**中国重汽集团杭州发动机有限公司**

**2025年金属破碎及原辅材料准备业务**

**招**

**标**

**文**

**件**

招标人：中国重汽集团杭州发动机有限公司

2024年12月

**第一章 招标公告**

**1.项目基本情况**

1.1 项目名称：2025年金属破碎及原辅材料准备业务（项目编号：CGZX2024120196）。

1.2 项目类别：服务。

1.3 招标形式：公开招标。

招标人：中国重汽集团杭州发动机有限公司（简称杭发公司）。

投标人：响应招标、参加投标竞争的法人或者其他组织。

中标人：参加此项目投标竞争，经评标后被招标人推荐为承包此项目的法人或其他组织。

1.4 服务期限：2025年1月1日至2025年12月31日。

1.5 招标内容：

（1）位置：杭发公司铸件制造部炉料库车间及其他业务相关区域。

（2）定员：共8个工位工序点，工艺定员15人，管辅人员2人。

（3）标的物：主要包括炉料准备、炉料清理/破碎、螺杆回收、擦洗砂、制芯车间加芯砂、烘铁屑、原料卸料/堆放和临时性点工等工作。

（4）产量预算：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品名称** | **2025年预计产量** | **2025年预算（含税6%）** |
| 1 | 金属破碎与浇冒口清理 | 16147吨 | 91.4252万元 |
| 2 | 临时性点工 | 200工 |
| 3 | 金属炉料库行车工 | 36（3人/月） |

**2.投标人资质要求：**

2.1投标人必须是在中华人民共和国境内注册的独立法人机构，注册资本500万元（含）以上人民币，财务状况良好、经营稳定，具有独立承担民事责任和履行相应合同义务的能力，能够提供相关信用等级和完税证明。

2.2投标人营业执照具有相关业务资质，具有相类似生产业务经验，满足招标项目技术、质量、资金等要求，具有履行合同所必需的专业技术能力和设备，有能力独立提供招标所需劳务与服务。

2.3投标人之间必须具有充分的竞争关系，不接受联合体投标。

2.4投标人近三年无与招标项目相关的重大行政处罚以及失信记录。在“国家企业信用信息公示系统”、“中国执行信息公开网”、“信用中国”、“天眼查”“裁判文书网”等信息平台中，无行政处罚及失信记录等信息。

2.5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。

2.6没有被重汽集团列入黑名单。

2.7投标人的直接或间接股东、法定代表人、董事、监事、高管非中国重型汽车集团及其关联公司的员工或亲属。

2.8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。

2.9进入杭发公司区域的货运车辆必须为重汽品牌。

2.10外包工序所涉及产品件的供应商及关联方不允许参加投标。

2.11投标人中标后不得以任何理由将已承包项目以任何形式转包给其他单位。

2.12相关法律法规对合格投标人的其他要求。

**3.** **招标文件领取**

3.1招标文件领取方式：线上。

3.2招标文件领取截止时间：2025年1月17日。

3.3招标文件领取地点：阳光采购平台/中国重汽官网/重汽e采通

**4.** **投标报名文件递交**

投标人需按照附件《非生产供应商注册操作手册》完成重汽e采通平台注册，e采通链接(http://ecaitong.sinotruk.com:8012) ，并在报名截止时间前在重汽e采通中进行报名，上传相关报名材料：

（1）企业营业执照。

（2）授权委托书（见“第三章投标文件编制”附件1）；

（3）近三年在同类型企业铸造清理业务外包的案例与实绩，包含运行模式、人员规模、设备规模、业绩情况等（注：需有能够证明案例的合同图片等相关证明材料）。

（4）企业三年内工商登记、营业状态、行政处罚以及失信记录等信息无不良记录证明：

①国家企业信用信息公示系统：http://www.gsxt.gov.cn/

查询后下载报告，提供下载的PDF报告

②中国执行信息公开网：http://zxgk.court.gov.cn/

查询后提供查询结果页面截图

③中国裁判文书网：http://wenshu.court.gov.cn/

查询后提供查询结果所有信息页面截图

④信用中国：http://www.creditchina.gov.cn/

查询后下载报告，提供下载的PNG报告

（5）财务状况报告，依法缴纳税收相关材料（财务状况报告）：

①近三年审计报告，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，如公司规模小，无审计报告，可提供近三年财务报表（需加盖公章），包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表；

②企业最近半年完税证明、信用证明材料（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）。

（6）特殊资质证书（如有）。

投标人在重汽e采通中上传的投标报名材料经资格审批通过后，可继续上传投标文件。

**5.投标文件递交与投标保证金**

5.1投标截止时间：2025年1月20日上午9:00。

5.2投标文件格式：投标文件分三份，即资质证明文件、技术标文件、商务标文件（开标一览表），具体编制要求详见“第三章投标文件编制”。

5.3投标文件递交要求：在投标截止时间前在e采通分别上传资质证明文件、技术标文件、商务标文件，逾期无法递交。

5.4投标保证金：

5.4.1本次招标收取投标保证金人民币1万元整，开标前3天将投标保证金汇入杭发公司账户，并将汇入证明反馈给招标联系人：

（1）缴纳方式：基本账户转账，并注明是2025年金属破碎及原辅材料准备业务投标保证金。

（2）接收单位：中国重汽集团杭州发动机有限公司。

（3）转账账户信息：

|  |
| --- |
| **开户银行：工行半道红支行** |
| **户名：中国重汽集团杭州发动机有限公司** |
| **账号：1202051439900007785** |
| **联行号：102331005147** |

