

氟尿嘧啶 2000L 结晶釜 询价邀请函

精华制药集团南通有限公司拟对 氟尿嘧啶 2 台 2000L 结晶釜 进行询价，
诚邀符合本项目资格条件的合格供应商参加本次询价活动，具体事宜安排如下：

一、项目名称：2000L 结晶釜（2 台）

二、项目编号：JHFNMD20260805

三、项目内容：

- （1）结晶釜容积：2000L（有效工作容积）；
- （2）内筒，夹套和搅拌材料均使用 2205 不锈钢，确保耐腐蚀性；
- （3）结晶釜为洁净区使用，外侧保温为 304 抛光（厚度：3mm）。

四、报价人必须是具备相关资质的单位。资质要求：

- （1）必须持有合法有效的营业执照，确保公司合法经营。
- （2）产品质量必须满足国家标准和行业标准。

五、报价文件内容：

- （1）资质文件包含但不限于：营业执照、经营许可证等；
- （2）报价单或报价一览表；
- （3）报价时，若报价方代表不是法定代表人，须提供法人代表授权书（附授权经办人身份证复印件）；
- （4）报价单位认为要提交的其他材料（如有）。
- （5）其他：_____ / _____

注：1、报价资料须密封投递，否则视为无效报价；

2、报价资料内容不符合要求者则视为无效报价。

3、上述资料均需加盖单位公章，报价材料不退。提供的所有材料均需真实有效，若有造假，我公司有权随时取消报价资格或解除合同。

六、报价文件的递交接收

- 1) 报价文件递交的截止时间：2026 年 08 月 19 日 16 点 00 分整
- （2）报价文件逾期递交则按无效报价处理。逾期送达的，不予受理。
- （3）报送地点：南通市如东县沿海经济开发区海滨三路 20 号

联系人：冯春良

电话：13852670318



七、报价有效期截止时间： 2026 年 09 月 30 日下午 16:00。

八、本次询价为技术服务合同的要约邀请，不构成要约。

附：1、法人代表授权书格式

2、附 2000L 结晶釜图纸（整套）

3、附 2000L 结晶釜 URS



附件 1、法定代表人授权书格式

法定代表人授权书

致：_____公司

本授权书声明：_____（报价人名称）在下面签字的_____（法定代表人姓名、职务）代表本公司授权在下面签字的_____（被授权人的姓名、职务）为本公司的合法代表人，就_____（项目名称）的响应和合同执行，以我方的名义处理一切与之有关的事宜。

