联系电话：（0831-3522742）

比选采购文件

|  |  |
| --- | --- |
| 比选文件编号： | 570-JC2021013 |
| 项目名称： | 雕刻机 |
| 设备名称： | 雕刻机 |
| 数量： | 壹 台 |

宜宾三江机械有限责任公司

2021年 6 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**

**雕刻机** 是宜宾三江机械有限责任公司设备采购的项目，项目资金来源为自筹。本项目已具备比选条件，现对该项目进行公开比选。

**二、项目概况与比选范围**

**项目名称**：雕刻机 壹台

**项目用途**：主要用于各类钢、铝、铜类材料微小型零件的外形铣削、精微镗孔等精加工，同时满足零件数字、字母、文字和图案的雕刻工艺需要。

**项目任务概况**：按比选采购人提供的供货要求，完成项目的**制造、送货及到厂后的卸货、就位、安装、调试、培训及**定位精度、重复定位精度第三方（具备资质）检定等。

**交货期：**180个日历天

**报价币种：**人民币

**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**定位精度、重复定位精度第三方（具备资质）检定费**），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、比选人及制造商资格要求**

**比选人资质要求：**

A.投标人应为独立法人机构，能够独立承担民事责任，具有有效的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.若投标人为代理商或集成商，需提供制造商针对本项目的授权书原件（内容必须包含招标文件第六章投标文件格式中的“制造商授权书”的所有信息）。

**制造商资质：**提供ISO9001质量管理体系证书。

**四、比选文件的获取**

**获取时间：**2021年6月11日～6月17 日（周四 ）18时00分前。

**获取方式：**a.宜宾三江机械有限责任公司互联网门户网站

b.宜宾市企业“e路阳光”公共服务平台

c.本公告发出同时,公司以邮件方式将比选文件发给已进行过技术沟 通且满足供货要求的供应商。

**五、比选文件的递交**

**比选文件递交截止时间**：2021年 6 月 29 日（周 二 ）14时30分前。

**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。

**逾期送达或未送达指定地点的比选文件，采购人不予受理。**

**六、比选时间及地点**

**比选时间**：2021年 6 月 29 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：黄先生13550709494

联系电话：0831-3522742

宜宾三江机械有限责任公司

2021年6月10 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：黄先生  电话：0831-3522742 13550709494 |
| 1.1 | 项目名称 | 雕刻机 |
| 1.2 | 资金落实情况 | 已落实 |
| 1.3 | 比选范围 | **雕刻机 壹台** |
| 1.3.1 | 交货期 | **合同生效后 180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，具有有效的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，需提供制造商针对本项目的授权书原件（内容必须包含比选文件第六章投标文件格式中的“制造商授权书”的所有信息）。  **制造商资质：**提供ISO9001质量管理体系证书  （2）**财务要求：**投标人提供2020的财务报告，包括资产负债表、现金流量表、利润表和财务情况说明书。  （3）**业绩要求（不作为否决项）：**  **投标人业绩：**提供2018年以来的投标设备业绩（合同及验收报告）。  **制造商业绩：**提供2015年以来投标设备的业绩（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 | **投标人2018年以来投标设备的业绩**  **制造商2015年以来投标设备的业绩**  **不作为否决投标项。** |
| 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：/ |
| 4.6.2 | 投标文件所附证书证件要求 | 所附证书及证件均为原件的复印件，若复印件模糊不清，无法辨认，评标委员会有权要求查看原件或根据招标文件的要求判定为不合格。 |
| 4.6.3 | 投标文件签字或盖章要求 | 投标文件内所有需要签字部分（包含法人代表签名）均需手签，**不接受人名章**；投标文件内所有需要盖章部分均需加盖公章，不接受专用章等其他印鉴。 |
| 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）雕刻机比选项目投标文件  比选项目编号：570-JC2021013  投标单位：XXX  在2021年6 日29日（周二）下午14：30前不得开启 |
| 5.1 | 投标截止时间 | 2021年6月29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 |
| 7.3 | 中标候选人或中标人公示媒介及期限 | □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 | 按第五章供货要求 |
| 10 | 采购资金支付方式 | 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 |

注：本表是对比选公告的补充和修改和说明，前后如有矛盾以本表为准。

### 附件一：开标记录表

开标时间：年月日时分

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 投标单位名称 | 设备型号 | 制造商 | 投标报价  （人民币：万元） | 交货期 | 密封状况 | 投标人代表 签字确认 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |

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

**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：15分**  **技术部分：50分**  **投标报价：35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  (15分) | 对投标人经济状况的评价（2分） | 根据投标人所提供的投标文件进行考核，按优劣程度打分。 |
| 对投标人信誉度的评价（2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  （5分） | 根据投标响应程度、用户清单及专家对投标产品的市场口碑等所了解情况考核，按优劣程度打分。制造商所投设备的业绩低于5个不得分。 |
| 交货期  （2分） | 符合得0.5分，每提前15天加0.5分。最高2分。 |
| 付款与开票方式(2分) | 符合付款方式得1分，接受银行承兑加0.5分，接受商业银行承兑加0.5分。最高得2分。 |
| 对投标书制作规范性的评价（2分） | 投标文件编制规范，得2分，一般得1分，较差得0分。 |
| 其他商务条款 | 标注“\*”的条款偏离，否决投标。其他条款偏离，扣1分。  投标保证金的金额：/ |
| 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“\*”的条款偏离，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，否决投标。 |
| 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，依据投标文件及所了解情况，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，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，按优劣程度打分 |
| 2.2.4  （3） | | 投标报价评分标准  (35分) | 投标报价  （35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35分。投标人的得分=基准价/投标人报价 \*35，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，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 雕刻机 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 》。 合计：人民币（小写）  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 **二** 年，质保期外实行终身服务，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：乙方选择合适的运输方式送货至甲方单位，运保费由乙方承担。

**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**：** 按国家相关标准及双方签订的技术协议验收**。**

八、随机备品、配件工具数量及供应办法： 按技术协议约定或出厂标准配置验收。

九、付款与开标方式：

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70%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 二 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《民法典》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：**比选采购文件、比选文件、《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。

|  |  |
| --- | --- |
| 甲 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：黄 毅  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 | 乙 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：雕刻机项目

