联系电话：（0831-3522742）

比选采购文件

|  |  |
| --- | --- |
| 比选文件编号： | 570-JC2021018 |
| 项目名称： | 电阻点焊机 |
| 设备名称： | 电阻点焊机 |
| 数量： | 1 台 |

宜宾三江机械有限责任公司

2021年 7 月

目录

[第一章比选公告](#_Toc510015363) 4

[第二章投标人须知](#_Toc510015364) 6

[投标人须知前附表](#_Toc510015365) 6

[附件一：开标记录表](#_Toc510015420) 9

[附件二：问题澄清通知 1](#_Toc510015421)0

[附件三：问题的澄清](#_Toc510015422) 11

[附件四：中标通知书 1](#_Toc510015423)2

[附件五：未中标通知书 1](#_Toc510015424)3

[第三章评标办法（综合评估法） 1](#_Toc510015426)4

[评标办法前附表 1](#_Toc510015427)4

[**1.** 评标方法 1](#_Toc510015428)6

[**2.** 评审标准 1](#_Toc510015429)6

[2.1 初步评审标准 1](#_Toc510015430)6

[2.2 分值构成与评分标准 1](#_Toc510015431)6

[**3.** 评标程序 1](#_Toc510015432)7

[3.1 初步评审 1](#_Toc510015433)7

[3.2 详细评审 1](#_Toc510015434)7

[3.3 投标文件的澄清 1](#_Toc510015435)8

[3.4 评标结果 18](#_Toc510015436)

[第四章合同条款及格式 19](#_Toc510015437)

[合同文本 19](#_Toc510015478)

[附件一：环境/职业健康安全协议书 2](#_Toc510015478)1

[附件二：保密协议书 2](#_Toc510015478)3

[附件三：相关方廉洁承诺书 2](#_Toc510015478)4

[第五章供货要求](#_Toc510015481) 25

[第六章投标文件格式](#_Toc510015488) 34

[目录](#_Toc510015489) 36

[一、投标函](#_Toc510015490) 37

[二、开标一览表](#_Toc510015491) 39

[三、法定代表人（单位负责人）身份证明](#_Toc510015492) 40

[四、授权委托书](#_Toc510015493) 41

[五、商务偏差表](#_Toc510015495) 42

[六、技术偏差表](#_Toc510015496) 43

[七、分项报价表](#_Toc510015497) 44

[八、资格审查资料](#_Toc510015498) 45

[（一）基本情况表](#_Toc510015500) 45

[（二）近年财务状况表](#_Toc510015501) 47

[（三）近年完成的类似项目情况表](#_Toc510015502) 48

[（四）正在供货和新承接的项目情况表](#_Toc510015503) 49

[（五）近年发生的诉讼及仲裁情况](#_Toc510015504) 50

[（六）制造商授权书](#_Toc510015505) 51

[九、技术服务和质保期服务计划](#_Toc510015506) 52

[十、其他资料](#_Toc510015507) 53

# 比选公告

项目所在地：四川省.宜宾市

**一、比选条件及方式**

**电阻点焊机** 是宜宾三江机械有限责任公司技措计划项目，项目资金来源为自筹，招标人为宜宾三江机械有限责任公司。本项目已具备招标条件，现对该项目进行比选采购。

比选方式：**公开比选**。

**二、项目概况与比选范围**

项目名称：电阻点焊机 1台

项目用途：此电阻点焊机用于航空工业三江等厚或不等厚金属材料的点焊和连续点焊，要求能够焊接的材料有高温合金、不锈钢、铝合金以及钛合金等。可进行单点焊和连续点焊，连续点焊次数最慢每分钟不少于20次，持续焊接时间不低于20分钟。要求焊机结构强度及刚性好，不致因加压而使焊接变形、错位，核心有裂纹，甚至拉开等。

项目任务概况：按比选采购人提供的供货要求，完成项目的**设计、制造、运输、卸货就位、安装、调试、培训及仪器、仪表等第三方（具有国防计量认证资质）校准/检定费等**。

交货期：150个日历天

投标币种：人民币

报价方式：采购方现场价（**包含一切税费、运保费、卸货就位、安装、调试、培训**及仪器、仪表等第三方（具有国防计量认证资质）校准/检定费**等）。交钥匙工程。**

交货地点：到最终用户所在地—四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号宜宾三江机械有限责任公司厂区内。

