**黑龙江乌苏里江制药有限公司**

## **哈尔滨分公司**

**招标文件**

**招标单位：黑龙江乌苏里江制药有限公司哈尔滨分公司**

**招标方式：公开招标**

**方案名称：高效湿法混合制粒机**

**方案编号: ZB-WSLJ-202505001**

**编制： 审核： 审批：**

一、概述：

根据黑龙江乌苏里江制药有限公司哈尔滨分公司项目要求，拟购置高效湿法混合制粒机项目，要求该设备需符合新版GMP的要求，满足生产使用及工艺需求。

此文件将作为设备进行竞争性招标的基础标准。主要包括用户对该设备的质量要求（GMP）、功能要求、结构配置要求、系统控制及安全要求，并符合相关法规的具体需求及期望。设备生产商应在满足本需求的前提下，提供更高标准、更高质量、更加完善的设备以及相关服务。同时必须指出该标准与实际标准的不符之处，及可接受的质量标准。共同完成对该设备总体要求及标准。

供方负责供货、安装及设备调试运行至验收合格，以及设备操作人员的培训至熟练操作。需方负责提供系统运行所需要的公用工程（水、电、气、汽等）。供方提供相关技术资料（设计依据、使用说明、产品合格证、材质证明、验证文件、外购件资料等）。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 规格 | 材质 |
| 1 | 高效湿法混合制粒机 | 1台 | 容积400L | SUS304 |

1. 招标内容：

# 设备标准

高效湿法混合制粒机除本URS特殊要求外，须满足中国GMP (2010年修订)和行业相关法规要求，中国安全环保法规。必须符合以下标准、规范及其他相关行业标准（但不限于此，有新版本的按最新版本执行）：

JB20015－2004 《高效湿法混合制粒机》

GB-52261-2002 机械安全机械电气设备第一部分通用技术条件 

GB-8196-87 机械设计防护罩安全要求 

GB-12265-90 机械防护安全要求

# 一般描述

将几种主粉状物料加入高效湿法混合制粒机后，经过混合到均匀后通过设备辅机或人工加入辅料，通过设备的混合、剪切制成潮湿颗粒后排出设备料仓。

# 用户及系统要求

# 概述

|  |  |
| --- | --- |
| **缩 写****Abbreviation** | **定 义****Definition** |
| FAT | Factory Acceptance Test出厂验收测试 |
| GAMP | Good Automated Manufacturing Practices良好的自动生产规范 |
| GMP | Good Manufacturing Practices药品生产质量管理规范 |
| DQ | Design Qualification设计确认 |
| IQ | Installation Qualification安装确认 |
| OQ | Operational Qualification运行确认 |
| PQ | Performance Qualification性能确认 |
| CV | Computer Validation计算机系统确认 |
| QA | Quality Assurance质量保证 |
| P&ID | Process and Instrument Diagram.工艺流程图 |
| PLC | Programmable Logic Controller可编程逻辑控制器 |
| SAT | Site Acceptance Test现场验收测试 |
| SOP | Standard Operating Procedures标准操作规程 |

## **4 需求标准**

设备应符合以下规定，但并不限于以下内容，制造商可根据自身企业特点给出更合理的优化建议。

## **4.1 生产能力**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 设备能力产能不低于180Kg/锅（视原粉比重而定） | 必需 | 口是/口否 |
|  | 料仓容积≥400L（有效容积是：料仓容积30%-80%） | 必需 | 口是/口否 |
|  | 混合速度20-120rpm可调； | 必需 | 口是/口否 |
|  | 切割速度1000～2000rpm可调； | 必需 | 口是/口否 |
|  | 该设备加浆可以通过料斗人工加浆；（压力罐或蠕动泵加浆接口预留，后期选装，所需备件清单列出） | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备整体为人工加料，整体高度尽可能低，以减少操作人员劳动强度 | 必需 | 口是/口否 |