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 **雕刻机** 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 | 设备名称：**雕刻机** |
| 2 | 数量：1台 |
| 3 | 报价币种：人民币 |
| 4 | 交货期：合同签字生效后180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、培训及定位精度、重复定位精度第三方（具备资质）检定费），交钥匙工程。** |
| 6 | **不接受整机进口设备投标（制造商需提供原产地证明文件）** |
| 7 | **设备主要技术要求** |
| 7.1 | **设备用途描述：**主要用于各类钢、铝、铜类材料微小型零件的外形铣削、精微镗孔等精加工，同时满足零件数字、字母、文字和图案的雕刻工艺需要 |
| 7.2 | **基本要求：机床具有优异的结构设计、具有较高的转速、优异的系统反应速度、良好的静态、动态和热稳定性，能可靠准确地完成复杂3D多曲面精加工，稳定的小孔径加工。机床的使用、操作、维修方便，造型美观，售后服务优良。** |
| 7.2.1 | **项目组成：由床身、立柱和工作台、主轴及电机、伺服系统、进给系统、液压元件及液压系统、进给轴电机及电气控制系统、气动和切削冷却系统、主轴冷却和安全防护系统等部分组成。** |
| 7.2.2 | **辅机：由运屑机、运屑小车、油水分离器和稳压器等部分组成。** |
| 7.2.3 | **设备应具备较强的人机对话功能，可以根据加工材质、工况进行程序的编制调整等参数设置。** |
| 7.3 | **设备主要技术指标** |
| 7.3.1 | 工作台面: ≥500×400mm |
| **\***7.3.2 | 行程X×Y×Z: ≥400×400×230mm |
| 7.3.3 | 工作台承重:≥100Kg |
| \*7.3.4 | 主轴最高转速:≥36000rpm/min |
| 7.3.5 | 主轴电机功率:≥2KW |
| 7.3.6 | 主轴电机扭矩:≥10Nm |
| 7.3.7 | 主轴样式说明:如伺服机械主轴或电主轴 |
| 7.3.8 | 主轴变速模式:无级变速 |
| 7.3.9 | 主轴温控方式说明 |
| 7.3.10 | 进给速度: ≥6m/min |
| 7.3.11 | 快移速度:≥12m/min |
| \*7.3.12 | 定位精度（ISO230-2）:≤0.005mm |
| \*7.3.13 | 重复定位精度（ISO230-2）:≤0.003mm |
| 7.3.14 | 刀柄规格：BT或HSK |
| **\***7.3.15 | 刀库容量:≥30把 |
| 7.3.16 | 数控系统: FANUC 0I系统及以上或同档次系统 |
| 7.3.17 | 以太网接口 |
| 7.3.18 | 支持DNC机床联网通讯 |
| 7.3.19 | 各轴伺服电机功率、扭矩说明 |
| 7.3.20 | 油水分离装置:具备 |
| 7.3.21 | 3D工件测头，信号红外传输 |
| 7.3.22 | 外置刮板履带式运屑器及运屑车 |
| 7.3.23 | 床身材质说明 |
| 7.3.24 | 机床重量:≥2000kg |
| \*7.3.25 | **投标书中提供位置精度与几何精度出厂检测标准(含5份及以上已售客户的实测精度检测报告)** |
| 7.3.26 | **在投标文件中提供应标品牌型号制造厂家公开印刷资料** |
| **8** | **配套工装、附件、工具及要求** |
| 8.1 | 提供标准配置的附件（含规格、型号、生产厂家）、工具清单及报价（不列入投标报价 |
| 8.1.1 | **项目配附件明细说明** |
| 8.1.2 | **项目特殊配套附件明细说明** |
| 8.2 | 提供主要外购件、易损件、备件（含规格、型号、生产厂家）清单及报价（不列入投标报价）。 |
| 8.3 | 设备交付时应保证成套性，并备有设备正常使用的附件，以及所需的专用工具等。（需在装箱单中列示） |
| **9** | **交货时应提供技术资料** |
| 9.1 | 技术资料清单表：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 技术资料名称 | 单位 | 数量 | 备注 | | 1 | 装箱清单 | 份 | 1 |  | | 2 | 合格证明书 | 份 | 1 |  | | 3 | 使用、维护说明书 | 本/份 | 2 | 必须包含中文版 | | 4 | 安全操作规程 | 份 | 2 |  | | 5 | 电气原理图 | 份 | 2 | 如说明书中已包含，则不再单列。 | | 6 | 易损件名称、规格型号、制造厂家清单 | 份 | 2 |  | | 7 | 项目附件明细说明 | 份 | 2 |  | | 8 | 项目特殊配套附件明细说明 | 份 | 2 |  | |
| 9.2 | 技术资料装订成册(含查询目录) |
| 9.3 | 设备安装要求等（设备发货前15日内提供）。 |
| **10** | **设备卸货、就位、安装、调试要求** |
| **10**.1 | 设备运输到买方后，乙方负责卸货在买方指定的位置。 |
| **10**.1.1 | 买方与卖方共同检查设备包装是否完好无损，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 | 卖方将设备运至买方指定的安装位置就位，接通一、二次动力线路（含电、压缩空气等）。 |
| **10**.1.3 | 卖方负责安装、调试设备至加工状态，加工测试工件并达到精度要求及全部技术指标。 |
| **10.2** | 买方协助卖方完成上述工作，负责提供设备调试所需加工检测件的刀量具与材料。 |
| **11** | **设备验收要求** |
| 11.1 | 设备制造厂家预验收 |
| 11.1.1 | 预验收内容及方法（可以另附表）：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 验收项目 | 验收方法 | 是否合格 | 备注 | | 1 | 仪器仪表检定/校准证书 | 查验证书 |  |  | | 2 | 设备精度检测 | 实测精度(ISO230-2) |  | 按机床出厂精度检测表明细 | | 3 | 精度核对 |  |  | 与应标书数据核对（实测数值不允许超越应标数值2/3） | | 4 | …… |  |  |  | |
| 11.2 | 买方现场验收 |
| 11.2.1 | 设备各项综合性能与精度检测。 |
| 11.1.2 | 按买方提供试加工件图纸要求，加工好的试件送买方计量检定部门进行计量检定，检测件应符合检测件图纸各项技术指标与招标书要求。 |
| 11.1.3 | 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，所有验收费用由卖方承担。 |
| 11.3 | 设备资料验收。按第“9”项所列资料验收。 |
| 11.4 | 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设备验收报告。 |
| **11.5** | 定位精度、重复定位精度需要在买方现场经第三方有资质的机构进行检定。所有费用由卖方负责。 |
| **11.6** | 设备上所有警示文字必须有中文说明 |
| **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：不少于40H。 |
| **12.4** | 培训人数：1～3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。 |
| **14** | **质保期与售后服务** |
| 14.1 | 设备质保期为 二 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小时内给出解决方案。 |
| 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）近年完成的投标设备业绩情况表

|  |  |
| --- | --- |
| 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. “近年完成的投标设备业绩情况表”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”应附或）中标通知收和（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