WD615产品相关模具维修项目

招标编号：CGZX2025090141

招

标

书

中国重汽集团杭州发动机有限公司

时间： 2025年9月

**目 录**

[第一章 招标公告](#_Toc357155294) 2（页码）

[第二章 投标文件编制](#_Toc357155295) 11（页码）

[第三章 技术协议书](#_Toc357155295) 23（页码）

[第四章 维修合同](#_Toc357155296) 35（页码）

**第一章 招标公告**

**一、项目名称**

项目名称：WD615产品相关模具维修项目。

**二、招标内容**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号规格 | 单位 | 数量 | 安装地点/服务对象 | 供货方式 | 备注 |
| 1 | WD615产品相关模具维修项目 | / | 项 | 1 | 杭发公司 | 交钥匙 |  |
|  |

**三、招标形式**

招标形式：公开招标。

**四、议程安排**

1.公告时间：2025年9月 18 日。

2.开标时间：2025年10月 10日上午10:00（若有变动另行通知）。

3.开标地点：中国重汽集团杭州发动机有限公司（暂定）。

4.报名及投标招标事宜联系人：黄思权 联系电话：13958725765。

5.投标文件递交：电子文件于开标前上传中国重汽e采通系统，纸质文件于开标当日在投标地点现场递交。

**五、报名方式**

1.时间：2025年9 月 18 日至2025年 9月 26日17时前。

2.方式：本项目招标工作的所有过程均须在中国重汽e采通上完成，包括报名、资质审核、招标、应标、评标、审批等环节。中国重汽E采通中链接为（https://ecaitong.sinotruk.com:8012）。相关操作手册请详见注册界面供应商用户手册。未在中国重汽E采通进行注册的供方，注册时，业务主管部门选择“制造工程部”，类别选择“非生产招标”。请于报名截止时间前完成注册审批，未注册完成的不允许参加相关投标报名。

投标人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质版（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：**

（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）；注册资金不少于100万元；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（或）复印件（加盖公章）；**

（4）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本项目有关的行政处罚、列入经营异常名录和列入严重违法失信企业名单（黑名单）信息但上述信息已被移除的可参与投标；

（5）投标人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；

（6）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；

（7）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；

**\*（8）投标人须提供经会计师事务所审计且出具无保留意见的近三年(2022年1月1日至今)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。**

**\*（9）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）；**

**\*（10）企业最近半年完税证明、信用证明材料（征信报告）；**

**\*（11）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）；**

**\*（12）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）；**

（13）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；

（14）投标人须具有完全履行招标文件的所有要求的能力；

（15）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；

（16）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；

（17）投标人须认可招标人终止合同后3个月退还履约保证金的招标要求；

**\*（18）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；**

**\*（19）本次招标项目不接受联合体投标；**

**\*（20）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；**

（21）如为代理商投标，需获得生产厂家正式授权原件并具备售后服务承诺原件。

（22）供方的直接或间接股东、法定代表人、董事、监事、高管非重汽员工及其亲属。

**注：上述带“\*”项为必备的资格文件，在开标前核验（由投标人单独提供），缺一项按废标处理，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**

**2.1资质文件（独立封装在一个档案袋，一式两份，一正一副）：**

**2.1.1 法定代表人身份证明；**

**2.1.2 法人授权委托书及身份证复印件；**

**2.1.3 营业执照副本复印件；**

**2.1.4 投标人应具有相应生产证明，若为代理商需具备厂家授权；**

**2.1.5 证明投标人满足投标资料表中列出的业绩要求的文件：近三年类似项目业绩及合同复印件（加盖公章，须有客户联系方式及联系人以供招标人核实确认）；**

**2.1.6 加盖公章的近三年中文版本经审计的财务审计报告或财务报表；**

**2.1.7 招标文件中要求的其他资格证明文件。**

**2.2 技术标（独立封装在一个档案袋，一式四份，其中正本一份，副本三份）：**

**2.2.1 技术规格偏离表；**

**2.2.2 备品备件工具材料明细表；**

**2.2.3 设备技术性能、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性能的详细说明；**

**（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、材料和设备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。**

**2.2.4 技术标书中严禁出现与投标报价有关的内容**

**2.2.5 设备安装、验收计划、现场服务（如果有）；**

**2.2.6 产品质量保修和售后服务内容及措施；**

**2.2.7 技术标书中严禁出现与投标报价有关的内容；**

**2.3 商务标（独立封装在一个档案袋，一式两份，一正一副）：**

**2.3.1 投标函；**

**2.3.2 开标一览表、分项报价表；**

**2.3.3 服务承诺函、质量承诺函；**

**2.3.4 商务条款偏离表；详见本招标文件“第二章 投标文件编制”，请投标人按格式要求进行填写。**

**2.4 所有投标文件需进行正规封装、胶装，不接受活页、散装等方式的投标文资料。**

**3.报价：**

⑴本次招标为公开招标，报价应为：投标方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：不含税金额：元（人民币），含税（13%），价税合计金额：元（人民币）；

⑶付款结算方式：付款账期为3个月，半年期商业汇票（包含银行承兑汇票和商业承兑汇票），具体以双方最终签署的合同为准。

**⑷本项目投标总额限价为87.27万元（含13%税），投标方报价不得高于此上限。**

**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。

**6.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。**

**七、投标、开标、评标**

1.投标保证金：

⑴投标人需从投标人单位账户向招标人财务部门缴纳10000元（人民币），作为投标人本次投标的保证金。

⑵缴纳方式：电汇或网银，投标保证金应从基本账户转入需备注“WD615产品相关模具维修项目”；

⑶接收单位：中国重汽集团杭州发动机有限公司；

⑷转账信息：

|  |
| --- |
| 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 |

⑸保证金截止时间：2025年10月9日16时00分前

⑹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，按投标人（除中标人外）所提供的投标保证金退付表退还投标保证金（本金，不计息）。（详见 “三、投标文件格式要求”之格式8相关要求）