5.4.2发生以下情况时，有权没收保证金：

①投标人在提交投标文件截止时间后撤回投标文件的。

②投标人在响应文件中提供虚假材料的；

③自中标（成交）通知书发出之日起30日内，中标（成交）人无正当理由不签订合同的；

④投标过程中被查实有串标、围标、陪标等违规违纪行为的；

⑤投标人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。

5.4.3投标保证金退还：不存在5.4.2各项违规情况的投标人，招标人在招标结束后45个工作日内按投标人所提供的投标保证金退付表（详见“第三章投标文件编制”附件2）无息退还投标保证金。

**6.开标时间和地点**

6.1公告发布日期：2025年1月3日。

6.2开标时间：暂定2025年1月20日上午9:00（若有变动另行通知）。

6.3开标地点：杭州市萧山区中国重汽集团杭州发动机有限公司103会议室。

**7.招标单位联络方法：**

各投标人在递交投标文件前可联系我公司招标业务对接人员，申请到车间现场进行实地勘查与技术交流，充分了解外包业务工序流程，测算承包投入。

报名及商务事宜招标联系人：林工 电话：18852862338

工艺、人员、设备、现场等相关事宜答疑联系人：薛主任 电话：13750844005

**第二章 投标人须知**

**1.招标项目说明**

1.1适用范围

本招标文件仅适用于本次公开招标中所叙述项目。

1.2其他说明

1.2.1投标人应遵守有关的法律和规章条例。无论投标过程中的作法和结果如何，投标人自行承担所有与参加投标有关的全部费用。

1.2.2因招标方生产经营调整，需调整合同所涉业务时，中标人应无条件予以支持。

**2.本招标项目业务说明**

2.1本招标项目业务承包的区域为：杭发公司铸件制造部炉料库车间及其他业务相关区域。

2.2定员：共8个工位工序点，工艺定员15人，管辅人2人。

2.3标的物：炉料准备、炉料清理/破碎、螺杆回收、擦洗砂、制芯车间加芯砂、烘铁屑、原料卸料/堆放和临时性点工等工作。具体工序作业内容见工艺方案，临时性点工作业内容见附件7。

2.4工艺方案、技术要求、质量要求详见“第四章技术质量要求”附件4-附件6。

**2.5招投标人的责任与费用划定**

2.4.1由招标人负责（承担费用）的包括：

（1）天然气、压缩空气、水、电等能源由招标人提供。

（2）生产所需的设备及其维修备件、所用工具由招标人提供。

（3）列入杭发公司年度大（项）修计划的维修内容：属于自修的，由招标人组织，中标人负责维修；属于委外维修的，由招标人组织，中标方配合维修。

（4）招标人为中标人提供作业工序、工艺标准、作业标准、作业指导、作业设施设备及作业培训指导、安全培训指导，提供设备设施维修的技术支持。

2.5.2由中标人负责的包括：

（1）招标人将此项目外包给中标人后，中标人按工艺定员要求配备足够的作业人员，该等人员的资质、技能等素质应满足外包业务的工作要求，招标人有权对中标人投入的作业人员的资格进行审查，包括身体状况、技能素质和上岗证书等内容，对于不符合招标人要求的中标人作业人员，招标人有权要求中标人立即更换直至符合招标人要求。

（2）中标人必须按照政府颁布的劳动法律、法规合法用工，与投入的作业人员签订正式劳动合同，并将合同复印件报招标人备案；中标人自行发放员工工资，不得无故拖欠员工工资，工资待遇由中标人和员工自行商定，但不得低于当地最低工资标准，并且遵照法律、法规规定代其办理社会保险；如中标人人员产生劳动争议、工伤纠纷等，其责任及赔偿均由中标人承担，如因此导致招标人涉诉或赔偿的，因此导致的招标人赔偿及其他费用包括但不限于诉讼费、律师费等均经由中标人承担。

（3）中标人应按职业健康法律法规的要求为所属人员配备劳动防护用品，所属人员使用的劳动防护用品由中标人自行自费采购，并保证采购的劳动防护用品来源合法、质量达标。

（4）中标人对外包区域内招标人资产负有妥善使用及维护之责任，对各种可能出现的故障和危险应及时消除，以避免一切可能发生的隐患。中标人应爱护招标人资产，因中标人保管不善或使用不当造成招标人资产损坏，中标人应负责维修，费用由中标人承担。

（5）中标人严格按照招标人的生产作业计划组织生产，按时保质保量完成生产任务。

（6）中标人作业人员应经招标人认可后方可上岗。

**3.结算方式**

按月结算。中标人按招标人核定的工作量，按合同约定的单价计算上月外包费用，经招标人审核确认后开具发票。招标人收到发票挂账90天后付款，付款方式为：半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）。

**4.其他说明**

4.1中标人及中标人所属人员应遵守招标方关于安全、质量、现场5S管理、员工行为规范的规章制度，中标人及中标人所属人员违反相关规定，招标人将按规章制度进行考核。

4.2除签订商务合同外，招标人还将与中标人签订涉及安全环保、技术、质量、廉洁互保等协议，其均具有同等法律效力。

4.3中标人根据招标人的生产调度计划组织生产，并确保满足招标人对铸件的需求，无论何种原因造成招标人生产中停（包括招标人客户的生产中停），招标人将对中标人进行索赔。

