

中国重汽集团杭州发动机有限公司

工位器具采购招标项目

招标文件

**项目编号：ZBGL2026010171**

招 标 人：中国重汽集团杭州发动机有限公司

2026年2月

**目 录**

[招标公告（适用于公开招标） - 1 -](#_Toc7104)

[第一部分 投标人须知 - 4 -](#_Toc7753)

[第二部分　技术标书 - 15 -](#_Toc1910)

[第三部分　合同主要条款 - 20 -](#_Toc20595)

[第四部分　投标文件附件 - 26 -](#_Toc5925)

杭发公司工位器具采购项目招标公告

1. 项目名称及项目编号
2. 项目名称：杭发公司工位器具采购项目
3. 项目编号：ZBGL2026010171
4. 项目概况及招标形式
5. 招标内容：本次招标为中国重汽集团杭州发动机有限公司工位器具采购，招标明细见下表，明细内“需求数量”为初步需求数量，具体以杭发公司实际为准。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **类别** | **物资名称** | **型号及规格（mm）** | **单位** | **需求数量** | **主体材料** |
| 1 | 铸造工位器具 | 1号铸件托盘 | 1950\*1050\*125 | 个 | 40 | 钢材 |
| 2 | 铸造工位器具 | 缸盖铸件时效框 | 1100\*1000\*870 | 个 | 60 | 钢材 |
| 3 | 铸造工位器具 | MC缸盖时效框 | 1720\*900\*830 | 个 | 17 | 钢材 |
| 4 | 铸造工位器具 | 砂芯小车隔板 | 1300\*900\*32 | 个 | 40 | 钢材 |
| 5 | 铸造工位器具 | 2号砂芯小车 | 1780\*955\*1370 | 个 | 47 | 钢材 |
| 6 | 铸造工位器具 | 2号平板手推车 | 1900\*750\*895 | 个 | 10 | 钢材 |
| 7 | 铸造工位器具 | 大渣桶 | 1960\*1600\*950 | 个 | 2 | 钢材 |
| 8 | 总装工位器具 | MC油泵转运小车 | 1560\*522\*1200 | 个 | 3 | 钢材 |
| 9 | 总装工位器具 | 活塞及活塞组件小车 | 1130\*609\*1380 | 个 | 3 | 钢材 |
| 10 | 机加工工位器具 | MC缸体成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*182 | 个 | 300 | 塑料 |
| 11 | 机加工工位器具 | MC缸体成品隔板 | 1200\*800\*32 | 个 | 330 | 塑料 |
| 12 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*215 | 个 | 160 | 塑料 |
| 13 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品隔板 | 1200\*800\*65 | 个 | 380 | 塑料 |

1. 招标形式：公开招标
2. 投标人资格要求

1.投标人须遵守《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国民法典》及其它有关的法律和法规；为中华人民共和国境内注册的独立法人机构，具有独立承担民事责任能力；

2.公司成立三年以上（以营业执照成立日期到开标当日满三年为准）注册资金不能少于150万；经营范围满足招标项目需求；

\*3.投标人须提供具有统一社会信用代码的新版营业执照副本原件及复印件（加盖公章）；

4.投标人在近三年内在经营活动中无违法记录。

5.具有健全的财务会计制度，财务状况和市场行为良好。没有处于被有权机关吊销营业执照、吊销资质、停业整顿、取消投标资格以及财产被接管、冻结或进入破产程序等。

6.投标人没有被列入招标人处《黑名单》（《黑名单》指投标人与招标人在以往或正在进行的合作中，存在招标人认为的违反合同约定或违反法律法规等的失信行为）的。投标人过往项目（和杭发公司合作项目）存在明显质量问题，经综合判定不合格的，视为不合格投标方。

\*7.投标人须提供

（1）经会计师事务所审计且出具无保留意见的近三年的财务审计报告原件，并加盖公章，包括但不限于报告页、经审计的资产负债表、利润表、现金流量表及报表附注。如投标人公司没有经审计的财务报告，可提供加盖公章的近三年财务报表，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表。应提供中文版本的审计报告或财务报表；且三年财务报表需要同e采通系统内提供的数据一致。

（2）企业最近半年完税证明、信用证明材料（中国人民银行信用代码证+征信报告） ；

（3）年度纳税信用评价信息（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）；

（4）企业对外担保说明（写明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖公章）。

\*8.投标人须提供法人授权委托书**原件**（在投标文件副本中可用复印件）及投标单位的法定代表人或授权代表的身份证**原件**及复印件（加盖公章）；

9.投标人须具有履行合同所必须的设备、财务、技术、服务等方面的资质和能力；

10.投标人须具有完全履行招标文件的所有要求的能力；

11.投标人须认可招标人的工作指令，包括节、假日能正常开展工作的要求；

12.投标人必须是最终投标、签订合同的单位，不得以任何理由将已中标项目以任何形式转包给其他单位；

13.本次招标项目不接受联合体投标；

\*14.投标人在向招标人出示《投标保证金缴纳凭证》后方可进行投标；

15.投标文件提供1份正本（详见本招标文件“投标文件编制”），同时必须将正本扫描电子版上传e采通系统。

16.如为代理商投标，需获得生产厂家正式授权，并提供授权书**原件**，保证提供原厂售后服务并提供承诺书**原件**。

\*17.投标单位应提供近三年相同项目或类似项目的销售业绩（加盖公章）;

**注：上述带“\*”项为必备的资格文件，缺项按不响应招标文件或无效投标处理，由专家组评定扣分或废标处理。**

1. 报名及招标文件的获取

1.报名方式：

投标方需在重汽e采通平台完成注册，并完善信息，具体可参考网址首页下放的《供应商用户手册》。（重汽e采通官方网址：https://ecaitong.sinotruk.com:8012/#/login）,在报名截止时间前在重汽e采通上完成应标。

2.应标截止时间：

2026年2月28日17:00前（以e采通显示为准）；

1. 招标文件获取：

招标人首先对投标报名单位的资格证明文件进行审核，对于资格审核通过的投标人，e采通自动推送；技术细节所需材料或部分相关图纸向答疑人获取。

1. 投标文件的递交

投标截止时间：2026年3月10日10：00前（以e采通显示为准）；

1. 开标时间和地点

预计开标时间：2026年3月10日10:00（暂定时间，以实际通知为准）；

开标地点：中国重汽集团杭州发动机有限公司；

1. 招标公告发布媒介

本项目书唯一来源为中国重型汽车集团有限公司官网及山东省阳光采购服务平台（http://www.ygcgfw.com/），未查看本公告直接在e采通投标的视为不合格投标方。

1. 联系方式

楼老师 18788835637

联系邮箱：1018841169@qq.com

第一部分 投标人须知

1. 项目介绍
2. **项目名称：**杭发公司工位器具采购项目
3. **项目编号：**ZBGL2026010171
4. **招标形式：**公开招标
5. **项目概况：**本次招标为中国重汽集团杭州发动机有限公司工位器具采购，招标明细见下表（具体细节见本文第二部分 技术标书），明细内“需求数量”为初步需求数量，具体以杭发公司实际为准。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **类别** | **物资名称** | **型号及规格（mm）** | **单位** | **需求数量** | **主体材料** |
| 1 | 铸造工位器具 | 1号铸件托盘 | 1950\*1050\*125 | 个 | 40 | 钢材 |
| 2 | 铸造工位器具 | 缸盖铸件时效框 | 1100\*1000\*870 | 个 | 60 | 钢材 |
| 3 | 铸造工位器具 | MC缸盖时效框 | 1720\*900\*830 | 个 | 17 | 钢材 |
| 4 | 铸造工位器具 | 砂芯小车隔板 | 1300\*900\*32 | 个 | 40 | 钢材 |
| 5 | 铸造工位器具 | 2号砂芯小车 | 1780\*955\*1370 | 个 | 47 | 钢材 |
| 6 | 铸造工位器具 | 2号平板手推车 | 1900\*750\*895 | 个 | 10 | 钢材 |
| 7 | 铸造工位器具 | 大渣桶 | 1960\*1600\*950 | 个 | 2 | 钢材 |
| 8 | 总装工位器具 | MC油泵转运小车 | 1560\*522\*1200 | 个 | 3 | 钢材 |
| 9 | 总装工位器具 | 活塞及活塞组件小车 | 1130\*609\*1380 | 个 | 3 | 钢材 |
| 10 | 机加工工位器具 | MC缸体成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*182 | 个 | 300 | 塑料 |
| 11 | 机加工工位器具 | MC缸体成品隔板 | 1200\*800\*32 | 个 | 330 | 塑料 |
| 12 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*215 | 个 | 160 | 塑料 |
| 13 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品隔板 | 1200\*800\*65 | 个 | 380 | 塑料 |