**三、投标人资格要求**

投标人资质：若投标人为代理商，需提供制造商原件授权书；

制造商资质：提供ISO9001质量管理体系证书。

**四、比选文件的获取**

1.公司以邮件方式向邀请投标供应商发出比选采购文件。

2. 2021年8月16日起至2021年8月24日14时30分止。

**五、比选文件的递交**

比选文件递交截止时间：2021年 8 月24 日（周 二 ）14时30分前。

投标文件递交方式：快递或投标人亲自送达。

比选文件送达地点：宜宾三江机械有限责任公司采购供应部。

逾期送达的或未送达指定地点的投标文件，采购人不予受理。

**六、比选时间及地点**

比选时间：2021年 8 月 24 日（周 二 ）14时30分

比选地点：宜宾三江机械有限责任公司

**七、监督部门及电话**

0831-3522025（纪检部门），0831-3522050（招投标归口管理部门）

**八、联系方式**

采 购 人：宜宾三江机械有限责任公司

地 址：四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号

联 系 人：黄毅13550709494 王艺13340781881

联系电话：0831-3522742

宜宾三江机械有限责任公司

2021年8月16日

# 第二章 投标人须知

## 投标人须知前附表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 条款号 | 条款名称 | 编列内容 |
| 1 | 采购人 | 名称：宜宾三江机械有限责任公司  地址：四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号  联系人：黄毅，王艺  电话：0831-3522742 13550709494，13340781881 |
| 1.1 | 项目名称 | 电阻点焊机 |
| 1.2 | 资金落实情况 | 已落实 |
| 1.3 | 比选范围 | 电阻点焊机 **1台** |
| 1.3.1 | 交货期 | **合同生效后 150个日历天** |
| 1.3.2 | 交货地点 | 宜宾三江机械有限责任公司厂区内 |
| 1.3.3 | 技术性能指标 | 见第五章 供货要求 |
| 1.4 | 投标人资质条件、能力、信誉 | **（1）资质要求：**  投标人资质：  A.投标人应为独立法人机构，能够独立承担民事责任，具有有效地营业执照或同等法律效力证明文件，提供复印件并加盖公章  B. 若投标人为代理商，则需提供制造商针对本次投标的制造商授权书原件。  （2）财务要求：投标人提供2020年度财务报表（包括资产负债表、现金流量表、利润表等）。（提供复印件并盖鲜章）。投标人的成立时间少于一个年份的，应提供成立以来的财务状况表。  **制造商资质：**提供ISO9001质量管理体系证书  **（3）业绩要求：**（不作为否决项）  **投标人业绩：**提供2018年以来的本次投标型号设备业绩（合同及验收报告）。  **制造商业绩：**提供2015年以来本次投标型号设备的业绩（合同及验收报告）。  （4）信誉要求：**未处于投标禁入期**。  （5）其他要求：/ |
| 1.4.1 | 是否接受联合体投标 | ☑不接受  □接受，应满足下列要求： |
| 1.5 | 实质性要求和条件 | 实质性要求为比选文件中标注“\*”的条款。 |
| 1.6 | 其他可以被接受的技术支持资料 | 详细的技术描述。 |
| 1.7 | 偏差 | □不允许  ☑允许，偏差范围： /  最高项数：  两种方式：  **比选文件中带\*号指标不满足者，将否决其投标。技术评议三项以上（含三项）非\*号技术指标不满足或未响应，将否决其投标。** |
| 2 | 投标人要求澄清比选文件 | 时间：不得晚于投标截止时间前5天提出  形式：书面形式 |
| 2.1 | 比选文件澄清发出的形式 | 书面形式 |
| 2.2 | 投标人确认收到比选文件澄清 | 时间：比选文件澄清发出后的1个工作日内  形式：书面形式 |
| 2.3 | 比选文件修改发出的形式 | 书面形式 |
| 2.4 | 投标人确认收到比选文件修改 | 时间：比选文件澄清发出后的1个工作日内  形式：书面形式 |
| 3 | 投标报价 | 投标人应按第六章“投标文件格式”的要求在投标函中进行报价并填写分项报价表。 |
| 3.1 | 最高投标限价 | ☑无  □有，最高投标限价： / |
| 3.2 | 投标有效期 | 投标文件从开标之日起，投标有效期为90日。 |
| 3.3 | 投标保证金 | 是否要求投标人递交投标保证金：  □有  投标保证金的形式：  投标保证金的金额：  投标保证金汇款账户：  开户名称：  开户银行（人民币）：  账号：  ☑不要求 |
| 4 | 资格审查资料的特殊要求 | ☑无  □有，具体要求： |
| 4.1 | 营业执照等 | ☑ 投标人为企业的，应提交营业执照和组织机构代码证的复印件（按照“三证合一”或“五证合一”登记制度进行登记的，可仅提供营业执照复印件），加盖印章。  ☑ 基本账户开户许可证复印件，加盖印章。 |
| 4.2 | 近年财务状况的年份要求 | 2020年度 |
| 4.3 | 近年完成的类似项目情况的时间要求 | 2018年至今 |
| 4.4 | 近年发生的诉讼及仲裁情况的时间要求 | / |
| 4.5 | 是否允许递交备选投标方案 | ☑不允许  □允许 |
| 4.6 | 投标文件副本份数及其他要求 | 投标文件副本份数：**四份**  是否要求提交电子版文件：否  其他要求：/ |
| 4.6.1 | 投标文件是否需分册装订 | □不需要  ☑需要，分册装订要求：/ |
| 5 | 封套上应载明的信息 | 采购人名称：宜宾三江机械有限责任公司  采购人地址：四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号  （项目名称）电阻点焊机比选项目投标文件  比选项目编号：570-JC2021018  投标单位：  在2021年8 日24（周二）下午14：30前不得开启 |
| 5.1 | 投标截止时间 | 2021年8月24日（周二）下午14：30 |
| 5.2 | 递交投标文件地点 | 四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号 |
| 5.3 | 投标文件是否退还 | ☑否  □是，退还时间： |
| 6 | 开标时间和地点 | 开标时间：**同投标截止时间**  开标地点：宜宾三江机械有限责任公司内 |
| 6.1 | 开标程序 | 开标顺序：随机 |
| 7 | 评标专家组的组建 | 评标专家组构成：5人  评标专家确定方式： 随机抽取 |
| 7.1 | 评标专家组推荐中标候选人的人数 | 1-3名 |
| 7.2 | 是否授权评标专家组确定中标人 | □是  ☑否 |
| 8 | 履约保证金 | 是否要求中标人提交履约保证金：  □要求，履约保证金的形式：  履约保证金的金额：  ☑不要求 |
| 9 | 质量保证期 | 质量保证期为验收之日起 **两** 年 |
| 10 | 采购资金支付 | 详见合同条款 |
| 11 | 比选文件的解释 | 对比选文件的解释，由宜宾三江机械有限责任公司采购供应部负责 |

### 附件一：开标记录表

#### 开标记录表

开标时间：年月日时分

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 投标人 | | 规格/型号 | 制造商 | | 密封  情况 | | 报价方式 | 投标报价  （万元） | 交货期 | | 备注 | 投标人代表签名 | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  |  | |
|  | | 最高投标限价： | | |  | |  | |  | |  | | |  |

唱标人：记录人：监标人：

2021年 月 日

### 附件二：问题澄清通知

#### 问题澄清通知

（编号：）

（投标人名称）：

评标专家组对你方的投标文件进行了仔细的审查，现需你方对下列问题以书面形式予以澄清、说明或补正：

1.

2.

......

请将上述问题的澄清、说明或补正于年月日时前递交至（详细地址）或传真至（传真号码）。采用传真方式的，应在年月日时前将原件递交至（详细地址）。

评标专家组授权的采购人：（签字或盖章）

2021年 月 日

### 附件三：问题的澄清

#### 问题的澄清

（编号：）

项目评标专家组：

问题澄清通知（编号：）已收悉，现澄清、说明或补正如下：

1.

2. .....

上述问题澄清、说明或补正，不改变我方投标文件的实质性内容，构成我方投标文件的组成部分。

投标人：（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：（签字）

2021年 月 日

### 附件四：中标通知书

中标通知书

**(中标人)**:

  贵方在我方组织 的(项目名称) 项目比选（比选编号:）中被确定为中标人。

设备名称：

制 造 商：

型号规格：

产品数量： 台.

中标金额： 元(人民币).

交 货 期: 日历天.