4.4因中标人责任造成招标人的损失，招标人将按实际成本进行索赔。

4.5因招标人对设备进行自动化改造而减少的人员劳务，中标人应应招标人合理的要求进行相应的费用核减。

4.6招标人不提供食宿安排，中标人员工可自费在招标人食堂用餐。

4.7中标人员工的乘用车由中标人自行解决；电话、电脑、打印机等办公设备由中标人自行购买，确保满足杭发公司的生产管理需求。

**5.投标注意事项**

5.1投标单位与招标联系人充分沟通确认，明确招标人所提出的与本项目相关的所有费用，理解认可并接受相关技术规范及服务要求。

5.2投标人应具有安全生产资质、条件，对所从事业务区域内的安全生产负全责，中标后与招标人签订安全责任书。因投标人原因造成的安全生产事故，由投标人承担责任并赔偿因此给招标人造成的损失。

5.3凡对本次招标提出的询问，均以招标人的书面答复为准。

5.4投标人须认可招标人由于招标人上级集团公司政策变化引起的随时终止合同的要求。

5.5其余未尽事宜，均按合同约定。

**6.投标、开标、评标**

6.1投标

按“第一章招标公告”投标要求进行投标。无正当理由随意放弃投标、撤销投标文件、中标后无正当理由拒签合同、在签合同时向投保人或合同签订单位提出无理附加条件的，该投标人2年内不得参与招标人组织的招投标项目。

6.2开标

6.2.1开标形式：现场开标，各投标单位派法人代表或授权委托人出席开标仪式。

6.2.2所有报价货币单位均为：元（人民币）。

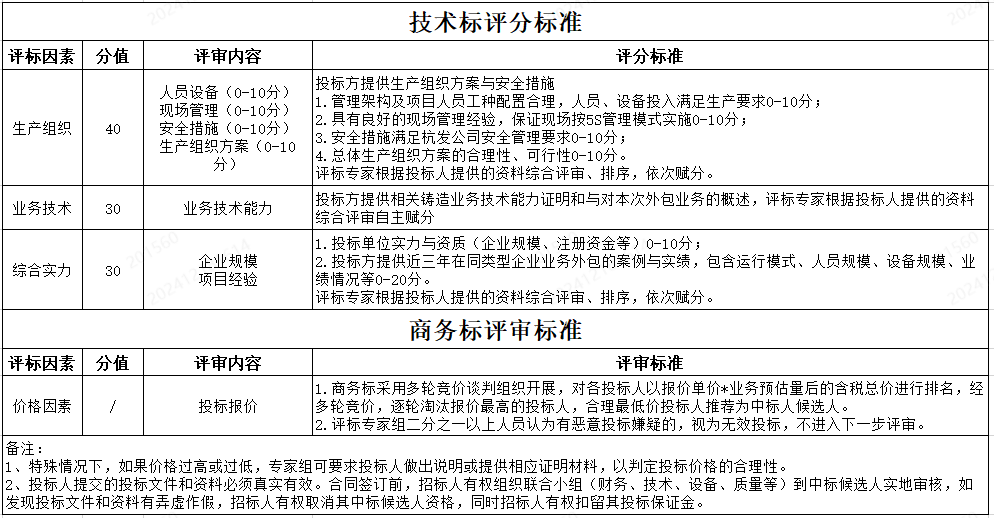
6.2.3投标文件的澄清：为有助于对投标文件的审查、评价，招标人要求投标人于开标现场对其投标文件进行澄清，投标人应按照招标人要求的格式答疑和澄清。澄清函应作为投标内容的一部分。

6.3评标

6.3.1评标工作由招标人为该项目依法组织的、由五人及以上单数成员（视标的额大小按规定确定专家人数）组成的评标工作小组负责，参照以下评分标准，先资质审核，审核通过的单位进行技术标评定，技术标入围单位进行商务标评定。商务标采用多轮竞价谈判组织开展。商务标评定后，由评标工作小组按照国家招投标有关规定，本着公平、公正、公开、有序的原则，在最大限度地满足招标文件实质性要求的前提下，依据本招文件列示的相关报价规则，按需确定中标候选人及中标项目，有权对未中标人不做任何解释。

6.3.2自评标开始，直至签订合同为止，凡属于对投标文件的审查、澄清、评价和比较有关的资料，与评标有关的其他任何情况均需保密。

6.3.3评标标准



**7.废标及终止招标**

7.1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，包括但不限于因违约造成的直接经济损失、可得利益损失、诉讼费、律师费等实现债权的费用，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）以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标的；

（7）中标人不按规定签订合同；

（8）投标人被举报、检举，并经招标人查实无误的；

（9）各投标单位负责人为同一人或存在管理关系的；

（10）法律、法规规定的其他情况。

7.2出现下列情形之一，招标人有权否决投标人的投标，并终止招标。

（1）出现影响采购公正的违法、违规行为的；

（2）因重大变故，采购任务取消的；

（3）符合投标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；

（4）招标人认为其他应终止招标的情形；

（5）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；

（6）投标人承诺并同意因招标人公司政策变化引起的随时终止项目的情形，并自行承担由此带来的一切损失。

**8.合同签订**

8.1.根据评标工作小组的评标结果并按相关法律法规的规定及公司相关制度要求，确定中标人。中标人承诺无条件服从招标人针对该项目的后续所有安排。招标人不承诺将合同授予报价最低的投标人，也不对未中标人做任何解释。