1. **招标内容具体要求详见《技术标书》。**
2. **报价：**

6.1本次招标为公开招标，报价应为：经与招标人或其指派的答疑人员充分沟通确认基础上，由投标人在满足招标人所提出的、与本项目所有相关环节有关的所有费用；详见本招标书之“第四部分 投标文件附件”之“附件4”。

6.2按分类报价：本次招标每种工位器具必须全部报价，否则投标视为无效；报价保证清晰正确，所有报价货币单位为：元（人民币），包含不含税金额、税率及价税合计金额。基价仅供参考、投标总额不得超过基价计算的总额。

注：e采通内报价为含税价总价，但投标方需在商务标文件中明确每种器具的不含税单价、税率、含税单价，以及所有种类器具的不含税总价、税率、含税总价。

6.3发票条款：本项目中标方应开具与投标单位抬头一致的税率为13%的增值税专用发票。

6.4发票违规条款：因发票违规给付款方造成的增值税、所得税等损失，由开票方承担相关责任，包括但不限于税款、滞纳金、罚款及其它相关损失。

1. **招标人信息：**

7.1招标人名称：中国重汽集团杭州发动机有限公司

7.2地址：浙江省杭州市萧山经济技术开发区红垦农场红泰六路699号

7.3联系电话：楼老师 18788835637

7.4联系邮箱：1018841169@qq.com

1. 合格的投标人。
2. 投标人须遵守《中华人民共和国招标投标法》及其它有关的法律和法规；为中华人民共和国境内注册的独立法人机构，具有独立承担民事责任能力；
3. 拟标投人必须是在中华人民共和国境内注册的独立法人机构，具有独立承担民事责任能力；注册资金不少于150万人民币（或等值其他货币）；公司成立3年以上（以营业执照成立日期到开标当日满3年为准），且经营范围满足招标人需求；并在人员、设备、资金等方面具有承担本项目的能力；
4. 投标人须具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度，财务状况和市场行为良好。没有处于被有权机关吊销营业执照、吊销资质、停业整顿、取消投标资格以及财产被接管、冻结或进入破产程序等；
5. 投标人在“信用中国”中未列入联合惩戒失信人名单，且工商行政管理局的《国家企业信用信息公示系统》中查询不存在不良记录；
6. 无招标违规、谎报年度报告信息、提供虚假资质资料等行为或其他行政处罚记录；
7. 近三年内在经营活动中无与本项目有关的违法及重大违规情况；
8. 投标人没有被列入招标人处《黑名单》（《黑名单》指投标人与招标人在以往或正在进行的合作中，存在招标人认为的违反合同约定或违反法律法规等的失信行为）的；
9. 公司经营范围满足招标项目需求；
10. 投标人须具有履行招标文件所有设备、专业技术等要求的能力；
11. 投标人须有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
12. 具有本次招标货物的供货、安装、售后服务等的相应资质；
13. 投标人须负责提供合理的便于运输的包装物，并承担相关费用；
14. 投标人须认可招标人的工作指令，包括节、假日能正常开展工作的要求；
15. 拟投标人的直接或间接股东、法定代表人、董事、监事、高管非重汽员工及其亲属；
16. 投标人必须是最终投标、签订合同的单位，不得以任何理由将已中标项目以任何形式转包或者分包给其他单位；
17. 本次招标项目（不接受）联合体投标；
18. 法律、行政法规规定的其他条件；
19. 投标人是招标货物的制造商或制造商授权的经销商；一个制造商对同一品牌同一型号的货物,仅能委托一个代理商参加投标。如为代理商投标，需获得生产厂家正式授权，提供授权书原件，保证提供原厂售后服务并提供原厂售后服务承诺书原件；
20. 投标单位应提供近三年相同项目或类似项目的销售业绩（加盖公章）;
21. 招标文件的领取、答疑、应标及投标报名
22. 发标时间：2026年2月12日
23. 招标文件领取方式、地点及领取截止时间：

2.1.时间：2026年2月12日-2026年2月28日（以重汽e采通显示为准）；

2.2.方式：招标人首先在e采通系统中对投标报名单位的资格证明文件进行审核，对于资格审核通过的投标人，e采通自动推送；

2.3技术细节所需材料或部分相关图纸向答疑人获取。

1. 答疑时间：2026年3月7日前
2. 提交疑问方式：将答疑问题以word文件格式发送至联系人邮件内，并电话联系工作人员查收，**邮件名格式为：XXX公司（五个字以内公司简称）XX项目答疑文件。同时必须在邮件中以文字方式提供投标人全称、投标授权人姓名、联系方式（固定电话、手机、电子邮箱），并提供附件2法定代表人授权委托书。**
3. 领取答疑、澄清和修改文件时间：2026年3月7日前
4. 答疑、澄清和修改文件方式：招标人将以电子邮件的方式将招标文件的答疑澄清文件发送至答疑文件提交时登记的电子邮箱。
5. 报名方式：投标方需在重汽e采通平台完成注册，并完善信息，具体可参考网址首页下放的《供应商用户手册》。（重汽e采通官方网址：https://ecaitong.sinotruk.com:8012/#/login）,在报名截止时间前在重汽e采通上完成应标。
6. 应标截止时间：2026年2月28日
7. 投标文件编制
8. 投标文件的组成

投标人编写的投标文件由《投标文件（资质标）》、《投标文件（技术标）》、《投标文件（商务标）》、《投标文件（开标一览表）》文件组成，共计 4 个文件。

1. 资质文件：
2. 法定代表人身份证明；
3. 法定代表人授权委托书（授权人需带身份证原件）；
4. 投标报名表；
5. 投标人（制造方）情况表；
6. 投标承诺书；
7. 营业执照副本原件或复印件并加盖公章；
8. 投标人应具有相应生产证明，若非原厂商需提供原厂商授权书（原件或加盖投标单位公章的彩色打印件）；
9. 证明投标人满足投标资料表中列出的业绩要求的文件（近3年项目）；
10. 经会计师事务所审计且出具无保留意见的近三年的财务审计报告原件，并加盖公章，包括但不限于报告页、经审计的资产负债表、利润表、现金流量表及报表附注。如投标人公司没有经审计的财务报告，可提供加盖公章的近三年财务报表，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表。应提供中文版本的审计报告或财务报表；且三年财务报表需要同e采通系统内提供的数据一致；
11. 企业最近半年完税证明、信用证明材料（征信报告）；
12. 年度纳税信用评价信息（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）；
13. 企业对外担保说明（写明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖公章）；
14. 信用中国截图或国家企业信用信息公示系统截图；
15. 投标保证金缴纳凭证、投标保证金退付表；
16. 招标文件中要求的其它资格证明文件。

* 对于投标人资质审核不通过的，招标人有权拒绝其投标。

1. 技术标：
2. 技术配置对比表；
3. 投标设备配置明细表；
4. 技术规格偏离表；
5. 技术标评分表对应评分材料；
6. 其他投标单位认为需提供的材料。
7. 商务标：
8. 开标一览表
9. 投标函（格式见附件）;
10. 商务条款偏离表；
11. 投标货物分项报价表；
12. 备配件目录价格及折扣报价表

* 商务报价注意内容：最高投标限价（招标控制价）：人民币127.69万元（含13%增值税），超过投标限价无法投标。

1. 开标一览表
2. 投标文件的投递
3. 投标方式：投标人应提供投标文件原件，并将原件扫描后上传e采通，包括：《投标文件（资质

文件）》、《投标文件（技术标）》、《投标文件（商务标）》、《投标文件（开标一览表）》。原件需分4个包封存，并注明资质材料/技术标/商务标/开标一览表、项目名称、地址、电话、投标人名称（加盖公章），于开标前提交。

