 45 尺 |
| 7 | 标特箱侧板 成型线 | 0 | 4 | 侧板 | | | | 35 | 24 | 11.67 | 12.83 | 11.5 | 200 | 45 尺 |
| 8 | 剪切校平堆 垛线 | 0 | 2 | | | | | | | | | 11.5 | 500 | 柔性生产 |



广东富华机械装备制造有限公司冲压车间一期冲压成型生产线项目

| 序号 | 冲压车间项目名称 | 利旧 | 新增 | 零件名 | 实际线速度 m/min | 一次出 多件 | 单件长 度 mm | 单件节 拍 s | 每箱零件数 /40 尺 | 设计生产 时间/h | 需求生产 时间/h | 计划生产 时间/h | 计划产 能/台 | 备注 |
|----|------------------------|----|----|-----|----------------|-----------|-------------|------------|----------------|--------------|--------------|--------------|------------|---------------------------------|
| 9 | 机器人冲缺 堆垛线 | 0 | 2 | | | | | | | | | 11.5 | 500 | 柔性生产 |
| 10 | 二波板自动 线 | 0 | 1 | 侧板 | | | | 20 | 2 | 5.56 | 6.11 | 11.5 | 500 | 供 2 条线-2/4 车间 |
| 11 | 底横梁成型 线 | 0 | 2 | 底横梁 | | | | 5.5 | 28 | 10.69 | 11.76 | 11.5 | 500 | 利旧一条底横梁线专做 宽边 可补充产能 |
| 12 | 鹅颈槽切缺 成型线 | 0 | 1 | 鹅颈槽 | | | | 72 | 1 | 10.00 | 11.00 | 11.5 | 500 | |
| 13 | 短底梁冲缺 成型线 | 0 | 1 | 短底梁 | | | | 7.5 | 16 | 16.67 | 18.33 | 11.5 | 500 | 一期新增 1 条，二期利 旧 2 条 |
| 14 | 鹅背梁冲缺 成型线 | 0 | 1 | 鹅背梁 | | | | 7.5 | 12 | 12.50 | 13.75 | 11.5 | 500 | 一期位置受限没有布 二期新增 1 条和利旧 2 条 |
| 15 | 门横梁冲孔 成型线 | 0 | 1 | 门横梁 | | | | 7.5 | 4 | 4.17 | 4.58 | 11.5 | 500 | 一期新增 1 条，二期利 旧 1 条 |
| 16 | 复合冲缺线 (门楣门槛 冲缺线) | 0 | 1 | 门楣 | | | | 30 | 1 | 4.17 | 4.58 | 11.5 | 500 | |
| | | | | 门槛 | | | | 37 | 1 | 5.14 | 5.65 | 11.5 | 500 | |
| 17 | 门楣/门槛成 型线 | 0 | 1 | 门楣 | | | | 30 | 1 | 4.17 | 13.75 | 4.5 | 500 | 门楣欠缺 2.2h，可以放 到折弯线补充 |
| | | | | 门槛 | | | | 60 | 1 | 8.33 | | 8.5 | 500 | |
| 18 | 前后角柱冲 | 0 | 1 | 前角柱 | | | | 36 | 2 | 10.00 | 11.00 | 11.5 | 500 | |