本授权书于_____年____月____日签字生效，有效期至响应文件失效期止，特此声明。

报价人（公章）：

报价人地址：

法定代表人（签字或盖章）：

职 务：

被授权人（签字）：

职 务：

附：报价单位法定代表人及授权经办人身份证复印件

附件 2、2000L 结晶釜图纸（整套）

附件 3、2000L 结晶釜 URS

氟尿嘧啶精制结晶釜（URS）

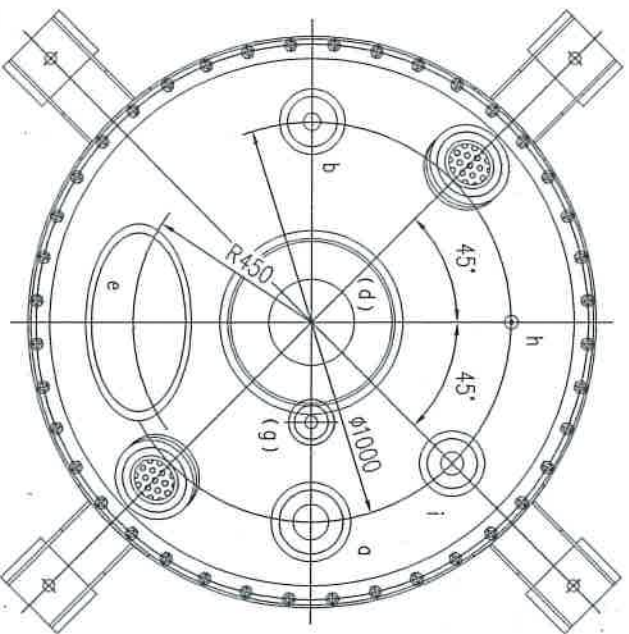
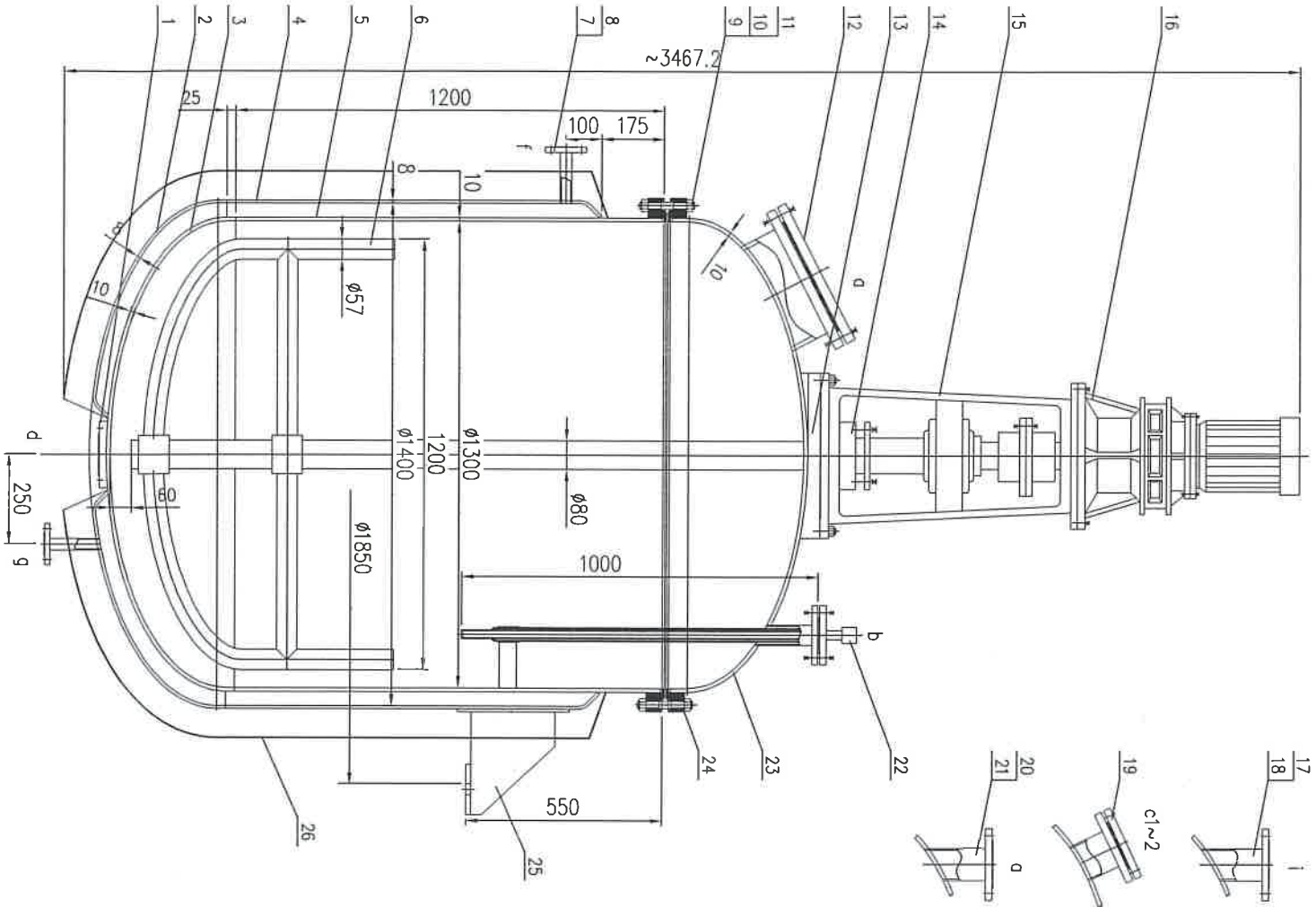
一、设备总体使用工况