1. 邮寄地址：中国重汽集团杭州发动机有限公司
2. 联系人及联系方式：楼老师 18788835637
3. 投标文件递交截止时间：2026年3月10日10:00:00
4. **投标文件的密封和标记**

1.法定代表人或投标人授权代表必须按招标文件的规定在投标文件（资质文件、技术标、商务标、开标一览表）上签字并加盖投标人单位公章，不得使用其它形式如带有“专用章”等字样的印章，否则投标将被视为无效。如投标人对投标文件进行了修改，则须由投标人的法定代表人或授权代表在修改的每一页上签字或加盖公章。

2.任何行间插字、涂改和增删，必须由投标人的法定代表人或授权代表签字或加盖公章后才有效。

2.投标人应提供投标文件原件，并将原件扫描后上传e采通。包括

《投标文件（资质文件）》、《投标文件（技术标）》、《投标文件（商务标）》、《投标文件（开标一览表）》以上文件需分4个包封存，并注明资质材料/技术标/商务标/开标一览表、项目名称、地址、电话、投标人名称（加盖公章），于开标前提交。

3.需纸质版打印密封的文件每一密封文件在封口处加盖投标人公章并注明“于2026年XX月XX日上午XX时之前不准启封”字样。

4.如果投标人未按上述要求对投标文件密封及加写标记，招标人对投标人提前启封概不负责。对由此造成提前开封的投标文件，招标人有权予以拒绝，并退回投标人。

5.投标文件的装订

5.1需纸质版打印密封的投标文件按统一格式填写，装订成册。用档案盒(或档案袋)密封。

5.2投标文件正本1份，包含资质材料、技术标、商务标、开标一览表。

1. **投标文件的格式要求**

1. 投标文件编制说明

1.1投标文件应按照要求进行编制，不得擅自删减内容。

1.2 开标一览表为在开标仪式上唱标的内容，要求按格式填写、统一规范。

2. 投标文件的签署及规定

2.1投标人应填写全称，同时加盖公司印章。

2.2投标文件必须由法人代表或授权代表签署。

2.3投标文件的正本必须用不褪色的墨水填写或打印，注明“正本”字样。副本可以用复印件。如果正本与副本不符，以正本为准。开标后，无论中标与否，投标文件概不退还，请投标人自留底稿。

2.4 投标文件不得涂改和增删，如有修改错漏处，必须由同一签署人签字或盖章。

2.5投标文件因字迹潦草或表达不清所引起的后果由投标人负责。

1. 投标文件格式

见“第四部分 投标文件附件”。

1. 投标保证金收取、缴纳有效期及罚没
2. 投标保证金的缴纳
3. 投标保证金的缴纳形式：提交银行投标保函或从银行基本账户转账
4. 投标保证金的金额：人民币20000元
5. 开户名称：中国重汽集团杭州发动机有限公司

开户银行：工行半道红支行

银行帐号：1202051439900007785

开户行联号：102331005147

* 转账附言：公司名称+项目名称+投标保证金。

(4)保证金缴纳截止时间：2026年3月9日17：00前

1. 选择提交银行投标保函的拟投标人，应在开标时提交投标保函正本，作为《投标文件》的一部分，该投标保函应是不可撤销的“见索即付”保函，保函有效期应满足投标有效期要求，由招标人留存保函正本。
2. 选择从银行基本账户转账的拟投标人，须在规定的时间之前将投标保证金从其单位基本帐户转出并到账，否则视为无效投标；未按规定提交保证金的拟投标人，其投标文件视为无效投标。拟投标人应充分考虑银行信息交换时间，由此带来的保证金不能按时到帐的责任由拟投标人自行承担。
3. 对于没有中标的投标人，投标保证金将于招标人内部完成中标人评审并确认最终中标人后在30工作日内予以原路返还（无息）；对于中标方，投标保证金将在签订合同后30个工作日内原路返还（无息）。
4. 发生以下情况时，有权没收保证金：  
   ①供应商在提交响应文件截止时间后撤回响应文件的；  
   ②供应商在响应文件中提供虚假材料的；  
   ③除因不可抗力或谈判文件、询价通知书认可的情形以外，成交供应商不与采购人签订合同的；  
   ④供应商与采购人、其他供应商或者采购代理机构恶意串通、围标、陪标的；  
   ⑤供应商有违约违规行为或被投诉、举报的，在调查处理期间，保证金暂不退还，待调查处理结束后按有关规定处理。  
   ⑥截至开标前3天，投标人无正当理由、未以书面形式向招标人递交说明而在投标截止日不来投标的。  
   ⑦自中标通知书发出之日起30日内，中标人无正当理由投标人无正当签订合同的；  
   ⑧采购文件规定的其他情形。
5. 开评标
6. 开标时间：2026年3月10日10:00（暂定时间，以实际通知为准）。
7. 开标地点：中国重汽集团杭州发动机有限公司
8. 开标方式：

* 现场招标：原则上来现场参与开标。如因特殊情况无法现场参与，需在开标前三日，通知招标人，由招标人创建视频链接，并在报名结束后统一通知。

1. 评标
2. 评标方法

* 评标方法（合理最低价中标）

本次招标采用技术标入围后，原则上合理最低价中标。本着公平、公正、公开的原则，在通过技术标综合评审后入围的前提下，选择合理最低价确定中标人，对未中标单位不做任何解释。

1. 评标流程

* **应标资格审查：在“中国重汽e采通”应标报名时，按照第一部分第四条投标文件编制资格证明文件中的1.1-1.15准备资料，上传完毕后，等待审核；**
* **通过应标资格审查的单位进入投标环节，按照“SRM系统供应商用户手册”，在重汽e采通平台投递电子标书（包含资质标、技术标、商务标）；没有通过应标资质审查的单位不能进入投标环节；**
* **资质标评审：资质标审核通过的单位，可以进入公开唱标环节；**
* **公开唱标：公示资质标入围单位的开标价格及商务条款响应情况；**
* **技术标评审：技术标评标专家组，通过重汽e采通，对各投标人的《投标文件（技术标）》进行综合评审；评审期间产生的技术澄清均由投标人在重汽e采通平台内完成提交；评审合格的单位进入商务标评审环节，评审不合格的单位被淘汰；具体评分详见评分标准；**
* **商务标评审：商务条款相应确认→价格澄清→商务标评审；评审期间产生的商务价格澄清均由投标人在重汽e采通平台限时内完成提交；**
* **注意：投标人均需要自带笔记本电脑在重汽e采通进行自主投标和提交澄清函；投标和提交澄清函均有时间限制，超时未提交的按无效处理。**

1. 评分标准

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **评标因素** | **总分** | **评审内容** | **最高**  **得分** | **评分标准** |
| 技术  标 | 100 | 企业资质与规模 | 20 | 根据营业执照、企业简介、近三年财务报表、社保花名册等进行评分。（注册资金500万以上得5分、200万以上得2分；人员规模100人以上得5分、50人以上得2分；企业运营情况根据材料评分0-10分）。 |
| 项目经验与业绩 | 30 | 3年内合作案例，提供合同有效页复印件、供货记录、验收记录等，每个案例根据与本业务的相近性、规模大小赋分（0-10分），最高不超过30分。 |
| 供货能力 | 10 | 具有应对招标方紧急采购需求的能力，得0-5分。样件交付周期根据各投标单位时间排序，最短的三家分别给与5、3、1分。 |
| 方案优化 | 10 | 对各投标人给出的优化技术方案（安全、质量、易用性等）进行评审，给予相应的分值，最高不超过10分。 |
| 增值服务 | 5 | 免费的驻厂服务及技术支持、免费更换配件、以旧换新等，根据提供的增值服务内容赋分，最高不超过5分。 |
| 质量保证 | 10 | 质保期1年得5分，质保期2年得10分。 |
| 技术偏离 | 5 | 正偏离5分，无偏离4分，负偏离0-3分。 |
| 答疑表现 | 10 | 评标小组根据答疑表现自主评分。（0-10分） |
| 备注：  1、通过初审者为有效投标。  2、技术标得分低的供应商，评标专家组有权不予入围商务标。  3、评委打分超过得分界限或未按本方法赋分时，该评委的打分按废票处理。  4、投标人提交的投标文件和资料必须真实有效。合同签订前，招标人有权组织联合小组（财务、技术、设备、质量等）到中标候选人实地审核，如发现投标文件和资料有弄虚作假，招标人有权取消其中标候选人资格，同时招标人有权扣留其投标保证金。 | | | | |