8.2 招标人发送《中标通知书》给中标人，中标人应及时与招标人联系，在规定的时间内（一般为接到《中标通知书》后3个工作日内）到招标单位对《中标人推荐表》进行签字确认并与相关单位签订合同（一般为接到《中标通知书》后10个工作日内，具体以招标人要求为准），如果中标人接到《中标通知书》后，无正当理由拒绝按其规定的期限与相关单位签订合同或在签订合同时向招标人或相关单位提出附加条件或者更改合同实质性内容的，投标保证金不予返还，招标人有权取消其中标资格，招标人将从剩余投标人中依序重新确定中标人，或重新组织招标。

8.2中标方收到中标通知书后应按招标方要求的时间、地点与招标人签订合同。

8.3中标人应当按照合同约定的履约责任，招标人根据中标方履约能力收取5-10%中标总额的履约保证金，如中标人未按合同及其附件约定履行应承担的责任，招标人有权单方直接扣除其履约保证金。

8.4合同订立后，中标人应当按合同约定责任履约，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。

8.5在履行合同过程中，中标人由于履行义务的能力或信用有严重缺陷，招标人有权解除合同并取消其中标资格，招标人将从剩余投标人中依序重新确定中标人，或重新组织招标，因此造成的损失由中标人承担。

8.6招标人有权指定招标人的关联单位作为合同签订人，与中标人签署相关合同，且具体权利义务以双方最终签署的合同为准。

8.7中标人须认可招标人由于招标人上级集团公司政策变化引起的随时终止合同的要求。

8.8中标人为委托业务购置财产保全保险，保费由中标人承担，合同签署单位为唯一受益人，并在合同中约定。

**9.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。

**10.解释权**

本招标文件的最终解释权归招标人，当对一个问题有多种解释时以招标人的书面解释为准。招标文件未做须知明示，而又有相关法律、法规规定的，招标人对此所做解释以相关的法律、法规规定为依据。

**第三章 投标文件编制**

**1.** **投标文件签署**

1.1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。

1.2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.投标文件的密封和标记**

2.1投标文件格式：投标文件分为资质证明文件、技术标文件、商务标文件，分别存放资质、技术、商务投标资料，投标报价只在商务标中体现。

2.2投标文件递交要求：投标文件扫描为PDF文件，在投标截止时间前在e采通按资质、技术、商务分类上传，逾期将无法上传。

**3.投标文件构成(所有材料均需加盖公司公章)**

**《投标文件（资质文件）》：**

（1）企业营业执照复印件。

（2）法人身份证复印件，若为非法人参与开标、签字时，还需提供经办人的身份证及授权委托书（附件1）。

（3）投标保证金付款凭证截图及投标保证金退付表（附件2）。

（4）企业三年内工商登记、营业状态、行政处罚以及失信记录等信息无不良记录证明。

（5）近三年在同类型企业业务外包的证明（合同名称页、业务内容页、和签字盖章页图片等）。

（6）财务状况报告，依法缴纳税收相关材料（财务状况报告）：

①近三年审计报告，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，如公司规模小，无审计报告，可提供近三年财务报表，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表；

②企业最近半年完税证明、信用证明材料（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）。

（7）特殊资质证书（如有）。

**《投标文件（技术标）》：**

（1）提供相关铸造业务技术能力证明和与对本次外包业务的概述。

（2）提供对项目业务的生产组织方案与安全措施（应包括人员设备、现场管理、生产组织、安全措施等内容）。

（3）提供近三年在同类型企业业务外包的案例与实绩（包含运行模式、人员规模、设备规模、业绩情况等）。

**《投标文件（商务标）》：**开标一览表（附件3）。

附件1：

**授权委托书**

致（招标人名称） ：

本授权委托书声明：我（法人姓名）系（投标人名称） 的法定代表人，现授权委托（投标人名称） 的（授权委托代理人姓名、职务）为我公司参加贵方组织的 （项目名称） 项目的法定代表人授权委托代理人，全权代表本公司处理投标过程的一切事宜，包括：投标、参与开标、谈判、签约等。投标人授权代表在投标过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我公司均予认可并对此承担全部责任。

委托期限：20XX 年X 月X 日至20XX 年X 月X 日

代理人无转委托权，特此委托。

法定代表人身份证复印件（正面）

授权代理人身份证复印件（正面）

法定代表人身份证复印件（反面）

授权代理人身份证复印件（反面）

单位名称（公章）：

法定代表人签字：

授权代理人签字：

年 月 日

附件2：

项目名称： (XX项目)

日期： 年 月 日

（投标保证金付款凭证截图）

**投标保证金退付表**

|  |
| --- |
| 投标人单位名称： |
| 开户银行： |
| 户名： |
| 账号： |
| 纳税人识别号： |

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字：

附件3：

项目名称： (XX项目)

日期： 年 月 日

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **2025年金属破碎及原辅材料准备业务开标一览表** | | | | | | | | |
| **业务名称** | **工作内容** | **报价单位** | **报价**  **（未税）** | **税率** | **2025年业务估量** | **总价 （元，未税）** | **总价 （元，含税）** | **备注** |
| 2025年金属破碎及原辅材料准备业务 | 金属破碎与浇冒口清理 | 元/吨 | 36.3 | 6% | 16147 | 862502.1 | 914252.23 | 以铸件完工重量为结算依据 |
| 临时性点工 | 元/工 | 161.43 | 6% | 200 | 具体工作内容与每工工作量详见附件7《铸件制造部2025年\_月点工结算单》 |
| 金属炉料库行车工 | 元/人/月 | 6780 | 6% | 36 | / |
| 备注： （1）表中标红数字为项目基价和税率，投标报价不能超过基价。 （2）所有报价货币单位均为：元（人民币）。 （3）本业务性质属于劳务服务，税率原则上按6%，投标人若暂无法开具6%增值税发票，请自行申请。 （4）单价对应的具体工序和工时详见附件8。 | | | | | | | | |

