

成都四威科技股份有限公司

“绕包机（生产线）”比选文件

一、项目名称：绕包机（生产线）采购项目

- 绕包机（生产线） 1 台（套）

二、比选原则：

1.概述：

比选公平公正，并记录比选过程。比选得分满分为 100 分，得分从高到低依次排序。（当评价总分相同时总价低者排序在前，排序第一者中选。）

2.标准：

本次比选包含技术方案比选、价格比选、交期比选三个方面。

- 技术方案权重占比 45%（技术要求见附件一、评分细则见附表 3）；
- 价格权重占比 50%（评分细则见附表 1）；
- 交期权重占比 5%（评分细则见附表 2）；

3.比选评价方式：

参加比选单位需根据我司要求拟制出应答文件，应答内容需具体到每一项里的每一点内容。

比选评价采取密封应答，以会议模式现场启封进行比选。参评部门需同时到场后方可进行比选评价。

三、比选要求：

此次比选主要从资质、技术、价格、交期等几个维度进行，具体要求如下：

- 1.在中华人民共和国境内注册、具有独立承担民事责任的企业法人或其他组织。
- 2.技术方案为设备能满足和达到的参数及要求。
- 3.价格要求合理，不虚报、不瞒报价格。设备报价应为含税价（含 13%增值税）

四、比选应答文件要求（所有应答文件均需加盖公司公章）

- 营业执照副本复印件

- 技术方案应答文件
- 价格应答文件
- 交期应答文件

五、 比选日程安排：

- 1、 比选应答文件递交时间及地点： 2026 年 7 月 10 日 17:00 前送达

成都四威科技股份有限公司（可以通过邮寄或直接送达方式）。

邮寄地址：成都市高新西区新航路 18 号 成都四威科技股份有限公司

方大伟 15828140678

评价时间：2026 年 7 月 13 日---2026 年 7 月 15 日。

- 2、 比选结果将通过电话方式通知中选竞争单位。

六、 其他：

其他未尽事宜，按现行有关规定办理。

成都四威科技股份有限公司

2026 年 7 月 1 日



附件一：技术要求：

绕包机工艺技术规范

名 称	型 号	数 量（台/条）
绕包机	/	1

一. 生产线概述

本次采购绕包机主要用于光纤、极细导线、光纤光缆产品的高速绕包生产，包带材料为 PTFE 带、PI 带，铝箔带等。

二. 生产线主要技术指标及性能要求

1、设备总体要求：

- 1.1. 产品加工范围： $\phi 0.1\text{mm} \sim \phi 2.0\text{mm}$ ；
- 1.2. 包带宽度范围： $0.6\text{mm} \sim 4\text{mm}$ ；
- 1.3. 包带材料： PTFE 带、PI 带，铝箔带等；
- 1.4. 设备能用于产品倒盘或复绕；
- 1.5. 有计米功能，计米精度 $\pm 0.5\%$ ；
- 1.6. 厂家随机配张力计，张力范围： 10g-100g、10g-500g。张力计品牌 IMADA 或 SCHMIDT。
- 1.7. 设备颜色： RAL5012 蓝；

2、动力放线系统要求：

- 2.1 生产线方向： 从左到右；
- 2.2 立式集成式放线，有轴心式动力放线；
- 2.3 生产速度： 伺服电机控制， $\geq 40\text{m/min}$ ；
- 2.4 张力控制： 通过移动砝码控制张力大小，联动控制放线；
- 2.5 放线张力范围： $10 \sim 150\text{g} \pm 5\text{g}$ ；
- 2.6 报警： 断线报警；预设长度生产完自动停机；
- 2.7 盘具尺寸：
 - $\phi 300$ （侧板） $\times \phi 240$ （内筒） $\times \phi 25.4$ （轴孔） $\times 108$ （内宽）
 - $\phi 265$ （侧板） $\times \phi 160$ （内筒） $\times \phi 25.4$ （要求能兼容 $\phi 56$ 的轴孔） $\times 250$ （内宽）
 - $\phi 300$ （侧板） $\times \phi 160$ （内筒） $\times \phi 30$ （要求能兼容 $\phi 38$ 的轴孔） $\times 155$ 内宽（185 外宽）
 - $\phi 200$ （侧板） $\times \phi 90$ （内筒） $\times \phi 30$ （要求能兼容 $\phi 38$ 的轴孔） $\times 110$ 内宽（134 外宽）