1. 定标

本项目只产生1个中标人。中标人签订合同前须进行最终审查。最终审查的对象是投标项目的中标候选人。最终审查的内容是对中标候选人的经营状况、服务质量、资格、信誉以及招标人认为有必要了解的其它问题作进一步的考查及后审。最终审查的方式，根据需要采取问询或实地查证等方式。如审查结果不符合成交条件的，则本次评标作废或变更意向中标人。

1. 废标及终止招标

1.投标人有下列情形之一，其投标将被视为废标，招标人将严格按照《中华人民共和国招标投标法》及相关法律、法规及规章制度的规定行使权利。投标人给招标人造成损失的，招标人有索赔的权利，投标人应予以赔偿。

(1)投标人提供的有关资格、资质证明文件不合格、不真实或提供虚假投标材料；

(2)投标人在报价有效期内撤回投标；

(3)在整个评标过程中，投标人有企图影响评标结果公正性的任何活动；

(4)投标人以任何方式诋毁其他投标人；

(5)投标人串通投标；

(6)投标人被举报、检举，并经招标人查实无误的；

(7)以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标的；

(8)投标人负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位；

(9)有效投标不足三家；

(10)不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异的；

(11)投标人报价均超过最高限价的；

(12)未按要求填报商务报价资料，对招标开展造成较大影响；

(13)未按照招标人规定的时间内在中国重汽e采通完成投标的；

(14)法律、法规规定的其他情况。

2.出现下列情形之一，招标人有权否决所有投标人的投标，并终止招标。

(1)符合条件的投标人或者对招标文件做实质响应的投标人不足三家的；

(2)出现影响采购公正的违法、违规行为的；

(3)评标委员会经评审，认为所有投标都不符合招标文件要求的；

(4)因重大变故，采购任务取消的；

(5)招标人认为其他应终止招标的情形。

3.中标人瑕疵滞后发现的处理原则：无论基于何种原因，各项本应作为拒绝处理的情形，即便未被及时发现或中标人隐瞒真实情况，而使该中标人通过了资格审核、初评、现场复审、终评或其他所有相关程序，包括已发布中标通知或已签订合同的情形，招标人均有权拒绝或取消中标人资格，一旦中标人被拒绝或该中标人此前的评议结果被取消，相关的一切损失均由该中标人承担。

1. 合同签订

1.招标人根据评标工作小组的评标结果确定中标人，在重汽e采通平台公布中标结果，并发送中标通知。

2.中标人应该在中标通知书规定的时间、地点与招标人签订采购合同，否则按照开标后撤回投标处理。

3.中标人应当按照合同约定的履约责任，在保证质量的前提下完成中标项目，不得将中标项目转包或分包给他人，否则视为违约，招标人有权解除合同。

**4.中标人由于履行义务的能力或信用有严重缺陷，招标人有权取消其中标资格，招标人将从中标候选单位中依序重新确定中标人，或重新组织招标。**

**5.合同以双方最终签署的版本为准。**

1. 交货及付款
2. 交货期：60天；
3. 交货地点：中国重汽集团杭州发动机有限公司；
4. 交货方式：样件运输至杭发公司后进行验证，验证通过后需在订单下达之日起60日内交付杭发公

司。运输目的地为杭发公司，要求中标方使用重汽品牌车辆进行运输，同时对司机及送货人培训相应的安全规范，对于出现的安全问题责任由中标方承担；

1. 付款方式：发票挂账90天后，半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）支付；
2. 付款节点：乙方完成甲方的需求，乙方开具合同价款90%的收据并100%的增值税专用发票，经甲

方核对无误后支付90%。质保金10%在质保期届满后开具合同价款10%的收据后支付。

1. 质保金

合同总含税价款的10%作为本合同约定器具的质量保证金，质量保证金在质量保证期内不计利息。待合同器具质量保证期满后，供方向需方提交金额为合同含税价款10%的收据（正本一份，复印件二份）及器具使用单位的使用情况说明，经需方依照财务制度审核无误后支付。如有质量问题，且中标单位无法解决，质量保证金予以相应扣除。

1. 中标人瑕疵滞后发现的处理原则

无论基于何种原因，各项本应作为拒绝处理的情形即便未被及时发现而使该中标人通过了资格审核、初评、现场复审、终评或其他所有相关程序，包括已签订合同的情形，一旦中标人被拒绝或该中标人此前的评议结果被取消，相关的一切损失均由该中标人承担。

1. 本次招标最终解释权归中国重汽集团杭州发动机有限公司所有。

第二部分　技术标书

# 一、货物需求概况

# 1．项目概况

1.1项目名称：杭发公司工位器具采购项目

1.2使用地点：中国重汽集团杭州发动机有限公司。

1. 货物需求一览表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **类别** | **物资名称** | **型号及规格（mm）** | **单位** | **需求数量** | **主体材料及要求** |
| 1 | 铸造工位器具 | 1号铸件托盘 | 1950\*1050\*125 | 个 | 40 | 钢材，静载3t，动载5t |
| 2 | 铸造工位器具 | 缸盖铸件时效框 | 1100\*1000\*870 | 个 | 60 | 钢材，静载2.5，动载4t |
| 3 | 铸造工位器具 | MC缸盖时效框 | 1720\*900\*830 | 个 | 17 | 钢材，静载3.2t，动载5t |
| 4 | 铸造工位器具 | 砂芯小车隔板 | 1300\*900\*32 | 个 | 40 | 钢材，静载0.3t，动载0.6t |
| 5 | 铸造工位器具 | 2号砂芯小车 | 1780\*955\*1370 | 个 | 47 | 钢材，静载1.8t，动载3t |
| 6 | 铸造工位器具 | 2号平板手推车 | 1900\*750\*895 | 个 | 10 | 钢材，静载2t，动载4t |
| 7 | 铸造工位器具 | 大渣桶 | 1960\*1600\*950 | 个 | 2 | 钢材，静载2t，动载4t |
| 8 | 总装工位器具 | MC油泵转运小车 | 1560\*522\*1200 | 个 | 3 | 钢材，静载1.5t，动载3t |
| 9 | 总装工位器具 | 活塞及活塞组件小车 | 1130\*609\*1380 | 个 | 3 | 钢材，静载1.5t，动载3t |
| 10 | 机加工工位器具 | MC缸体成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*182 | 个 | 300 | 塑料，静载2t，动载4t满足机械手取用 |
| 11 | 机加工工位器具 | MC缸体成品隔板 | 1200\*800\*32 | 个 | 330 | 塑料，静载1t，动载2t满足机械手取用 |
| 12 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*215 | 个 | 160 | 塑料，静载2t，动载4t满足机械手取用 |
| 13 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品隔板 | 1200\*800\*65 | 个 | 380 | 塑料，静载1.5t，动载3t满足机械手取用 |

本表所列采购器具仅为工位器具供货明细（数量为意向采购数量，最终以实际需求为准），应配套供货以及招标人所列服务，请投标人认真阅读招标文件相关内容。若有异议，不管是多么微小，都应在投标文件“技术偏离、商务偏离”章节中予以详细说明。

投标人中标后需安排设计人员到杭发公司再次实地调研，了解项目所含器具的需求，以便于更好服务本项目。

# 二、技术要求

### 1、基础要求

本次项目所有投标方可通过线下实地考察等方式，更好了解器具本身设计方案，同时便于现场安全管理，投标方现场考察时需自行配备相关劳保用品，未穿戴反光背心与劳保鞋不予进厂考察。

按约定的交货时间、数量交货，质保期内防护因制造质量问题导致的损坏由制造厂家免费进行维修或更换。

本次招标器具，在杭发公司给定图纸基础上制作，投标方无需进行器具相关主要的设计，若因现场生产需要变更或图纸标注不明，杭发公司可在现有图纸基础上进行优化，投标方需配合。工位器具制作过程中，任何与图纸的偏差，均需经杭发公司确认，否则不予验收。