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字：

**四章 技术质量要求**

**附件4**

**工艺方案**

**1、现场布局**

工作地点较分散，涉及制造部D库、型（芯）砂库、原材料库，铸件制造部金属破碎车间、熔化车间、造型制芯车间、清理车间。

**2、涉及工序**

2.1生产作业工序：

| **序号** | **工序名称** | **工艺人数** | **工序内容** | **工时min/吨** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 炉料准备 | 3 | 生产用旧料准备 | 41.1 | - |
| 2 | 炉料清理 | 2 | 清理浇冒系统表面粘砂，设备点检、日常维护保养。 | 20.55 | - |
| 3 | 回炉料破碎 | 2 | 铸件旧料破碎，设备点检、日常维护保养。 | 3.21 | - |
| 4 | 铁屑烘干 | 2 | 铁屑烘干，设备点检、日常维护保养。 | 0.03 | - |
| 5 | 螺杆回收、较直 | 1 | 螺杆回收、较直，设备日常维护保养。 | 1.09 | - |
| 6 | MC缸盖铁丝回炉捆扎 | 1 | MC缸盖铁丝捆扎 | 12.76 | - |
| 7 | 芯/砂卸料 | 2 | 生产用芯/砂卸料 | 0.02 | - |
| 8 | 特种砂拆包加砂 | 2 | 特种砂拆包加砂 | 0.09 | - |

2.2辅助人员工序：

| **序号** | **工序名称** | **工艺人数** | **工序内容** | **工时min/件** | **岗位要求** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 铸造相关原辅材料的卸料、送料、堆放 | 2 | 铸造相关原辅材料的卸料、送料、堆放 | - | - |

2.3具体工序工时见附件8。

3、工艺管理

招标人负责作业要领书、检验指导卡等作业标准制定，编制相关岗位标准作业视频。同时招标人安排专业工艺技术人员负责现场工艺执行和培训。

中标人按招标人所提供的图样或样品、技术标准、作业标准及检验规范要求进行作业、过程质量控制及铸件外观质量检验，并对对己方员工开展岗前培训、合格上岗，并保留培训记录。

**附件5**

**生产技术要求**

**一、总体要求：**

1、中标人应选派富有工作及管理经验的人员担任本项目中标人现场主管（队长或经理），代表中标人常驻现场进行管理，并负责与招标人的日常联络。如招标人认为其不称职时，中标人应立即更换；中标人更换现场主管应征得招标人同意。

2、中标人人员应达到招标人规定的上岗要求，并应无条件接受招标人在职训练，经考评合格后中标人人员方能上岗。

3、中标人需确保人员稳定性，要建立完善的工作交接制度，出现人员更换时，新进人员应熟练掌握业务技能，并符合相关安全及环保职业健康要求。

4、招标人将中标人人员考勤纳入到重汽信息化考勤系统统一管控。出勤期间，中标人人员要严格遵守招标人各项劳动纪律，多次违反或严重违反劳动纪律的，予以辞退。

5、招标人有权制止、纠正中标人人员在工作过程中违反安全生产操作规程、设备操作规程及工艺纪律等的行为。

6、中标人人员应在招标人指定的作业范围内活动，适应夜班作业。

**二、安全环保管理要求：**

1、中标人人员作业时，必须配戴招标人指定的安全装备，该安全装备及劳保用品除双方另有规定外，应由中标人自备并无偿提供中标人作业人员配戴、穿着使用，并做好每月的劳保用品发放记录，由员工签字确认，做好留存。

2、中标人应根据岗位情况给劳务人员配备完整的劳保用品，应教育所属人员提高安全意识，遵守安全操作规程，自觉做好有关安全方面的自查工作，杜绝违章作业，并按规定穿戴好劳动保护用品，防止人身、设备事故的发生。

3、中标人对其人员的工作安全、灾害预防等，应作妥善之安排，如有职业灾害发生时，属于人员死亡或较大伤害事故发生时，必须按相关法律法规规定上报政府相关主管部门，同时报告招标人。其它一般事故及火警等，亦应于事故发生后，立即向招标人报告，并接受调查及出席事故检讨会议。

4、中标人必须遵守招标人各项安全环保管理规定，按要求做好年度环境因素检测工作。

5、中标人按照现场要求对日常产生的垃圾进行分类，并定量处理。

6、中标人按照卫生管理要求对流行病（如新冠肺炎）进行防治管理。

7、中标人需配合中标人落实所属人员三级安全教育，熟知安全操作规程及现场各种警示标识，并保留相关培训记录，中标人按规定对各级培训记录进行核查。因中标人人员未按照安全操作规程和作业指导书违章操作，导致产生安全、质量、生产事故，由中标人承担所有损失，如因此给招标人或第三方造成任何损失，中标人承担全部赔偿责任。

**三、技术质量要求：**

1、招标人为中标人提供《岗位安全操作规程》、《设备操作指导书》、《设备自主保全基准书》、《作业要领书》等工艺文件以及作业培训指导，中标人必须严格按要求执行，一切作业活动需符合招标人质量体系要求及相关管理规定。