2.8 手动上下盘，手动锁紧线盘；

2.9 放线最大承重：10KG。

3、双头立式绕包机

3.1 包带型式：双头立式绕包包带机 包带张力精密磁滞离合器控制；

3.2 包带转向：S/Z 向绕包均可；带包带转角调节装置；

3.3 包带节距范围：0.5mm~9.0mm；精度 0.001mm；

3.4 包带张力：包带张力采用计数追踪方式，能设定包带满盘时和空盘的张力；

3.5 张力电压大小；能微调修正包带张力大小；

3.6 包带张力范围：10~100g±5g ；

3.7 包带转速：伺服电机控制，≥2200rpm；

3.8 断带报警，预设长度生产完自动停机；

3.9 包带轴尺寸：Φ100X98XΦ30mm

3.10 辅助控制包带角度和张力的，调节绕包点距离，防止芯线抖动；

4、牵引系统

4.1 采用伺服电机及伺服控制器，双轮牵引机与包带同步。波动精度 0.1rpm。

4.2 牵引采用牵引电机，主减速器能稳定对包带绕包生产。

5、收线系统

5.1 立式集成式放线，有轴心式动力放线；

5.2 生产速度：伺服电机控制，≥40m/min；精度

5.3 张力控制：通过移动砝码控制张力大小，联动控制放线；

5.4 放线张力范围：10~150g±5g；

5.5 排线节距 0~5mm，排线节距调整步长 0.1mm；

5.6 报警：非接触式光电断线检出；预设长度生产完自动停机；

5.7 盘具尺寸：Φ300（侧板）×Φ240（内筒）×Φ25.4（轴孔）×108（内宽）

Φ265（侧板）×Φ160（内筒）×Φ25.4（要求能兼容Φ56的轴孔）×250（内宽）

Φ307（侧板）×Φ130（内筒）×Φ38（要求能兼容Φ56的轴孔）×178内宽（外宽210）

Φ300（侧板）×Φ160（内筒）×Φ30（要求能兼容Φ38的轴孔）×155内宽（185外宽）

5.8 收线最大承重：10KG

5.9 手动上下盘，手动锁紧线盘

6、控制系统

6.1 采用触摸屏和 PLC 管理；

6.2 收/放线张力显示功能；

6.3 收线具备排线功能，整齐稳定；

6.4 包带张力显示功能；

6.5 具备计米，计米精度±0.5%；

6.6 具备生产速度显示、包带转速显示，节距显示，电子调节；

6.7 联动，单动控制；

6.8 各系统动作指示灯：指示灯显示醒目，正确反映实时工况. 整机采用可编程控制器为核心，触摸屏为人机界面的全数字化控制系统，通过现场总线与变频器通讯，实现对整条生产线的自动化控制，充分满足生产要求。

6.9 预留以太网接口，用以数据采集。

7、设备应在设计及选型配置中满足国家节能环保要求；

8、应提供设备安装布置、电气、模具等相关图纸及操作说明，提供免费维修及操作培训，并在合同签订前提供设备功耗、重量、配套需求（如水、电、气）等。

三. 生产线组成

绕包机主要配置如下表所示：

序号	设备主要配置	数量
1	动力放线系统	1
2	双头立式绕包机	1
3	收线系统	1
4	控制系统	1

四. 其它事项

1. 技术支持:

需进行操作技能培训，保证操作工人能够熟练操作，需提供电气图纸、操作说明书、合格证等设备资料（纸质或电子档），长期提供设备改进升级技术支持（保质期内无偿，保质期后有偿）。

2. 安全相关:

设备具有必要的安全防护设施，并提供设备在电气、机械、操作、职业健康、环保等方面的安全保障措施、方案、标识等(有相应图片)。

所有受邀投标厂家必须提供该设备安全防护设计说明并提供相应的图纸或者图片，否则取消比选资格。

3. 包装及运输:

设备应合理包装，并在技术说明中提供包装、运输、卸货方案；包装、运输、卸货方案应能保证设备运输过程中不损坏、暴晒、雨淋等，并能保证设备在入厂时能够使用 5 吨及以下铲车顺利卸货。

4. 备注:

设备技术指标应满足或优于文中性能参数要求，其它未尽事项，在合同签订及执行过程中及时沟通完善。

附表 1:

价格评价（权重占比为 50%）

绕包机（生产线）		评分			
价 格		供应商报价 （含 13%税）		评分依据	得分
序号	项目报价				
1	总价	（ ） 元	满分 100 分	该项满分 100 分。 报价最低者得 100 分，其余报价得分 从低至高按 7 分一个梯度递减。	
总分合计			100	得分合计	
权重折算后得分：					
评价人会签：					

注明：绕包机设备总价含张力计金额。

附表 2:

交期评价（权重占比为 5%）

绕包机（生产线）		评分			
交 期		供应商提供 交期	分值	评分依据	得分
序号	项目				
1	设备交期		满分 100 分	1、1 个月<交期≤2 个月得 100 分 2、交期>2 个月 得 50 分	
总分合计：			100	得分合计	
权重折算后得分：					
评价人会签：					

附表 3:

绕包机（生产线）技术方案评分细则（权重占比为 45%）								
序号	项目	四威科技要求	是否满足我司技术要求	总分	公司 A	公 司 B	公 司 C	备注
1	设备总体要求	1.1 产品加工范围： $\phi 0.1\text{mm} \sim \phi 2.0\text{mm}$ 。 1.2*包带宽度范围： $0.6\text{mm} \sim 4\text{mm}$ 。 1.3*包带材料：PTFE 带、PI 带，铝箔带等。 1.4*设备能用于产品倒盘或复绕。 1.5*有计米功能，计米精度 $\pm 0.5\%$ 。 1.6 厂家随机配张力计，张力范围：10g-100g；10g-500g。 张力计品牌 IMADA 或 SCHMIDT。 1.7 设备颜色：RAL5012 蓝。	☐ 部分满足 ☐ 完全满足 ☐ 满足并优于	17				
2	收线/放线系统要求	2.1 生产线方向：从左到右。 2.2 立式集成式放线，有轴心式动力放线。 2.3 生产速度：伺服电机控制， $\geq 40\text{m}/\text{min}$ 。 2.4 张力控制：通过移动砝码控制张力大小，联动控制放线。 2.5*放线张力范围： $10 \sim 150\text{g} \pm 5\text{g}$ 。 2.6 报警：断线报警；预设长度生产完自动停机。 2.7 盘具尺寸： $\phi 300$ （侧板） $\times \phi 240$ （内筒） $\times \phi 25.4$ （轴孔） $\times 108$ （内宽） $\phi 265$ （侧板） $\times \phi 160$ （内筒） $\times \phi 25.4$ （要求能兼容 $\phi 56$ 的轴孔） $\times 250$ （内宽） $\phi 300$ （侧板） $\times \phi 160$ （内筒） $\times \phi 30$ （要求能兼容 $\phi 38$ 的轴孔） $\times 155$ 内宽（185 外宽） $\phi 200$ （侧板） $\times \phi 90$ （内筒） $\times \phi 30$ （要求能兼容 $\phi 38$ 的轴孔） $\times 110$ 内宽（134 外宽） 2.8 手动上下盘，手动锁紧线盘。 2.9 放线最大承重：10KG。	☐ 部分满足 ☐ 完全满足 ☐ 满足并优于	15				
3	双头绕包机系统要求	3.1 包带型式：双头立式绕包包带机 包带张力精密磁滞离合器控制。 3.2 包带转向：S/Z 向绕包均可；带包带转角调节装置。 3.3 包带节距范围： $0.5\text{mm} \sim 9.0\text{mm}$ ；精度 $\pm 0.001\text{mm}$ 。 3.4 包带张力：包带张力采用计数追踪方式，能设定包带满盘时和空盘的张力。 3.5*张力电压大小：能微调修正包带张力大小。 3.6*包带张力范围： $10 \sim 100\text{g} \pm 5\text{g}$ 。 3.7 包带转速：伺服电机控制，转速 $\geq 2200\text{rpm}$ 。 3.8 断带报警，预设长度生产完自动停机。 3.9 辅助控制包带角度和张力，调节绕包点距离，防止芯线抖动。	☐ 部分满足 ☐ 完全满足 ☐ 满足并优于	20				

4	牵引系统要求	4.1 采用伺服电机及伺服控制器，双轮牵引机与包带同步。波动精度 $\pm 0.1\text{rpm}$ 。 4.2 牵引采用牵引电机，主减速器能稳定对包带绕包生产。	☐ 部分满足 ☐ 完全满足 ☐ 满足并优于	10				
5	控制系统要求	1 采用触摸屏和 PLC 管理。 2*收/放线张力显示功能。 3 收线具备排线功能，整齐稳定。 4*包带张力显示功能。 5*具备计米，计米精度 $\pm 0.5\%$ 。 6*具备生产速度显示、包带转速显示，节距显示，电子调节。 7 联动，单动控制。 8 各系统动作指示灯：指示灯显示醒目，正确反映实时工况。整机采用可编程控制器为核心，触摸屏为人机界面的全数字化控制系统，通过现场总线与变频器通讯，实现对整条生产线的自动化控制，充分满足生产要求。 9 预留以太网接口，用以数据采集。	☐ 部分满足 ☐ 完全满足 ☐ 满足并优于	20				
6	售前	1. 是否提供过样品。 2. 样品是否满足要求。	☐ 部分满足 ☐ 完全满足 ☐ 满足并优于	10				
7	其它	1*提供操作技能培训，提供电气图纸、操作说明书、合格证等设备资料（纸质或电子档）。 2. 长期提供设备改进升级技术支持（保质期内无偿，保质期后有偿）。 3.*设备有安全相关设计或配置安全设施。 4. 设备应在设计及选型配置中满足国家节能环保要求。 5. 有合理的包装运输方案。	☐ 部分满足 ☐ 完全满足 ☐ 满足并优于	8				
总分合计				100				
评价人会签：								
说明： 1.*为必须满足项。 2. 分项评分规则： 部分满足：打分公式=（满足项/该总项的百分比）%×该项总分； 完全满足：满分； 满足并优于 ≤ 5 项：加2分/项，最多加10分。 3. 响应文件中应使用设备图片及文字描述对上述要求进行呈现。								