(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：

a）截至开标前3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）投标人递送投标文件后，无正当理由放弃投标的；

c）自中标通知书发出之日起30日内，中标人无正当理由不签订合同的；

d）投标人在投标过程中被查实有串标、围标、陪标等违规违纪行为的；

e）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。

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）技术标评分不带入商务标，按照评标合理最低价选择中标厂家。

（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。**

（j）本项目最终中标人数量为1。

（4）报价：不含税金额：元（人民币），含税（13%），价税合计金额：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。评标委员会成员人数为五人以上单数。其中，技术、经济等方面的专家不少于成员总数的三分之二。评标专家小组负责参照评分标准，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，按照合理最低价的原则选择中标厂家。

1. 评分标准

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 评标因素 | 总分 | 评价内容 | 最高得分 | 评分标准 |
| 技术标 | 100 | 技术方案及组织措施 | 60 | 1. 投标人对项目各项技术方案及组织措施具体、技术先进，并列出较多具备相关资质与经验的施工人员及维修设备，酌情得36-60分；

2、投标人对项目中各项技术方案及组织措施不详细、技术水平一般，施工人员具备一定资质，酌情得18-36分；3、投标人在投标文件中没有列出技术方案及组织措施，没有相关资质的施工人员得0分。注：资质文件需有相关资质证明，原件或复印件 |
| 现场答疑 | 10 | 在开标现场，投标人代表对方案、技术优势的讲解，以及就该项目难点回答评标专家现场提问。酌情得1-10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、付款、供货期等无偏离得6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。  |
| 售后服务 | 10 | 售后服务及时周到，有相应的服务承诺和具体的保证措施，对招标方人员的技术培训安排科学、合理、可行，酌情得1-10分； |
| 业绩 | 10 | 投标人在2019年1月1日以来在国内与本标同类规格业绩及备件储备情况，每有一项业绩得2分，最多得10分(必须提供合同原件或者复印件,否则不得分)。 |
| 商务标 | 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.按照投标价格高低排名；3.评标价格均以元（人民币）为单位计算，百分率、得分值小数点后保留两位，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、商务分相同的，依照技术优先次序进行排名。若上述排名皆相同的，则由全体评委成员无记名投票，得票高者排序在前。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。 |

**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，在规定的时间内（一般为接到《中标通知书》后2个工作日内）到招标单位进行项目对接，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，质保期内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质保金。

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.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。

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项目的要求。

**九、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）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）投标人负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位；

（9）投标人被举报、检举，并经招标方查实无误的；

（10）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）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）招标人认为其他应终止招标的情形。

（4）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。

**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，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。

**十一、技术要求**

 见本招标文件“第三章 技术协议书”，附后。

**十二、解释权**

1. 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。

2、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、投标文件的密封和标记**

1.投标人应将投标文件正、副本及U盘电子版一同密封送达，并在封面明显处注明以下内容：

**⑴文件名称（商务标或技术标或资质文件）**

⑵项目名称

⑶投标人名称（加盖公章）、地址、邮编、电话、传真

2.请投标人将2份“开标一览表”单独密封，并注明开标一览表、项目名称、投标人名称（加盖公章），与投标文件同时提交。

3.**每一密封文件在封口处加盖投标人公章并注明“于20XX年X月X日上午X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。**

**三、投标文件格式要求**

**格式1**

项目名称： (XX项目)

**投标书**

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：

标书（正本1份和副本一式4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（含税）为（注明币种和金额） ，

即（中文文字描述） 。

1. 投标人将按招标文件的规定履行合同责任和义务。
2. 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。
3. 投标有效期：自投标截止之日起至合同签署日一直有效。
4. 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。
5. 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。
6. 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： (XX项目)

日期： 年 月 日

投标文件目录

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 主要内容 | 索引 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字：

**注：**1.本表填写投标文件主要内容，以用于开标宣读。

2．“索引”一栏填写该主要内容对应于投标文件的“条款号/页号”。

**格式3**

项目名称：

日期： 年 月 日

**开标一览表**

（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）

|  |  |
| --- | --- |
| WD615产品相关模具维修项目 | 大写： （元，未税）； （税率）；价税合计： （元） |
| 大写： （元，未税）； （税率）；价税合计： （元） |
| 人工费占比 |  %（百分之 ） |
| 响应时间 | 一般项目接维修通知后 小时内到达现场进行维修，响应时间紧急维修项目在接通知后 小时内抵达现场进行维修。(投标人自报最短供货期,可分区域）。 |
| 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4、投标分项报价表**

**投标分项报价表**

项目名称：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品及部件名称** | **规格型号及****技术参数** | **单位** | **数量** | **单价**（元，含税，税率13%） | **总价**（元，含税，税率13%） |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 合 计 |  |  |  |  |  |

**注：**

1. 选购件不包括在本报价表内，应另附纸分项单报。
2. 如上表中的有关费用投标人免费提供，请注明“免费”字样。

投标人：（盖章）

法定代表人（授权代表）：（签字）

日 期： 年 月 日

**格式5**

项目名称： (XX项目)

日期： 年 月 日

|  |
| --- |
| 投标人承诺：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终止项目的要求，并承担由此带来的一切损失。 |

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字：

**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： (XX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：

**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7**

项目名称： (XX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：

**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8**

项目名称： (XX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）

**附被授权人（授权代表）有效的身份证正反两面复印件**

**格式9**

项目名称： （XX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： |
| 开户银行行号： |
| 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：