本设备应用于原料药 D 级洁净生产区内氟尿嘧啶原料药水溶液溶解、降温析晶、养晶工序；夹套换热介质为氯化钙冷冻盐水，夹套内压力 0.3MPa、温度 ≤-15℃，设备整体满足 GMP 管理要求，本设备为常压运行，非压力容器。

二、设备要求

编号	要求	供应商响应情况
URS001	设备基础参数： 公称容积：2000L（有效工作容积） 工作压力：常压操作 工作温度：-15℃ ~ 105℃ 设备本体：筒体筒身（包括筒身大法兰）、下封头、夹套壳体、夹套接管、夹套内部螺旋导流板均为 S2205 双相不锈钢；整套搅拌及组件，测温管均为 2205 不锈钢； 材质要求：1.板材为山西太钢，浦项，宝山钢铁，酒泉钢铁等厂家板材； 2.需提供板材原厂材质质量证明书，出厂前完成板材光谱复检并出具正式检测报告；夹套接触氯化钙盐水的本体材质防腐，内壁无需涂刷任何防腐涂层。	是
URS002	1. 釜盖本体、釜盖大法兰及釜盖上的法兰接口、视镜组件均为 316L 不锈钢； 2.搅拌配有相应的卫生级耐腐蚀 316L 机封（配有铁屑收集槽）； 3.随货附带原厂材质证明文件；	是

URS003	机架采用 304 抛光双支点机架，抛光达到要求；	是
URS004	罐体耳脚：采用 304 抛光材质；	是
URS005	密封件：法兰垫片、机械密封垫片需采用药用级 PTFE 包覆硅橡胶垫片；供方需提供材质证明，检测报告；	是
URS006	所有外露紧固螺栓、螺母、平垫、弹垫统一采用 316 系不锈钢材质；	是
URS007	保温保冷系统：设备外保温采用一体化聚氨酯保冷保温结构（材质：304 抛光，厚度：3mm） 1. 保温芯材：工业低温保冷专用硬质聚氨酯 - 闭孔率$\geq 90\%$ - 导热系数$\leq 0.024\text{ W/(m}\cdot\text{K)}$ - 体积吸水率$\leq 1\%$ 2. 全程罐体+封头全覆盖整体发泡，无拼缝、无冷桥、无空洞； 3. 内置完整防潮隔汽层，杜绝水汽渗透、结冰、鼓包、脱落； 4. 外层：304 不锈钢抛光，整体密封包覆，表面平整、易擦洗、无粉尘脱落，满足洁净区 GMP 要求； 5. 成品保冷效果：-15℃运行工况下外壁无结露。	是
URS008	焊接要求：所有物料侧焊缝打磨平整，焊缝、结构转角统一圆角过渡，并进行抛光打磨处理；	是
URS009	抛光等级要求： 所有物料内壁（2205 筒体内壁、2205 搅拌、316L 釜盖及接管内壁）做镜面抛光，粗糙度 $Ra \leq 0.8\mu\text{m}$，适配洁净区使用	是



设计数据表

设计参数				设计、制造与检验标准			
容器类别							
参数名称		容器内	夹套内	GB150-1998《钢制压力容器》			
工作压力		MPa	常压				
设计压力		MPa	常压				
工作温度		℃	90	-25~35			
设计温度		℃	120				
壁温		℃		45			
介质		水质	无毒，非易燃	冷却水			
介质特性		水质	无毒，非易燃				
主要受压元件材料		S31603		S30408		焊接	
牌号/标准						xx与xx的焊接	
腐蚀裕量		mm	0	0		S31603之间	
焊接接头系数		0.85		0.85		S30408之间	
全容积		m ³	2.3	无损伤检测		焊接接头和类	
传热面积		m ²	6.1	无损伤检测		检测标准	
充装系数		0.85		无损伤检测		合格级别	
安全阀整定压力		MPa	BLB4-29-7.5-4P	无损伤检测		A、B	
电动机功率		KW	50	无损伤检测		筒体	
搅拌转速		r/min	50	无损伤检测		A、B	
搅拌型式		框式		无损伤检测		夹套	
保温材料		聚氨酯		无损伤检测		A、B	
保温厚度		mm	80	无损伤检测		夹套	
设备最大质量		Kg		无损伤检测		A、B	
最大吊装质量		Kg		无损伤检测		A、B	