特此通知

2021年 月 日

宜宾三江机械有限责任公司

地 址：四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号

电 话：0831-3522742

传 真：0831-3522165

签 发：

### 附件五：未中标通知书

#### 未中标通知书

（未中标人名称）：

很遗憾的通知您，由我公司组织的比选编号为 的（项目名称）评标工作已经结束，经评标专家组认真评审推荐并经采购人确认，贵单位未中标。

感谢贵公司对本次比选工作的关注，参与及对我们工作的支持！

2021年 月 日

宜宾三江机械有限责任公司

地 址：四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号

电 话：0831-3522742

传 真：0831-3522165

签 发：

# 第三章评标办法（综合评估法）

## 评标办法前附表

**下表内2.1.1；2.1.2；2.1.3均为初步评审内容，任意一项不合格，将导致否决投标。**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 条款号 | | | 评审因素 | 评审标准 |
| 1 | 评标方法 | | 中标候选人排序方法 | 评标得分由高到低 |
| 2.1.1 | 形式评审标准 | | 投标人名称 | 与营业执照、资质证书一致 |
| 投标函签字盖章 | 由法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字或加盖单位章。由法定代表人（单位负责人）签字的，应附法定代表人（单位负责人）身份证明，由代理人签字的，应附授权委托书，身份证明或授权委托书应符合第六章“投标文件格式”的规定 |
| 投标文件格式 | 符合第六章“投标文件格式”的规定 |
| 2.1.2 | 资格评审标准 | | 营业执照 | 符合第二章“投标人须知”第 4.1 项规定，具备有效的营业执照 |
| 资质要求 | 符合第二章“投标人须知”第 1.4 项规定 |
| 财务要求 | 符合第二章“投标人须知”第 1.4 项规定 |
| 业绩要求 | 符合第二章“投标人须知”第 1.4 项规定 |
| 信誉要求 | 符合第二章“投标人须知”第 1.4 项规定 |
| 其他要求 | 符合第二章“投标人须知”第 1.4 项规定 |
| 投标设备制造商的资质要求 | 符合第二章“投标人须知”第 1.4 项规定 |
| 投标设备的业绩要求 | 符合第二章“投标人须知”第 1.4 项规定 |
| 不存在禁止投标的情形 | 不存在第二章“投标人须知”第 1.4项规定的任何一种情形 |
| 2.1.3 | 响应性评审标准 | | 投标报价 | 符合第二章“投标人须知”第 3 款规定 |
| 投标内容 | 符合第二章“投标人须知”第 1.3 项规定 |
| 交货期 | 符合第二章“投标人须知”第 1.3.1 项规定 |
| 投标有效期 | 符合第二章“投标人须知”第 3.2 项规定 |
| 投标保证金 | 符合第二章“投标人须知”第 3.3 项规定 |
| 履约保证金 | 符合第二章“投标人须知”第 8项规定 |
| 质量保证期 | 符合第二章“投标人须知”第 9项规定 |
| 技术支持资料 | 符合第二章“投标人须知”第 1.6 项规定 |
| 条款号 | | | 条款内容 | 编列内容 |
| 2.2.1 | | | 分值构成  (总分 100 分) | **商务部分：20 分**  **技术部分：50分**  **投标报价：30 分**  **其他评分因素：/分** |
| 2.2.2 | | | 评标基准价计算方法 | 所有投标报价中最低有效报价 |
| 2.2.3 | | | 投标报价的偏差率计算公式 | Sp= Pmin./P（Pmin.=所有投标报价中最低有效报价；P=被评议投标人报价） |
| 条款号 | | | 评分因素（偏差率） | 评分标准 |
| 2.2.4  （1） | | 商务评分标准  (20分) | 对投标人经济状况的评价（3分） | 根据投标人所提供的财务状况等投标资料，横向对比，酌情打分。 |
| 对投标人信誉度的评价（3分） | 根据投标人所提供的投标文件进行考核，酌情打分。 |
| 类似投标设备的业绩  （7分） | 投标方提供2018年制造商本次所投型号设备的业绩（须合同复印件+验收报告复印件）。根据投标响应程度、用户清单及专家对本次投标型号设备等所了解情况考核，按优劣程度打分。制造商本次所投型号设备的业绩低于5个不得分：  优等7分，较好5分，一般2分。 |
| 对投标人履约能力的评价（1分） | 根据投标人所提供的投标文件进行考核，酌情打分。 |
| 交货期  （2分） | 响应采购方交货期要求得1分，交货期每提前10天加0.5分，最多加1分。 |
| 投标文件的规范性  （2分） | 投标文件编制规范得2分，一般得1分，较差得0分。 |
| 付款与开票方式(2分) | 响应采购方付款条件得1分，接受承兑汇票加1分。付款与开票方式见合同样本。 |
| 其他商务条款 | 标注“\*”的条款偏离，否决投标。  投标保证金的金额：/  其他条款偏离，根据项目具体情况，酌情扣分。 |
| 2.2.4  （2） | | 技术评分标准  (50分) | 投标设备技术性能指标的响应程度  （30分） | 标注“\*”的条款不提供技术资料支持或不满足者，否决投标。针对比选文件非\*号条款，投标文件中有一项不满足或未响应，扣2分；超过3项（含3项）非\*号条款不满足或未响应，为废标。 |
| 对投标设备整体评价，产品优劣程度比较  （15分） | 以技术参数评议为基础，依据投标文件对各投标人所投产品的设计水平和制造工艺等技术指标进行优劣对照比较评审。评分标准如下：  1、设备选材、配置，优等5-4分，较好3-2分，一般1分。  2、设备工艺，优等5-4分，较好3-2分，一般1分。  3、设备稳定性，优等5-4分，较好3-2分，一般1分。 |
| 对投标人技术服务和质保期服务能力的评价  （5分） | 根据投标响应程度及专家所了解情况考核，横向对比，酌情打分 |
| 2.2.4  （3） | | 投标报价评分标准  (30分) | 投标报价  （30分） | 以投标人的有效投标价中的最低价为基准价，为基准价的得30分。投标人的得分=基准价/投标人报价 \*30，计算到小数点后两位。 |

## **1.** 评标方法

本次评标采用综合评估法。评标专家组对满足比选文件实质性要求的投标文件，按照本章第 2.2 款规定的评分标准进行打分，并按得分由高到低顺序推荐中标候选人，或根据采购人授权直接确定中标人，但投标报价低于其成本的除外。综合评分相等时，以投标报价低的优先；投标报价也相等的，以技术得分高的优先；如果技术得分也相等，按照评标办法前附表的规定确定中标候选人顺序。

## **2.** 评审标准

### 2.1 初步评审标准

2.1.1 形式评审标准：见评标办法前附表。

2.1.2 资格评审标准：见评标办法前附表。

2.1.3 响应性评审标准：见评标办法前附表。

### 2.2 分值构成与评分标准

2.2.1 分值构成

（1）商务部分：见评标办法前附表；

（2）技术部分：见评标办法前附表；

（3）投标报价：见评标办法前附表；

（4）其他评分因素：见评标办法前附表。

2.2.2 评标基准价计算

评标基准价计算方法：见评标办法前附表。

2.2.3 投标报价的偏差率计算

投标报价的偏差率计算公式：见评标办法前附表。

2.2.4 评分标准

（1）商务评分标准：见评标办法前附表；

（2）技术评分标准：见评标办法前附表；

（3）投标报价评分标准：见评标办法前附表；

（4）其他因素评分标准：见评标办法前附表。

## **3.** 评标程序

### 3.1 初步评审

3.1.1 评标专家组可以要求投标人提交第二章“投标人须知”规定的有关证明和证件的原件，以便核验。评标专家组依据本章第 2.1 款规定的标准对投标文件进行初步评审。有一项不符合评审标准的，评标专家组应当否决其投标。

3.1.2投标人有以下情形之一的，评标专家组应当否决其投标：

（1）投标文件没有对比选文件的实质性要求和条件作出响应，或者对比选文件的偏差超出比选文件规定的偏差范围或最高项数；

（2）有串通投标、弄虚作假、行贿等违法行为。

3.1.3 投标报价有算术错误及其他错误的，评标专家组按以下原则要求投标人对投标报价进行修正，并要求投标人书面澄清确认。投标人拒不澄清确认的，评标专家组应当否决其投标：

