

# 沾化基地生产技术部塑苫盐膜及塑苫袖口 公开招标资格预审公告

滨化集团股份有限公司计划对沾化基地生产技术部所需塑苫盐膜及塑苫袖口进行公开招标，诚挚邀请资质全、实力强、信誉佳的单位前来报名，请有报名意向的单位在本公告规定时间内提交报名材料。相关招标信息公告如下：

## 一、招标项目基本情况：

项目名称：塑苫盐膜及塑苫袖口

项目地址：山东省滨州市沾化区临港产业园

预计用量：

序号	名称	尺寸	厚度	数量
1	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 75 米、宽度 95.5 米	12 丝	6 块
2	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 75 米、宽度 98.5 米	12 丝	5 块
3	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 140 米、宽度 95.6 米	12 丝	1 块
4	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 170 米、宽度 73 米	12 丝	12 块
5	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 170 米、宽度 96.8 米	12 丝	1 块
6	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 170 米、宽度 67 米	12 丝	9 块
7	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 175 米、宽度 88 米	12 丝	3 块
8	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 210 米、宽度 95.6 米	12 丝	5 块
9	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 75 米、宽度 97 米	12 丝	3 块
10	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 210 米、宽度 94.5 米	12 丝	1 块
11	成品塑苫聚氯乙烯盐膜	长度 210 米、宽度 97.5 米	12 丝	1 块

12	成品聚乙烯薄膜袖口	50米×1.3米	12丝	10件
----	-----------	----------	-----	-----

技术要求：详见附件 1

## 二、报名单位资格要求：

1. 报名单位为中华人民共和国境内合法注册的独立法人，具有独立承担民事责任能力和独立订立合同的权利；
2. 报名单位成立日期在 2023 年 03 月 17 日前，成立日期需满两年；
3. 报名单位注册资本 300 万元人民币及以上；
4. 报名单位经营范围应包括塑苫聚氯乙烯盐膜或相关材料销售；
5. 可开具 13% 增值税专用发票；
6. 报名截止日前报名单位未被工商行政管理机关在国家企业信用信息公示系统列入严重违法失信企业名单，且未被“信用中国”网站列入失信被执行人名单（提供相应网站查询界面截图）；
7. 报名单位无影响自身的严重违法记录、法律诉讼和债务负担；
8. 单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参与本项目的报名；
9. 本项目不接受联合体报名。

## 三、报名时间：

截止至 2025 年 03 月 17 日 12: 00

#### **四、报名资料的提交：**

1. 请将以下报名资料(电子 PDF 版扫描件加盖红色公章)在报名截止日期前发送至招投标联系人电子邮箱或将纸质版报名资料在报名截止日期前送至招投标联系人地址处：

(1) 资质证明材料(营业执照等资质文件电子扫描件或复印件均加盖公章)；

(2) 公司介绍(含公司简介等)；

(3) 至少提供近两年内(2023年03月~2025年3月)单份合同金额 50 万元以上的成品塑苦聚氯乙烯盐膜销售业绩合同三份(提供合同复印件及对应合同开具的增值税专用发票等有效证明材料)；

(4) 法定代表人及被授权人身份证明(加盖公章)；

(5) 法定代表人授权书(加盖公章)。

注：请报报名单位所提交报名资料以“项目名称+单位名称+联系人姓名+联系方式”命名；一并提交公司联系人信息、报名信息表(见附件)。

2. 意向单位未在规定时间内报名的，将会拒绝接收。

3. 我公司将依据报报名单位提供的报名资料进行审核，必要时对审核通过的单位进行实地考察。报名时的资料查验不代表资格审查的最终通过或合格。

#### **五、联系方式：**

招投标联系人员及地址：

王云飞 19854350862

电子邮箱：zhbb@befar.com

联系地址：滨化集团股份有限公司招标管理部（山东省滨州市滨城区黄河五路 869 号 314 室）

## **六、附件：**

附件1：技术要求

附件2：《法定代表人授权书》

附件3：公司联系人信息

附件4：报名信息表

招标管理部

2025 年 03 月 10 日

## 附件 1：技术要求

一、执行标准：聚氯乙烯盐膜按 GB/T3830-2008 标准执行。

二、具体标准如下：

厚度极限偏差不超过公称尺寸的±10%。

宽度极限偏差为±25mm。

检验项目	标准	
拉伸强度/Mpa	纵向	≥17.0
	横向	
断裂伸长率/%	纵向	≥230
	横向	
低温伸长率/%	纵	≥25
	横向	
直角撕裂强度/（KN/M）	纵向	≥40
	横向	
外观		
项目	指标	
色泽	均匀	
花纹	清晰、均匀	
冷疤	不明显	
气泡	不明显	
喷霜	不明显	
穿孔	不应存在	
永久性皱褶	不应存在	
卷端面错位/mm	≤5	
收卷	平整	