详细图纸，请于资格审核通过后，联系楼老师18788835637获取。

### 2、技术、验收及配送要求

质量保证及要求：器具至少提供1年质保（非人为或不可抗力损坏）。器具制作及验收按照智能物流中心《工位器具管理流程》相关标准执行，同时还需满足《零部件包装技术规范》要求。

中标方需在样件验证前根据杭发公司给出的图纸、产品实物，绘制出标准化的二维图纸，若未提供图纸，视为不合格中标方，上报集团处理。

**2.1喷涂要求：**

本项目器具需喷涂的，必须做到防锈，且漆面完好；颜色执行重汽灰，色号RAL7035。

油漆喷涂模式选择下面三种之一：

（1）喷（浸）涂：底漆≥30μm，面漆≥20μm，总厚度≥50μm；

（2）底面合一电泳漆≥30μm；

（3）电泳底漆+粉末涂层：电泳底漆≥30μm，粉末涂层≥60μm。

漆膜附着力测试参照GB/T 9286 中的测试方法执行划格法，要求测试等级达到≤1 级。

喷涂前用机械方法对焊接件及需要喷涂的部件的暴露面进行清理，去除所有焊渣、锈迹、油污及其他杂物，使部件表面洁净、干燥，喷涂之前需进行除锈除油等表面处理。

装配的组件在装配前完成所有喷涂，装配完成后，磕碰划伤表面单独修补。所有漆层应平整均匀，色泽鲜明，无色差，分界齐，不允许有气泡、皱皮、脱漆、露底、污痕、挂流、针孔、颗粒等缺陷。标识字迹喷涂应在最后一遍面漆完成以后进行。

漆膜附着力要求：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 检测项目 | 方法 | 检验标准 |
| 漆膜附着力 | 划格法 | 参照GB/T 9286 执行划格法，要求测试等级达到1级 |

**2.2材料要求：**

（1）材料要求为国标料，符合国家标准，进货商为国内知名企业或其代理商。

（2）工位器具表面应光滑，无明显锈蚀、隐患伤。钢管的切割、焊接及把手等处必须进行磨光处理，做到无毛刺，与存放产品件表面接触妥帖。

（3）与零件接触的外表面不允许有可能损伤零件的硬物。

（4）所有管材开口处必须封闭，所有的棱边要去毛刺，倒角。

（5）硬塑料、硬橡胶件锐边应倒钝，软塑料、软胶皮、革等轮廓边缘平直整齐，不得有明显毛边，布料类边缘收边。

（6）工位器具中易损部分必须方便维修更换。

**2.3焊接要求：**

（1）焊接时焊缝要求平滑，不允许有气孔、焊瘤、裂纹、焊穿、漏焊等缺陷，发现缺陷及时修补。其它焊接质量要求参照GB/T 12467和GB/T 3223执行，缺陷质量分级按GB/T 19418缺陷质量分级中等C的规定执行。

（2）焊前应做好焊接件的清理工作，用喷砂或其它机械方法去除焊接件表面的铁锈、油污、液体、气割熔渣、毛刺及倒角等。

（3）焊缝高度一般与钢板接近，焊缝高度不能小于母材（焊件）的厚度。不同厚度的母材（焊件）焊接时，焊缝高度不能小于最薄母材（焊材）厚度。所有连续焊必须内外侧(管材的内孔无法焊接的除外)连续焊接，接口要平齐。

**2.4装配要求：**

（1）所有联接件、紧固件必须联接可靠，不应松脱。所使用的连接螺钉需与平垫圈、弹簧垫圈配合使用，螺钉性能等级大于等于10.9 级。活动联接必须转动灵活，无卡滞。

（2）铆接件应牢固、可靠，铆钉头与零件表面应贴合紧密，其局部间隙不得大于0.05mm，所有铆钉应无歪斜、压伤、松动和头部残缺等现象，抽心铆钉伸出长L≥3mm。

（3）凡有粘结要求的，粘结前必须对被粘结的金属（或非金属）表面进行除锈、除污、除油，达到黏结要求。

（4）带脚轮的工位器具要求使用减震脚轮，其中2个定向轮、2个万向轮，2个脚轮带刹车，脚轮具体尺寸根据图纸要求。

**2.5其他要求：**

（1）所有防护，需在不少于2件器具上进行验证合格后，方可进行批量制作。器具表面不允许有裂纹、破损、焊接破漏、漏焊等缺陷，同时保证各部件的完整性。金属材料表面无明显锈蚀、隐患伤，切割面需平整。塑料材料表面平整、光滑、无毛刺。

（2）验证成功并批准使用的方案，不得擅自注册专利等知识产权。

（3）使用中发生的质量问题，制作方需根据杭发公司要求及时进行说明或退换货。按约定的交货时间、数量交货，质保期内防护因制造质量问题导致的损坏由中标单位免费进行维修或更换，导致杭发公司物料损失的，由中标单位进行赔偿。

（4）由供方提供重汽品牌车辆配送，配送时车上仅可有本次招标需求器具，其他产品无法进入公司内部，并配合卸货（叉车卸货的，装车时需注意金属材料的搭配并预留叉车进铲口）。

（5）本次招标所有器具在样件验证通过后，最迟需在订单下达后60日内交付杭发公司，若因生产需要，中标方需分批送货。运输地点为杭发公司，原则要求中标方使用自有车辆（重汽品牌）进行运输本项目器具，同时对司机及送货人培训相应的安全规范，对于出现的安全问题责任由中标方承担。

（6）在样件验证过程中，若现场使用存在必要的改动，供方需配合进行改进。

（7）中标方需根据技术要求与图纸进行制作，确保质量符合要求，若中标后因各种原因推诿而无法制作，视为不合格中标方，后续杭发公司不再与其合作器具类项目，同时相应扣除合同履约保证金。

（8）验收标准：

本项目所需每种器具需最少抽取15%比例进行检验，验收标准如下。若因为现场实际使用需要，杭发公司可要求中标方在合理范围内进行部分技术变更，以保证生产现场合理使用。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **检验项目** | **检验方法** | **检验标准** |
| 主框架用材 | 卡尺，秤 | 主框架用材规格符合招标技术要求；如无法测量用材规格，需对工位器具进行称重 |
| 配件规格 | 卡尺、目测 | 器具配件规格符合招标技术要求 |
| 颜色 | 色卡、目测 | 重汽资产器具RAL7035浅灰色，供应商、物流商器具RAL6011淡橄榄绿 |
| 漆膜附着力 | 划格法 | 参照GB/T 9286执行划格法，要求测试等级达到1级； 每件测量的工位器具至少选择器具外侧面、内侧面等3处检测，均符合即为达标 |
| 漆膜厚度 | 漆膜枪检测 | 喷漆、喷塑要求80μm -120μm，电泳底面合一要求≥35μm； 每件工位器具样件至少选择器具外侧面、内侧面等3处检测，均符合即为达标 |
| 漆层 | 目测 | 漆层平整均匀，色泽鲜明，无色差，分界齐，无气泡、皱皮、脱漆、露底、污痕、挂流、针孔、颗粒等缺陷 |
| 焊接质量 | 目测 | 连续满焊，焊缝均匀，无焊瘤、裂纹、焊穿、漏焊等缺陷 |
| 装配质量 | 目测 | 完整性：各部件完整，螺栓、螺母、插销等无缺少 |
| 手动检测 | 灵活性：活动联接、插销灵活，无卡滞 |
| 防护质量 | 目测 | 材质、限位尺寸等满足产品防护要求 |
| 器具结构 | 目测、卷尺 | 结构符合图纸要求，尺寸允许误差±3mm |
| 其它项 | 目测、卷尺 | 满足《零部件包装技术规范》 |