（1）投标文件中的大写金额与小写金额不一致的，以大写金额为准；

（2）总价金额与单价金额不一致的，以单价金额为准，但单价金额小数点有明显错误的除外；

（3）投标报价为各分项报价金额之和，投标报价与分项报价的合价不一致的，应以各分项合价累计数为准，修正投标报价；

（4）如果分项报价中存在缺漏项，则视为缺漏项价格已包含在其他分项报价之中。

### 3.2 详细评审

3.2.1评标专家组按本章第 2.2 款规定的量化因素和分值进行打分，并计算出综合评估得分。

（1）按本章第 2.2.4（1）目规定的评审因素和分值对商务部分计算出得分 A；

（2）按本章第 2.2.4（2）目规定的评审因素和分值对技术部分计算出得分 B；

（3）按本章第 2.2.4（3）目规定的评审因素和分值对投标报价计算出得分 C；

（4）按本章第 2.2.4（4）目规定的评审因素和分值对其他部分计算出得分 D。

3.2.2 评分分值计算保留小数点后两位，小数点后第三位“四舍五入”。

3.2.3 投标人得分=A+B+C+D。

3.2.4 评标专家组发现投标人的报价明显低于其他投标报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，应当要求该投标人作出书面说明并提供相应的证明材料。投标人不能合理说明或者不能提供相应证明材料的，评标专家组应当认定该投标人以低于成本报价竞标，并否决其投标。

### 3.3 投标文件的澄清

3.3.1 在评标过程中，评标专家组可以书面形式要求投标人对投标文件中含义不明确、对同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容作必要的澄清、说明或补正。澄清、说明或补正应以书面方式进行。评标专家组不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

3.3.2 澄清、说明或补正不得超出投标文件的范围且不得改变投标文件的实质性内容，并构成投标文件的组成部分。

3.3.3 评标专家组对投标人提交的澄清、说明或补正有疑问的，可以要求投标人进一步澄清、说明或补正，直至满足评标专家组的要求。

### 3.4 评标结果

3.4.1 除第二章“投标人须知”前附表授权直接确定中标人外，评标专家组按照得分由高到低的顺序推荐中标候选人，并标明排序。

3.4.2 评标专家组完成评标后，应当向评标领导小组汇报评标情况和中标候选人名单。

3.4.3评标领导小组审议评标专家组的评审意见及推荐中标候选人，并最终确定中标人，并形成评标报告。

# 第四章合同条款及格式

合 同 文 本

甲方：宜宾三江机械有限责任公司 合同编号：CGB-2021-

签订地点：四川省宜宾市

乙方： 合同编号：

签订时间：年月日

甲乙双方经友好协商，就甲方向乙方购买一台 电阻点焊机 事宜达成如下约定。

**一、**设备名称、规格型号、生产厂家、数量、金额、供货时间及数量：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设 备 名 称 | 规格型号 | 生产厂家 | 数量 | 总金额  （万元） | 交（提）  货时间 |
|  |  |  |  |  |  |
| 详细配置及技术参数见《 技术协议 》 合同总价:  万元 | | | | | |
| 合计：人民币金额（大写）： ，税率： %。 | | | | | |

**二、**质量要求、技术标准、投标方对质量负责的条件和期限： 按国家或行业相关标准制造，质量保证期 **两** 年，保修期外实行终身服务，合理收取费用。

**三、**交（提）货地点、方式：公路运输到甲方指定地点（宜宾市翠屏区岷江北路72号，甲方工厂厂区）。

**四、**运输方式及到达站、港费用负担：送货至甲方单位，运保费投标方负担。

**五、**合理损耗及计算方法：无。

六、包装标准、包装物的供应与回收：包装箱必须坚固，适宜长途运输，防潮、防锈、防震、防粗暴装卸，适于陆路运输和整体吊装。由于包装不良所发生的损失及采用不充分或不妥善的防护措施而造成的任何锈损，卖方应负担由此而产生的一切费用和损失。包装物不回收。

**七、**验收标准、方法及提出异义期限**：** 按双方签订的技术协议、产品标准及相关标准验收**。**

八、随机备品、配件工具数量及供应办法： 按技术协议验收。

九、结算方式及期限：

银行电汇或承兑方式支付。

1. 合同签订生效后，乙方开具合同总额30%发票，甲方预付合同总额的30%货款；
2. 预验收合格后，乙方开具合同总额30%发票，甲方支付合同总额的30%货款；
3. 设备终验收合格，甲方支付合同总额的30%货款；

4.设备质保 两 年期满无遗留质量问题，甲方支付合同总额10%。

十、如需提供担保，另立合同担保书，作为本合同附件：无。

十一、违约责任：

1.甲方逾期付款的，每逾期一天，应按照合同总金额的5‰向投标方支付违约金，最多不能超过合同总额的30%。

2.乙方逾期提供设备和服务的，每逾期一天，应按照合同总金额的5‰向甲方支付违约金，最多不能超过合同总额的30%。

3.如设备验收时有主要技术指标（招标文件加“\*”号的）不能达到要求，甲方按每一项按合同价的5%扣除合同款，累计最多不超过合同价的50%；如为非“\*”号项，则按每一项按合同价的3%扣除合同款，累计最多不超过合同价的30%。

4.如乙方提供的设备经二次调试后还无法达到招标文件要求，可办理退货手续。

十二、解决合同纠纷的方式：如合同履行中发生争议或无法继续履行，双方可依据合同法有关条款解决。可以通过和解、调解解决，也可以向当事方所在地人民法院起诉。

**十三、安全、环保（含意外泄漏）、防盗责任：**设备到达甲方现场，乙方承担在提交甲方前的卸货、就位过程中的安全、环保（含意外泄漏）、防盗责任，乙方遵守在甲方工作区的道路交通安全、6S等相关管理规定。

**十四、合同附件包括：**招标文件、投标文件、《环境/职业健康安全协议书》等。

**十五、**本合同双方签字盖章后生效。本合同一式5份，甲方3份，乙方2份，具有同等法律效力。

|  |  |
| --- | --- |
| 买 方（公章）  单位名称：宜宾三江机械有限责任公司  单位地址：四川省宜宾市翠屏区岷江北路72号  法定代表人：白锦春  委托代理人：王 艺  电话：0831-3522742  传真：0831-3522165  开户银行：工行宜宾市江北支行  账号：2314 5062 0902 2100 184  统一社会信用代码：91511500208850602B | 卖 方（公章）  单位名称：  单位地址：  法定代表人：  委托代理人：  联系电话：  传真：  账号：  开户行：  统一社会信用代码： |

附件1

**环境/职业健康安全协议书**

甲方：宜宾三江机械有限责任公司

乙方：

为明确甲、乙双方在EMS环境/OHSMS职业健康安全中的责任、权利和义务，保障甲、乙双方员工的职业健康安全和财产安全、保护环境。根据《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国环境保护法》等相关法律法规及《宜宾三江机械有限责任公司环境/职业健康安全管理体系》要求，经双方协商，签订本协议。