其它要求：

1. 在对容器内进行无损检测及液压试验，合格后拆除夹套并进行夹套的液压试验。
2. 设备试验合格，全部组装完毕后，先进行空运转，时间不少于30分钟，然后以水代料进行满罐运转，设备内充水至工作液位高度进行试验，时间不少于4小时。在试验过程中，不得有异常的声响、振动等现象。
3. 液压试验及投料完成后，应排水清洗干净。
4. 本设备油漆、包装、运输按JB/T 4711-2003标准执行。
5. 减速机联接方式与罐体反应一致。

管口表

符号	公称尺寸	法兰标准	法兰/检测形式	法兰压力 MPa	用途/名称	外形长度 mm	备注
a	80	HG/T 20592-2009	PL/RF	10	物料进口	150	
b	M27×2		内螺纹		测压口	80	
c1~2	125			10	视镜口	150	
d	80				物料出口	150	
e	400×300			10	人孔	150	
f	25	HG/T 20592-2009	PL/RF	10	进出口	150	
g	25	HG/T 20592-2009	PL/RF	10	出水口	150	
i	50	HG/T 20592-2009	PL/RF	10	备用口	150	

26	JB/T 4712.3-2007	保温皮 δ2	1	S30408	135.8	
25	JB/T 4712.3-2007	支座 B4	4	Q235-B/S31408	15.7	62.8
24	JB/T 4701-2000	法兰 C-RF 1300-0.25	2	S31603/Q235-B	105.1	210.2
23	GB/T 25198-2010	EHA 1300×10	1	S31603	159	h=50
22	HH2012010020.5	温度计套管	1	部件 (S30-08)	13.5	
21	GB/T 14976-2002	接管 ø89×4.5	1	S31603	1.71	
20	HG/T 20592-2009	法兰 PL80 (B)-10 RF	1	S31603	3.5	
19	HH2012010020.4	视镜 DN125	1	部件 (S30-08)	12.6	25.2
18	GB/T 14976-2002	接管 ø57×3.5	1	S31603	1.2	
17	HG/T 20592-2009	法兰 PL50 (B)-10 RF	1	S31603	2.5	
16		电机及减速机 (针轮蜗线式)	1	部件		泰兴减速机
15		支架	1	部件		
14		中支承	1	部件 (S30-08)	16	
13	HH2012010020.3	凸缘	1	部件	122	
12	HH2012010020.2	人孔 300×400	1	部件 (S30-08)	65	
11	JB/T 4704-2000	垫片 1300-0.25	1	石棉橡胶垫		
10	GB/T 6170-2000	螺母 M20	80	Q235-A	0.05	4
9	JB/T 4707-2000	螺栓 M20×155	40	Q235-A	0.4	16
8	GB/T 14976-2002	接管 ø32×3	2	S30408	0.39	0.78
7	HG/T 20592-2009	法兰 PL25 (B)-10 RF	2	S30408	1	2
6	HH2012010020.1	搅拌	1	部件 (S31603)	180	
5	GB 24511-2009	筒体 DN1300×10	1	S31603	391.6	
4	GB 24511-2009	筒体 DN1400×8	1	S30408	336.7	
3	GB/T 25198-2010	EHA 1300×10	1	S31603	151.1	
2	GB/T 25198-2010	EHA 1400×8	1	S30408	139	
1	HH2012010020-1	凸缘 DN80	1	S31603	3	

总图				2000L 反应釜			
设计	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段	标记
校核			标准化				
审核							
工艺			批准			共	张第
				HH2012010020.0			
				氟尿嘧啶结晶锅			