第三部分　合同主要条款

1. 标的、数量、交货期

项目标的及数量见下表，明细内“需求数量”为初步需求数量，具体以杭发公司e采通采购订单为准，e采通订单下达后60天内完成交货。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **类别** | **物资名称** | **型号及规格（mm）** | **单位** | **需求数量** | **主体材料** |
| 1 | 铸造工位器具 | 1号铸件托盘 | 1950\*1050\*125 | 个 | 40 | 钢材 |
| 2 | 铸造工位器具 | 缸盖铸件时效框 | 1100\*1000\*870 | 个 | 60 | 钢材 |
| 3 | 铸造工位器具 | MC缸盖时效框 | 1720\*900\*830 | 个 | 17 | 钢材 |
| 4 | 铸造工位器具 | 砂芯小车隔板 | 1300\*900\*32 | 个 | 40 | 钢材 |
| 5 | 铸造工位器具 | 2号砂芯小车 | 1780\*955\*1370 | 个 | 47 | 钢材 |
| 6 | 铸造工位器具 | 2号平板手推车 | 1900\*750\*895 | 个 | 10 | 钢材 |
| 7 | 铸造工位器具 | 大渣桶 | 1960\*1600\*950 | 个 | 2 | 钢材 |
| 8 | 总装工位器具 | MC油泵转运小车 | 1560\*522\*1200 | 个 | 3 | 钢材 |
| 9 | 总装工位器具 | 活塞及活塞组件小车 | 1130\*609\*1380 | 个 | 3 | 钢材 |
| 10 | 机加工工位器具 | MC缸体成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*182 | 个 | 300 | 塑料 |
| 11 | 机加工工位器具 | MC缸体成品隔板 | 1200\*800\*32 | 个 | 330 | 塑料 |
| 12 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*215 | 个 | 160 | 塑料 |
| 13 | 机加工工位器具 | MC缸盖成品隔板 | 1200\*800\*65 | 个 | 380 | 塑料 |

1. 交货地点

中国重汽集团杭州发动机有限公司

1. 价款及付款方式

1.货币及单位：人民币（元）；

2.付款方式：发票挂账90天后，半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）支付；

3.付款节点：乙方完成甲方的需求，乙方开具合同价款90%的收据并100%的增值税专用发票，经甲

方核对无误后支付90%。质保金10%在质保期届满后开具合同价款10%的收据后支付。

1. 质量要求、保修期及售后服务

**1.工位器具的检验**

1.1供方应根据需方的工位器具质量要求，制定产品的检验规范、标准，并报需方备案。如有更改，应在接到订单3个工作日内书面通知需方，否则由此引起的因检验标准不统一所造成的损失，由供方全部承担。

1.2如需方需要配置必要的检测器具和试验设备，供方可提供必要的方便，涉及的费用由双方协商确定。

1.3需方有权对供方提供的产品实施质量监督抽查，供方承诺免费提供抽样检验的零部件，质量监督抽查所发生的试验检测费用：如样品试验合格，费用由需方承担；不合格时由供方承担；第一次抽查不合格的产品，二次复检费用由供方承担。

1.4供方交付工位器具均须随货携带产品合格证或检验报告，根据国家相关法律法规要求需提供有关质监部门或其他相关部门的检测报告的，供方应予以满足。否则，需方将按入库检验不合格处置，由此引起的一切责任均由供方承担。

1.5为加大对工位器具的质量控制力度，需方将适时地开展质量稽查工作。必要时，派员赴供方处进行产品稽查，供方应给予配合。稽查结果纳入需方对供方的评价。

**2.不合格工位器具的处置**

2.1让步接收：工位器具有轻微不合格，但仍能满足使用性要求，或需方通过自行处理能满足使用性要求的，可采取让步接收方式。让步接收的工位器具，供方须做降价处理，降价幅度视工位器具不合格的程度在工位器具价格的5%～15%范围内确定。

2.2退货：工位器具存在严重的质量不合格，做退货处理。退货所造成需方的一切损失由供方承担。

2.3 质量索赔：对因供方提供的工位器具质量不合格给需方造成设备停产所发生的经济损失，由需方向供方索赔、追偿。

2.4 质量违约金：对因供方提供的工位器具质量不合格，给需方造成一定经济、声誉、形象等方面的损失，需方视程度要求供方支付1000元至10000元作为违约金。

2.5 取消供方资格：因供方提供工位器具2次以上不合格的，给需方造成损失，除支付违约金外，需方有权决定停止本合同的执行。

2.6需方根据实际情况采取上述处置方式，除非供方提出相关证明，否则供方须无条件接受。

**3.工位器具的服务**

供方须对其所供工位器具做出服务承诺，并承担质量保证责任，质量保证期自需方对工位器具验收合格之日起【\*】个月。

**4.工位器具现场服务**

4.1供方提供的工位器具在需方装配、调试、仓储过程中发现不合格时，供方须及时提供有效地服务和处理，涉及的费用由供方承担。

4.2遇到需方难以处理的问题时，供方须免费及时派遣专业的技术人员到现场配合需方把问题解决和处理。

**5.工位器具售后服务**

5.1供方须对所供产品的质量负责,对因产品质量引起的相关损失负责，承担与己有关的售后服务相关费用。

5.2供方有责任向需方提供其产品的技术服务资料，如《产品使用说明书》、《零部件图册》、《易损件清单》、《产品维修手册》等，并提供上述资料的电子版文档。

5.3供方应主动地将产品状态、质量隐患信息及时地向需方通报，以便跟踪并进行及时有效地处理。

5.4合同双方都有责任和义务针对反馈的质量信息进行分析，并将分析的结论与质量纠正和改进联系起来，有针对性地实施纠正和改进，从而不断改进和提高产品质量。

5.5 质保期内出现质量问题（非人为损坏），供方必须免费换新。

5.6 质保期外，供方有义务解答需方所提出的技术问题并提供技术支持，可提供优质的售后服务及优惠的备件服务。

1. 安装、调试及验收要求

**1.喷涂要求：**

本项目器具需喷涂的，必须做到防锈，且漆面完好；颜色执行重汽灰，色号RAL7035。

油漆喷涂模式选择下面三种之一：

（1）喷（浸）涂：底漆≥30μm，面漆≥20μm，总厚度≥50μm；

（2）底面合一电泳漆≥30μm；

（3）电泳底漆+粉末涂层：电泳底漆≥30μm，粉末涂层≥60μm。

漆膜附着力测试参照GB/T 9286 中的测试方法执行划格法，要求测试等级达到≤1 级。

喷涂前用机械方法对焊接件及需要喷涂的部件的暴露面进行清理，去除所有焊渣、锈迹、油污及其他杂物，使部件表面洁净、干燥，喷涂之前需进行除锈除油等表面处理。

装配的组件在装配前完成所有喷涂，装配完成后，磕碰划伤表面单独修补。所有漆层应平整均匀，色泽鲜明，无色差，分界齐，不允许有气泡、皱皮、脱漆、露底、污痕、挂流、针孔、颗粒等缺陷。标识字迹喷涂应在最后一遍面漆完成以后进行。

漆膜附着力要求：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 检测项目 | 方法 | 检验标准 |
| 漆膜附着力 | 划格法 | 参照GB/T 9286 执行划格法，要求测试等级达到1级 |

**2.材料要求：**

2.1材料要求为国标料，符合国家标准，进货商为国内知名企业或其代理商。

2.2工位器具表面应光滑，无明显锈蚀、隐患伤。钢管的切割、焊接及把手等处必须进行磨光处理，做到无毛刺，与存放产品件表面接触妥帖。

2.3与零件接触的外表面不允许有可能损伤零件的硬物。

2.4所有管材开口处必须封闭，所有的棱边要去毛刺，倒角。

2.5硬塑料、硬橡胶件锐边应倒钝，软塑料、软胶皮、革等轮廓边缘平直整齐，不得有明显毛边，布料类边缘收边。

2.6工位器具中易损部分必须方便维修更换。

**3.焊接要求：**

3.1焊接时焊缝要求平滑，不允许有气孔、焊瘤、裂纹、焊穿、漏焊等缺陷，发现缺陷及时修补。其它焊接质量要求参照GB/T 12467和GB/T 3223执行，缺陷质量分级按GB/T 19418缺陷质量分级中等C的规定执行。

3.2焊前应做好焊接件的清理工作，用喷砂或其它机械方法去除焊接件表面的铁锈、油污、液体、气割熔渣、毛刺及倒角等。

3.3焊缝高度一般与钢板接近，焊缝高度不能小于母材（焊件）的厚度。不同厚度的母材（焊件）焊接时，焊缝高度不能小于最薄母材（焊材）厚度。所有连续焊必须内外侧(管材的内孔无法焊接的除外)连续焊接，接口要平齐。