**4.2** **工艺性能**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 混合物料：XX目； | 必需 | 口是/口否 |
|  | 粉体密度：X； | 必需 | 口是/口否 |
|  | 锅体上仓盖盖好后，密封好，工作时不得漏粉尘。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 锅体上仓盖打开时，锅体上仓盖内壁上沾附的物料不得掉落于料缸外。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 提供符合要求的切刀，可拆卸，便于更换和维护。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 制粒刀轴密封采用机械密封和气封方式，气封与切刀的动作进行联锁，即没有气体或者气压不够时，切刀不能转动。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 制粒刀轴密封处可进行在线清洗。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主搅拌桨可拆卸，便于维护。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主搅拌桨的结构设计必须考虑到物料不会堆积在锅底和死角。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主搅拌桨轴密封处可进行在线清洗。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主搅拌桨桨叶距离锅底间距在0.5~1.5mm，确保不能在锅底形成一层膜。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主搅拌桨桨叶距离锅侧面的间隙距离设置合理，在2 mm以内，不能在侧面形成一层膜，影响制粒的效果 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 在出料模式时，可以调整搅拌桨转速，进行出料。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主搅拌桨密封采用机械密封和气封方式，气封与主搅拌桨的动作进行联锁，即没有气体或者气压不够时，主搅拌桨不能转动。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 出料阀开度通过气缸控制，气缸外包不锈钢装饰罩。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 出料阀安装在锅的侧面靠近底部，此系统必须保证在每批生产结束后，锅内少于1% 的残留。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 所有设备、备品备件、专用工具必须是新的未曾用过 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 针对设备，提供一套设备维修专用工具 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 与产品接触或间接接触的压缩空气应为洁净压缩空气。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 连接楼梯与机身，上表面焊接冲压花纹不锈钢板，外表用304不锈钢板外罩封闭，悬空侧用304不锈钢圆管扶手，保证安全。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 悬空部位设护栏，应采用304不锈钢圆管焊接，抛光制造，结构为立柱加横档结构，使用安全；立柱用螺钉固定在机身台板面上，拐角处采用快装卡箍连接，拆卸方便。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 用于密封的部件应该易于更换和重新安装。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 具有终点判定功能。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌轴的设计应能承受不同方向的受力，确保搅拌桨工作时不与缸底刮擦。搅拌桨与缸底间隙均匀小于2mm。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 制粒机缸体内不得有搅拌桨和制粒刀转轴支承体的油污渗入。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌桨和切碎刀采用气动密封技术，防止制粒过程中物料粉尘进入轴根部位，并具备气水装换功能。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 切刀采用多把叠放形式，可变频调速。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌桨和切碎刀，防止搅拌桨和切碎刀高速旋转时对轴根密封部件的损坏。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌桨采用后仰角设计，使物料在缸体内形成螺旋状流动状态。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 操作通过人机界面设定控制。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 湿法制粒粒机应采用变频调速。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备应有三级权限功能。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 控制电机应采用国际/国内优质品牌，主电机功率配置比标配高一档功率。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 整机设备应运行平稳。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 转动部位要经过动平衡检测。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备配备开关盖的限位开关。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备与产品接触部分选用304不锈钢材质。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 内壁抛光，粗糙度Ra **≤**0.8μm；所有拐角圆弧过渡（R≥10mm）或采用不低于135度倒角过渡。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌桨和锅壁的设计应避免物料制粒时粘附锅壁和锅盖。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌桨应采用304不锈钢制作，外表面抛光Ra  **≤**0.8μm。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 出料门内壁与料缸内腔吻合，使料缸内腔无死角，易于清洗，物料能够全部排尽。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 出料门上盖必须设置相应的安全措施，以确保操作者的安全，如安装接近开关，只有在上盖关闭后设备才能运行；装有机械阀，上盖打开后自动切断出料门，开合气缸气源，防止气缸误操作。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 料锅体上仓盖应设置助力系统，降低开盖力，以减轻操作者劳动强度，顶盖开启方式为垂直开启方式，采用良好的密封方式。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 锅体上仓盖上方应配置与进料口，呼吸器，粘合剂喷浆口、在位清洗口，视镜（带刮板）。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备在位清洗功能预留，清洗球位置及数量合理，应能保证湿法混合制粒机所有部位得到有效的清洗；（后期选装，所需备件清单需列出） | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备与压缩空气、饮用水、热水和纯化水管路系统的连接接头使用快拆（装）接头。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备外表面及与物料接触金属材质采用304不锈钢，其余部分采用符合要求的其它材料制成，并提供相关材质证明。且其内表面与物料接触部分光洁度应Ra≤0.4μm | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备支架表面必须耐腐蚀易清洁，外表面进行喷砂处理。设备外罩金属部分采用304不锈钢制造。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 所有接触的焊接口进行抛光处理。 | 必需 | 口是/口否 |

**4.3 控制要求**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 采用PLC+触摸屏自动控制；具有自动控制和手动控制两种方式。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 出料门开度可调。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌桨转速、出料门开度、联锁控制，确保顺畅出料。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 制粒刀采用变频调速控制，并能显示转速。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主搅拌桨采用变频调速控制，并能显示转速。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备具有通讯端口，能与MES、SCADA数据采集系统对接，上传品名、批号、参数等信息，为后续实现信息化实施提供预留功能。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备操作控制系统应采用中文操作界面，设备必需设计有全自动运行模式和手动运行模式，可以根据用户需要灵活切换程序，可存储多组工艺数据。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 提供所有测量仪器仪表的列表，所有仪表或探头必需校准并提供出厂校准报告。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 主要工艺参数可通过操作界面进行设置和调整，系统运行状态和运行参数可实时显示；具有检测、控制、显示、记录、储存主要工艺参数的功能；设有必要的故障报警和故障信息提示；配有CF卡或USB接口，设备运行数据应便于输出。 | 必需 | 口是/口否 |

**4.4 设备配置**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 设备实体：厂家标配。电器部件：厂家标配。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 采用西门子或同等品牌PLC，工业PC、触摸屏、交流接触器、变频器。电器元件采用西门子或同等国际品牌。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 采用PLC+人机界面控制，集成在控制箱中 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 人机操作界面采用触摸屏，画面清晰，操作便捷，内置自动、手动可切换控制模式。自动控制模式下，设备能够按照设定的程序自动完成物料混合、加浆、制粒、出料作业，无需操作人员干预。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备应便于清洁、清洁无死角。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 任何与物料接触的部位所用垫圈，密封圈和O形圈只能用药用级聚合材料，例如聚四氟乙烯或硅橡胶。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 所有线缆均有标号并有连接线路图 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 低压接线（24VDC和通讯/信号线路）应与控制盒中的控制电压和较高的电压隔离开。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 湿法混合制粒机料锅体上仓盖与限位开关互锁；出料口盖板与限位开关互锁。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 湿法混合制粒机仓盖与搅拌桨及切碎刀互锁。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备带操作台（尺寸需确定）和机器顶部，周围安装防护栏，楼梯要有防滑措施，并分体制作，便于安装和搬运。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 可储存不少于20组不同物料的工艺参数，使用时直接调用即可。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 搅拌桨、制粒刀转速显示准确度须在实际值的±2%内；混合时间、制粒时间显示应准确，满足计量器具要求，可以验证、校验。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 可以输入生产信息，自动记录、保存、打印生产记录（带喷墨打印机）；可以显示、打印报警信息及提示信息。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 所有的焊接口进行抛光处理。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 与药品接触不锈钢件部件材质为304。设备外包304不锈钢。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备与压缩空气、纯化水管路系统的连接接头使用快拆（装）接头。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 传动系统传动转动灵活，无卡滞和异常响声，匀速转动。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 抛光度Ra≤0.6μm。提供相关材质证明。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备具备良好的静电接地功能和条件,确保设备产生的静电能够及时泄掉。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 电气柜应有防尘、防湿、排热措施。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备上使用的有可能与物料接触的润滑油，应为食品级，无毒性。使用的普通润滑油不能和产品或可能和产品接触的设备表面接触。供方需完成设备的首次润滑工作。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 任何与产品直接接触的设备表面均不能有润滑油泄漏，特别是各运动部件，保证润滑过程无泄漏，不得对产品造成污染。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 采用卫生级密封，有防止润滑油等污染罐内物料的措施。不得因密封失效导致容器内的物料受到污染。不得出现锈蚀脱落等情况。 | 必需 | 口是/口否 |

**4.5 EHS要求**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 设备部位任何不能有锋利的边缘和尖角，以防伤害操作者。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备应有过载保护、漏电保护装置，当设备功能失调或者故障的情况下，必须配备必要的保护措施保证设备和产品仍然处于安全状态。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 距离主机正面1.5m处，设备噪声小于78dB。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 应该有防止对室内洁净区和室外环境造成污染的装置或措施。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备危险可动零部件应装有防护罩。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 有接地装置，电气系统的安全性能应符合相应的国家标准。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 断电恢复供电后，机器不能自动开机，必须人工启动，以保护人员、设备和产品。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备设置急停开关，且急停开关应设置在易于操作的位置；设备处于运行状态时，按下急停开关，设备立即停止运转；急停开关复位后，仅在进行复位和启动操作后，设备方可进入运行状态。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备符合安全、环保要求，机组能够进行可靠的漏电接地和静电接地措施。 | 必需 | 口是/口否 |
| 1.
 | 设备功能失调或者故障的情况下，必须配备所有必要的保护措施保证操作人员、设备和产品仍然处于安全状态。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 制粒缸顶盖的开启方式设有安全措施，防止操作人员误操作，伤害自己或他人。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 紧急停车按钮应位于易于操作者接近的区域。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 运转时距离设备1m远的噪音在75db以下。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备任何部位不能有锋利的边缘和尖角 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 停电复电后动力不能自动重启，必须人工操作。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 电力要求：AC380V，3 相5线制，50 Hz。 | 必需 | 口是/口否 |

**4.6 公用要求**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 设备设置在洁净区，设备总电源线长度预留5m，外包蛇皮管，便于安装。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备周围应有足够的检修空间。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备本身及对周围环境无任何污染和损坏。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 供方需明确所需水、电、气等公用能源的要求。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设计图纸需甲方最终签字确认后生产制作。 | 必需 | 口是/口否 |

**4.7 其他要求**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | FAT要求：设备制造过程中质量进度关键控制点，必须通知使用方到制造厂进行验收，确认符合要求后方可继续下一道工序制造或组装。若使用方不能亲自到制造厂验收的，也要经使用方的允许方可继续下一道工序制造或组装；设备厂家编写设备的FAT文件，经使用方确认后，负责实施。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 包装运输要求：包装满足运输和装卸要求，防潮湿、防磕碰、防振动；运输实际包含在供货周期内，供方负责运输，承担运输费用；交货地点：哈尔滨市平房区渤海路39号；机器到货清单必须详列每装箱内容物。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 安装调试要求：设备到货，拆箱时供应方必须陪同需方人员进行拆箱，如果供应方授权需方自行拆箱，拆箱后发现设备及所有附件有任何损坏、缺失，供应方应负全责。机器订购后供应商需负责到货运送，由需方负责搬运、吊装及 安装,安装期间供应商至少需有一人全程配合。设备到货我公司通知供应方来厂安装日期起，应在于10个自然日内完成安装并试车完毕。供应方进厂施工必须遵守需方的施工规则施工，以及遵守我公司的各项规章制度。本公司负责按照安装施工图纸上标识的公用系统需求安装到位，设备连接及内部系统均有供货厂家负责安装连接。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 供货周期40天（FAT合格后，预付款到发货），运输时间包含在供货周期内，供方负责运输，并承担运输费用，需求方2人去FAT，供方提供食宿。  | 必需 | 口是/口否 |
|  | 培训要求：供方负责对技术管理人员、操作人员、维修人员进行结构原理、性能、操作、维修、故障排除等知识的培训，使我方人员达到一定熟练程度，由双方人员认可。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 质量保证：设备保修期限不得少于2年。 质保期内，自设备安装调试验收合格之日24个月 。设备在质保期内如发现质量问题及故障，卖方收到买方的函、电后，在 48 小时内及时派人到现场处理，实行三包服务，免费维修，损坏的零部件全部免费更换，设备不能维修的免费更换；不能更换的，卖方应返还买方已经支付的相应合同价款，并承担相应损失，或由买方直接在质保金中相应的扣除。紧急情况时，卖方在 24小时内到达维修现场，实行三包服务。质保期外：继续提供免费上门服务，有偿提供设备所需配件（主要配件价格按本合同“易损件清单及价格表”文件内配件清单）。如发现质量问题及故障，卖方收到买方的函、电后，在48小时内及时派人到现场处理。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 备品备件：提供设备所有易损件明细（包括所有的密封圈和润滑油规格），根据明细可在市场上购买。提供设备易损件一套。同时提供备件清单和备件单价。 | 必需 | 口是/口否 |

**4.8 特殊需求**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 该设备设计制造必须满足新版GMP要求。供货方必须承诺在供货范围内不得存在导致无法满足GMP要求的缺欠；如在使用过程中发现无法满足上述规定要求的缺欠，经鉴定为设计或制造问题，供货方必须承诺对该机尽快进行免费设计改造、更换。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 本需求表中基本规格内容，技术数据及参考文件各大项中所提及各项要求供应方提供资料，若有任何问题应于契约制定前先通知我方，在合约上说明，否则各项列入机器到货验收时之依据。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设备其余配置按厂家标准配置，以厂家提供的技术资料为准。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 本URS作为合同的补充条款，作为SAT验收的依据。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 运输时间包含在供货周期内，供方负责运输，并承担运输费用。 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 提供设备源文件。 | 必需 | 口是/口否 |