2、中标人应充分做好所有人员的岗前培训工作，熟练掌握承包工序所需要的设备操作技能、作业技能和安全操作技能。

3、中标人因违反工艺要求作业产生的责任及损失由中标人承担，根据给招标人造成的经济损失的程度扣除相应的承包费。

**四、生产管理要求：**

1、招标人负责制定生产作业计划，将生产作业计划提前一天传递给中标人，中标人根据招标人的生产作业计划组织业务开展。

2、中标人必须服从招标人的生产组织，保质保量完成月度、周、日生产作业计划及临时性生产工作任务，按要求进行数据统计、分析及上报。未按规定进行或不能如期完成工作任务的，招标人有权责成中标人返工或根据给招标人造成的经济损失的程度扣除相应的承包费。

3、中标人需配合招标人月度、季度、年度盘点工作，按招标人要求对现场整理、标识，清点。

**五、物资管理要求**

1、中标人建立物资管理的台账，指定专人负责管理，保管好相关单据。保证现场实物、台账、单据与系统信息一致。

2、日常生产所产生的废料，按照招标人要求规范储存、转运到指定位置。

**六、设备管理要求：**

1.由招标人提供给中标人使用的设备，中标人必须按照招标人的设备管理要求做好点检、设备维修、日常维保等工作，确保设备的完好性。

**七、现场管理要求：**

1、中标人负责将产品分类摆放整齐，并放置于指定区域。

2、中标人需在作业过程中保护好墙面、地面等基础设施免受损坏。

3、中标人使用的工装、工艺件、工位器具应摆放整齐，保持清洁，标识齐全无污染。

4、中标人需派专人负责区域巡查，保持现场5S，及时发现异常并处理反馈。

5、中标人作业结束按照要求及时关闭设备与油水电气门窗等。

**八、其他要求：**

1、中标人所有活动必须符合招标人各项管理要求，服从现场管理、监督检查并积极整改。

2、招标人有权对外包单位开展月度评价，评价结果与外包费用挂钩。

**附件6**

**技术质量保证要求**

**1.质量保证**

1.1 招标人建立的GJB9001、IATF16949质量管理体系对中标人进行覆盖。中标人应按招标人要求应用质量管理体系及控制方法，并保持运行有效。第三方体系审核时，严重不符合项不得超过1项。

1.2质量保证承诺及要求

1.2.1 中标人对招标人、终端用户及他人负有《中华人民共和国产品质量法》规定的产品质量责任和义务，中标人违反了法定的责任和义务时，应依法或依约承担相应的损害赔偿。

1.2.2 中标人必须保证合同及协议确认的加工及服务过程质量。

1.2.3中标人应按招标人提供的作业标准、检验规范等技术资料对中标人员工开展岗前培训、合格上岗，根据招标人要求定期组织或参加相关培训，并保持培训记录。岗位人员变动的，中标人需及时告知招标人，涉及特殊过程人员变动的，须经招标人同意。

1.2.4招标人向中标人反馈的质量问题，应填写《质量信息反馈单》，以书面的方式通知中标人。中标人接到《质量信息反馈单》后应及时给予招标人书面处置答复，招标人认为必要时有权要求中标人在双方约定时间内派遣工作人员前去处理，对产生的质量问题中标人应及时分析原因，并制定纠正/预防措施，在《质量信息反馈单》规定期限内完成整改，达到招标人质量要求。

**2.质量责任**

2.1质量目标

质量目标主要包括破碎及时率、螺杆一次接收合格率等项目，招标人每年度与中标人进行质量目标的订定：

2.1.1破碎合格率：由使用部门监督破碎尺寸，发现尺寸超标，每次考核100元。全年累计超过3次以上，每次追加考核500。

2.1.2螺杆一次接收合格率（月度）=接收螺杆可用数量/接收总数量＞93%。

2.2质量评价

为促进中标人外协质量的稳定和提高，招标人依照中标人质量目标的达成状况进行统计，对中标人的质量管理水平进行月度评价。当月评低于质量目标时，中标人需根据当月主要不良状况展开调查，于收到月报资料后一周内书面提交改善计划；连续2个月月评低于质量目标时，中标人经营或质量保证的负责人至招标人进行质量改善的说明；连续3个月月评低于质量目标时，将采取处罚措施，同时，招标人有权采取降低供货比例、甚至取消供货资格等处理措施。