**格式10**

**售后服务保障及承诺**

售后服务内容包括售后服务机构简介；售后服务响应时间、售后地点、人员配备等情况的详细描述，格式自拟。

法定代表人或其委托代理人：（签字或盖章）

邮政编码： 电话： 传真：

日 期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**格式11**

**维修方案及工期说明**

**（格式自定）**

第三章 技术协议书（以实际签订为准）

**第一节 标的概况**

**1．使用环境**

1.1 项目名称：WD615产品相关模具维修项目

货物名称：WD615产品相关模具共计12副，其中：WD615曲轴箱相关4副、WD615缸体相关4副、WD615缸盖相关4副。

1.2 建设地点： 杭州市萧山经济技术开发区红泰六路699号

1.3 使用地点：中国重汽集团杭州发动机有限公司铸件制造部

1.4 工作制度：2班制

1.5 使用地点区域自然环境：

1. 海拨高度：1000m以下
2. 环境温度：室外极端最低温度-10℃、极端最高温度45℃，

昼夜最大温差25℃；室内温度0～45℃。

1. 相对湿度：年平均59%，最大95%、最小15%。

1.6 能源环境：

1.6.1 电力：中国制式，供电电压380V±15%/220V±15%，供电频率50Hz±2%。

1.6.2 给水：市政自来水。

1.6.3 压缩空气：自备空压机自产压缩空气，0.5MPa－0.7MPa。

**2．货物需求概况**

2.1　货物（或生产线）名称：WD615产品相关模具共计12副（详见供货范围）

2.2　货物（或生产线）数量：（详见供货范围）

货物需求一览表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品 | 货物名称 | 数量（台/套） | 维修内容 | 交货期 | 供货方式 |
| 1 | WD615曲轴箱 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(366C)A | 1 | 见“技术要求” | 合同签订后，第一套芯盒（2副）自供方接收起30个工作日内修复并返厂。待第一套芯盒维修能正常生产后，再拉走维修第二套（2副），第二套维修时间为模具出厂后30个工作日。 | 交钥匙方式 |
| 2 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(366C)B | 1 |
| 3 | 欧Ⅲ曲轴箱冷芯盒A | 1 |
| 4 | 欧Ⅲ曲轴箱冷芯盒B | 1 |
| 5 | WD615缸体 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(0079)A | 1 | 见“技术要求” | 合同签订后，第一套芯盒（2副）自供方接收起30个工作日内修复并返厂。第一套芯盒维修能正常生产后，再拉走维修第二套（2副），第二套维修时间为模具出厂后30个工作日。 |
| 6 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(0079)B | 1 |
| 7 | 欧Ⅲ汽缸体冷芯盒A | 1 |
| 8 | 欧Ⅲ汽缸体冷芯盒B | 1 |
| 9 | WD615缸盖 | 托盘冷芯盒(0020) | 1 | 见“技术要求” | 合同签订后，需根据杭发公司生产情况，先安排维修2副，第一次拉走2副芯盒维修能正常生产后，再拉走维修剩余2副，第二次维修时间为模具出厂后30个工作日。 |
| 10 | 二气门缸盖上下水套芯冷芯盒 | 1 |
| 11 | 二气门缸盖上下水套冷芯盒 | 1 |
| 12 | 615气缸盖水套芯冷芯盒（四上四下） | 1 |
| 13 | - | 维修用镶块及易损件清单 | - | 见“供货范围” |  |
| 14 | - | 技术资料 | 光盘1份 | 工装模具维修设计图档 |  |
| 15 | - | 投标人认为必须提供的其他货物 |  |  |  |

备注：①.本表所列货物需求仅为货物的主要构成部分，应包含配套供货以及招标人所列其它货物（或设备）和服务，请投标人认真阅读“供货范围”。若有异议，不管是多么微小，都应在投标文件“商务偏离”章节中予以详细说明。

②本表“供货方式”指：交钥匙方式——包括制造、运输、定点卸货、安装、调试和协助验收以及约定培训等，指导安装——包括制造、运输、定点卸货、指导安装和调试、协助验收和约定培训等。

**第二节 技术要求**

**1．基本要求**

* 1. 投标人所供的货物，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. 投标人所供货物涉及的、招标人有权使用的专利权技术以及知识产权保护的其它技术等，应保证招标人不因此受到任何侵权指控以及实际损失。
	3. 投标人应保证所供货物的先进性、可靠性、经济性和实用性，并为全新货物。
	4. 投标人应满足招标人提出的各项技术要求，必要时应当免费提供技术承诺或担保。
	5. 投标人应保证所供货物的完整性和成套性，能保证货物的正常运行、使用。
	6. 投标人应对招标人采购的货物所涉及的技术、产能等信息负有保密义务，并按招标人的要求签署保密协议。

**2． 执行标准**

* 1. 合同产品的质量、技术标准如在招投标文件中无相应说明，则按中华人民共和国有关部门颁发的最新的国标或专业（部）标准执行及相应的国际标准。没有国家或专业（部）标准的，按企业标准执行。
	2. 投标人需要执行的标准，应当以所供货物通过招标人将来组织的最终验收之日后需要执行的标准。
	3. 如果有采用国际标准的货物，其执行标准由投标人提供、招标人确认。

**3．技术规格及工艺要求**

3.1 技术规格及要求

**3.1.1**  **WD615曲轴箱模具维修方案**

3.1.1.1 模具合模定位套底孔磨损，影响定位精度：要求各定位套（两套模具，共8处）底孔设计加装可更换的镶套，重新制作安装定位销、套，恢复定位精度。同时制作镶套备件8只。