三、整体要求

塑苫成品大布必须使用宽度为 2000mm、厚度为 0.12mm 的盐膜进行热合加工，采用盐膜专用大型滚轮式热合机粘合，用以最大程度减少盐膜的粘合拼接缝，保证粘合缝均匀、牢固、无开缝，粘接宽度为 $\leq 4$  厘米。膜表面平整，无细孔，产品强度高，热合加工后的成品盐膜要适合于机械收放及人工收放等多种收放方式。

#### 四、分项技术要求

①浮卷塑苫：为了保证产品质量和塑苫成品的正常使用，方便日后的维护，塑苫成品大布的大边必须使用宽度为 1000mm、厚度为 0.13mm 的盐膜；其边绳必须使用两条白色高密度低压聚氯乙烯 180 股 4 号塑料绳子加工，同时必须把两条绳子使用高频热合机连续用 4 刀牢固地热合在大边上，两条绳子之间的间距为 3 厘米。大布大边的盐膜质量必须与塑苫成品大布盐膜品质保持一致。

塑苫成品大布的长度方向两侧缝制吊球，吊球必须采用白色硬质的材料，需将其连续缝制 8 针缝制在边子的两条塑料绳子上，以保证吊球的牢固性；吊球之间的间距为 30 厘米左右。

②挤缩塑苫：为了保证产品质量和塑苫成品的正常使用，方便日后的维护，塑苫成品大布的大边必须使用宽度为 1000mm、厚度为 0.13mm 的盐膜；其边绳必须使用一条白色高密度低压聚氯乙烯 180 股 4 号塑料绳子加工，同时必须把绳子使用高频热合机

牢固地热合在大边上。大布大边的盐膜质量必须与塑苫成品大布盐膜品质保持一致。

塑苫成品大布的长度方向两侧上盐膜专用吊环，吊环必须采用盐膜热合专用金属材料，为保证吊环的牢固性，需将吊环与大边用6层盐膜塑鼻用热合模具压合到大边上；吊环之间的间距为30厘米左右。

③袖口：成品袖口必须使用宽度为1300mm、厚度约为0.13mm的盐膜。必须使用高频热合机热合，接触缝不大于4公分，必须使之牢固，使用不会出现撕裂、开缝现象。

④塑苫成品大布的宽度方向齐头一侧上浮板，破头一侧上滚筒或者后墙。

⑤加工成品上要用明显标记标注齐头或破头，在宽度的中间用不同颜色的塑料布捆扎以示中点，对于成品盐膜的正反面要有清晰标识，以便于上塑苫。

⑥严格按照塑苫成品大布的具体尺寸加工并贴上标签，标注规格、班组等信息，塑苫加工好后需捆扎好，并用白色塑编布进行包扎缝制。

⑦装车时要求采用皮带输送机按盐场要求的顺序有序的装车，从下到上、从前至后。禁止无序、杂乱以及混压，造成卸车困难。

附件 2：《法定代表人授权书》

**法定代表人授权书**

本授权书声明：注册于中华人民共和国（注册地址）的（公司名称）授权（被授权人的姓名、职务）为本公司的合法代理人，以本公司的名义参与滨化集团股份有限公司组织的供应商入网、竞卖、招投标、商务谈判、合同签订等业务相关的活动，代理人在以上活动中以本公司的名义处理的一切与之有关的事务，我司均予以承认。被授权人无权转让授权。

代理人负责业务范围为：

本授权书于 年 月 日签字生效，在撤销授权的书面通知前，本授权书有效，被授权人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销而失效。

法定代表人（签字/盖章）：

被授权人（签字）：

公司名称（盖章）：

法定代表人身份证复印件：

正面	反面
----	----

被授权人身份证复印件：

正面	反面
----	----

附件 3:

公司联系人信息

公司名称	
联系人	
电话	
邮箱	
保证金退还信息 (开户行及行号)	
保证金退还信息 (银行账号)	
公司名称 (盖章)	

附件 4：报名信息表

单位名称	公司注册资本	成立时间	被授权人	被授权人 联系电话	联系邮箱	备注