**4.装配要求：**

4.1所有联接件、紧固件必须联接可靠，不应松脱。所使用的连接螺钉需与平垫圈、弹簧垫圈配合使用，螺钉性能等级大于等于10.9 级。活动联接必须转动灵活，无卡滞。

4.2铆接件应牢固、可靠，铆钉头与零件表面应贴合紧密，其局部间隙不得大于0.05mm，所有铆钉应无歪斜、压伤、松动和头部残缺等现象，抽心铆钉伸出长L≥3mm。

4.3凡有粘结要求的，粘结前必须对被粘结的金属（或非金属）表面进行除锈、除污、除油，达到黏结要求。

4.4带脚轮的工位器具要求使用减震脚轮，其中2个定向轮、2个万向轮，2个脚轮带刹车，脚轮具体尺寸根据图纸要求。

**5.其他要求：**

5.1由供方提供重汽品牌车辆配送，配送时车上仅可有本次招标需求器具，其他产品无法进入公司内部，并配合卸货（叉车卸货的，装车时需注意金属材料的搭配并预留叉车进铲口）。

5.2本次招标所有器具在样件验证通过后，最迟需在订单下达后60日内交付杭发公司，若因生产需要，中标方需分批送货。运输地点为杭发公司，原则要求中标方使用自有车辆（重汽品牌）进行运输本项目器具，同时对司机及送货人培训相应的安全规范，对于出现的安全问题责任由中标方承担。

5.3验收标准：本项目所需每种器具需最少抽取15%比例进行检验，验收标准如下。若因为现场实际使用需要，杭发公司可要求中标方在合理范围内进行部分技术变更，以保证生产现场合理使用。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **检验项目** | **检验方法** | **检验标准** |
| 主框架用材 | 卡尺，秤 | 主框架用材规格符合招标技术要求；如无法测量用材规格，需对工位器具进行称重 |
| 配件规格 | 卡尺、目测 | 器具配件规格符合招标技术要求 |
| 颜色 | 色卡、目测 | 重汽资产器具RAL7035浅灰色，供应商、物流商器具RAL6011淡橄榄绿 |
| 漆膜附着力 | 划格法 | 参照GB/T 9286执行划格法，要求测试等级达到1级； 每件测量的工位器具至少选择器具外侧面、内侧面等3处检测，均符合即为达标 |
| 漆膜厚度 | 漆膜枪检测 | 喷漆、喷塑要求80μm -120μm，电泳底面合一要求≥35μm； 每件工位器具样件至少选择器具外侧面、内侧面等3处检测，均符合即为达标 |
| 漆层 | 目测 | 漆层平整均匀，色泽鲜明，无色差，分界齐，无气泡、皱皮、脱漆、露底、污痕、挂流、针孔、颗粒等缺陷 |
| 焊接质量 | 目测 | 连续满焊，焊缝均匀，无焊瘤、裂纹、焊穿、漏焊等缺陷 |
| 装配质量 | 目测 | 完整性：各部件完整，螺栓、螺母、插销等无缺少 |
| 手动检测 | 灵活性：活动联接、插销灵活，无卡滞 |
| 防护质量 | 目测 | 材质、限位尺寸等满足产品防护要求 |
| 器具结构 | 目测、卷尺 | 结构符合图纸要求，尺寸允许误差±3mm |
| 其它项 | 目测、卷尺 | 满足《零部件包装技术规范》 |

1. 违约责任

1.凡因供方产品质量等原因，而造成需方经济损失的，供方须承担相关责任和全部经济损失，需方有权取消供方的供货资格，必要时追究其法律责任。

2.凡因供方产品的交货时间和数量没有按需方的采购订单执行，同时对其未履行订单行为没有给需方合理的解释时，每发生一起，需方有权从供方货款扣除1000-2000元的违约金，且供方需承担因此给需方造成的一切损失。若因各种原因推诿供货影响杭发公司生产，视为不合格中标方，后续杭发公司不再与其合作器具类项目，同时相应扣除合同履约保证金。

3.当需方未按合同规定的货款支付周期按时承付货款时，每超期一个月，需方须额外支付供方相应货款的0.5‰违约金，但因供方原因造成延迟支付的除外。

4.因发票违规给需方造成的增值税、所得税等损失，由供方承担相关责任，包括但不限于税款、滞纳金、罚款及其它相关损失。

1. 争议解决方式

在执行本合同中发生的或与本合同有关的一切争端，双方应友好协商解决。协商不成时双方均可向甲方所在地人民法院提起诉讼。

第四部分　投标文件附件

附件1

**投标函**

致：中国重汽集团 有限公司：

根据贵方 招标公告，投标公司， 法人代表人为 ，正式授权 提交纸质投标文件：资质证明文件、商务文件和技术文件正本 份、副本 份；电子版投标文件一份。

据此函，签字代表宣布同意如下：

1.投标人已详细审查全部“招标文件”，包括修改文件（如有的话）以及全部参考资料和有关附件，已经了解我方对于招标文件、采购过程、采购结果有依法进行询问、质疑、投诉的权利及相关渠道和要求。

2.投标人在投标之前已经与贵方进行了充分的沟通，完全理解并接受招标文件的各项规定和要求，对招标文件的合理性、合法性不再有异议。

3.本投标有效期自开标日起 个日历日。

4.如中标，本投标文件至本项目合同履行完毕止均保持有效，本投标人将按“招标文件”及政府采购法律、法规的规定履行合同责任和义务。

5.投标人同意按照贵方要求提供与投标有关的一切数据或资料。

6.与本投标有关的一切正式往来信函请寄：

地址：

邮编：

电话： 传真：

投标人代表姓名： 职务： 联系电话：

开户银行：

银行帐号：

投标人名称（盖章）:

授权代表签字：

日期： 年 月 日

附件2

**法定代表人授权委托书**

本授权委托书声明：我＿＿＿＿＿＿＿（姓名）系＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿（投标人全称）的法定代表人，就现授权委托＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿（单位名称）的＿＿＿＿＿＿＿＿（姓名、职务）为我公司全权代表，全权代表在投标文件、评标过程中的书面承诺、合同等所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我均予以承认。

全权代表无转委权。特此委托。

|  |
| --- |
| 附法人身份证明复印件（正反面）  附授权代理人身份证明复印件（正反面） |

全权代表姓名： 性别： 年龄：

单位： 部门： 职务：

法定代表人签字或盖章

被授权人签字

被授权人电话：

投标人名称（公章）

年 月 日

**附件3**  **企业法人身份证明书**

单位名称：

单位性质：

单位地址：

成立时间：

企业法人姓名：　 　　　性别：

身份证号码：

系（企业名称） 　的法定代表人。

特此证明。

身份证反面

　　　法人身份证复印件粘贴处

（要求复印件骑缝加盖单位公章）

身份证正面

　　　法人身份证复印件粘贴处

（要求复印件骑缝加盖单位公章）

法定代表人（手写签字）：

单位名称（公章）

年 月 日

附件4 开标一览表

**招标项目名称：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 招 标 编 号：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **物资名称** | **型号及规格** | **单位** | **意向数量** | **基价（元，不含税）** | **单价（元，不含税）** | **总价（元，不含税）** | **单价（元，含税）** | **总价（元，含税）** | **备注** |
| 1 | 1号铸件托盘 | 1950\*1050\*125 | 个 | 40 | 2325.58 |  |  |  |  |  |
| 2 | 缸盖铸件时效框 | 1100\*1000\*870 | 个 | 60 | 6500 |  |  |  |  |  |
| 3 | MC缸盖时效框 | 1720\*900\*830 | 个 | 17 | 2500 |  |  |  |  |  |
| 4 | 砂芯小车隔板 | 1300\*900\*32 | 个 | 40 | 400 |  |  |  |  |  |
| 5 | 2号砂芯小车 | 1780\*955\*1370 | 个 | 47 | 4070 |  |  |  |  |  |
| 6 | 2号平板手推车 | 1900\*750\*895 | 个 | 10 | 3000 |  |  |  |  |  |
| 7 | 大渣桶 | 1960\*1600\*950 | 个 | 2 | 6000 |  |  |  |  |  |
| 8 | MC油泵转运小车 | 1560\*522\*1200 | 个 | 3 | 6500 |  |  |  |  |  |
| 9 | 活塞及活塞组件小车 | 1130\*609\*1380 | 个 | 3 | 7400 |  |  |  |  |  |
| 10 | MC缸体成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*182 | 个 | 300 | 450 |  |  |  |  |  |
| 11 | MC缸体成品隔板 | 1200\*800\*32 | 个 | 330 | 150 |  |  |  |  |  |
| 12 | MC缸盖成品托盘（含底层隔板） | 1200\*800\*215 | 个 | 160 | 450 |  |  |  |  |  |
| 13 | MC缸盖成品隔板 | 1200\*800\*65 | 个 | 380 | 150 |  |  |  |  |  |
| **合计** | | | | | |  |  |  |  |  |