一、项目名称：电阻点焊机项目

项目内容：设备运输到甲方现场后的卸货、就位、安装、调试、培训及验收交付等。

项目期限：从设备到厂卸货至完成终验收交付期间。

二、甲方责任、权利和义务

1.向乙方宣传甲方《环境/职业健康安全管理体系》方针。

2.向乙方告知甲方环境/职业健康安全规章制度及其他要求、活动范围内所存在的危险源、环境因素。

3.有权对乙方进行环境/职业健康安全监督检查。

4.在活动交叉区域作业或作业后果可能影响到甲方的安全时，甲方对作业可能的后果进行评估，必要时提出要求和补充建议。

5.为乙方提供必要的便利条件。

三、乙方责任、权利和义务

1.向甲方提供相关的资质证明。

2.遵守甲方环境/职业健康安全规章制度及其他要求。

3.建立健全环境/职业健康安全管理机构及规章制度。

4.使用符合安全要求的设备设施、工具器具。

5.需使用甲方的设备设施时和水、电、风、气等能源时，乙方须提前在甲方设备能源主管部门办理审批手续，得到甲方相关部门许可后才能实施。

6.乙方在甲方生产区域及生活区域进行动火作业或其他危险作业时，必须落实安全措施，并按甲方有关规定办理危险作业审批和电气临时线路敷设审批手续，经批准后方可进行作业。

7.乙方应对其在甲方现场的人员进行安全、环保及职业病防治知识的教育和培训，正确掌握防护、防毒器具的使用和维护，熟悉自救和互救处理措施。

8.乙方应控制、消除在甲方现场活动过程中的不安全、不卫生因素，防止伤亡、中毒事故和职业病的发生，保护现场作业人员的安全健康。

9.乙方应向其在甲方现场的人员提供必要的劳动防护用品。乙方对进入甲方现场的易燃易爆材料应妥善保管。

10.乙方应为其在甲方现场的人员办理工伤保险或意外伤害保险，并能提供相应的证明材料。

四、法律责任

1.若乙方在甲方现场活动中，有违反相关法律法规行为以及违反本协议约定的行为，甲方有权责令其改正，并可依据双方约定的考核规定进行考核；对于情节严重的或可能会对甲方造成严重损失的，甲方有权解除本协议的主合同。

2.乙方人员在甲方现场活动过程中发生的各类工伤、职业危害、环保、火灾、设备事故，其法律责任和经济损失均由乙方自行承担，甲方有过错的，甲方承担相应的责任。

3.乙方的行为造成对甲方、甲方员工及第三方造成人身伤害或财产损失的，乙方承担相应的赔偿责任。

4.其他未定事宜由双方协商解决。

5.发生争议，由双方协商解决或申请调解解决；协商或调解不成的，依法向法院起诉。

五、附则

本协议为项目合同（主合同）的合同附件。

本协议一式叁份，甲乙双方签字后生效。

甲方：宜宾三江机械有限责任公司 乙方：

（公章） （公章）

授权代表： 授权代表：

日 期： 日 期：

附件2

**保密协议书**

甲方：宜宾三江机械有限责任公司

乙方：

依据《中华人民共和国保守国家秘密法》及《实施办法》等国家有关法律的规定，为确保乙方正常顺利地在甲方实施 **电阻点焊机** 项目，保障双方的权利义务，现就涉及甲方的保密事项达成如下协议：

一、乙方上岗前须接受甲方的政治审查，并签订保密协议书。

二、乙方在为甲方提供服务期间，应遵守甲方的各项保密规章制度，接受甲方有关单位指导、检查、督促。

三、乙方未经甲方许可不得以观看、谈论、拍摄、复制、收藏、记录等任何方式接触、传播甲方的任何国家秘密、商业秘密。

四、乙方在甲方涉密部位提供服务必须有甲方业务工作人员在场监督，不得私自出现在涉密部位。

五、乙方发现失泄密隐患和发生失泄密事件，应立即报甲方有关部门处理，自己不得察看、破坏现场，不得向外透露有关情况。

六、甲方有关部门找乙方协助调查了解保密工作情况，乙方应积极配合。

七、若乙方属单位派遣人员，单位相应承担对服务人员的保密教育和管理义务，对乙方原因造成的失泄密事件承担连带法律责任。

八、乙方因故不在甲方工作或合同履约完毕前，应将持有的有关甲方的国家秘密、商业秘密等信息资料全部交由甲方处理，并长期负有对甲方的保密义务，不得在任何场合以任何方式透露甲方的涉密事项，甲方拥有对乙方的保密责任追究权。

九、乙方有违反甲方保密规定和本协议的行为，应接受甲方的调查处理，甲方有权依据情节轻重给予警告、罚款、辞退、扣减工程服务款、追究经济损失直至送交国家保密部门和司法机关处理。

十、本协议一式贰份，甲乙双方各执壹份，并在双方签字（章）后生效执行。

甲方：（签章） 乙方（签章）：

年 月 日 年 月 日

附件三

相关方廉洁承诺书

甲方：宜宾三江机械有限责任公司

乙方：

为使甲、乙双方在公开、公平、公正、诚信的原则下开展经营活动，共同构建“亲”“清”合作关系，预防职务犯罪行为发生，维护双方合法权益，甲、乙双方经过平等、友好协商，签订本廉洁承诺书，共同遵守。

一、双方工作人员（含工作人员的配偶、子女、父母、兄弟姐妹，下同）应当按照相关合作协议办事，保持正常的业务交往；自觉遵守党和国家的相关法律法规政策，共同遵守有关廉政建设的各项规定。

二、甲方工作人员不得以任何形式向乙方及其工作人员索要和收受回扣等好处费，不得在乙方报销任何应当由个人支付的各种费用（包括但不限于支付住房装修、婚丧嫁娶、旅游、度假、食宿、通讯工具、交通工具、家电、高档办公用品等费用）。

三、乙方及其工作人员任何时候决不向甲方工作人员馈赠各种礼品、礼金、有价证券、商业预付卡、会员卡、高尔夫球卡等，决不安排可能影响公正执行公务的宴请或旅游、健身、娱乐等活动。

四、乙方如发现甲方工作人员有违反本承诺书的行为或者倾向时，应及时提醒或制止；如遇无法制止者，应及时向甲方投诉、举报，甲方将严格依照相关规定对所投诉、举报的行为进行查处，乙方及其工作人员应积极配合甲方调查取证。

五、甲方如发现乙方及其工作人员有违反本承诺的，有权根据具体情节和造成的后果，减少、中止直至解除与乙方的相关合作协议，由此造成的一切损失和责任均由乙方承担。

六、甲方接受投诉、举报的电话：0831-3522222、3522018、3522025；电子邮箱：[sjjx@sjjx.cn](mailto:sjjx@sjjx.cn)转纪检监察审计部。