2.3质量交流

中标人指定专门人员（质量负责人）负责与招标人对产品技术、质量信息进行沟通，对产品的全过程质量进行动态跟踪，并向招标人报告。

**3.产品防护**

3.1中标人在存放过程中必须确保使用的工位器具、吊带等物品质量状态的完好性，减少磕碰划伤的产生。

3.2中标人在生产过程中必须按相关技术要求摆放分装后的产品，确保不出现因产品摆放不规范造成的产品变形。

**4.产品标识及不合格品（待处理品）的处理**

4.1中标人应按招标人“产品标识”的规定对加工产品状态进行标识，明确操作及检验相关信息，使产品易于识别、找寻，防止混淆，并做好标识防护。

4.2中标人在仓库设立有标识的不合格品（待处理品）存放区域，用于存放不合格及待处理产品，并及时清退，严禁积压闲置。

4.3中标人在接到招标人的不合格产品（待处理品）通知后，必须在2小时内将不合格品（待处理品）转运到不合格品（待处理品）存放区域，并粘贴明显的标识。

4.4中标人不得私自处理不合格品。不合格品必须报备招标人检验人员进行确认后，由中标人统一处理。

**5.人员要求**

5. 中标人作业人员进入生产岗位前，须按要求穿戴劳保用品，并遵守本公司的各项现场管理规定。

5.2从事特种作业（如电焊工（包括操作自动化焊机）、电工、行车工等）必须持政府相关部门颁发的特种作业操作证上岗。

5.3因中标人人员在生产区引起事故而造成的我公司各项损失及其后果，全部责任应由中标人负责。

5.4新增或变更外包岗位操作人员时，中标人需向我司报备，并进行三级安全教育及岗位技能培训，合格后方可上岗作业。

5.5因中标人人员储备不足，影响生产正常进行而造成的我公司损失，全部责任由中标人负责。

5.6严禁供应商参与所供货产品外包服务业务，管理、服务、操作人员均与中标人签订劳动合同。

**6.评审标准与违约追责**

6.1对于存在的质量问题，招标人有权利依据招标人的《配套产品质量管理办法》进行违约追责，若管理办法未体现，则依据以下标准进行违约追责，原则上不进行双重追责。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 追责项目 | 追责 | 备注 |
| 1 | 集团公司产品审核出现质量问题 | 1000元/项次 | 中标人原因 |
| 2 | 质量部产品审核出现质量问题 | 1000元/项次 | 中标人原因 |
| 3 | 质量部零公里评审的质量问题 | 500元/项次 | 中标人原因 |
| 4 | 因质量体系评定质量部对招标人的考核 | 考核额度×2 | 中标人原因 |
| 5 | 过程审核及工艺纪律检查不合格 | 200元/项次 | 中标人原因 |
| 6 | 生产过程中不符合技术要求（第六条） | 200元/项次 | 中标人原因 |
| 7 | 产品质量不合格质量目标（第三条） | 500元/项次 | 中标人原因 |
| 8 | 出现质量问题返修不及时，导致耽误生产线生产进度或造成停线 | 500元/件次 | 中标人原因 |
| 9 | 质量信息反馈回复不及时 | 100元/次 | 中标人原因 |
| 10 | 多次出现但未执行、未整改的质量问题 | 500元/项次 | 中标人原因 |
| 11 | 违反招标人管理制度 | 500元/次 | 中标人原因 |
| 12 | 拒绝执行招标人新工艺 | 1000元/次 | 中标人原因 |
| 13 | 破碎合格率超标 | 500元/次 | - |
| 14 | 螺杆一次接收合格率低于指标 | 100元/每1% | - |
| 15 | 使用部门反馈破碎尺寸不合格 | 100元/次 | - |
| 16 | 使用部门反馈破碎尺寸不合格，造成停线 | 1000元/次 | - |
| 17 | 使用部门反馈捆扎重量超标 | 100元/次 | - |
| 18 | 未及时答复《质量信息反馈单》或不合格品处置不及时的 | 1000-2000元/项次 | - |
| 19 | 未在规定整改期限内完成整改，或整改后质量问题重复发生 | 1000-2000元/项次 | - |

6.2上述评审标准最终解释权归招标人所有。

**7.工艺操作及其他**

7.1中标人必须按照招标人提供的工艺文件进行操作，必须按照招标人工艺执行。如招标人工艺进行更改，中标人必须配合招标人执行新工艺。

7.2中标人负责按照招标人质量控制标准，实施招标人所有产品制造过程质量控制，确保每工序质量问题得到及时修复，不得流入下一工序影响产品质量。

7.3金属破碎：破碎后尺寸需达到规定尺寸。尺寸超标，需要进行处置，由此发生的费用由中标人承担；造成招标人产线停产的，除承担由此造成的所有损失外，另对中标人按停线每小时1000元考核。

7.4螺杆回收：按工艺要求达到使用条件。未达到使用要求的螺杆，要进行二次校直，由此发生的费用由中标人承担。

7.5 回炉捆扎工作按要求重量完成。如发现超重捆扎考核100元/次；因超重造成产线停产时，除承担由此造成的所有损失外，另对中标人按停线每小时1000元考核。

7.6因中标人质量问题造成招标人停产的，中标人承担由此造成的所有损失及相应质量考核。

7.7按本附件1.2.4条规定，对质量信息反馈、处理不及时或重复发生质量问题的的中标人，招标人可根据损失情况，做出如下处理。

7.7.1中标人接到招标人《质量信息反馈单》后，未及时答复或不合格品处置不及时的，中标人承担相应质量考核。

7.7.2在招标人规定的整改期限内中标人未完成整改,或整改后质量问题重复发生的，中标人承担相应质量考核。整改期内造成的损失，招标人直接从货款中予以全额扣除。

7.7.3中标人对招标人反馈的质量信息不予理会，或多次整改后产品质量依然无法满足招标人要求的，在考核中标人的同时，招标人将对中标人进行总经理约谈，对无故不参加约谈或约谈无效的，招标人有权中止或者解除与中标人签订的业务合同，由此造成的一切损失由中标人承担。

7.8招标人或上级公司将对中标人入库后产品开展稽查工作，稽查结果纳入招标人对中标人的评价。

7.9对生产制造不合格产品的中标人，招标人可视不合格程度及造成招标人在经济、声誉等方面的损失情况，做出以下处理。

7.9.1质量曝光：招标人依据进厂检验结果、二方评价结果、售前、售后质量信息等方面，对出现不合格品的中标人给予通报、曝光。

7.9.2质量索赔：对因中标人提供的产品质量不合格，给招标人造成的售前、售后所发生的费用，工时费、服务费、“三包”件费、产品运费等 ，全额由招标人向中标人索赔、追偿。