**4.9 文件要求**

| **序号** | **要求** | **必需或期望** | **是否响应** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 验证文件：设备设计确认（DQ）设备工厂测试（FAT）设备现场测试（SAT）设备验证方案（IQ、OQ、PQ）FS、DS、部件清单、报警清单、PID图、接线图、电气原理图、电气元件清单等 | 必需 | 口是/口否 |
|  | 使用资料：设备使用说明书3份设备维修手册3份设备标准操作规程 （SOP） | 必需 | 口是/口否 |
|  | 设计、制造证明文件及图纸：设备装箱清单设备合格证明书设备电器原理图设备安装图纸产品质量用户使用情况反馈单其他需要的证明文件等资料 | 必需 | 口是/口否 |

**4.10商务要求**

| 编号 | 要求内容 | 期望/必须 | 是否符合 |
| --- | --- | --- | --- |
| URS113 | 合同签订预付30%开始生产，FAT合格后付30%发货，设备到达指定地点安装SAT合格后付30%，余10%质保期（自验收合格之日起1年）满一次性支付。所有支付款项：承兑汇票 | 期待 | 口是/口否 |
| URS114 | 合同签订预付10%开始生产，FAT合格后付20%发货，设备到达指定地点安装SAT合格后，余70%分10期支付，共计支付12次，当支付第四次完，开具50%发票，支付完第八次，再开50%发票，质保期两年。所有支付款项：承兑汇票 | 必需 | 口是/口否 |
| URS115 | 投标时提供同行业、同款同系列设备，近一年内合同3份，注明使用单位设备部门或使用部门联系人、联系方式。 | 必需 | 口是/口否 |

应商对URS中的项目要求条款予以确认，有偏离的做对应的详细说明。

**表1 URS偏离汇总表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | URS编号 | 偏离项 | 偏离说明 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

三、付款条件及结款方式：

1、付款条件：合同签订预付10%开始生产，FAT合格后付20%发货，设备到达指定地点安装SAT合格后，余70%分10期支付，共计支付12次，当支付第四次完，开具50%发票，支付完第八次，再开50%发票，质保期两年。

2、结算方式：承兑汇票

四、投标人资质要求：

1、投标单位应具有法人营业执照、税务登记证、组织机构代码证等资质文件（复印件加盖红章）。

2、 各投标单位需提供售后服务相关事宜文件。

3、投标单位应为制药机械制造、维修、经营资质,注册资金100万元以上。

3.1. 投标单位一般情况表。

3.2. 法人授权委托书（加盖红章）。

3.3. 法人营业执照（复印件加盖红章）。

3.4. 同行业相同案例合同3份，注明使用单位设备部门或使用部门联系人、联系方式

 4.报价单，一口价（报价单加盖红章）报价单格式附件。

五、日程安排：

1、投标

时间：请于2025年5月22日12:00前将电子标书发至邮箱wsljyyzb@sina.com ，同时邮寄纸质标书至黑龙江省哈尔滨市平房区渤海路39号，乌苏里江制药有限公司哈尔滨分公司 朱文轩（收） 17745158261。

文件名称格式：湿法混合制粒机报价+设备厂家简称。

六、联系方式

投标联系人: 朱文轩        联系电话：17745158261

技术答疑人：周宝双 联系电话：13936675940

**按URS要求分期付款模式报价：**

**报 价 单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **规格型号** | **单位** | **数量** | **单价（元）** | **总价（元）** | **货期** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 合计 |  |  |  |  |  |  |
|  | **（金额）** | **大写：** |  |  |

**报价单位：**

**年 月 日**

**预付30%，FAT合格后付30%发货，设备到达指定地点安装SAT合格后付30%，余10%质保报价：**

**报 价 单（2）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **规格型号** | **单位** | **数量** | **单价（元）** | **总价（元）** | **货期** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 合计 |  |  |  |  |  |  |
|  | **（金额）** | **大写：** |  |  |

**报价单位：**

**年 月 日**