七、本承诺书作为双方合作协议的组成部分，其有效期自双方签字盖章之日起至双方合作协议终止之日止。

八、本承诺书一式三份，甲方执两份、乙方执一份，具有同等法律效力。

甲 方（盖章）： 乙 方（盖章）：

代表人（签字）： 代表人（签字）：

年 月 日 年 月 日

# 第五章供货要求

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | 标书编号：570-JC2021018 |
| 2 | 设备名称：电阻点焊机 |
| 3 | 数量：1 |
| 4 | 报价币种：人民币 |
| 5 | 交货期：150个日历天 |
| 5 | 报价方式：买方现场价**（包含一切税费、运保费、卸货就位、安装、调试、培训及仪器、仪表等第三方（具有国防计量认证资质）校准/检定费等。），交钥匙工程。** |
| 6 | **不接受整机进口设备投标。** |
| **7** | **设备主要技术要求** |
| 7.1 | 设备用途描述及基本要求：此电阻点焊机用于航空工业三江等厚或不等厚金属材料的点焊和连续点焊，要求能够焊接的材料有高温合金、不锈钢、铝合金以及钛合金等。可进行单点焊和连续点焊，连续点焊次数最慢每分钟不少于20次，持续焊接时间不低于20分钟。要求焊机结构强度及刚性好，不致因加压而使焊接变形、错位，核心有裂纹，甚至拉开等。调整焊机及更换电极方便，主要部件接触良好，保护可靠，冷却好。加压结构刚性好，加压、消压动作灵活、轻便、迅速；焊接过程中压力稳定，焊接厚度变化时压力波动小。 |
| 7.2 | 设备主要组成 |
| 7.2.1 | 主要有中频电源系统、加压系统、冷却系统、机架、电极等组成。 |
| 7.3 | 设备可点焊的材料和厚度： |
| \*7.3.1 | （1）高温合金、不锈钢类：0.5mm+0.5mm～2.5mm+2.5mm，焊接质量分别符合HB7737、HB5282Ⅰ级焊缝要求。 |
| \*7.3.2 | （2）铝合金：0.5mm+0.5mm～1.5mm+1.5mm，焊接质量符合HB5277Ⅰ级焊缝要求。 |
| \*7.3.3 | （3）钛合金：0.5mm+0.5mm～2.5mm+2.5mm，焊接质量符合HB5427Ⅰ级焊缝要求。 |
| 7.4 | 焊机设计制造应符合ISO国际标准。 |
| 7.5 | 焊机所有零、部件和各种仪表的计量单位全部采用国际单位（SI）标准，设备上的仪器仪表须经第三方鉴定。 |
| 7.7 | 设备主要技术指标 |
| \*7.7.1 | 焊接电源：三相中频逆变直流 |
| \*7.7.2 | 容量：≥200KVA，最大焊接电流：≥40KA |
| \*7.7.3 | 持续暂载率：≥50% |
| 7.7.4 | 冷却系统：带蒸馏水循环冷却装置，配备有一台不低于5KW冷冻机、球形阀门、隔沙器、过滤器组成内部冷却循环系统和一套外部冷却系统。整套系统安装位置合理，对每个主要部件进行单独冷却，冷却水出口最高温度≤30℃，水流量＞50L/min。设备在不使用的情况下有高压去除设备内部管路余水功能，可去除冷却系统内的余水。 |
| \*7.7.5 | 机架主体采用“C”型结构；  电极臂喉深≥500mm（从电极中线到机腹的有效净距）；  上下电极纵向可伸缩；上电极纵向伸缩量≥60mm，下电极纵向伸缩量≥50mm；  上下悬臂间距≥400mm；  上下电极间距调节要求直观方便，电极在可调节范围内可在任意位置停留。 |
| 7.7.6 | 采用伺服电机加压，可按工艺要求，任意选择调整压力曲线。加压系统上应带有压力传感器，压力可实现无级调节。 |
| \*7.7.7 | 可编程的电极压力，电极移动的压力控制为最终目标参数。焊接压力：覆盖2.0～20KN范围，无极可调。最大锻压力≥20KN，锻压力可在除休止外的任何工作过程加入。可控制压力精度，有自动压力电驱补偿功能。电极升降应平稳无冲击。 |
| 7.7.8 | 加强结构的重型设计机身。设备有安全连锁功能、停电保护功能。 |
| 7.7.9 | 电极棒孔为Φ35，电极座与电极间的配合锥度为1:10，且采用公制尺寸配合。 |
| 7.7.10 | 焊接电源：变压器、整流块组件配备恒温保护。 |
| \*7.7.11 | 设备应有电极对中装置，保证上下电极间垂直同心偏差不大于0.3mm。 |
| 7.7.12 | 设备刚性要好：  当施加最大额定压力时，电极臂弹性挠度不大于1mm。 |
| 7.7.13 | 焊机的次级回路电阻总值不大于70uΩ。 |
| 7.7.14 | 优先采用线性滚动导轨的上机头。 |
| 7.7.15 | 具有三种压力形式：平形、阶梯型、马鞍形。 |
| 7.7.17 | 具有三脉冲加热功能：（预热、焊接、热处理） |
| 7.7 | 控制系统要求： |
| \*7.7.1 | 焊接控制器需采用数字化焊接概念的焊接系统，可以用数据库管理至少250组工艺图号，每个图号包含相对应的各焊点的焊接工艺参数，包括每个焊点的焊接程序，焊接顺序，焊接电流，焊接出错记录等；配有集控制、调节、监控和自诊断系统为一体的焊接控制系统，能控制单点和连续点焊。有基本的设备运行记录（包括时间、出错记录等）。 |
| 7.7.2 | 焊接控制器能直观的显示电流、压力、时间、电阻的关系曲线。 |
| 7.7.3 | 具有恒流模式控制和恒压模式控制，切当网络电压在380V±15%范围内波动时，初、次级电流输出精度应在设定值±2%范围内 |
| 7.7.4 | 控制器等仪表精度：对焊接电流，焊接时间和压力的工作量程在上、下两个极限上连续检测焊机30次进行检定，鉴定时允许的变化值（重复精度）如下：a.允许电流偏差±2%；b.允许压力变化±5%；允许时间（预压、加压、锻压、休止、维持时间等）变化：不大于15周波时，为0；大于15周波时，为±1周波。 |
| 7.7.5 | Windows中文界面电阻焊接系统软件，焊接与监测一体化设计，控制系统和电源模块化一体化设计制造，达到真正免维护。焊接和监测数据可在PC机上存取，PC机可监测和打印焊接的实际电流、时间、压力等参数 |
| 7.7.7 | 焊接控制器具有不少于250个焊接规范的内存能力，且每一个焊接程序可独立调节的脉冲次数不能少于9个，每个程序的焊接参数不少于18个，以适应复杂焊接材料的工艺要求 |
| 7.8 | 供方提供的设备必须是成套的、完整的。凡招标文件技术文本中未提到的，属设备生产操作所必须的组成部分，也属于供货范围。 |
| 7.9 | 设备工作条件 |
| 7.9.1 | 电源环境：380V三相交流 |
| 7.9.2 | 环境条件：0～40℃，相对湿度:＜85% |
| 7.9.3 | 工作时间：单次24小时稳定工作 |
| **8** | **配套工装、附件、工具及要求** |
| 8.1 | 电极修磨器（气动或电动），要求带球面刀片（70°、90°、180°三种），数量各10片，标准上电极、下电极各30件。 |
| 8.2 | 应配有设备操作和维修专用工具 |
| 8.3 | 推荐其它必要的焊机选件及备件 |
| 8.4 | 提供满足要求的典型零件的电极工装图纸、2套电极工装实物及工艺规范，典型零件见下图。 |
| **9** | **交货时应提供技术资料（三份）** |
| 9.1 | 设备基础图、焊机使用说明书、焊机总图和机械结构零部件图、伺服加压系统控制图、机床电气原理图。提供设备必须的易损备件和易损件制造图、上下电极臂详图、常用上下电极详图；以上资料除需提供纸质版还需提供可编辑的电子版图纸。 |
| 9.2 | 系统的标准、功能选择及安装调试手册、系统参数手册、维护手册、系统软件、PC软件及PC编程手册、报警信息文本。 |
| 9.3 | 焊机操作、编程、维修手册。 |
| 9.4 | 接口文本及传输软件。 |
| 9.5 | 焊机主要外购件的规格型号和厂商名称。 |
| 9.6 | 提供一套学习用资料。 |
| 9.7 | 技术资料在设备交付验收时装订成册，并编制目录。 |
| **10** | **设备卸货、就位、安装、调试** |
| 10.1 | 设备到买方后，卖方负责以下工作（买方协助、配合）： |
| 10.1.1 | 在买方指定位置卸货后，和买方共同检查设备包装箱是否完好无损，开箱检查设备是否完好，并与买方按装箱单清点货物是否齐全。 |
| 10.1.2 | 卖方负责设备的安装、调试，并对操作维护维修人员培训 |
| **11** | **设备验收要求** |
| 11.1 | 设备技术验收 |
| 11.1.1 | 焊机鉴定、焊接质量终验收分别按HB/Z78、HB5282 I级焊缝（结构钢和不锈钢类）、HB/Z38、HB7737 I级焊缝（高温合金类）、HB/Z77、HB5277 I级焊缝（铝合金类）、HB/Z145、HB5427 I级焊缝（钛合金类），其中焊机最终鉴定时，挑选高温合金材料和铝合金材料不同厚度组合按照相关材料电阻点焊的航标做焊机鉴定试验。 |
| 11.1.2 | 设备技术验收不得超过二次，二次验收不合格应视该设备为不合格，买方有权退货，验收产生的费用全部由卖方承 |
| 11.2 | 设备资料验收。按第“9”项所列资料验收。 |
| 11.3 | 技术验收与资料验收全部合格，则设备验收合格，双方签订验收纪要或验收报告。 |
| 11.4 | 设备验收流程  在卖方工厂调试完毕检验合格后，进行预验收。预验收时，卖方需按11.1.1条相关标准要求准备一部分点焊试片，并焊接试片，验收合格后双方签字方可发货。  当卖方接到设备到达买房现场的通知后应在5日内派出技术人员到达现场负责 安装、调试、检验，并保证在30日内交付买方使用。进行终验收时，卖方应按照7.3条、10.1.1条相关要求分不同材料类别、厚度按标准制备点焊试样，完成点焊并进行质量检验。 |
| **12** | **培训要求** |
| 12.1 | 卖方负责对买方的技术、操作及维修人员进行免费培训。 |
| 12.2 | 培训内容应包括：设备总体结构及原理、安全操作规程、设备保养、维护及调整方法，编程技术，示范操作；指导和监护买方人员实际操作，直至设备正常运行。 |
| **12.3** | 培训时间：5天。 |
| **12.4** | 培训人数：2～10人 |
| **13** | **质量保证与技术服务** |
| 13.1 | 卖方保证提供的设备，备件及附件完整、全新。 |
| 13.2 | 卖方提供的设备、备件及附件应符合订货和供货双方共同确认的精度和质量标准，并与技术图纸资料一致。 |
| 13.3 | 设备出现故障，卖方应在24小时内电话指导排除一般故障或2天内派员到买方现场进行维护处理。 |
| **14** | **质保期与售后服务** |
| 14.1 | 设备整机质保期为两年，质保期从双方签字确认完成最终验收之日起计算。质保期内所发生的设备本身质量问题由卖方派员到买方免费维修，如报修至维修完成时间超过5日，质量保证期相应延长。 |
| 14.2 | 对于质保期内的服务，卖方应在接到通知后2小时内响应，48小时内到达现场，3个工作日内解决问题。 |
| 14.3 | 设备质保期满后，卖方应提供终身优质、广泛的服务支持。 |

