

## 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

- 1、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。
- 2、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。
- 3、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转让证书;
- 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](mailto: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 31 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		