广东富华机械装备制造有限公司冲压车间一期冲压成型生产线项目

| 序号 | 冲压车间项目名称 | 利旧 | 新增 | 零件名 | 实际线速度 m/min | 一次出 多件 | 单件长 度 mm | 单件节 拍 s | 每箱零件数 /40 尺 | 设计生产 时间/h | 需求生产 时间/h | 计划生产 时间/h | 计划产 能/台 | 备注 |
|----|--------------------------|----|----|-----|----------------|-----------|-------------|------------|----------------|--------------|--------------|--------------|------------|----|
| | 缺倒角成型 线 | | | 后角柱 | | | 26 | 2 | 7.22 | 7.94 | 11.5 | 500 | | |
| 19 | U型梁/前下 梁成型线 | 0 | 2 | 前下梁 | | | 70 | 1 | 4.86 | 5.35 | 10 | 500 | 余 1.5h 做门楣 | |
| 20 | 门竖梁钻孔 生产线 | 2 | 0 | 门竖梁 | | | 18 | 4 | 5.00 | 5.50 | 11.5 | 500 | | |
| 21 | 钢地板罗拉 线 | 0 | 1 | 钢地板 | | | 68 | 2 | 7.56 | 8.31 | 11.5 | 200 | 差鹅颈槽两边的钢地板 | |
| 22 | 端槛方管两 端 4mm 搭接锯 切线 | 0 | 1 | | | | | | | | | | 非标 | |

注:上表中所述品目需满足智能化和信息化的定位要求,技术水平达到行业领先。

五、投标人资格要求

- 1、具有独立法人资格并依法取得企业营业执照,营业执照处于有效期。
- 2、需具备三年以上所投相关项目的设计、制造、销售资质及安装能力(需提供相关证据)。
- 3、近三年在集装箱、工程机械或重型机械等行业中有相关销售业绩,并使用良好,需提供相关证明文件。
- 4、供应商须为制造厂商(进口设备厂商在国内无直销渠道的,需国内最高级别代理资质)或系统集成商,制造厂商代表须到达谈判现场。
- 5、应具有完善的售后服务体系,有固定的、专业的维修工程师和备件仓库。
- 6、项目团队主要成员需为供应商长期聘用人员,未经采购人同意不得随意更换,一经发现单人次罚款 10 万元。

7、投标人报名需提供如下证明材料：

- 1) 企业营业执照；
- 2) 近三年经审计的企业财务报表；
- 3) 产品或企业认证证书；
- 4) 近三年相关的专利技术授权证书；
- 5) 近三年的销售业绩证明，集装箱或工程机械行业销售业绩单独列出；
- 6) 集装箱或集装箱配套商主要客户明细；
- 7) 企业技术人员构成，高级工程师、教授级工程师需提供工程师证扫描件及社保证明。

六、报名须知

1、请供应商将报名表及相关证明材料(包括但不限于营业执照、基本账户信息、工程机械、汽车等行业中有相关业绩清单及证明等)发送至 shanyong.wang@fuwa.cn，注明报名项目名称、投标人名称。

2、报名资料为两个文件：

- 1) 按照附件一要求填写的电子表格，文件名称为“附件一供应商报名表一-XXX 公司一所投 XX 项目”；
- 2) 其他资料整理成 PDF 文件，文件名称为“供应商报名证明材料一 XXX 公司”。注意提交文件总大小不超过 50MB。

3、报名截止日期:2024 年 12 月 10 日下午 17:00 整

4、招标人联系方式:项目及管理部门负责人王善勇（副总经理）15610621093

请在邮件主题上注明:报名单位名称+报名项目名称+报名项目编号。因邮箱往来邮件过多，信息繁杂，若因报名单位未按要求注明导致信息收集遗漏，报名单位自行负责。



附件一：投标单位报名表

投标单位报名表

| 序号 | 项目名称 (所参与标包的项目名称) | 标包编号 (包 1-12) | 报名单位名称 | 联系人 | 电话 | 邮箱 | 通讯地址 | 邮政编码 | 企业网址 | 企业所在地 | 社会信用代码 (或组织机构代码) | 经营模式 | 法人姓名 | 基本账户开户行名称 | 基本账户账号 | 注册资金 (万元) | 在职人数 (人) | 资信等级 | 公司简介 | 业绩 | 资质 | 推荐情况说明 | 代理商资质 (选填) | 报名联系人社保证材料 |
|----|-------------------|---------------|--------|-----|----|----|------|------|------|-------|------------------|------|------|-----------|--------|-----------|----------|------|------|----|----|--------|------------|------------|
| 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 公开报名 | | |