3.1.1.2 对未改装顶芯杆孔加装衬套（部分顶芯杆孔与模块本体底部加强筋重合，影响模块本体强度，不能安装衬套。或者需要重新调整顶芯杆位置）。检查并对所有顶芯杆、顶芯杆衬套配合间隙磨损超差的进行更换。顶芯杆同衬套间隙0.1mm,衬套修磨平整，顶芯杆高出型腔面0.1~0.2mm。同时制作全套模具的顶芯杆及衬套一套，另按附图制作其他规格顶芯杆约120根。 3.1.1.3 两套制芯中心模具，前、后罩壳芯图示部位存在排气欠佳，需在解决上部（近射砂嘴端）分盒面及顶芯杆部位跑气的前提下，优化加大底部排气，以保证砂芯制芯完整、无疏松。

3.1.1.4 测量扫描分析芯盒配合位置磨损情况，请焊补后再加工，以修正磨损量。内腔形状面缺损部位及原子灰修补部位请焊补并修磨平整。

**3.1.2 WD615缸体模具维修方案**

3.1.2.1 24处内腔侧壁磨损形状面重新加工制作镶块并按照。恢复形状尺寸精度。同时制作备件两套（48只）。

3.1.2.2 左右侧模分盒面磨损，导致砂芯披缝，请对磨损部位焊补并重新加工打磨，恢复形状尺寸精度。部分顶芯杆及顶芯杆衬套磨损，需制作并更换，各约300个。

3.1.2.3 左右侧模同下抽芯配合部位磨损：左右侧模同下模配合部位（缸筒芯），重新加工镶块并安装，共24处，同时制作备件两套（48只）。左右侧模（罩壳芯部位）同下模抽快配合磨损部位，请焊补并加工打磨，恢复尺寸精度。下抽芯镶块全部重新制作并重新安装，同时制作备件4套（共24只缸筒掏空模块，8只前后罩壳芯模块）。

**3.1.3 WD615缸盖模具维修方案**

**3.1.3.1 615缸盖托盘芯维修方案**

3.1.3.1.1 测量此副芯盒上下芯盒框、上下芯盒模块变形或磨损情况。根据测量情况把分盒面上的上下芯盒框和上下芯盒模块加工掉变形或磨损量。如芯盒局部磨损量较大，需先对磨损部位进行焊补，然后再加工。

3.1.3.1.2 上下芯盒加工后，根据加工量对下芯盒与框体中间对应加垫片，保障芯盒整体高度一致。

3.1.3.1.3 下芯盒顶芯杆位置现在无镶套，需在下芯盒顶芯杆位置新增镶套，制作并安装镶套，共计128个。

3.1.3.1.4 根据芯盒加工后情况，制作并更换下顶芯杆128根、射砂嘴72个、射砂嘴密封圈72个、上下芯盒定位销3个、上下芯盒定位套3个、破损排气塞和密封圈。

3.1.3.1.5 上下分盒面加工后需同步对顶芯杆、下顶芯杆镶套、射砂嘴尺寸进行修磨调平。

3.1.3.1.6 维修完毕后需要提供芯盒工作面三维扫描报告。

**3.1.3.2 615缸盖上下水套芯（工装编号：AZ1096040020-0805-2、AZ1096040020-0805-4）维修方案**

3.1.3.2.1 测量此副芯盒上下芯盒框、上下芯盒模块变形或磨损情况。根据测量情况把分盒面上的上下芯盒框和上下芯盒模块加工掉变形或磨损量，免抛光。如芯盒局部磨损量较大，需先对磨损部位进行焊补，然后再加工。严重磨损部位需用镶块替换。

3.1.3.2.2 上下芯盒加工后，根据加工量对下芯盒与框体中间对应加垫片，保障芯盒整体高度一致。

3.1.3.2.3 根据芯盒加工后情况，制作并更换：下顶芯杆528根、上顶芯杆276根、顶芯杆镶套528根、射砂嘴276个、射砂嘴密封圈276个、上下芯盒定位销15个、上下芯盒定位套15个、破损排气塞和密封圈。

3.1.3.2.4 上下分盒面加工后需同步对顶芯杆、顶芯杆镶套、射砂嘴尺寸进行修磨调平。

3.1.3.2.5 制作更换排气镶块18块。

3.1.3.2.6 维修完毕后需要提供芯盒工作面三维扫描报告。

**3.1.3.3 615缸盖上下水套芯（工装编号：AZ1096040020-0805-3）维修方案**

3.1.2.3.1 测量此副芯盒上下芯盒模块磨损情况，先对磨损部位进行焊补，然后再加工。

3.1.3.3.2 根据芯盒加工后情况，制作并更换：下顶芯杆176根、上顶芯杆92根、顶芯杆镶套176根、射砂嘴92个、射砂嘴密封圈92个、上下芯盒定位销3个、上下芯盒定位套3个、破损排气塞和密封圈。