# 第六章投标文件格式

投标文件格式

|  |  |
| --- | --- |
| 比选文件编号： |  |
| 项目名称： |  |
| 设备名称： |  |
| 数 量： |  |

投标人：（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：（签字）

年月日

## 目录

一、投标函…………………………………………………………………………………第 页

二、开标一览表……………………………………………………………………………第 页

三、法定代表人（单位负责人）身份证明（适用于无委托代理人的情况）…………第 页

四、授权委托书（适用于有委托代理人的情况）………………………………………第 页

五、商务偏差表……………………………………………………………………………第 页

六、技术偏离表……………………………………………………………………………第 页

七、分项报价表……………………………………………………………………………第 页

八、资格审查资料…………………………………………………………………………第 页

九、技术服务和质保期服务计划…………………………………………………………第 页

十、其他资料………………………………………………………………………………第 页

## 一、投标函

（采购人名称）：

1.我方已仔细研究了（项目名称）设备采购比选项目比选文件的全部内容，愿意以人民币（大写）（¥）的投标总报价 （其中，增值税税率为 %）提供（设备名称及技术服务和质保期服务），并按合同约定履行义务。

2. 我方的投标文件包括下列内容：

1. 投标函；
2. 开标一览表
3. 法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书；
4. 商务偏差表；
5. 技术偏差表；
6. 分项报价表；
7. 资格审查资料；
8. 投标设备技术性能指标的详细描述；
9. 技术服务和质保期服务计划；
10. 其他资料（如有）。

……

投标文件的上述组成部分如存在内容不一致的，以投标函为准。

3.我方承诺除商务和技术偏差表列出的偏差外，我方响应比选文件的全部要求。

4.我方承诺在比选文件规定的投标有效期（90天）内不撤销投标文件。

5.如我方中标，我方承诺：

* 1. 在收到中标通知书后，在中标通知书规定的期限内与你方签订合同；
  2. 在签订合同时不向你方提出附加条件；
  3. 按照比选文件要求提交履约保证金；
  4. 在合同约定的期限内完成合同规定的全部义务。

6.我方在此声明，所递交的投标文件及有关资料内容完整、真实和准确。

7.（其他补充说明）。

投标人：（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：（签字）

地址：

网址：

电话：

传真：

邮政编码：

## 开标一览表

货物名称：

数量：

型号规格：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 投标人 | 制造商 | 报价方式 | 投标报价  （万元） | 交货期 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