**注：1、本表除附在商务标文件中外，还应单独密封一份，以便唱标。**

**2、此表中的报价必须附分项报价表，且此表中单价与分项报价表中一致。**

**3、基价仅供参考，最终不含税投标总价不得高于113万元。**

**4、报价为交钥匙价，包含设计、开模、制作、包装、运输、维修返工等所有费用。**

**5、此表中数量为意向数量，最终结算以实际采购数量为准。**

投标人:(盖章) 法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

### 附件5 投标分项报价表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工位器具报价单 | | | | | | |
| 报价单位(盖章): | |  | | | 产品编号： | |
| 报价人（签字）: | |  | | | 产品名称： | |
| 联系方式: | |  | | | 报价日期： | |
| 成品重量： | |  | | | 周期（工作日）： |  |
| 主要材料费用合计（不含税·元）: | | | | | | |
| 序号 | 主要材料名称 | 主要材料规格 | 单位 | 使用数量 | 材料不含税单价 | 主要材料费用 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 辅助材料费用合计（不含税·元）: - | | | | | | |
| 序号 | 辅助材料名称 | 辅助材料规格 | 单位 | 使用数量 | 材料不含税单价 | 辅助材料费用 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 外购零件费用合计（不含税·元）: - | | | | | | |
| 序号 | 外购零件名称 | 外购零件规格 | 单位 | 使用数量 | 外购零件不含税单价 | 外购零件费用 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 制造费用合计（不含税·元）： | | | | | | |
| 序号 | 工序名称 | 使用设备（注明规格型号） | 单位 | 使用数量 | 制造费不含税单价 | 制造费用 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 其他费用合计（不含税·元）： - | | | | | | |
| 序号 | 其他费用名称 | | 金额 | | 说明 | |
| 1 | 设计费 | |  | |  | |
| 2 | 包装费 | |  | |  | |
| 3 | 运费 | |  | |  | |
| 4 | 利润 | |  | |  | |
| 5 | 财务成本 | |  | |  | |
| 6 | 销售费 | |  | |  | |
| 7 | 管理费 | |  | |  | |
| 最终不含税报价（单位：元）： | | | | - | | |

说明：1、该表最终不含税报价应与附件格式4《开标一览表》中单价相符。

2、该表可根据实际情况做适当调整或增加附件说明。

3、格式4《开标一览表》中每一个工位器具需对应一张分项报价表。

### 附件6 相关条款偏离表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 招标文件条款 | | 偏离内容 |
| 条款号 | 条款要求 |
| 1 |  |  |  |
| 2 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |
| 4 |  |  |  |
| 5 |  |  |  |
| 6 |  |  |  |
| 7 |  |  |  |
| 8 |  |  |  |
| 9 |  |  |  |
| 10 |  |  |  |

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字：

日期： 年 月 日

**注：**为避免歧义，无偏离也应要提报该表，并注明“无”字。如无该表则即使在其它部分已反映，将也被视为“无偏离”。

附件7

### 企业情况、从业经历、服务承诺一览表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业情况 | | | | | | | | | | |
| 公司名称 |  | | | | 成立时间 | |  | 注册资本 | 万元 | |
| 公司在册员工人数 | | | 人 | | | 专业从事生产制造管理的员工人数 | | | | 人 |
| 企业所通过的体系认证情况 | | | | |  | | | | | |
| 公司现有主要研发、实验、生产设备 | | | |  | | | | | | |
| 从业经历 | | | | | | | | | | |
| 正在或曾经从事过的项目名称 | | | | | 项目起止时间 | | | 与投标人签订合同的单位名称 | | |
| 1 | | | | |  | | |  | | |
| 2 | | | | |  | | |  | | |
| 3 | | | | |  | | |  | | |
|  | | | | |  | | |  | | |
| 针对本招标项目的服务承诺 | | | | | | | | | | |
| 可为该项目配备人员、相关设备情况 | | 设计人员（名） | | |  | | | | | |
| 对招标文件中的服务要求说明； | | |  | | | | | |
| 对投标项目的生产管理能力、人力资源管理能力、安全管理能力、质量保证能力四方面详细描述； | | |  | | | | | |
| 对投标文件的可拓展性描述… | | |  | | | | | |
| 其他 | | …… | | |  | | | | | |
| …… | | |  | | | | | |

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字

**注：**1.投标人为满足本招标项目之需，需实际配置的、包含但不限于上述设备、人员及其他条目；

投标人可在上表内容基础上，酌情自行增加相关条目，以便更好的满足项目开展之需要。

**附件8**  **投标保证金退付表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **客户名称** | **开户行** | **账号** | **行号** | **金额（元）** | **说明** |
| 公司全称 | 开户行全称 | 银行账号 | 开户行行号 | 金额 | 退XXXX项目招标保证金 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

附投标单位投标保证金汇款回执单（复印件）

投标人名称（盖章）：

法定代表人或授权代表签字：

附件9

投标承诺书

**中国重汽集团杭州发动机有限公司：**

根据贵公司的招标邀请，遵照国家有关政策法规，我公司经研究决定，愿以按照贵公司所要求的条件参与 项目的投标，我公司在参加上述项目投标活动中，作出如下承诺：

一、提供的相关资质、文件、授权书等材料均真实、合法、有效；

二、应在开标前提供营业执照副本原件,投标人授权代表身份证、法定代表人签字盖章的授权书原件。如法定代表人参加开标的需提供法定代表人身份证明文件及身份证原件。针对进口设备，提供外国制造商对国内代理商出具的授权证明文件等相关文件的原件以证其资格

三、我公司接受贵公司招标文件的全部内容，如有偏离条款，保证会在投标文件中明确说明；

四、我公司认可贵公司的招标工作流程及依据该流程确定的招标结果；

五、一旦我公司中标，我公司将完全按照我方的投标书及投标现场签订的澄清函的内容来和贵公司签署最终合同及技术协议；

六、我公司同意在签订该承诺书的同时向贵公司缴纳投标保证金： ；

如果我公司违反了上述第一至第六条的任一条款，我公司愿意承担由此引起的一切后果和相应的法律责任，同时上述第六条所述的投标保证金我公司自愿放弃，任由贵公司处理

同时我公司若出现以下行为，我公司也自愿放弃投标保证金，任由贵公司处理并承担相应的后果及法律责任。

a）截至开标前5天，投标人无正当理由且未以书面形式递交说明而在投标截止日不来投标的；

b）递送投标文件后，无正当理由放弃投标；

c）自中标通知书发出之日起30日内，无正当理由不签订合同；

d）在投标过程中被查实有串标、围标、陪标等违规违纪行为；

e）有违约违规行为或被投诉、举报的，在调查处理期间，保证金暂不退还，待调查处理结束后按有关规定处理。

特此承诺！

投标人： 公司 (盖章)

法定代表人或委托代理人：(签字)

户名：

开户行：

账号：

公司地址：

联系电话：

日期： 年 月 日

**附件10**

**封面格式（参考）**

|  |  |
| --- | --- |
| **技术（商务）标书（正本）**  项目编号：  项目名称：  投标人名称（公章）：  地址：  电话：  传真：  邮编： | **技术（商务）标书（副本）**  项目编号：  项目名称：  投标人名称（公章）：  地址：  电话：  传真：  邮编： |

|  |  |
| --- | --- |
| **开标一览表**  项目编号：  项目名称：  投标人名称（公章）：  地址：  电话：  传真：  邮编： | **电子版投标文件**  项目编号：  项目名称：  投标人名称（公章）：  地址：  电话：  传真：  邮编： |

**封口格式：**

|  |
| --- |
| ……………………于 年 月 日 时之前不准启封（公章）………………… |

**附件11**

**投标人认为需要加以说明的其他材料**

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字：