3.1.3.3.3 需对顶芯杆、顶芯杆镶套、射砂嘴尺寸进行修磨调平。

3.1.3.3.4 维修完毕后需要提供芯盒工作面三维扫描报告。

3.1.4 上述中所用镶块、顶芯杆、镶套、射砂嘴等易损件见供货范围表2。

3.2 投标厂家须说明模具制作关键工艺流程。

3.3设计认可：

合同签订后1周内在买方所在地举行卖方和买方的技术联络会议。讨论和确认模具维修方案与货物的衔接等问题，并签署一份备忘录。

3.4铸造图审核

卖方在全套工装图设计完成后，要将全部设计图纸送给买方，由买方评审、审核后开始制作。

**第三节 供货范围及供货方式**

**1．供货范围**

* 1. 本**项目**为交钥匙工程。由买方向卖方提供设计图，局部结构按买方要求对设计图纸进行优化。工装所需材料全部由卖方负责。卖方负责设计、货物（设备）制造、运输、调试、人员培训直至交付使用。
	2. 本次招标货物清单如下：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品 | 工装名称 | 所用设备 | 数量（副） |
| 1 | WD615曲轴箱 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(366C)A | Hottinger | 1 |
| 2 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(366C)B | Hottinger | 1 |
| 3 | 欧Ⅲ曲轴箱冷芯盒A | Hottinger | 1 |
| 4 | 欧Ⅲ曲轴箱冷芯盒B | Hottinger | 1 |
| 5 | WD615缸体 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(0079)A | Hottinger | 1 |
| 6 | 缸筒芯罩壳芯冷芯盒(0079)B | Hottinger | 1 |
| 7 | 欧Ⅲ汽缸体冷芯盒A | Hottinger | 1 |
| 8 | 欧Ⅲ汽缸体冷芯盒B | Hottinger | 1 |
| 9 | WD615缸盖 | 托盘冷芯盒(0020) | L65A | 1 |
| 10 | 二气门缸盖上下水套芯冷芯盒 | L65A | 1 |
| 11 | 二气门缸盖上下水套冷芯盒 | L65A | 1 |
| 12 | 615气缸盖水套芯冷芯盒（四上四下） | L65A | 1 |

表1 维修模具

表2 维修用镶块及易损件清单

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品** | **易损件名称** | **规格型号** | **单位** | **数量** | **备注** |
| 1 | WD615曲轴箱 | WD615曲轴箱顶芯杆A | φ20\*310mm | 根 | 304 | 45# |
| 2 | WD615曲轴箱顶芯杆B | φ20\*260mm | 根 | 320 | 45# |
| 3 | WD615曲轴箱顶芯杆C | φ20\*210mm | 根 | 344 | 45# |
| 4 | WD615曲轴箱顶芯杆D | φ16\*210mm | 根 | 184 | 45# |
| 5 | WD615曲轴箱顶芯杆E | φ14\*210mm | 根 | 24 | 45# |
| 6 | WD615曲轴箱顶芯杆F | φ12\*210mm | 根 | 408 | 45# |
| 7 | WD615曲轴箱顶芯杆G | φ10\*345mm | 根 | 48 | 45# |
| 8 | WD615曲轴箱顶芯杆H | φ14\*590mm | 根 | 120 | 45# |
| 9 | WD615曲轴箱顶芯杆衬套 | φ50\*60（1400个） | 千克 | 1187 | GCr15 |
| 10 | WD615曲轴箱合模定位镶套 | φ90\*130（16个） | 千克 | 96 | GCr15 |
| 11 | WD615曲轴箱合模定位套 | φ60\*100（8个） | 千克 | 16 | GCr15 |
| 12 | WD615曲轴箱合模定位销 | φ60\*100（8） | 千克 | 16 | GCr15 |
| 13 | WD615曲轴箱缝隙排气镶块 | 300\*35\*60（10块） | 千克 | 45 | 45# |
| 14 | 密封条 | / | 米 | 25 | 橡胶 |
| 15 | 排气塞 | / | 个 | 400 | 黄铜 |
| 16 | 砂纸等其他辅料 | / | 批 | 1 |  |
| 17 | 螺丝 | / | 批 | 1 |  |
| 18 | WD615缸体 | 斜面镶块 | 125\*80\*120（72块） | 千克 | 675 | 45# |
| 19 | 缸筒芯芯头镶块 | 170\*32\*65（72块） | 千克 | 198 | 45# |
| 20 | 下模镶块五 | φ100\*450mm（24块） | 千克 | 670 | 球铁 |
| 21 | 下模镶块六 | 235\*150\*235（8块） | 千克 | 530 | 球铁 |
| 22 | 顶芯杆 | φ20\*300mm（300根） | 根 | 300 | 45# |
| 23 | 衬套 | φ22\*45mm（300个） | 千克 | 280 | GCr15 |
| 24 | 密封条 | / | 米 | 44 | 橡胶 |
| 25 | 排气塞 | / | 个 | 280 | 黄铜 |
| 26 | 砂纸、焊条等其他辅料 | / | 批 | 2 |  |
| 27 | WD615缸盖 | 615托盘芯下顶芯杆A | φ16\*360mm | 根 | 64 | 45# |
| 28 | 615托盘芯下顶芯杆B | φ16\*390mm | 根 | 64 | 45# |
| 29 | 615托盘芯下顶芯杆衬套A | φ22\*100mm（64个） | 千克 | 20 | GCr15 |
| 30 | 615托盘芯下顶芯杆衬套B | φ22\*80mm（64个） | 千克 | 16 | GCr15 |
| 31 | 615托盘芯射砂嘴A | φ75\*110mm | 根 | 32 | 45# 调制处理 |
| 32 | 615托盘芯射砂嘴B | φ75\*85mm | 根 | 32 | 45# 调制处理 |
| 33 | 615托盘芯射砂嘴C | φ58\*85mm | 根 | 8 | 45# 调制处理 |
| 34 | 615托盘芯射砂嘴密封圈 | / | 个 | 72 | 橡胶 |
| 35 | 615托盘芯定位销 | φ40\*115mm（3个） | 千克 | 4 | GCr15 |
| 36 | 615托盘芯定位套 | φ56\*30mm（3个） | 千克 | 2 | GCr15 |
| 37 | 615缸盖上下水套芯下顶芯杆A | φ10\*365mm | 根 | 352 | 45# |
| 38 | 615缸盖上下水套芯下顶芯杆B | φ12\*380mm | 根 | 352 | 45# |
| 39 | 615缸盖上下水套芯上顶芯杆 | φ32\*125mm | 根 | 368 | 45# |
| 40 | 615缸盖上下水套芯下顶芯杆衬套A | φ16\*70mm（368个） | 千克 | 41 | GCr15 |
| 41 | 615缸盖上下水套芯下顶芯杆衬套B | φ18\*70mm（336个） | 千克 | 52 | GCr15 |
| 42 | 615缸盖上下水套芯射砂嘴 | φ63\*140mm | 根 | 368 | 45# 调制处理 |
| 43 | 615缸盖上下水套芯射砂嘴密封圈 | / | 个 | 368 | 橡胶 |
| 44 | 615缸盖上下水套芯定位销 | φ40\*115mm（18个） | 千克 | 20 | GCr15 |
| 45 | 615缸盖上下水套芯定位套 | φ56\*30mm（18个） | 千克 | 12 | GCr15 |
| 46 | 密封条 | / | 米 | 100 | 橡胶 |
| 47 | 排气塞 | / | 个 | 500 | 黄铜 |
| 48 | 615缸盖上下水套芯排气镶块 | 30\*40\*50mm（18块） | 千克 | 10 | 45#，割排气槽 |
| 49 | 下芯盒和框体间垫片 | 30\*600\*1mm（24片） | 千克 | 5 | 45# |
| 50 | WD615曲轴箱 | 修型、取料、装配人工费 | / | 人\*小时 | 460 |  |
| 51 | 包装、运费 | / | 单程 | 2 |  |
| 52 | 加工费（车床、磨床） | / | 人\*小时 | 1450 |  |
| 53 | A模配合面焊补 | / | 人\*小时 | 95 |  |
| 54 | 左右芯盒顶芯杆衬套孔加工 | / | 人\*小时 | 200 |  |
| 55 | 分盒面、芯盒内腔磨损部位焊补 | / | 人\*小时 | 250 |  |
| 56 | 分盒面、芯盒内腔磨损部位焊补后加工 | / | 人\*小时 | 280 |  |
| 57 | 前、后罩壳芯局部排气不佳处做镶块缝隙排气加工 | / | 人\*小时 | 75 |  |
| 58 | 抛光 | / | 人\*小时 | 120 |  |
| 59 | 线切割 | / | 人\*小时 | 80 |  |
| 60 | 热处理 | / | 千克 | 240 |  |
| 61 | WD615缸体 | 修型、取料、装配人工费 | / | 人\*小时 | 460 |  |
| 62 | 包装、运费 | / | 单程 | 2 |  |
| 63 | 分盒面、芯盒内腔磨损部位焊补 | / | 人\*小时 | 150 |  |
| 64 | 分盒面、芯盒内腔磨损部位焊补后加工 | / | 人\*小时 | 200 |  |
| 65 | 镶块加工制作 | / | 人\*小时 | 1041 |  |
| 66 | 抛光 | / | 人\*小时 | 520 |  |
| 67 | 加工费（车床、磨床） | / | 人\*小时 | 300 |  |
| 68 | 热处理 | / | 千克 | 46 |  |
| 69 | WD615缸盖 | 修型、取料、装配人工费 | / | 人\*小时 | 432 |  |
| 70 | 包装、运费 | / | 单程 | 2 |  |
| 71 | 加工费（车床、磨床） | / | 人\*小时 | 490 |  |
| 72 | 分盒面、芯盒内腔磨损部位焊补 | / | 人\*小时 | 90 |  |
| 73 | 镶块加工 | / | 人\*小时 | 40 | 割排气槽 |
| 74 | 分盒面、芯盒内腔磨损部位焊补后加工 | / | 人\*小时 | 36 |  |
| 75 | 分盒面数控加工 | / | 人\*小时 | 342 | 加工精度高于0.05mm，免抛光。 |
| 76 | 线切割 | / | 人\*小时 | 20 |  |
| 77 | 热处理 | / | 千克 | 670 |  |

**上述顶芯杆、衬套、射砂嘴、定位销、定位套等尺寸为轮廓尺寸，详细尺寸参照买方提供图纸。**

* 1. **维修用镶块及易损件和专用耗材供货范围**
		1. 投标人应提供维修用镶块及易损件和专用耗材的制造图纸及其技术要求等资料。
		2. 投标文件中，应当有维修用镶块及易损件和专用耗材的详细清单（内容包括名称、型号、规格、单位、数量、生产厂家、单价、总价等）。
		3. 维修所用镶块、易损件和专用耗材的费用应分类单列，并计入投标总报价之内。
	2. **技术资料供货范围**
		1. 卖方设计完成后，所有设计资料设计完毕后需全部移交买方。
		2. 本条款所列要求，如招标人认为投标人提供的资料不能满足要求时，有权要求投标人免费补充或增加。

**2．供货方式**

**2.1供货地点**

货物送到买方工厂。

**2.2交货期**

一共12副芯盒，WD615曲轴箱：合同签订后，第一套芯盒（2副）自供方接收起30个工作日内修复并返厂。第一套芯盒维修能正常生产后，再拉走维修第二套，第二套维修时间为模具出厂后30个工作日。WD615缸体：中标通知发布后30个工作日先安排维修一套（2副），第一套芯盒维修能正常生产后，再拉走维修第二套，第二套维修时间为模具出厂后30个工作日。WD615缸盖：中标通知发布后，需根据杭发公司生产情况，先安排维修2副，第一次拉走2副芯盒维修能正常生产后，再拉走维修剩余2副，第二次维修时间为模具出厂后30个工作日。

**2.3包装**

2.3.1 包装应适于长途运输、防潮、防锈、防震、防粗暴装卸，适于海、陆、空运输和整体吊装。产品的包装需确保产品到达之后各项功能完好。

2.3.2 包装材料须符合中华人民共和国有关动植物检疫的规定。

2.3.3 每个包装件应有装箱单，并至少标明名称、型号规格、数量、净重和毛重、供货商名称和制造日期等相关内容。

2.3.4 每个包装箱应有明显标志，并有中英文书写的合同号、装运标志、发货和到货地点名称、发货人和收货人名称、货物名称、箱号和外型尺寸等内容。

2.3.5 货物（设备）发出后，投标人应立即通知招标人；通知中应指明：合同号、货运单号、件数、重量和货物（设备）发出日期等相关内容。

2.3.6 投标人所提供货物（或设备）的包装，应能防止其一般性被窃或受外力破坏；一般不得采用有大缝隙的板条包装。

2.3.7 投标人应对包装件做必要的加固和固定，以防止运输可能造成的损坏。

**2.4运输**

* + 1. 将货物（或设备）运到目的地，并必须做到货物（或设备）在任何运输过程中不受损坏和遗失。
		2. 同批货物（或设备）应统一包装、编号运输。
		3. 一般情况下，经由铁路、公路运输的包装件尺寸和重量不应超过国家所规定的尺寸限制。特殊情况应予以说明。
		4. 在每批货物（或设备）发出后，投标人应立即通知招标人；通知中应指明：合同号、货运单号、件数、重量和货物（或设备）发出日期等相关内容。

**2.5 终验收**

2.5.1 终验收是货物在设备上安装、运行、校核验收。使用维修后芯盒制芯后砂芯完整无疏松，不能存在明显披缝。

2.5.2 货物安装调试完毕，并至少经过了验收要求的全负荷试运行。买方将予以积极配合，协助卖方达到货物的各项技术指标和性能要求。调试期为卖家交货后30个工作日。

2.5.3 试运行期间或之后无维修、调整等行为（特殊情况除外）。

2.5.4 货物质量、技术性能等，达到签订的技术协议书和合同规定的终验收标准。

2.5.5 生产的铸件，其由本货物决定的质量（如尺寸精度、位置准确度等）满足产品图纸要求。

2.5.6 提交最终模具修改设计图（完整的二维及三维）。

2.5.7 终验收通过后买卖双方共同签署终验收报告，并移交全部供货范围内物品。

**2.6 质保期**

2.6.1 货物质保期时间为6个月。质保期内免费提供及时有效的技术服务。

2.6.2 质保期内因货物本身缺陷造成各种故障应由卖方免费技术服务和维修。

2.6.3 质保期之内，如果货物出现总成、关键零部件或者多处一般零部件的更换或维修行为，则质保期自更换或维修行为结束、货物重新正常运行使用之日起重新计算。

**2.7 技术服务及培训**

2.7.1 卖方应提供整个合同执行期间的免费的技术服务和培训。

2.7.2 卖方人员应在合同规定的调试期内完成该项工作，如因卖方责任而造成的延期，所有因延期而产生的费用由卖方负担。

2.7.3 在货物整个使用期内，卖方应提供确保货物的正常使用所需的售后服务（含配件）。如货物发生故障，卖方应在收到用户通知后4小时内给予有效响应，24小时内服务人员到达买方现场。

2.7.4 当货物质保期满之后，卖方依然能提供全面的技术支持及备件供应。

**第四章 设备维修合同（以实际签订为准）**

**编号：**

**设备维修合同**

**甲 方：**

**乙 方：**

甲方（委托方）：

乙方（承揽方）：

根据中华人民共和国相关法律、法规及有关规定，为明确双方的权利义务关系，甲方委托乙方进行设备维修，经双方充分协商，订立本合同，以便共同遵守。

**一、设备明细、维修费：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 设备型号 | 设备资产编号 | 数量（台） | 维修费 | 备注 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 总价 | 小写：人民币【】大写: 【】税率：【】 |

**二、维修内容**

1.1维修方式：按双方签订的技术协议相关内容进行维修。技术协议作为本合同附件。

1.2维修地点（选择以下其中之一）：

1.2.1在甲方处进行维修

1.2.2在乙方处进行维修，由乙方负责运输并承担费用。

1.3维修工期：

1.4安装调试时间：

1.5安装调试地点：

**三、运输要求***（如选择在甲方处维修则可删除此条）*

1、乙方运输设备应符合如下要求：

1.1保证所用车辆性能良好，在年审有效期内，司机的行车证、驾驶证合法有效，身体健康、不酗酒、具有丰富的驾驶经验。

1.2乙方派送到甲方运取设备人员（以下称“取货人”）需提供乙方法定代表人授权书、取货人身份证复印件，并遵守甲方出入厂的规定。乙方授权的取货人的行为视同乙方的行为，乙方应对该人员的行为承担全部法律责任。

1.3乙方现场对设备情况予以确认，有异议及时提出，乙方一旦接收，则视为甲方的设备符合乙方确认的维修状态，并适合运输，以后所发现的设备部件缺失等情况由乙方负责补齐。

**四、包装标准、包装物的供应与回收：***（如选择在甲方处维修则可删除此条）*

1、乙方运输设备的包装应适于长途运输，并有良好的防潮、防锈和防野蛮装卸等保护措施，以确保产品在运输过程中不受损伤安全抵运现场。乙方应承担由于其包装、防护不妥而引起的产品锈蚀、损坏、丢失等任何损失的责任和费用。

2、乙方运输设备的包装物上应做出明显标识(如：乙方名称、货物名称等)以便甲方管理。包装物乙方不回收、不收费。

**五、验收标准和方法***（根据实际情况补充、修订）***：**

按双方签订的技术协议相关内容验收。

**六、结算及付款方式：**

1.3.1合同生效后，乙方提交金额为合同**价款 0 %约**为 元人民币的收据（正本一份，复印件二份），经甲方依照财务制度审核无误后支付，该笔价款作为合同的预付款。

1.3.2设备维修完毕，经安装、调试最终经甲方验收合格后，甲方出具书面验收单，乙方提交金额为合同**价款 90 %约**为 元人民币的收据并附带下列单据，经甲方依照财务制度审核无误后支付：

A 金额为该套合同设备价格100%的增值税专用发票（含复印件二份）；

B 该套合同设备维修最终验收报告的原件及其复印件两份。

1.3.3合同总**价款的10 %**约为 元人民币作为本合同约定的质量保证金，质量保证金在本合同约定的质量保证期内不计利息，**待设备质量保证期满1年后，**设备运行稳定无故障，乙方向甲方提交相应金额的收据及设备使用单位的使用情况说明，经甲方依照财务制度审核无误后 日内支付；如有质量问题，质量保证金予以扣除。

**七、质量保证期及质量保证金**

1、**质量保证期限为最终验收报告签署之日（以签署日期最晚者为准）起 个月**。

2、若在质量保证期内该设备出现质量问题，乙方须应根据甲方的要求在 小时内答复或 小时内派员现场服务，费用由乙方承担。甲方有权从质量保证金中扣除相应费用，若质量保证金不足以补偿甲方因此所受到的损失，乙方须向甲方赔偿差额部分。质量保证期在重新维修验收合格后延长半年。

3、质量保证期届满后，如甲方需要乙方提供技术服务，乙方应在 小时内进行答复，如需到现场解决问题的，乙方应 小时内派服务人员到达甲方现场提供服务。

**八、保密条款**

乙方在维修过程中掌握的甲方的业务、产品、程序、研究或与之有关的一切数据、工艺、配方、图纸等，均属于甲方的商业秘密，未经甲方书面允许，乙方不得披露给任何第三人。设备维修完成后，乙方须将掌握的上述商业秘密全部返还给甲方，不得以任何形式和载体备份自留。

**九、其它约定**

1.乙方应安排具备相关资质的施工人员在甲方现场施工，遵守甲方现场安全生产有关管理规定,严格按照安全标准组织施工，并随时接受甲方安全管理人员的监督检查，乙方需采取必要的安全防护措施，消除安全隐患。由于乙方安全措施不利造成事故的责任和因此发生的一切费用均由乙方承担。

2. 乙方人员在甲方厂区内必须遵守甲方的有关管理制度，服从甲方人员的安排。乙方在甲方现场进行工作时，发生的一切人身伤害和财产损失，由乙方自行负完全责任。上述因乙方责任行为导致甲方或第三人发生损失时，乙方须对甲方或第三人因此造成的损失负全部责任并给予赔偿。

3. 设备调试期间，乙方应保持甲方现场的清洁，负责清理工作，并服从甲方的组织协调。

4、设备从拆解、运输、维修至设备安装调试完成期间所发生的设备毁损风险及责任全部由乙方承担。

5、乙方确认本合同中的地址为其可以接收到函件的有效送达地址，如有变更应在三日内以书面形式告知甲方。否则，甲方依本合同中的乙方地址寄发函件即视为送达。

**十、违约责任**

乙方未按合同的约定完成修理工作的，甲方有权按照以下一种或多种方式要求乙方赔偿：

1、乙方逾期交付工作成果的，每逾期一天，应当向甲方支付合同总价款 %的违约金。当违约金超过设备合同总金额的 %时，甲方有权解除本合同，且乙方应当向甲方支付上述违约金，并赔偿由此给甲方造成的一切损失和费用。

2、乙方未按合同规定的质量完成工作，甲方同意使用的，应当按照乙方完成的工作量及甲方遭受损失的金额，降低维修费用；甲方不同意使用的，乙方应当负责重新修理并承担上述逾期交付的责任；经过重新修整，仍不符合合同规定的，甲方有权终止合同并拒付合同款，且乙方须赔偿由此给甲方造成的一切损失。

3、擅自调换甲方认可的修理零部件，甲方有权拒收，乙方应赔偿甲方因此造成的损失。如甲方要求重新修理，应当按甲方要求办理，并承担逾期交付的责任。

4、乙方擅自使用有缺陷的零件、部件、设备或通过修理缺陷部分以使维修设备达到合同规定的规格、质量和性能，乙方应承担一切费用和风险并负担甲方遭受的一切损失，同时乙方应相应延长被更换设备的质量保证期，自重新维修验收合格后 个月。

5、乙方隐瞒备件的缺陷或使用不符合规定的备件而影响质量时，甲方有权要求重新修理、减少价款或不付款。如因乙方提供的备品备件出现质量问题或其他任何归责于乙方的原因造成甲方的设备出现毁损的，乙方应当赔偿甲方因此造成的损失，赔偿金额应视设备的损坏程度及设备的价值而定。

6、如果乙方违反本合同其他约定（包括本合同及所有附件），应赔偿因此给甲方造成的一切损失。

**十一、纠纷的处理**

解决合同纠纷的方式：双方协商解决，如双方协商解决不成，向甲方所在地人民法院提起诉讼。

**十二、附件**

1、双方签订的技术协议作为本合同的附件，具有与合同相同的法律效力。

2、合同未尽事宜，须经双方共同协商，做出补充协议，补充协议与本合同具有同等效力。本合同附件均为本合同的组成部分，具有同等的法律效力。

3、本合同自双方签署之日起生效。本合同一式四份，甲方三份，乙方一份。

甲方（盖章）： 乙方（盖章）：

法定代表人或代理人（签字）： 法定代表人或代理人（签字）：

地 址： 地 址：

电话： 电话：

传真： 传真：

开户银行： 开户银行：

账 号： 账 号：