## 三、法定代表人（单位负责人）身份证明

投标人名称：

姓名：性别：年龄：职务：系（投标人名称）的法定代表人（单位负责人）。特此证明。

附：法定代表人（单位负责人）身份证复印件。

注：本身份证明需由投标人加盖单位公章。

投标人： （单位公章）

年月日

## 四、授权委托书

本人（姓名）系（投标人名称）的法定代表人（单位负责人），现委托（姓名）为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义签署、澄清确认、递交、撤回、修改设备采购比选项目投标文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。

委托期限：。

代理人无转委托权。

附：法定代表人（单位负责人）身份证复印件及委托代理人身份证复印件

注：本授权委托书需由投标人加盖单位公章并由其法定代表人（单位负责人）和委托代理人签字。

投标人： （单位公章）

法定代表人（单位负责人）： （签字）

身份证号码：

委托代理人： （签字）

身份证号码：

年月日

## 五、商务偏差表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 比选文件章节及条款号 | 比选文件要求 | 投标商务条款 | 偏差说明 |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |
| …… |  |  |  |  |

投标人保证：除商务偏差表列出的偏差外，投标人响应比选文件的全部商务要求。

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

## 六、技术偏差表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 比选文件章节及条款号 | 比选文件规格及要求 | 投标规格及要求 | 偏差说明 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

注：

1.注意：本表“投标规格”栏填写的技术参数应从投标文件的技术规格说明中摘出，而且与投标文件技术规格说明中的对应技术参数必须是一致的。

2.填写本表并不能代替投标文件的技术规格说明。如投标文件的技术规格说明中没有本表的某项参数，应先将该参数补写入投标文件，然后填入本表。

3.“投标规格”栏应填写所投设备的具体参数，不得填“符合”、“满足”等类似文字；“偏离”栏填写“符合”或“偏离”。

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

## 七、分项报价表

1. 分项报价表说明

分项报价不局限于以下内容，表中未列出内容请投标人一并表明列出。

1. 分项报价表

单位：人民币元

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备明细报价 | | | | | | | | |
| 序号 | 名称 | 型号与规格 | 数量 | 单价 | 总价 | 品牌 | 备注 | |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  | |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  | |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  | |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  | |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  | |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  | |
| *小计* | | | | |  | | | |
| 其他报价 | | | | | | | | |
| 1 | 安装、调试 |  |  |  |  |  | |  |
| 2 | 包装费 |  |  |  |  |  | |  |
| 3 | 运输费、保险 |  |  |  |  |  | |  |
| 4 | 卸货、就位 |  |  |  |  |  | |  |
| 5 | 培训费 |  |  |  |  |  | |  |
| 6 | 技术服务 |  |  |  |  |  | |  |
| 7 | 其他 |  |  |  |  |  | |  |
| *小计* | | | | |  | | | |
| *投标总价* | | | | |  | | | |

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

## 八、资格审查资料

### （一）基本情况表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 投标人名称 |  | | | |
| 注册资金 |  | | 成立时间 |  |
| 注册地址 |  | | | |
| 邮政编码 |  | | 员工总数 |  |
| 联系方式 | 联系人 |  | 电话 |  |
| 网址 |  | 传真 |  |
| 法定代表人  （单位负责人） | 姓名 |  | 电话 |  |
| 投标人须知要求投标人需具有的各类资质证书 | 类型：等级：证书号： | | | |
| 基本账户开户银行 |  | | | |
| 基本账户银行账号 |  | | | |
| 近三年营业额 |  | | | |
| 投标人关联企业情况（包括但不限于与投标人法定代表人（单位负责人）为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位） |  | | | |
| 投标设备制造商名称 |  | | | |
| 投标人须知要求  投标设备制造商需具  有的资质证书 |  | | | |
| 备注 |  | | | |

注：1.“投标人基本情况表”应附投标人及其制造商（适用于代理经销商投标的情形）资格或者资质证书副本和投标材料检验或认证等材料的复印件。投标人为企业的，应提交营业执照和组织机构代码证的复印件（按照“三证合一”或“五证合一”登记制度进行登记的，可仅提供营业执照复印件），加盖鲜章。投标人为依法允许经营的事业单位的，应提交事业单位法人证书和组织机构代码证的复印件。境内投标人以现金或者支票形式提交投标保证金的，还应附基本账户开户许可证复印件。

2. 如果投标人须知第 1.4 项对投标设备制造商的资质提出了要求，投标人应根据第“1” 项的要求在本表后附相关资质证书复印件。

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

### 近年财务状况表

1.“近年财务状况表”，包括资产负债表、现金流量表、利润表和财务情况说明书的复印件并加盖公章，具体年份要求见投标人须知前附表4.2。投标人的成立时间少于投标人须知前附表规定年份的，应提供成立以来的财务状况表。附在本表后。

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

### （三）近年完成的类似项目情况表

|  |  |
| --- | --- |
| 设备名称 |  |
| 规格和型号 |  |
| 项目名称 |  |
| 买方名称 |  |
| 买方联系人及电话 |  |
| 合同价格 |  |
| 项目概况及投标人履约情况 |  |
| 备注 |  |

注：1. “近年完成的类似项目情况表”应附合同协议书、设备进场验收报告或纪要的复印件并加盖公章，具体时间要求见投标人须知前附表4.3。每张表格只填写一个项目，并标明序号。

2. 投标人为代理经销商的，投标人须知第1.4 项要求投标人提供投标设备的业绩的，投标人应按照上表的格式提供投标设备的业绩情况并根据第“1”项的要求在本表后附相关证明材料。

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

### （四）正在供货和新承接的项目情况表

|  |  |
| --- | --- |
| 设备名称 |  |
| 规格和型号 |  |
| 项目名称 |  |
| 买方名称 |  |
| 买方联系人及电话 |  |
| 签约合同价 |  |
| 项目概况及投标人履约情况 |  |
| 备注 |  |

注：“正在供货和新承接的项目情况表”应附中标通知书和（或）合同协议书复印件。每张表格只填写一个项目，并标明序号。

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

### （五）近年发生的诉讼及仲裁情况

注：“近年发生的诉讼及仲裁情况”应说明投标人败诉的设备买卖合同的相关情况，并附法院或仲裁机构作出的判决、裁决等有关法律文书复印件，具体时间要求见投标人须知前附表。

投标人名称：(盖章)

法定代表人或授权代表签字：

日 期:年月日

### （六）制造商授权书

制造商授权书

致：（采购人）

我单位（制造商名称）是按（国家／地区名称）法律成立的一家制造商，主要营业地点设在（制造商地址）。兹授权按（国家／地区名称）的法律正式成立的，主要营业地点设在（投标人的单位地址）的（投标人名称）以我单位制造的（设备名称）进行（项目名称）投标活动。我单位同意按照中标合同供货，并对产品质量承担责任。授权期限：。

投标人名称：（盖单位章）制造商名称：（盖单位章）

签字人职务：签字人职务：

签字人姓名：签字人姓名：

签字人签名：签字人签名：

**备注：中国关境内制造商必须加盖公章并签字**

## 九、技术服务和质保期服务计划

## 十、其他资料