**8.质量监督要求**

8.1招标人对中标人生产过程及实物质量实施“派驻式”管控，具体由招标人指定技术质量人员在中标人制造现场开展技术质量指导并对实物质量采取抽样检验监督。

8.2抽样原则

8.2.1根据实际情况及产品质量特性，对现场检验项目，如过程参数、包装、外观、标识、尺寸等抽样检查。抽样检验如发现不合格，则应将当班次加工产品全部实施复检确认。

**附件7**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 铸件制造部 2025年 月点工结算单 | | | | | | |
| 序号 | 点工分类 | 产生点工具体原因 | 换算单位 | 每工 工作量 | 实际 工作量 | 折合点 工数（工） |
| 1 | 人工卸料 | 砂库周转困难翻斗车无法运作，或者送货车辆不能用翻斗车推卸，需要人工卸烘干擦洗砂（31.02.0025、31.02.0097）或擦磨砂（31.02.5270）。 | 吨/工 | 16 |  |  |
| 2 | 设备故障造成的人工干预 | 大地磅故障，大车不能过磅，需人工将擦洗砂或擦磨砂驳至小车上。 | 吨/工 | 16 |  |  |
| 铸件悬挂链故障致615缸体、MC曲轴箱需要叉车转运到一号清理车间 人工去除浇冒口、清砂、现场整理。 | 件/工 | 40 |  |  |
| 3 | 质量提升要求或 质量挽救增加人工 | 已入库码放好的缸体铸件生锈， 因为需要重新抛丸、油漆，然后需人工装板。 | 件/工 | 135 |  |  |
| 4 | 生产现场整理 | 为腾出场地和缸体、曲轴箱铸件底板，将油漆完工的缸体、 曲轴箱等铸件进行码放，人工从底板上吊下来码放；人工将码放好的缸体铸件拆垛吊装到底板上。 | 件/工 | 135 |  |  |
| 堆放在一号清理车间报废的气缸体、 曲轴箱装板（转运到金属炉料库），人工装板。 | 件/工 | 135 |  |  |
| 5 | 应急工作 | 造型线浇注段清理余铁、电炉炉前应急坑清理 | 小时/工 | 8 |  |  |
| 临时搬运、码放、清点等（不包括清理二车间） | 小时/工 | 8 |  |  |
| 清理油漆线油漆渣、VOCs治理系统更换活性炭 | 小时/工 | 8 |  |  |
| 6 | 其他 | 如有不在以上序列的工作，一事一议； 紧急情况，先做工作，事后商议。 | 小时/工 | 8 |  |  |
| 7 | 生产准备 | 电炉筑炉用钢坩埚焊缝打磨，人工打磨焊缝按件计算。 | 件 | 1 |  |  |
| 8 | 合 计 |  |  |  |  |  |
|  | 审批： | 确认： | 日期： |  | 年 月 日 |  |

**附件8**

**金属破碎工时定额明细表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 中国重型汽车集团有限公司  （杭发公司  铸件制造部  炉料库） | | | | 工时定额明细表 | | | | | | | | | | | | 产品（零部件）图号 | | | / | | | | / | | | |
| 产品（零部件）名称 | | | / | | | | 共1页 | | 第 1页 | |
| 总人数 | | 15人 | | 生产线节拍 | | 41.10min/吨 | | | | | | | 生产线平衡率 | | | | | | | | 23.98% | | | | | |
| 工序号 | | 工序名称 | | 设备型号、名称 | | | | 设备  数量 | | 定员 | | | 辅助时间  min | | 基本时间  min | | | 工序工时  min | | | | 工序节拍  min/吨 | | 备 注 | | |
| 310 | | 炉料准备 | | 行车 | | | | 2 | | 3 | | | 2.17 | | 80.03 | | | 82.20 | | | | 41.10 | | 工序外包 | | |
| 炉料清理 | | 回炉料处理系统 | | | | 2 | | 2 | | | 1.06 | | 40.04 | | | 41.10 | | | | 20.55 | | 工序外包 | | |
| 回炉料破碎 | | 破碎机 | | | | 1 | | 2 | | | 2.07 | | 1.14 | | | 3.21 | | | | 3.21 | | 工序外包 | | |
| 铁屑烘干 | | 烘炉 | | | | 1 | | 2 | | | 0.01 | | 0.02 | | | 0.03 | | | | 0.03 | | 工序外包 | | |
| 610 | | 螺杆回收、校直 | | / | | | | 0 | | 1 | | | 0.28 | | 0.81 | | | 1.09 | | | | 1.09 | | 工序外包 | | |
| MC缸盖铁丝回炉捆扎 | | 行车 | | | | 1 | | 1 | | | 4.14 | | 8.62 | | | 12.76 | | | | 12.76 | | 工序外包 | | |
| 芯/砂卸料 | | 行车 | | | | 1 | | 2 | | | 0.00 | | 0.02 | | | 0.02 | | | | 0.02 | | 工序外包 | | |
| 特种砂拆包加砂 | | 行车 | | | | 1 | | 2 | | | 0.01 | | 0.09 | | | 0.09 | | | | 0.09 | | 工序外包 | | |
|  | |  | |  | | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | | |
|  | |  | |  | | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | | |
|  | |  | |  | | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | | |  | |  | | |
|  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |  | | 编制(日期) | | | 校对(日期) | | | 审核(日期) | | | 标准化(日期) | | | 会签(日期) |
|  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |