中国重汽集团济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

招

标

书

招 标 人：中国重汽集团济南橡塑件有限公司

2025 年8月**目 录**

[第一章 招标公告 1](#_Toc30359)

[第二章 投标文件编制 9](#_Toc475)

[第三章 技术要求 1](#_Toc20635)9

**第一章 招标公告**

**一、项目名称**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

**二、招标内容**

招标内容：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目，明细如下：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **工装名称** | **工装编号** | **产品编号** | **产品代号** | **工装类型** | **数量/套** | **安装地点/服务对象** | **供货方式** | **腔数** | **备注** |
| 1 | 1 落料冲孔模 | XS1107-0117 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  | A包 |
| 2 | 2 成型模 | XS1206-0239 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 3 | 3 成型模 | XS1206-0247 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 4 | 4 整形模 | XS1206-0240 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 5 | 5 切边冲孔模 | XS1115-0125 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 6 | 6 切边冲孔模 | XS1115-0116 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 7 | 7 冲孔模 | XS1115-0117 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 8 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0216 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 9 | 2 成型模 | XS1206-0223 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔-  对称件 |
| 10 | 3 整边模 | XS1206-0232 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 11 | 4 冲孔模 | XS1115-0110 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 12 | 5 侧冲孔模 | XS1206-0226 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 13 | 1 落料冲孔模 | XS1107-0114 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 14 | 2 成型模 | XS1206-0224 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 15 | 3 整边模 | XS1206-0225 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 16 | 4 冲孔模 | XS1115-0111 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 17 | 1 落料模 | XS1400-0220 | AZ160051000296 | M0296-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 18 | 2 成形模 | XS1206-0227 | AZ160051000296 | M0296-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 19 | 1 落料冲孔 | XS1400-0215 | AZ160051000281 | M0281-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  | B包 |
| 20 | 2 翻边成形 | XS1206-0238 | AZ160051000281 | M0281-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 21 | 3 冲孔模 | XS1411-C0111 | AZ160051000281 | M0281-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 22 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0223 | AZ160051000281 | M0281-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 23 | 2 成型模 | XS1206-0217 | AZ160051000281 | M0281-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 24 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0212 | AZ160051000282 | M0282-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 25 | 2 翻边成形模 | XS1206-0237 | AZ160051000282 | M0282-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 26 | 3 冲孔模 | XS1115-0115 | AZ160051000282 | M0282-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 27 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0213 | AZ160051000282 | M0282-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 28 | 2 成形翻边模 | XS1206-0220 | AZ160051000282 | M0282-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 29 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0214 | AZ160051000282 | M0282-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 30 | 2 成形模 | XS1206-0221 | AZ160051000282 | M0282-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 31 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0224 | AZ160051000282 | M0282-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 32 | 2 成型模 | XS1206-0218 | AZ160051000282 | M0282-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 33 | 1 冲孔剪切模（连续模） | XS1115-0113 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  | C包 |
| 34 | 2 拉伸模 | XS1206-0230 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 35 | 3 切边冲孔模 | XS1107-0113 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 36 | 4 切边冲孔模 | XS1115-0112 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 37 | 5 成型模 | XS1206-0231 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 38 | 6 整边模 | XS1206-0216 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 39 | 1 拉伸模 | XS1206-0233 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 40 | 2 冲孔切边模 | XS1115-0120 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 41 | 3 切边模 | XS1206-0235 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 42 | 4 折边模 | XS1206-0236 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 43 | 5 折弯模 | XS1206-0241 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 44 | 6 冲孔模 | XS1115-0118 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 45 | 1 落料冲孔复合模 | XS1400-0226 | AZ160051000320 | M0320-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 46 | 2 折边模 | XS1206-0234 | AZ160051000320 | M0320-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 47 | 3 折边模 | XS1206-0229 | AZ160051000320 | M0320-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 48 | 1 落料冲孔复合模 | XS1400-0227 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 49 | 2 折弯模 | XS1206-0228 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 50 | 3 折弯模 | XS1206-0222 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 51 | 4 折弯模 | XS1206-0219 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 52 | 装配下框工装 | XS8602-0011 | AZ160051000159 | Z0159-1 | 装配工装 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  | D包 |
| 53 | 装配上框工装 | XS8602-0012 | AZ160051000159 | Z0159-1 | 装配工装 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  |
| 54 | 焊接工装1 | XS7700-0348 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 55 | 焊接工装3 | XS7700-0349 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 56 | 检具1 | XS8601-0244 | AZ160051000296 | H0296-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 57 | 焊接工装2 | XS7700-0350 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 58 | 焊接工装4 | XS7700-0351 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 59 | 焊接工装5 | XS7700-0352 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 60 | 焊接工装6 | XS7700-0353 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 61 | 检具2 | XS8601-0245 | AZ160051000296 | H0296-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 62 | 焊接工装7 | XS7700-0354 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 63 | 检具3 | XS8601-0246 | AZ160051000296 | H0296-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 64 | 焊接工装1 | XS7700-0343 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 65 | 焊接工装2 | XS7700-0344 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 66 | 焊接工装3 | XS7700-0345 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 67 | 装配工装1 | XS8602-0010 | AZ160051000364 | H0364-1 | 装配工装 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  |
| 68 | 检具1 | XS8601-0247 | AZ160051000364 | H0364-1 | 检具 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  |
| 69 | 焊接工装4 | XS7700-0346 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 70 | 焊接工装5 | XS7700-0347 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 71 | 检具2 | XS8601-0248 | AZ160051000364 | H0364-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 合计 |  |  |  |  |  | **71** |  | 提供模具 |  |  |

**三、招标形式**

招标形式：公开招标。

**四、议程安排**

1.公告时间：以招标公告书为准。

2.报名截止时间：2025年8月28日下午17时。

3.答疑时间：截止至2025年8月28日17点前（若有变动另行通知）。

答疑联系人：王凯 答疑联系电话：13573778861

4.开标时间：2025年8月29日上午9时（若有变动另行通知）。

5.投标地点：济南橡塑件有限公司

6.报名及商务事宜联系人：王凯

联系电话：58061700 邮箱：w13573778861@163.com

**五、获取招标文件**

1.时间：2025年8月28日下午18点前。

2.方式：招标人首先对投标报名单位进行资格审，对于资质审核通过的供方，获得该本项目招标书电子版，以电子邮件等形式发送至投标方邮箱，招标人不对投标人能否通过电子邮箱正确或及时接收相关邮件负责，招标人邮件发出即视为送达。对于已经通过资质审核应标的单位，需缴纳投标保证金证明，并在<http://ecaitong.sinotruk.com:8012/#/login>注册账户。

线上招标流程说明

线上开标，投标厂家应提前登录中国重汽e采通进行注册备案，备案成功后在中国重汽e采通查看标书文件，不开通e采通开将无法进行招投标。投标人应自备电脑（笔记本）进行流程操作，注意应标、投标、开标、再次报价时间开始、截止节点，如错过时间节点将无法进行招投标流程节点的操作。进入商务标后按招标方要求在重汽e采通进行价格报价和逐轮报价，商务标中还需提供开标一览表（价格分解表）。招标完成后以上所提供的所有材料投标方将纸制版（加盖红章）及电子标书（U盘）、及线上招标的所有的澄清资料送到招标人处，进行备案。

**六、投标须知**

**1.合格投标人：**

⑴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；

**\*⑵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）、原则上投标人注册资金不得低于目标的额或注册资金不低于500万、经营范围满足招标项目需求；**

**\*⑶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或复印件（加盖公章）；**

⑷具有良好的商业信誉，在国家企业信用信息公示系统中无与招标业务相关的重大行政处罚、列入经营异常名录和列入严重违法失信企业名单（黑名单）信息或上述信息已被移除。

⑸投标人在近三年内在经营活动中无违法记录。

⑹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。

⑺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。

⑻投标人需提供近三年的公司财务报表（资产负债表、损益表、现金流量表）（加盖公章）。

**\*⑼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）；**

⑽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；

⑾投标人须具有完全履行招标文件的所有要求的能力；

⑿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；

⒀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；

⒁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；

⒂本次招标项目不接受联合体投标；如为代理商投标，需获得生产厂家正式授权并具备售后服务承诺；

⒃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；

**注：上述带“\*”项为必备的资格文件，第2、3、9项在开标前核验（由投标人单独提供），缺项按照不响应招标文件由专家组评定扣分；其余文件开标后核验。逾期的投标文件招标人不予受理。**

**2.投标文件格式（现场投标需出示营业执照副本原件）**

(一)法定代表人身份证明

(二)法人授权委托书、身份证原件及其复印件；

(三)营业执照副本复印件；

(四)招标文件中要求的其它资格证明文件；

（五）企业最近半年完税证明、信用证明材料（征信报告）；

（六）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）；

（七）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）。

**(2) 技术标**（独立封装在一个档案袋，一式六份，其中正本一份，副本五份，可附存有电子版文件的U盘，电子版要求为PDF格式、CAD或者数模，**不允许加密**）。

(一)技术规格偏离表；

(二)备品备件工具材料明细表；货物从招标人验收后开始使用至投标资料表中规定的周期内正常、连续地使用所必须的备件和专用工具清单，包括备件和专用工具的货源及现行价格；

(三)模具技术性能、参数的描述；证明货物和服务与招标文件的要求相一致的文件，可以是文字资料、图纸和数据，它包括：

1）货物主要技术指标和结构的详细说明；

2）对照招标文件技术规格，逐条说明所提供货物和服务已对招标文件的技术规格做出了实质性的响应，并申明与技术规格条文的偏差和例外。特别对有具体参数要求的指标，投标人必须提供所投设备的具体参数值。

3）投标人在阐述时应注意招标文件的技术规格中指出的工艺、材料和模具的标准以及参照的品牌或型号仅起说明作用，并没有任何限制性。投标人在投标中可以选用替代标准、品牌或型号，但这些替代要实质上满足或超过招标文件的要求。

(四)综合说明；

**(3) 商务标（**独立封装在一个档案袋，一份正本、一份副本**）**。

(一)投标函；

(二)开标一览表；

(三)投标货物分项报价表；

(四)商务条款偏离表；

（五）付款方式不允许偏离；

**3.报价：**

⑴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“第二章 投标文件编制”之“三、投标文件格式要求”之“格式3”。

⑵所有报价货币单位为：万元（人民币），**不含税单价，税率为13%，价税合计金额**；

⑶付款结算方式：买方财务挂账90天后，半年期商业汇票（银行承兑汇票或商业承兑汇票）。具体以双方最终签署的合同为准。

1）工装全部到齐无质量问题，经安装调试、最终验收合格后，投标方提交金额为合同价款90%的收据并附带下列单据，经招标方依照财务制度审核无误，挂账满90日后支付，半年期商业汇票（银行承兑汇票或商业承兑汇票）：

A 金额为该套合同工装价格100%的增值税专用发票。

B 该套合同工装最终验收报告的原件及其复印件两份。

2）合同总价款的10%作为本合同约定工装的质量保证金，质量保证金在质量保证期内不计利息，待合同工装质量保证期满后，投标方向招标方提交相应金额的收据及工装使用单位的使用情况说明，经招标方依照财务制度审核无误后支付；如有质量问题，质量保证金予以相应扣除。

**4.技术规范及服务**

⑴投标人应与招标人指派的答疑人员充分沟通，理解认可并接受相关技术规范及服务要求。

⑵投标人可免费提供的、包含但不限于招标人所要求的其他相关服务内容，按本招标书“第二章 投标文件编制”要求，在其“开标一览表”中一并说明。

**5.其他**

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合同签订前终止项目的要求。如投标人不认可、不接受，则投标人在本招标书“第二章 投标文件编制”之“相关条款偏离表（含商务偏离及技术偏离）”中注明“不接受”字，招标人将视之为主动弃标。

其余未尽事宜，均按合同约定。

1. **要求招标人或相关合同签订单位提供的配合，在标书文件中说明。**
2. **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。

**七、投标、开标、评标**

1.投标保证金：

⑴投标人向招标人财务部门缴纳**5000.00**元（人民币），作为投标人本次投标的保证金**（缴纳保证金前请先与招标方确认信息，确认无误后方可上交，如若不然，后果自负）。**

⑵缴纳方式：基本账户转账；

⑶接收单位：中国重汽集团济南橡塑件有限公司；

⑷转账信息：

|  |
| --- |
| 开户银行：中信银行股份有限公司济南舜耕支行 |
| 户名：中国重汽集团济南橡塑件有限公司 |
| 账号：73726 10182 8000 17682 |
| 行号：302451037264 |

⑸说明：

(a)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、在签订合同时向招标人或合同签订单位提出无理附加条件的，投标保证金不予返还，该投标人2年不得参与招标人组织的招投标项目。不存在以上违规情况的投标人，招标人按照退款程序，在确定中标人后次月底前内按投标人（除中标人外）所提供的投标保证金退付表（详见本招标书“第二章 投标文件编制”之“三、投标文件格式要求”之格式10相关要求）退还投标保证金（本金，不计息）。

(b)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。

(c)发生以下情况时，项目实施单位有权没收保证金：

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采购文件规定的其他情形；

⑥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。

2.开标

（1）本次招标的开标、评标由招标人依法组织实施，本次招标采用技术标和商务标分级开标的模式。

（2）本项目开标时间和地点见投标人须知前附表。开标会议由招标人组织并主持。招标人邀请各投标人派员参加开标会议。投标人未参加开标的，视同认可开标结果。

（3）开标程序

（a）宣布开标会议开始。

（b）介绍与会人员。

（c）核验投标人资格证件。

（d）投标人或投标人推选的代表对投标文件密封情况进行检查（投标人未参加开标会议的，视同认可投标文件密封完好）。

（e）经确认无误后，由工作人员当众拆封，先拆启技术标书，开标一览表及商务标书暂时不拆启，由招标人指定专人保管。由评标专家组对所有投标方的技术方案进行综合评定和打分，确定进入商务标评阶段的投标方。

（f）根据技术标评审结果，通知未进入商务标评标资格的投标方离场，当众拆启进入商务标评标资格单位的开标一览表，宣读投标人名称、投标价格和投标文件的其他主要内容，投标人授权代表现场确认无误后进行商务标的评标，同技术入围投标方进行多轮商务谈判，筛选商务评分优的进入下一轮；

（g）根据技术标及商务标综合得分，形成专家意见汇总，推荐性价比最优的投标方。

（h）招标人有权根据项目情况，采取多级评标模式，最终确定投标人排序。

（i）**投标前请各投标方按照招标文件要求对项目方案进行充分准备，投标单位已默认认可上述开标、评标过程，无异议。招标人无义务对未入围投标方及未中标方做任何解释。**

所有报价货币单位均为：**元（人民币）。**

3.评标

评标由依照有关法律、法规组建的评标委员会负责。评标委员会由招标人或其委托的招标代理机构熟悉相关业务的代表，以及有关技术、经济等方面的专家组成。技术标专家组和商务标专家组须为 3 人及以上单数，专家人员不得重复。

4.评分标准

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 评标  因素 | 总分 | 评价内容 | 最高  得分 | 评分标准 |
| 技术部分 | 100 | 技术方案 | 60 | 1.完全满足招标文件配置要求得基础分40分，有实质性增项且为用户所需，每项酌情加2-4分，最多加20分；  2.有缺项但对使用无实质性影响，每项酌情减2-4分，减完为止； |
| 业绩 | 30 | 投标人在2020年1月1日以来在中国与本标同类规格产品的业绩，以合同复印件加盖公章为准（须有客户联系方式及联系人以供招标人核实确认），每个合同加6分，满分30分，没有不得分。 |
|  |  | 条款响应 | 10 | 经过有效性和符合性审核合格的投标人，投标文件中对技术要求无偏离得2分，每一条正偏离得2分，上限10分，每一条负偏离扣2分，最低0分。 |
| 商务部分 | 投标报价 | | | 1、经初审合格的投标文件其投标报价为有效报价；  2、按照总包投标价格高低排名；  3、评标价格均以元（RMB）为单位计算，百分率、得分值小数点后保留二位，第三位四舍五入；  4、评标委员会二分之一以上人员认为某投标总报价有低于成本价嫌疑的，视为无效报价，不进入下一步评审。 |
| 备注：  1、通过初审者为有效投标。  2、合理最低价中标。  3、评委打分不得超过得分界限。  4、投标方提交的投标文件和资料必须真实有效。合同签订前，招标方有权组织联合小组（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，招标方有权取消其中标候选人资格。  5、交货期为一票否决项，无法满足交货期所有项得0分。  6、中标厂家为唯一厂家。 | | | | |

**八、合同签订**

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。

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，在招标人要求的时间内完成合同签订，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。

3.中标人应当按照合同约定的履约责任，向招标人指定的合同签订单位缴纳履约保证金/万元（具体数额以合同约定为准），如中标人未按合同及其附件约定履行应承担的责任，招标人或招标人指定的合同签订单位有权扣除其履约保证金。

4.中标人应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，招标人或相关单位有权解除合同。

5.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，招标人将从剩余投标人中依序重新确定中标人，或重新组织招标。

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。

7.中标人须认可由于招标人上级集团公司政策变化引起的合同签订前终止项目的要求。

**九、废标及终止招标**

**、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。

⑴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；

⑵投标人在报价有效期内撤回投标；

⑶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；

⑷投标人以任何方式诋毁其他投标人；

⑸投标人串通投标；

⑹以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标的；

⑺中标人不按规定签订合同；

⑻投标单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的；

⑼被其他投标人举报、检举，并经查实属实的

⑽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。

⑴出现影响采购公正的违法、违规行为的。

⑵因重大变故，采购任务取消的。

⑶招标人认为其他应终止招标的情形。

（4）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；

（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。

**十、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。

**十一、技术要求**

见本招标文件“第三章 技术要求”，附后。

**第二章 投标文件编制**

**一、投标文件签署**

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（正本、副本及各附件）、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。

**二、投标文件的编制**

**1. 投标的语言及计量单位**

1.l 由投标人编写的投标文件、投标交换的文件和往来信件应以中文书写。

1.2 投标文件中所使用的计量单位，除招标文件中有特殊要求外，应采用中华人民共和国国家法定计量单位。

**2. 投标文件构成**

投标人的投标文件由资格证明文件、投标文件商务部分和投标文件技术部分共三部分构成：

2.1 投标文件商务部分

（1）资格证明文件包括：

(一)法定代表人身份证明

(二)法人授权委托书、身份证及其复印件；

(三)营业执照副本复印件；

(四)招标文件中要求的其它资格证明文件。

注：招标文件给定格式的按给定的格式填写，未给定格式的，由投标人自行编制，但需包含以上内容。

（2）商务部分：

(一) 开标一览表；

(二)投标分项报价表

(三)商务条款偏离表；

(四)企业情况、从业经历、服务承诺一览表

(五)投标承诺书

(六)投标函

注：招标文件给定格式的按给定的格式填写，未给定格式的，由投标人自行编制，但需包含以上内容，商务标报价最高报价不得高于197.75万元（含税）。

2.2 投标文件技术部分：

（1）技术规范及服务要求：详见技术协议；

（2）投标技术方案：

（3）投标人需提交的其它技术资料。

**三、投标文件格式要求**

**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 报价汇总表为在开标仪式上唱标的内容，要求按格式填写、统一规范，不得自行增减内容。

**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。

**格式1**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

**投标函**

致（招标人名称） ：

根据贵方为（项目名称） 招标书，签字代表（全名、职务） 经正式授权并代表投标人（投标人名称、地址） 提交下述文件：

技术标书（正本1份和副本一式5份）；商务标书（正本1份和副本1份）

资质证明文件（1份）

据此，签字代表宣布同意如下：

1. 所附投标报价表中规定的应提供的投标总价（含13%税）为（注明币种和金额/万元）即（中文文字描述） 。
2. 投标人将按招标文件的规定履行合同责任和义务。
3. 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，我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。
4. 投标有效期：自投标截止之日起至合同签署日一直有效。
5. 投标人同意提供贵方要求的可能与投标有关的一切数据和资料，完全理解贵方不一定要接受最低价的投标或收到的任何投标。
6. 投标人承诺所提供的所有数据和资料均真实有效，如存在虚报情况，投标人愿为此承担一切法律责任，并主动退出本项目竞标。
7. 与本投标有关的一切正式往来通讯请寄：

地址： 邮编：

电话： 传真：

投标人授权代表签字： 职务： 日期：

投标人名称（及公章）：

日期： 年 月 日

**格式2**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

日期： 年 月 日

**开标一览表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 投标人名称 |  | |
| 投标总报价 | 大写： 小写： | |
| 供货期 | | 自收到中标通知书之日起， 个日历日之内交货至供货地点（投标人自报最短供货期）。 |
| 质保期 | | 自最终验收报告签署之日（以签署日期最晚者为准）起 年。 |
| 对招标文件的响应程度  （是否完全响应） | |  |

**注：**

**1、此表中的报价必须与相应的报价明细表中的报价一致。**

**2、本表除附在投标文件中外，还应一式贰份单独密封，以便唱标。**

投标人：（盖章）

法定代表人（授权代表）：（签字）

日 期： 年 月 日

**格式3**

**投标分项报价表**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

日期： 年 月 日

元

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **工装名称** | **工装编号** | **产品编号** | **工装类型** | **数量/套** | **不含税单价** | **税率** | **价税合计金额** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 合 计 | |  |  |  |  |  |  |  |

投标人：（盖章）

法定代表人（授权代表）：（签字）

日 期： 年 月 日

格式4

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

日期： 年 月 日

**相关条款偏离表（含商务偏离及技术偏离）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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”。

**格式5**

**投标承诺函**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

日期： 年 月 日

|  |
| --- |
| 投标人承诺：  ①我公司承诺遵守贵公司由于招标人上级集团公司政策变化引起的合同签订前止项目的要求，并承担由此带来的一切损失。按招标文件要求完成相应工作内容。  ②我单位按招标人明确要求的工装使用材料，并在投标文件中明确，最终材料由招标人确认后执行，若我单位不按招标人执行的，招标人有权终止合同且有权禁止我单位参与后续投标。  ③我单位承诺中标后需要根据招标文件及技术协议要求提供产品，如招标人发现我单位未按招标文件或技术协议制作的，接受招标人从重处罚，甚至进入招标人黑名单。若技术协议与招标文件要求不一致的，我方必须书面文件给招标人商务人员确认存档，才能做相应变更。否则由此带来的一切损失由我方承担。  ④我方承诺本次投标所提供的产品在生产、安装和调试时能满足国际、国家或企业相应的标准要求，并提供相应证明文件。  ⑤我单位已完全理解、明确并熟知招标文件中的全部招标内容，对供货范围无异议，报价包含所有费用，保证后期不再追加任何费用。  ⑥投标方应对招标方采购的货物所涉及的技术、产能等信息负有保密义务，招标方拥有追究投标方泄密责任的权利；招标方如有需要，投标方应无条件签署保密协议。 |

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”。

**格式6**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

日期： 年 月 日

**企业情况、从业经历、服务承诺一览表**

（模板，信息仅供参考，项目需求单位根据项目实际情况自拟格式和内容）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | | | | 专业从事产品研发、生产的员工人数 | | | | 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 | | |
|  | | | | | |  | | |  | | |
|  | | | | | |  | | |  | | |
|  | | | | | |  | | |  | | |
|  | | | | | |  | | |  | | |
| 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） | | | |  | | | | | |
| 研发、实验设备（功能、型号、数量） | | | |  | | | | | |
| 生产设备（功能、型号、数量） | | | |  | | | | | |
| …… | | | |  | | | | | |
| …… | | | |  | | | | | |
| 其他 | | …… | | | |  | | | | | |
| …… | | | |  | | | | | |

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：**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；

2.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。

**格式7**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

日期： 年 月 日

**法人授权委托书**

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 （授权代表姓名） 为我公司参加贵方组织的 XX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

授权代表无转委托权，特此委托。

授权代表姓名： 性别： 年龄：

身份证号码： 职务：

投标人名称：（盖单位公章）

法定代表人：（签字）

日期： 年 月 日

**附被授权人（授权代表）、法人有效的身份证正反两面复印件**

**格式8**

项目名称：济南橡塑件公司全新平台座椅生产工艺装备开发项目

日期： 年 月 日

**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：

日期： 年 月 日

1. **技术要求**
2. **甲方提供产品图纸或样件，乙方按照产品图纸或样件设计制造工装（详细见以下明细）。**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **工装名称** | **工装编号** | **产品编号** | **产品代号** | **工装类型** | **数量/套** | **安装地点/服务对象** | **供货方式** | **腔数** | **备注** |
| 1 | 1 落料冲孔模 | XS1107-0117 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  | A包 |
| 2 | 2 成型模 | XS1206-0239 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 3 | 3 成型模 | XS1206-0247 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 4 | 4 整形模 | XS1206-0240 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 5 | 5 切边冲孔模 | XS1115-0125 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 6 | 6 切边冲孔模 | XS1115-0116 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 7 | 7 冲孔模 | XS1115-0117 | AZ160051000296 | M0296-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 8 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0216 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 9 | 2 成型模 | XS1206-0223 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔-  对称件 |
| 10 | 3 整边模 | XS1206-0232 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 11 | 4 冲孔模 | XS1115-0110 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 12 | 5 侧冲孔模 | XS1206-0226 | AZ160051000296 | M0296-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 13 | 1 落料冲孔模 | XS1107-0114 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 14 | 2 成型模 | XS1206-0224 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 15 | 3 整边模 | XS1206-0225 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 16 | 4 冲孔模 | XS1115-0111 | AZ160051000296 | M0296-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 | 1模2腔  对称件 |
| 17 | 1 落料模 | XS1400-0220 | AZ160051000296 | M0296-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 18 | 2 成形模 | XS1206-0227 | AZ160051000296 | M0296-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 19 | 1 落料冲孔 | XS1400-0215 | AZ160051000281 | M0281-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  | B包 |
| 20 | 2 翻边成形 | XS1206-0238 | AZ160051000281 | M0281-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 21 | 3 冲孔模 | XS1411-C0111 | AZ160051000281 | M0281-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 22 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0223 | AZ160051000281 | M0281-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 23 | 2 成型模 | XS1206-0217 | AZ160051000281 | M0281-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 24 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0212 | AZ160051000282 | M0282-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 25 | 2 翻边成形模 | XS1206-0237 | AZ160051000282 | M0282-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 26 | 3 冲孔模 | XS1115-0115 | AZ160051000282 | M0282-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 27 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0213 | AZ160051000282 | M0282-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 28 | 2 成形翻边模 | XS1206-0220 | AZ160051000282 | M0282-2 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 29 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0214 | AZ160051000282 | M0282-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 30 | 2 成形模 | XS1206-0221 | AZ160051000282 | M0282-3 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 31 | 1 落料冲孔模 | XS1400-0224 | AZ160051000282 | M0282-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 32 | 2 成型模 | XS1206-0218 | AZ160051000282 | M0282-4 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 33 | 1 冲孔剪切模（连续模） | XS1115-0113 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  | C包 |
| 34 | 2 拉伸模 | XS1206-0230 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 35 | 3 切边冲孔模 | XS1107-0113 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 36 | 4 切边冲孔模 | XS1115-0112 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 37 | 5 成型模 | XS1206-0231 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 38 | 6 整边模 | XS1206-0216 | AZ160051000319 | M0319-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 39 | 1 拉伸模 | XS1206-0233 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 40 | 2 冲孔切边模 | XS1115-0120 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 41 | 3 切边模 | XS1206-0235 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 42 | 4 折边模 | XS1206-0236 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 43 | 5 折弯模 | XS1206-0241 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 44 | 6 冲孔模 | XS1115-0118 | AZ160051000308 | M0308-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 45 | 1 落料冲孔复合模 | XS1400-0226 | AZ160051000320 | M0320-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 46 | 2 折边模 | XS1206-0234 | AZ160051000320 | M0320-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 47 | 3 折边模 | XS1206-0229 | AZ160051000320 | M0320-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 48 | 1 落料冲孔复合模 | XS1400-0227 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 49 | 2 折弯模 | XS1206-0228 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 50 | 3 折弯模 | XS1206-0222 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 51 | 4 折弯模 | XS1206-0219 | AZ160051000305 | M0305-1 | 冲压模具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 52 | 装配下框工装 | XS8602-0011 | AZ160051000159 | Z0159-1 | 装配工装 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  | D包 |
| 53 | 装配上框工装 | XS8602-0012 | AZ160051000159 | Z0159-1 | 装配工装 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  |
| 54 | 焊接工装1 | XS7700-0348 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 55 | 焊接工装3 | XS7700-0349 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 56 | 检具1 | XS8601-0244 | AZ160051000296 | H0296-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 57 | 焊接工装2 | XS7700-0350 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 58 | 焊接工装4 | XS7700-0351 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 59 | 焊接工装5 | XS7700-0352 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 60 | 焊接工装6 | XS7700-0353 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 61 | 检具2 | XS8601-0245 | AZ160051000296 | H0296-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 62 | 焊接工装7 | XS7700-0354 | AZ160051000296 | H0296-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 63 | 检具3 | XS8601-0246 | AZ160051000296 | H0296-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 64 | 焊接工装1 | XS7700-0343 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 65 | 焊接工装2 | XS7700-0344 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 66 | 焊接工装3 | XS7700-0345 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 67 | 装配工装1 | XS8602-0010 | AZ160051000364 | H0364-1 | 装配工装 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  |
| 68 | 检具1 | XS8601-0247 | AZ160051000364 | H0364-1 | 检具 | 1 | 座椅车间 | 提供模具 |  |
| 69 | 焊接工装4 | XS7700-0346 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 70 | 焊接工装5 | XS7700-0347 | AZ160051000364 | H0364-1 | 焊接工装 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 71 | 检具2 | XS8601-0248 | AZ160051000364 | H0364-1 | 检具 | 1 | 冲压车间 | 提供模具 |  |
| 合计 |  |  |  |  |  | **71** |  | 提供模具 |  |  |

**2.特别提示**

2.1本技术要求所使用的标准、规范等，如与投标方所执行的标准、规范不一致时，应按高于本技术要求所列的标准、规范执行。

2.2投标方认为所供货物必需由招标方配备、解决或提供的其他要求，均应在投标文件“技术偏离”中予以充分说明。

2.3为避免在招标评审时漏项，质保期超出本技术标书要求的，应当在投标文件“技术偏离”中特别注明。

2.4投标方所供的货物，必须符合中国最新版的法律、法规和相关标准、规范的要求，符合项目所在地政府有关特殊要求。

2.5投标方所供货物涉及的专利权技术以及知识产权保护的其他技术等，应保证招标方不因此受到任何侵权指控以及实际损失。

2.6投标方应对招标方采购的货物所涉及的技术、产能等信息负有保密义务，招标方拥有追究投标方泄密责任的权利；招标方如有需要，投标方应无条件签署保密协议。

1. **模具要求及主要技术参数**

1. 乙方按甲方提供的产品图纸、数模及样件，开发设计制造座椅线冲压模具71套 ，要求模具必须能在甲方的设备上安装使用（设备参数由甲方提供）。

2.工装图纸：产品图纸由甲方提供，投标方通过资格审查后，由甲方工作人员通过邮箱发送至投标方联系人；工装图纸设计完后，经甲方相关人员认可后再进行制造，以免工装制造完后不符合我方要求（有要求时甲方可以提供试模毛坯件）。产品验证合格后，工装交付甲方，要求乙方同时提供全套模具图纸（含具体零件图），提供模具使用说明书一份。

3.模具的数量见制作明细。

4.模具要求：

1. 乙方应保证本批模具不存在侵权问题。
2. 项目内部分产品的最终尺寸可能会有变化，乙方在模具制作前通知甲方，获得甲方确认后方可进行加工。
3. 要求模具的闭合高度不小于甲方使用设备的最小闭合高度；导柱导套全部采用对称标准滚珠式外导柱结构；模架上下模版左右两侧要安装专用吊耳；凸模、凹模采用SKD11，凸模凹模垫板采用45号钢（热处理）。模具结构设计合理(必要时采用镶块结构)，利于维修 ；定位可靠；取件方便效率高；废料排出顺畅。
4. 对上、下模板四周涂天蓝色漆并要求倒角，在上模板立面一侧刻印工装编号（甲方提供）、产品编号；下模板刻上制造方公司名称的打头字母及制造交付日期；上下模板刻印的字号大小约占模板厚度的三分之一，深度约1mm，居中分布，涂红色，醒目易识别。
5. 模具使用寿命不低于30万个冲次，初次生产保证1万次无需维修。

1. **技术资料：**

在产品图纸最终确认前，甲方有权随时修改产品图纸，乙方应配合遵照执行；如模具已制作或者制作完成，则根据改动程度，双方协商增加费用和延长工期。工装制作过程中若对零部件有所改动乙方须提供改动后的机械装配图、易损件明细表和外购件明细表(内容包括名称、型号规格、数量、制造厂家)，一式三份，装订成册后移交给甲方。

1. **培训要求：**

1、终验收期间，乙方负责对甲方人员进行模具使用操作、维修和保养等相关技术的系统培训。

2、工装模具保修期为12个月。在保修期内，非人为原因导致的损坏乙方负责。

**四、安装调试及验收标准：**

1、乙方负责工装的运输、安装、就位和调试。

2、工装验收时，验收标准由生产的产品件尺寸为标准，由乙方进行测量检查，甲方监督记录。

3、制作工装的精度必须达到出厂精度要求。

5、工装调试时，由甲方提供试模材料。

6、工装运输至甲方后应连续加工10个班产量全部满足工艺要求。

7、工装运输至甲方后应连续使用一个月，工作正常。

8、若设备安装、调试过程中需使用买方产品的，明确买方提供调试所用产品数量，超出此数量部分由卖方提供，由此产生的相关费用由卖方承担。

**五、工期及售后服务**

1、自接到中标通知之日起，30个日历日内完成制作，并达到验收要求。

2、工装正式验收后，应在1万次使用期内免费保修。

3、在保修期内，乙方在接到甲方的工装故障信息后，四小时内赶到现场排除故障。

4、保修期满后，乙方应继续为甲方提供优质的价格合理的服务。