**济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目**

招

标

书

**编制：**

**审核：**

**批准：**

招 标 人：中国重汽集团济南商用车有限公司

2025年 11月

**目录**

[第一部分 投标人须知前附表](#_Toc25915) 3

[第二部分 投标人须知](#_Toc15609) 7

[第三部分 投标文件编制](#_Toc22879) 13

[第四部分 技术标书](#_Toc9849) 16

[第五部分 设备采购合同](#_Toc28859) 37

[第六部分 投标文件附件](#_Toc29691) 55

1. **投标须知前附表**

**本部分是对“投标须知”正文的具体补充和修改，如有不一致，以“前附表”为准。**

| **序号** | **编 列 内 容** |
| --- | --- |
| **1.项目说明** | |
| 1.1 | **项目名称：**济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目 |
| **采购形式编号：**FSCZB2025110150 |
| 1.2 | **招标内容：**车身冲压件模具 |
| **招标形式：**公开招标 |
| 1.3 | **招标人名称：**中国重汽集团济南商用车有限公司  **招标人地址：**济南市章丘区世纪大道7777号  **商务联系人：**苏启蒙/高峰  **电话：**17553108182/1335150390  **邮箱：**suqimeng[@sinotruk.com](mailto:huangsaichang@sinotruk.com)/gaofeng2@sinotruk.com  **技术联系人：**张学龙/高峰  **电话：**17853169903/1335150390  **邮箱：**zhangxuelong@sinotruk.com/gaofeng2@sinotruk.com |
| 1.4 | **资金来源：**企业自筹，已落实。 |
| 1.5 | **报价：**如需要，由投标人自行勘察现场，进行合理报价。投标总报价应包括设备费、原厂服务费及相关配件、随设备资料、保险、税费、运杂、安装调试、与其他专业配合、配合办理政府验收手续（不限质监验收、消防验收、环评及职业卫生评价、安全评价等）及可预见的风险以及其它不可预见等全部费用。  **报价货币：**人民币（**应同时报含税价和不含税价，写明税率**）。  **投标限价**：人民币**579.69**万元（含税，税率13%），超过投标限价无法投标。 |
| 1.6 | **投标人条件：**  1.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500万人民币（或等值其他货币）；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），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；  2.拟投标人应提供营业执照副本原件和扫描件（需盖章）；  3.拟投标人应提供法定代表人资格证明文件；  4.拟投标人在国家市场监督管理总局的《国家企业信用信息公示系统》中查询不存在不良记录；  5.拟投标人不存在招标违规、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或被列入招标人“黑名单”的声明；  6.拟投标人2022年1月1日至今经第三方会计师事务所审计且出具无保留意见的财务审计报告，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，且未显示异常；  7.拟投标人有与本次招标内容相同或类似项目业绩，且近3年内无因服务不当而造成重大事故；  8.拟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；  9.拟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；  10.拟投标人最近半年纳税正常；  11.拟投标人信用证明材料（征信中心出具的信用报告）未显示异常；  12.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；  13.本项目采用供应商直销模式进行采购，不允许代理商投标；  14.本项目不接受联合体投标，拟投标人必须是最终投标单位和签订合同单位，不得以任何理由将已中标项目以任何形式分包或转包给其他单位。 |
| **2.招标文件的答疑、澄清、修改、应标及投标报名** | |
| 2.1 | **发标时间：**2025年11月28日; |
| **发标方式：**中国重汽官网、山东省阳光采购服务平台、中国招标投标公共服务平台等公开媒体公布。 |
| 如果投标人对招标文件商务部分、技术部分有疑问，请各投标人在本答疑环节提出。  **提交疑问时间：**2025年12月7日17:00前；  **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。** |
| 2.2 | 领取答疑、澄清和修改文件时间：2025年12月7日17:00前；  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。 |
| 2.3 | **报名方式：**拟投标人根据招标人在中国重汽官网等公开媒体上发布的招标信息，在“中国重汽e采通”平台报名，具体流程如下：  ①系统注册与信息维护  **首次注册供应商：请根据《SRM非生产供应商注册手册》（附件15）完成平台账号注册。**  **已注册供应商：**请登录系统核对系统中**2022-2024年度财务数据**。如尚未填写或信息不全，请参照《SRM非生产供应商注册手册》（附件14）及时进行补充与更新，确保信息真实、完整。  ②应标流程  注册及财务数据维护完成后，参照《SRM系统供应商用户手册》（附件16）登录平台，进入“供应商应标”模块，选择对应项目点击“应标”，并按照**招标文件第三部分投标文件组成资格证明文件中的1.1-1.11**准备资料并上传。资质审查通过后，视为报名成功。  如资质文件被退回，请按审核意见修改后重新上传。请注意：**应标截止时间后将无法再次上传或修改应标文件。** |
| **应标截止时间：**2025年12月3日23时00分00秒  **注：请务必在应标截止时间前完成注册及应标操作，注册审核需2-4日，应标截止时间精确到秒，逾期将无法应标。请自行掌握时间，避免无法应标。** |
| **3.投标文件的组成、编制及投递** | |
| 3.1 | 本项目投标文件为盖章扫描版**电子版**投标文件，均由**《投标文件（资质标）》、《投标文件（技术标）》、《投标文件（商务标）》**文件组成，共计3个文件。  **《投标文件（资质标）》**一个文件（里面是全部资质投标书），**投标文件（技术标）》**一个文件（里面是全部技术投标书），**《投标文件（商务标）》（开标一览表）**一个文件（里面是全部商务投标书），**具体组成等详细要求见招标文件第三部分投标文件编制第三条。**  注意不按此要求提供投标文件的，投标文件做无效标处理。 |
| 3.2 | **投标方式：在中国重汽e采通平台应标成功后，进入“供应商投标”环节，投递盖章扫描版电子标书（包含资质标书、技术标书、商务标书），**若逾期未在中国重汽e采通平台上传电子标书，即便递交了纸版投标文件，一律视为无效投标**。** |
| 3.3 | **以系统中上传的电子标书为准。** |
| 3.4 | 投标人必须将投标文件按照资质标文件1册、技术标文件1册、商务标文件1册**进行编制。** |
| 3.5 | **投标文件递交截止时间：**2025年12月9日上午9:00:00（北京时间）  **注：请务必在投标文件递交截止时间前完成投标操作，截止时间精确到秒，逾期将无法投标。请自行掌握时间，避免无法投标。** |
| 3.6 | **投标文件有效期：**自开标之日起90个日历日。 |
| **4.投标保证金及投标有效期** | |
| 4.1 | **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   * 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。 * 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。 |
| 4.2 | **投标保证金的金额：**人民币100000元  **开户名称：**中国重汽集团济南商用车有限公司  **开户银行：**中国银行股份有限公司章丘支行  **银行帐号：**226005574527  **开户行联号：**104451040689  投标保证金应从投标人的基本账户转出至上述账户并到账，否则视为无效投标。  转账附言：公司名称+项目名称+投标保证金。 |
| 4.3 | **保证金缴纳截止时间：**（同开标截止时间）  供应商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供应商自行承担。 |
| 4.4 | 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一个付款周期予以原路返还（无息）；对于中标方，投标保证金将在签订合同后一个付款周期原路返还（无息）。 |
| **5.开评标** | |
| 5.1 | **开标时间：**2025年12月9日9:00:00。  **开标地点：**济南市历城区华奥路777号重汽科技大厦1311会议室。  **开标方式：线上招标。**因招标人原因，允许各投标方通过视频会议等形式线上招标，所需过程资料均通过e采通进行提报，由招标人创建视频链接，并在报名结束后统一通知。 |
| 5.2 | **评标方法：资质标审核→唱标→技术标评审→商务标评审。技术标入围后，原则上选取综合排名评分最高的中标**。具体详见“第二部分投标须知第六条：评标原则”。 |
| **6.合同签订** | |
| 6.1 | 见第二部分投标须知第七条。 |
| **7.交货期及付款方式** | |
| 7.1 | **交货期：**  自中标通知书下发之日起，180个日历日之内交货至供货地点。  设备到货后，24个日历日之内安装调试完毕，并投入使用。  安装调试工期超过规定时间的，投标人应当随标书提供详细的工期计划。 |
| 7.2 | **交货方式：**交钥匙方式；  **交货地点：**中国重汽济南商用车制造公司冲压车间 |
| 7.3 | **质保期：投标方所提供货物（或生产线）涉及的全部供货范围内的设备、材料、零配件和工器具等，除合同特别约定外，其质保期均自终验收签字生效之日起12个月。**  （投标人可在满足上述最短质保期基础上竞报） |
| 7.4 | **付款方式：半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）**：  1.合同签订生效且模具结构会签完成后，中标人提交金额为合同价款30%的收据并提供合同价款30%的增值税专用发票（含复印件二份），经招标人依照财务制度审核无误后30日支付；  2.预验收合格、全部到货后，中标人提交金额为合同价款30%的收据并提供合同价款30%的增值税专用发票（含复印件二份），经招标人依照财务制度审核无误后30日支付；  3.设备终验收合格后，中标人提交金额为合同价款30%的收据并提供合同价款40%的增值税专用发票（含复印件二份），经招标人依照财务制度审核无误后30日支付；  4.合同总价款的10%作为本合同约定设备的质量保证金，质量保证金在质量保证期内不计利息。待每套合同设备质量保证期满，中标人向招标人提交金额为合同价款10%的收据（正本一份，复印件二份）及设备使用单位的使用情况说明，经招标人依照财务制度审核无误后30日支付。如有质量问题，质量保证金予以相应扣除。 |
| 7.5 | **增值税专用发票开票信息：**  见最终合同签订信息 |
| **8.其它** | |
| 8.1 | 设备的安装说明（图纸）、操作手册、使用说明、维修指南、服务手册等招标人所需要的、与执行本合同有关的各类资料，中标人提交时须做好备份（复印件或电子扫描件），招标人资料归档后若另需要上述资料，中标人应及时无偿提供。 |
| 8.2 | 中标人负责为招标人免费培训操作及维修人员，培训内容包括：基本原理、操作使用、安全操作注意事项以及维修保养等内容，直至达到买方使用需求。 |
| 8.3 | 中标方应在合同签订后30日内需根据设计提资要求提供详细的设备图纸等资料,其中包含设备的外形尺寸,运维空间,设备运行参数,材料材质,接口信息,规格,技术需求.等资料，提交给买方，项目设计单位以此补充设计施工图纸，中标人最终审核确认。对于提资不准确不全面、不符合招标文件技术要求、提资变更导致的损失由卖方承担，并承担违约责任。 |
| 8.4 | 1.投标人均到项目现场踏勘以充分了解施工位置、车间情况、道路、施工空间、装卸限制及任何其它足以影响投标报价的情况。任何因忽视或误解工地情况而导致的索赔或工期延长申请将不予批准。施工期间服从、配合招标人厂区生产要求和允许施工时间段，夜间施工、交叉施工、施工降效、施工难度、成品保护等已充分考虑。  2.中标人自进场施工开始至施工撤场前负责施工范围内的成品保护工作，包括自身自己的成品及车间内的已有设备设施等，如因施工原因造成的损坏，由中标人负责免费进行恢复原状。  3.施工期间应服从厂区安全文明管理规定，车辆人员进出管理规定（物流运输必须选用重汽品牌）以及一切厂区管理制度，如人员登记、材料物资进出仓、防疫管理、禁止吸烟、特种作业、动火审批用电审批、登高审批及相关安全环保检查等。施工区域必须保持常态化清洁，施工余料、垃圾每日及时清运。施工人员（登高、动火等）必须持证上岗。  4.中标人自行负责进场设备材料物资的看护责任，若现场发生的丢失损坏，不得以此向招标人索赔工期和费用。 |

**第二部分 投标须知**

**一、项目名称**

项目名称：见《投标须知前附表》。

1. **招标内容及形式**

见《投标须知前附表》。

**对于本项目需着重介绍的注意事项已经通过以下带颜色文档进行标记。**

**具体要求详见《技术标书》。**

1. **交货及付款**

交货期、交货地点、交货方式、付款方式及比例见《投标须知前附表》第7条。

**四、投标说明**

**1.报名方式**

投标人根据招标人在中国重汽官网等公开媒体上发布的招标信息，在“中国重汽e采通”平台报名。按照中国重汽e采通“SRM非生产供应商注册手册（附件15）”进行注册，注册完毕后按照**“SRM系统供应商用户手册（附件16）”登录系统，**进入“供应商应标”，选择对应的项目，点击“应标”后按照招标文件第三部分投标文件组成资格证明文件中的1.1-1.13准备资料并上传，资质审查通过即为报名成功，公示期间请尽快报名。

投标保证金缴纳的时候，**务必备注所投标的项目名称**。

不按要求报名的，或因未提供相关信息导致后期无法退回保证金的，需投标人承担责任。

1. **投标条件**

**对于中国境内投标人，投标条件详见招标文件“第一部分投标须知前附表1.6”。**

**3.报价**

3.1本次招投标为公开招标**；**评标流程以及规则详见本部分第六条评标原则。

投标人自行勘察现场，进行合理报价。投标总报价应包括设备费、原厂服务费及相关配件、随设备资料、保险、税费、运杂、安装调试、与其他专业配合及可预见的风险以及其它不可预见等全部费用。

3.2**所有设备的报价货币单位为： 元【人民币（应同时报含税价和不含税价并写明税率）】。**

**4.设备要求：**

4.1投标设备技术参数和总体要求按《技术标书》执行；

4.2设备制造完毕经出厂检验合格后方能发货；

4.3设备包装按国家或部颁标准执行；

4.4设备交货要求直接发货至合同指定地点，否则买方有权拒绝接受货物；

4.5投标企业按技术规范书提报设备详细技术资料；

4.6设备所安装的操作系统及系统开发的软件均为正版，投标人是系统软件的所有权人或已获知识产权所有权人的正式授权，对该系统软件拥有合法的知识产权或具有合法的来源，在有关知识产权中不存在任何侵犯第三方的权益；

4.7设备设施颜色严格执行我公司企业标准《设备设施颜色标识》（Q/ZZ30070

—2020）。

**5.其他要求**

包装、运输、检验、交付、安装、调试、培训、结算、质保及售后服务等，按《技术标书》要求，在标书中列示说明，最终以合同约定为准。

**6.询标**

凡对本次招标提出的询问，均以招标人的书面答复为准。

**五、议程安排**

**1.发标时间**

见《投标须知前附表》2.1。

**2.发标方式**

中国重汽官网、山东省阳光采购服务平台、中国招标投标公共服务平台等公开媒体公布。

**3.答疑**

见《投标须知前附表》第二条，逾期不受理。

**4.投标报名**

4.1投标人在报名参与本项目的同时，应提供项目投标保证金。投标保证金应在规定的时间前将投标保证金从投标人单位基本帐户转出并到账，否则按否决投标处理；未按规定提交保证金的投标人，其投标文件按否决投标处理。（保证金具体金额及缴纳截止时间见《投标须知前附表》4.2和4.3）。

4.2招标人银行账户信息如下：见《投标须知前附表》4.2。

转账附言：公司名称+项目名称+投标保证金；

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一个付款周期予以原路返还（无息）；对于中标方，投标保证金将在签订合同后一个付款周期原路返还（无息）；

4.3说明

4.3.1 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；

4.3.2 发生以下情况时，招标人有权没收保证金：

4.3.2.1 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；

4.3.2.2 投标人递送投标文件后，无正当理由放弃投标的；

4.3.2.3若为视频开标，招标过程中澄清函等资料原件未按要求提交的；

4.3.2.4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；

4.3.2.5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；

4.3.2.6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。

4.4投标报名截止时间

报名方式：见《投标须知前附表》2.3。

报名提交资料：均为盖章电子扫描版，用“公司名称+文件名称”命名。

1. **如果是授权委托人投标，**要提交营业执照副本、法人授权委托书（含法人及授权人身份信息证明、授权代表联系方式）。
2. **如果是法人参加投标**，要提交营业执照副本、法人代表证明文件。

**5.开标时间**

见《投标须知前附表》5.1，若有变动另行通知。

**6.开标方式**

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。

**六、评价原则**

**1.评标**

本次招标采用综合评标法。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，**原则上选取综合排名评分最高的中标，对未中标单位不做任何解释。**

**评标流程：**

**投标文件包含《投标文件（资质标）》、《投标文件（技术标）》、《投标文件（商务标）》（开标一览表），共计三个文件。**

* **应标资格审查：在“中国重汽e采通”应标报名时，按照第三部分第三条投标文件组成资格证明文件中的1.1-1.12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（附件15）”，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；具体技术标评分标准见附件14；**
* **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。**

* **中标人确定：技术标入围后，原则上选取综合排名评分最高的中标。**

本项目只产生一个中标人。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。

**七、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。**

**八、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）未按要求填报商务报价资料，对招标开展造成较大影响；

（11）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；

（12）不同投标人的投标文件异常一致；

（13）投标报价呈规律性差异的；

（14）投标人报价均超过投标限价的；

（15）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）投标人承诺同意由于招标人公司政策变化引起的随时终止项目的要求并承担由此带来的一切损失；

（6）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。

**九、本次招标最终解释权归中国重汽集团济南商用车有限公司。**

**第三部分 投标文件编制**

**一、投标文件的编制**

1.投标人应认真阅读招标文件的所有内容，按招标文件的要求提供投标文件，并保证提供的全部资料的真实性，以使其投标对招标文件作出实质性响应，否则，其投标将被拒绝。

2.投标文件和与投标有关的所有文件均应使用中文。

3.除投标文件的技术规格中另有规定外，投标文件中所使用的计量单位应为中华人民共和国法定计量单位。

**二、投标文件资料**

1.投标人所投标设备详细技术资料清单，在标书中列示说明；

2.投标人完整的技术支持与售后服务实施方案，在标书中列示说明，包含但不限于以下内容：

A、除享受由本品牌生产厂家提供的正规的全球或全国联保三包服务之外，还能获得由本品牌生产厂家或经销商提供的何种免费支持、免费服务或其他对招标人有利的服务项目。

B、售后服务机构或网点（名称、地址、联系人、电话）。

C、针对本项目的技术服务团队情况（人员数量、姓名、电话、专业资质等）。

D、日常维护保养及故障排除措施保证。

3.投标人关于包装、运输、检验、交付、安装、调试、培训等方案，均需在投标文件中列示说明。

**三、投标文件的组成**

本项目投标文件为盖章扫描版**电子版**投标文件，均由**《投标文件（资质标）》、《投标文件（技术标）》、《投标文件（商务标）》**文件组成，共计3个文件。

**投标文件的份数要求及投递方式**，见《投标须知前附表》第3条。

详见附件格式1—13，其余未尽事宜请按各单位习惯制定即可。

**1.《投标文件（资质标）》包括**：

1.1营业执照副本复印件（需加盖公章）；

1.2投标函（附件1）；

1.3法定代表人授权书（附件2）；法定代表人参加投标的，提供法人身份证明文件即可；被授权人参加投标的，需提供法定代表人授权委托书**（含法人身份证和被授权人身份证正反面复印件）和**被授权人近6个月及以上在授权单位的社保缴纳证明**；**

1.4近三年经第三方机构审计的财务报表（报告页、资产负债表、损益表、现金流量表）复印件（需加盖公章），必须连续，同时填写投标人基本情况表（附件3）**；**

1.5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行为的声明；

1.6投标人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、经营异常和失信信息的声明；（附投标当日系统内相关截图）

1.7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）；

1.8企业信用证明材料（征信中心出具的信用报告）；

1.9代理商投标要携带生产商的授权书、原厂售后服务承诺书，根据实际情况提供即可，无格式限制（包括所代理品牌针对项目的唯一授权书）；

1.10企业最近半年的完税证明，并附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）；

1.11保密承诺函（附件4）；

1.12 2022年1月1日至今，企业近三年同类项目业绩证明，须提供**用户清单**、采购合同复印件；

1.13投标保证金缴纳凭证，同时正文描述付款账号、户名、开户行名称、开户行行号、保证金金额。

**2.《投标文件（技术标）》：**

2.1技术规格偏离表（附件5-1），**必须先进行两列要求一一对照，不允许直接写无偏离；**

2.2设备分项配置表（附件5-2），列明项目设备分项配置规格型号、品牌等信息（要求分项明细与附表9-1完全对应），但**注意：此表在技术标书中，禁止出现任何分项价格及项目总价；**

2.3提供2021年1月1日以来同类产品的制造销售业绩（用户名单、联系方式），并附合同复印件。该同类项目业绩一览表必**须如实填写，应全尽全**；**一览表最终的所有业绩合同总额汇总必填**，数据将影响现场评标专家组对投标单位的业绩考评。**若未提供相应业绩证明，根据技术标评分规则，将影响现场评标专家组对投标单位业绩判定打分；**

2.4供货期及保证措施；

2.5产品的技术服务和售后服务内容及措施；

2.6交货进度及计划；

2.7投标产品技术支持材料；

2.8设备质量承诺函（附件7）；

2.9投标人需提交的其它资料。

**3.《投标文件（商务标）》（开标一览表）：**

3.1开标一览表（附件8）；

3.2投标报价明细表（附件9-1至9-5）**；**

3.3商务条款偏离表（附件10）**；**

3.4投标人承诺（附件11）**；**

3.5服务承诺函（附件12），**需写明质保期以外服务费用情况**；

3.6按招标文件投标人须知和技术规格书中要求提供的有关文件。

**四、投标文件格式**

详见第六部分投标文件附件格式1—13，其余未尽事宜请按各单位习惯制定即可。

**第四部分 技术标书**

**中国重汽集团济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目**

技

术

标

书

**编制：**

**审核：**

**批准：**

招 标 人：中国重汽集团济南商用车有限公司

2025年 10月

**目录**

**[第一章 采购货物概况 1](#_Toc1215)**

[第一节 使用环境 1](#_Toc29469)

[第二节 采购货物概况 1](#_Toc28091)

**[第二章 技术要求 4](#_Toc1769)**

[第一节 基本要求 4](#_Toc15919)

[第二节 执行标准 6](#_Toc12330)

[第三节 技术规范 9](#_Toc11078)

[第四节 特别提示 31](#_Toc15736)

**[第三章供货范围及供货方式 33](#_Toc7154)**

[第一节 供货范围 33](#_Toc23627)

[第二节 供货方式 36](#_Toc13701)

**[第四章售中售后服务 38](#_Toc22071)**

[第一节 技术及培训服务 38](#_Toc15728)

[第二节 安装调试服务 38](#_Toc139)

[第三节 验收服务 39](#_Toc3796)

[第四节 售后服务 39](#_Toc22366)

[第五节 其它服务 40](#_Toc29950)

**[第五章 预验收和终验收 41](#_Toc530)**

[第一节 验收的一般约定 41](#_Toc1519)

[第二节 检验 42](#_Toc8767)

[第三节 设备监造 42](#_Toc6667)

[第四节 性能验收 43](#_Toc16160)

[第五节 验收条件 43](#_Toc4708)

[第六节 终验收基本要求 45](#_Toc22843)

**[第六章 投标技术文件一般要求 46](#_Toc27198)**

**[第七章 其它要求 48](#_Toc13750)**

[第一节 特殊要求 48](#_Toc21986)

[第二节 说明 48](#_Toc14539)

**第一章 采购货物概况**

**第一节 使用环境**

1 项目名称：

济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

2 建设地点：中国重汽集团济南商用车制造公司

3 使用地点：中国重汽集团济南商用车制造公司/配套商

4 工作制度：全年工作300天、3班制、设备年时基数6120小时以上

5 使用地点区域自然环境：

5.1 海拨高度：1000m以下。

5.2 环境温度：室外极端最低温度-19.7℃、极端最高温度42℃，昼夜最大温差25℃；室内温度0～40℃。

5.3 相对湿度：年平均59%，最大95%、最小15%。

5.4 地震裂度：七度。

6 能源环境：

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

6.2 给水：市政自来水。

6.3 压缩空气：自备空压机自产压缩空气，压力范围0.5 ±0.1MPa。

**第二节 采购货物概况**

1 货物（或生产线）：详见下表

2 货物（或生产线）数量： 详见下表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品件名称 | 产品件图号 | 工序内容 | 模具数量 | 预计吨位 | 是否自动线生产 | 模具使用地 | 交货期 | 备注 |
| 前围模块外板模具 | 810-62410-2357 | BL+PI | 1 | 7.8 | 自动线 | 济南商用车有限公司 | 2026年5月模具返厂  2026年6月投入使用  ；累计供件80辆份 | 包含镀铬及其TD处理； |
| 前围模块外板模具 | 810-62410-2357 | DR | 1 | 18.084 | 自动线 | 济南商用车有限公司 |
| 前围模块外板模具 | 810-62410-2357 | TR+PI+CTR | 1 | 12.384 | 自动线 | 济南商用车有限公司 |
| 前围模块外板模具 | 810-62410-2357 | TR+PI+CPI | 1 | 14.256 | 自动线 | 济南商用车有限公司 |
| 前围模块外板模具 | 810-62410-2357 | RST+BUR+FL | 1 | 13.32 | 自动线 | 济南商用车有限公司 |
| 地板横向加强梁模具 | 810-62811-2666 | BL | 1 | 11.9 | 自动线 | 济南鲁新金属制品有限公司 |
| 地板横向加强梁模具 | 810-62811-2666 | DR | 1 | 21.6 | 自动线 | 济南鲁新金属制品有限公司 |
| 地板横向加强梁模具 | 810-62811-2666 | REDR | 1 | 18.72 | 自动线 | 济南鲁新金属制品有限公司 |
| 地板横向加强梁模具 | 810-62811-2666 | TR+PI+CPI | 1 | 15.6 | 自动线 | 济南鲁新金属制品有限公司 |
| 地板横向加强梁模具 | 810-62811-2666 | RST | 1 | 17.04 | 自动线 | 济南鲁新金属制品有限公司 |
| 地板横向加强梁模具 | 810-62811-2666 | TR+PI+CBUR | 1 | 15.6 | 自动线 | 济南鲁新金属制品有限公司 |
| 左车门内板 | 810-62630-2339 | DR | 1 | 18.72 | 自动线 | 济南商用车有限公司 |
| 右车门内板 | 810-62630-2339 | DR | 1 | 18.72 | 自动线 | 济南商用车有限公司 |
| 合计 | |  | 13 | 203.74 |  |  |  |  |

备注：①本表所列采购货物仅为货物（或生产线）的主要构成部分，应配套供货以及招标方所列其它货物（或设备）和服务，请投标方认真阅读“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、调试和验收以及培训等。

**第二章 技术要求**

**第一节 基本要求**

中国重汽集团济南商用车有限公司（以下简称招标方）委托投标方承接“汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目”的设计、采购、制造、运输、安装、调试、培训及质保服务等项目全过程工作。

1.该工程为交钥匙工程,投标方须对全部工程的完备性和安全可靠性负责，投标方承担的工作内容包含但不限于文件中的内容，对文件中没有载明，但实际证明是确保本项目投产运行、确保通过各方验收所必须的设计、采购、施工及相关服务等内容，所产生的相关费用由投标方承担。

2.本技术部分并未对一切技术细节做出规定,也未充分引述有关标准和规范的条文,投标方应提供符合本技术部分和工业标准的优质产品。

3.本工程的技术规格及技术标准，必须采用相关产品的国家标准及行业标准，当相关标准互相冲突时，以高一级的标准为准，所有这些采用的标准必须是有关机构发布的最新版本的标准。

4.本工程必须符合国家相关的环保与安全标准。

5.所有设备必须能满足工艺节拍要求。在设备正常使用情况下，本设备必须具有持久的精度与优良的稳定性。

6.所有设备（包括吊具、夹具等）都必须保证设备运行和工艺操作所需要的尺寸精度和位置精度，保证被输送及夹紧工件在输送过程中的稳固、安全。凡使整个系统能正常、安全运行的设施都必须包括在内。

7.必要零部件都必须经防锈处理。

8.模具颜色按照附件四《车身冲压模具设计标准》要求执行，标准中未规定的按设备生产商或生产国国家标准制造。

9.投标方不得以任何型式转包该项目。

10.该项目不接受分包。

11.现场经理、技术人员需专职负责的规定，不能与其他项目共用，保障各项目的实施效率。

12.本文件中带★的技术条款为评标否决项，不允许偏移。

## 二、项目要求

**1.****项目概况及货物的使用环境**

1.1项目名称：汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

1.2建设地点：中国重汽集团济南商用车制造公司

1.3使用地点：中国重汽集团济南商用车制造公司/配套商

1.4工作制度：全年工作300天、3班制、设备年时基数6120小时以上

1.5使用环境：

1.5.1环境温度：室内温度-10℃～40℃

1.5.2相对湿度：≤90%

1.5.3电力：中国制式，供电电压380V±10%，供电频率50Hz±1%。

1.5.4压缩空气：厂区空压力机自产压缩空气，0.55～0.65MPa

## 二、技术规格

**1、供货内容**

1.1招标方负责提供产品开发零件清单及零件数模，投标方按《附件一.汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目清单》开发相应模具。

1.2投标方进行CAE同步分析、工艺设计、模具设计、模具制作、模具调整、模具发运、现场调试及售后服务等。

1.3投标方向招标方提供合格的CAE分析报告及分析源文件、DL图、2D及3D模具结构图、模具参数表、模具安装图明细及其他电子版等相关技术文件。

1.4投标方向招标方提供该项目所选用的标准件清单及备件清单（电子文档书面文档各一份）。

1.5投标方向招标方提供该项目模具自检报告（动静态检测及硬度检测等）、调试记录、模具出厂合格证各一份。

1.6投标方提供合格的试制用冲压件、预验收样件，各批次的冲压件均附冲压件零件精度检测报告。

1.7在模具发运前的各个阶段提交以下资料，提交时间按下表所示。格式由招标方指定，没有规定格式的由投标方准备并通过招标方确认。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 资料 | 固定格式 | 提交时间 | 备注 |
| 1 | CAE分析报告 | 无 | 模具设计前 | 双方会审 |
| 2 | DL图 | 无 | 模具设计前 | 双方会审 |
| 3 | 模具图检查表  （DR及后工序） | 无 | 模具图纸会签前 | 双方会审 |
| 4 | 铸件的原始证明与金相分析报告 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 5 | 静态检查表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 6 | 硬度测定表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 7 | 动态检查表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 8 | 冲压制件检查基准书 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 9 | 零件精度检查表 | 无 | 各阶段样品出货时 | 双方会审 |
| 10 | 试模报告书 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 11 | 模具加工数模 | 无 | 模具预验收前 | CATIA V520格式/UG10.0 |
| 12 | 冲压工艺卡片 | 有 | 模具预验收前 | 招标方格式 |
| 13 | 零件设计变更记录表 | 有 | 模具预验收前 | 招标方格式 |
| 14 | 模具材料表 | 无 | 模具返厂前 | 双方会审 |
| 15 | 标准件清单 | 无 | 模具返厂前 | 双方会审 |
| 16 | 备品备件清单 | 无 | 模具返厂前 | 双方会审 |
| 17 | 模具出厂合格证 | 无 | 模具返厂前 | 双方会审 |
| 18 | 模具图纸（2D及3D） | 有 | 模具终验收前 | 格式按招标方格式。  2D、3D均用CATIA V520格式，且2D、3D实现联动。除标准件外，其余单件均应出2D图纸。 |
| 19 | 模具钳修记录表 | 无 | 模具终验收前 | 双方会审 |
| 20 | 非标设计零件制件图 | 有 | 模具终验收前 | AutoCAD2014版；公差标注齐全 |

注：以上资料均应提供纸质及电子版，若投标方认为无需提供纸质版，需经招标方同意。

**2、模具设计输入**

**2.1生产条件**

2.1.1 工作环境：室外极端最低温度-19.7℃、极端最高温度42℃，昼夜最大温差25℃；室内温度0～40℃，相对湿度：年平均59%，最大95%、最小15%；

2.1.2生产节拍：济南商用车冲压线SPM：3-6件/分钟。

2.1.3使用寿命：70万次以上；

2.1.4操作方式：自动线模具要适用于自动化系统自动上下料要求；工序间旋转180度，其他模具要求适用于手工操作。

2.1.5生产车间起吊方式：桥式起重机。

2.1.6生产设备：招标方指定的冲压设备，其中商用车大冲线主要技术参数详见《附件二.济南商用车冲压设备及起吊设备主要技术参数》，外协方设备参数签订合同后与设备厂家一同确认后提供。

2.1.7大型件要求自动化线生产。

2.1.8模具上板料定位要求:固定式定位

2.1.9除拉延模具外，其余模具压料器动力源优先采用氮气缸形式。

2.1.10前围模块外板模具（810-62410-2357），左车门内板（810-62630-2339），

右车门内板（810-62630-2340）**板料材质为DC05和DCD+Z两种原材料共存**。

2.1.11前围模块外板模具（810-62410-2357），左车门内板（810-62630-2339），

右车门内板（810-62630-2340）**拉延模具需分镶块。**

2.1.12每串模具增加一个冲次计数装置

2.1.13 **自动线模具必须兼容设计满足济南商用车冲压线和莱芜快速线，夹紧安装，快速定位兼容**

2.1.14 模具存放使用氮气弹簧。

2.1.15 自动线模具圈全顶杆设计。

**2.2产品数据及要求**

2.2.1产品数模；

2.2.2冲压件质量检验判定标准，见《附件三.冲压件质量判定》。

**3、模具设计、制造的技术要求**

★3.1投标方提供招标方适用于本标的模具设计制造标准，经招标方同意，作为模具设计、制造、验收的依据。该标准应随投标技术文件一起提供（可提供一份）。

3.2投标方提供的冲压工艺和模具应能冲制出与产品技术文件一致的冲压件。

3.3投标方提供的所有模具应保证能使用快速安装夹紧装置。（招标方在合同签定后5个工作日内提供自制件大冲现快速安装夹紧装置参数）。

3.4自动线模具应满足自动化生产,定位方式符合快速定位的结构方式，取、送件容易,保证生产节拍，操作方便安全。

3.5在自动化生产线上的模具应加装传感器，传感器由投标方购买、安装、调试。

3.6自动化生产线各序模具，板料及零件进出必须方便，空间足够，不得有对板料与零件造成磕碰划伤之隐患。对于手动生产线模具，影响外观质量和生产操作性的送料和取料均要求设有托架，托架上有防划橡胶滚轮，防止擦（碰）伤制件表面；托架超出模具底板外的部分应设成折叠式。

3.7考虑操作安全的前提下，模具尽量采用对称件和其他合适件的双件复合的模具结构，以节约材料，提高生产率。

3.8在冲裁过程中产生的废料屑应采取措施，避免被带到下工序从而影响产品表面质量，投标方应在标书中以书面形式明确解决措施。

3.9制件的定位应设有坯料的定位导向和定位机构，具体定位要求如下：

A)拉延模定位要求:进料端和左/右侧为固定式定位，出料端为可动式定位。

B)对于其它类型模具的定位要求是进料通畅，定位可靠，易于机器人/人工取放件。

3.10所有冲压件模具除首序拉延模外，其余模具压料器动力源均采用氮气缸形式。

3.11制件从模具中取出前，模具应具有将制件顶出的机构，该机构将制件从模具型腔中顶出，顶出高度应便于取件，不能有任何障碍及粘附现象，并不妨碍取放制件和废料的排出。自动线模具设计自动化气源退料，且注意气源接头方向等的合理性，手动线由于模具结构、尺寸等原因确无法使用自动化气源退料的，则必须采用其他可靠方式，确保制件从下模脱落。

3.12手动线模具小孔废料以废料盒暂存后送出（最小存放量需满足单班次生产要求），其余废料必须经废料滑槽滑出模具后进入废料箱或手动取下，废料滑槽超出模具底板部分的刚性良好并采用折叠式结构和带挂链。自动线模具废料均经废料滑槽滑出并落入废料输送带，切边废料应采用废料刀将废料切碎，废料对角线长度应小于600mm，该废料应自动排出工作台以外。废料的排出应保证排出可靠，而且考虑设备、模具、操作者的安全。

3.13模具材质和热处理要求：大型件拉延模凸模、凹模及压边圈采用GGG70L材质，铸件厂家选用长城精工、天津虹冈，超过1.2mm料厚使用拼块，Cr12MoV材质。模具材质和热处理符合《附件四.车身冲压模具设计规范》

3.14模具表面处理：模具工作部位表面处理符合《附件四.车身冲压模具设计规范》，镀铬处理要求压边圈、凹模进行电镀处理，拉延模具拼接镶块、翻边镶块、成形镶块等需要进行TD处理，**该项表面处理费用包含在项目报价中**。

3.15修边、整形、翻边等模具主要镶块（修边刃口、翻边镶块）等在预验收前，不得补焊。预验收结束后，如确需补焊钳修的，必须如实填写《模具钳修记录表》，必须保证一次补焊成功，否则无条件更换。

3.16建议铸件结构尺寸：型面工作部分厚度＞60mm，主筋厚度＞50mm，其它筋厚度＞40mm，间距200-350mm，主要支撑面厚度50-80mm。上模U型槽处厚度50～80mm（自制冲压件生产线模具U形槽厚度在合同签定后5个工作日内由招标方提供，外协产线与外协方共同确认，投标方到现场确认）。如偏离上述要求，在保证模具使用寿命的前提下，投标方可自行决定具体的铸件结构尺寸，但要在投标书中进行特别说明。

3.17模具成形型面（含拉延模工艺补充部分）不允许堆焊和补焊；拉延筋及压料面等，在调试过程中，确需要进行堆焊的，必须告知招标方，并如实填写《模具钳修记录单》，保证焊接质量。外覆盖件模具钳工修正前研合率须超过80%，进行钳修后研合率须超过95%，且如实填写《模具钳修记录表》；对于钳修后的研合率招标方将在预验收前进行蓝丹着色检查，投标方应予以无条件配合。有拉延工序零件的模具须有研模基准孔（CH孔）。

3.18投标方应保证对所采用的铸件进行消除应力处理，并向招标方提供试棒及其它有关材料的资料。铸造时必须同时带出标准材质检验棒（不少于3个），并要求铸造厂家提供材质单及铸件检验报告。主要模具铸件须经理化性能试验（理化性能试验包括：抗拉强度、硬度、化学成份、金相组织四个项目）合格后，方可开始加工重要模具铸件（如：凸模、凹模等），还须在铸件上预留用于理化性能复查的连体试棒。

3.19投标方应提供铸件材料标准、生产厂商、国家或地区。

3.20在满足招标方技术要求并能生产出合格的冲压件的前提下，投标方自己确定模具主要部件所用材料及表面处理硬度，材料报价及表面处理费用应计算在投标总报价之内。

3.21 其他的设计标准见《附件四.车身冲压模具设计标准》，检具设计标准见《附件七.检具设计制造及验收规范》；

（注：上述条款与招标方提供的设计标准不一致的，以上述条款为准）

3.22模具设计时应在冲压件上实现生产批次识别信息。

**4、模具图纸会签**

4.1模具方案及模具图纸会签：中标方依照定标的模具设计方案进行设计，若需调整，需经招标方认可。原则上，DL图在招标方会签，如招标方有特殊情况，到中标方会签；模具设计图纸在中标方进行会签后方可投入后续工作。

**5、模具发运和包装**

1.所提供货物（或设备）的包装，应遵照国家标准和有关包装、包皮的技术条件，或按照最好的商业惯例进行包装。

2.包装应能满足所需要采取的运输方式（船运、汽运或铁路运输）、多次吊装卸装、卸货以及长期露天堆放要求，应能防止雨淋、受潮、生锈、腐蚀、受振、受磁以及机械和化学因素等引起的损坏。

3.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。

4.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。

5.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、投标人（或供货商）名称和制造日期等相关内容。

6.每个包装箱应有明显标志，并具有中文书写的合同号、装运标志、发货和到货地点名称、发货人和收货人名称、货物名称和项目号、箱号和外型尺寸等内容。

7.应按照不同的装运要求在包装箱上标明“小心轻放”、“箭头向上”、“防潮”、“防磁”、“不准平放”等标志，以及其它适用的国标通用标志。

8.包装箱应连续编号，不应出现重复编号。

9.在不受到外界破坏情况下，包装应保证自交货日起一年内货物（或设备）完好无损。

10投标方应负责将货物（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。

11.同批货物（或设备）应统一包装、编号运输。

12.一般情况下，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。

13.在每批货物（或设备）发出后，应立即通知买方；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。

14.货物（或设备）运抵交货地点后，应负责货物（或设备）的卸货、搬运、保管等事宜，或按照合同约定。

15模具交付前，应进行清理、涂抹防锈油、固定模具连接板。根据使用单位要求涂装防锈漆，面漆颜色由招标方提供。

16中标方负责模具的包装，包装要适用长途运输，做到防潮、防锈、防震、防变形。

17模具由中标方负责运至模具所有者生产车间。

**6、模具发运所附带的标准件等备品数量要求**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 品种及规格 | | | | 备件数量 | 备注 |
| 1 | 弹簧 | | 每种规格按总数的5％提供备件 | | 每种规格按总数的5％提供备件 | 不少于5件 |
| 2 | 冲孔凸模和凹模 | 圆孔 | 标准件 | 直径小于ф10mm | 每种规格按总数的3％提供备件 | 不少于5件 |
| 直径ф10mm～ф20mm | 每种规格按总数的2％提供备件 | 不少于3件 |
| 非标准的冲孔凹模镶块 | | 按总数的100％提供备件 |  |
| 异形孔 | 标准件 | 长边尺寸小于12mm | 每种规格按总数的3％提供备件 | 不少于5件 |
| 长边尺寸12～24mm | 每种规格按总数的2％提供备件 | 不少于3件 |
| 非标准的冲孔凹模镶块 | | 按总数的100％提供备件 |  |
| 备注：  1）规格总数是指冲压件所在生产基地中模具包含每种规格标准件总数量。  2）备件上应有标准、规格、型号标识，并按规格分类包装，包装袋外侧应有备件明细。  3）易损备件随模具一起交货。 | | | | | | |

**7、关于中标方项目管理的要求**

**7.1项目管理组织**

7.1.1对投标方参与本项目的人员的要求，包括但不限于项目经理，项目管理团队，设计人员，加工管理人员，调试人员，质保人员。必须提供参加本项目大型覆盖件拉延模最后研磨工序的资深模具钳工的相关信息（至少两名），包括但不限于工龄、业绩等证明材料。

7.1.2项目期间，未经招标方书面许可，投标方不得中途更换项目经理。

7.1.3项目期间，投标方的项目经理、品管经理、技术经理等主要管理人员在项目过程中不得变动，模具制造关键工序的模具钳工不得变动，项目组80%的人员在项目过程中不得变动。招标方有权随时要求投标方更换招标方认为不适合的投标方项目参与人员。在招标方提供出充分理由的情况下，投标方应予以无条件配合。

7.1.4投标方必须提供管理组织结构图，要求包括参与人员的名字、年龄、学历、工作经历以及项目角色等信息。

7.1.5模具回厂后模具调试和售后人员必须为模具厂的员工，要求提供相关证明。

**7.2项目沟通的要求**

7.2.1投标方在投标文件中，根据招标方项目进度要求制订详细的设计、制造计划（以数模冻结为起点）。

7.2.2甲乙双方每周固定约定一天，由投标方向招标方反馈项目的进度情况，包括项目总体汇报、项目进度汇报以及图片。如果发生项目拖期的情况，要求投标方同时反馈挽回计划以及挽回的情况。

**8.培训、保修和终验收后的技术服务**

8.1模具到招标方后,投标方需派遣人员在招标方现场对招标方人员进行模具安装调试、操作、维修及冲压件、板件测量检验方法等技能培训。上述培训应持续至招标方操作及维修人员完全掌握模具的使用为止，且费用由投标方承担。

8.2现场服务内容及范围包括：现场安装、调试的技术准备；指导并参与现场安装、调试和试运行工作；处理安装、调试和试运行工作中出现的各种问题；检验调试、生产产品的精度及与设计的符合性等。

8.3在正常使用条件下，投标方需保证模具设计寿命。除易损件外，出现导向面磨损影响精度、托料块凹陷等现象的首次维修应在70万冲次以后。如果发生70万次之内所发生的维修由投标方承担。

8.4本项目终验收起一年内为项目质保期，投标方需在质保期内保证模具运行良好，且投标方提供免费维修服务。

8.5在质保期内,正常使用条件下,投标方对模具出现的故障提供免费维修,零部件损坏须及时免费更换，免费维修与更换缺陷部件的期限为投标方收到招标方通知后3天。投标方需自备安装调试及维修用工具。

8.6质保期内，投标方在收到招标方关于模具故障通知后，能以通讯方式解决的故障，2小时之内给予答复；不能以通讯方式解决的故障，投标方维修人员应在24小时内到达招标方现场，并确保对一般问题在此期限内排除故障。需维修与更换缺陷部件的故障，投标方维修人员应在到达货物使用方现场后2个日历日内解决。倘若投标方未能履行上述服务的，招标方有权自行或委托有能力的第三方对货物进行维修，所需的费用由投标方承担。

8.7质量保证期不含投标方对其交付物的排故时间，即在质量保证期内由投标方原因导致故障，质量保证期顺延，且更换的零件保质期自更换日起开始计算。

**9****、其它条款**

**9.1关于设变、板料运输、设变费用的说明**

9.1.1要求投标方报价详细到每一套模具的重量及价格（报价格式详见附件：投标报价表）。

9.1.2中标通知发出后，若发生模具套数的增加，由投标方提出设变申请，经招标方审核确认后执行，费用由投标方承担。在满足工艺使用要求下，招标方鼓励模具套数减少，若发生模具套数的减少，由投标方提出申请，经招标方审核确认后执行，由招标方直接扣除相应模具投标报价费用。

9.1.3若因招标方零件产品数量减少，而发生的模具数量减少，由招标方直接扣除相应模具投标报价费用。

9.1.4招标方设变发生在模具投铸之前，发生的设计变更，不计设变费用。

9.1.5招标方设变发生在投标方模具投铸之后，若对后续制造工作（如加工）没有影响，不计设变费用。若影响后续制造工作而产生费用，或因招标方零件产品数量增加，发生模具数量增加而产生费用，全部费用不超过模具费用的3%(含)，费用由投标方承提，超过3%，双方协商解决；设变费用按加工成本核算，新增模具费用按模具实际出厂重量与中标单吨价格的乘积（中标单吨价格=最终中标总价格/投标报价中模具总重量）。

9.1.6若因投标方提出产品设计变更要求，投标方需向招标方提出书面申请（含工艺分析报告），招标方确认后，方可实施，但不计设变费用。

9.1.7以上设变，若投标方向招标方提出设变费用，必须将设变留底，以备查。

**9.2.关于模具重量**

模具预验收完成并运抵招标方工厂后，招标方对全部模具进行称重，如每组模具的重量少于模具理论重量的3%(含)，模具的合同价格需要重新核算，按模具实际出厂重量与中标单吨价格的乘积（中标单吨价格=最终中标总价格/投标报价中模具总重量）。

★3.2.21投标方模具设计总重量上下不得超过参考总重量的10%。

**9.****3调试板料**

9.3.1关于调试板料的约定：招标方提供每一个产品件的单车用量；投标方按照招标方制定的钢材品牌，自行购买调试板料和供件板料；调试板料的数量由投标方自行判断，包含与验收前调试板料和进场之后的匹配板料，所有的板材的采购价格均包含在投标报价内。

9.3.2板料及样件运输费用包含在总合同费用之内。

**9.4模具调试和检具运输**

9.4.1模具预验收前，调试需要用到的检具使用原有检具，检具位于现有模具外协使用厂家，往返运输费用由投标方承担。

9.4.2模具预验收在投标方现场进行，检具须在投标方现场，预验收销项完成后随模具发往制定模具使用厂家。

9.4.3模具发运前须解决所有问题，不得带问题进入模具使用厂家，进场后调试台时招标方，投标方和模具外协厂家三方共同商定，原则上单种件匹配床台占用时间不得超过24小时，超出商定台时的调试费用由投标方承担。

9.5投标方需提供一个招标方指定产品详细CAE分析报告。鼓励投标方对产品进行工艺性分析，提出改进方案，如有需要，可在招标方指定电脑，使用分析软件进行分析，分析结果可作为投标文件的附件，格式不做统一要求。

9.6关于不能准时交付的说明

如果因投标方原因模具不能在规定周期内交付,招标方装车所需单件由投标方负责免费生产及运输，且投标方承担相应的商务责任。

9.7关于保密的说明

投标方对招标方提供的汽车产品数模、数据及相关技术资料负有保密责任，投标方负有保密责任，违者将按保密协议有关条款执行。

**第三章供货范围及供货方式**

**第一节 供货范围**

**1.1 主要供货范围**

* + 1. 招标方提供所需厂房、货物（或生产线）的基本砼基础，轨道采用原有旧轨道，由投标方负责进行建设。
    2. 招标方只负责提供符合本技术标书中“采购货物概况”和“使用环境”章节所列明品质的电力、自来水、压缩空气、蒸汽、天然气（或煤气）管线至车间接口,投标方负责从车间接口到项目系统的对接。
    3. 投标方应提供包括货物（或生产线）正常运行所必需的全套连线设备、材料等；如：联接法兰外端面（含联接螺栓）之内的、电气系统接口压线板（插座等）之内的设备、材料等。
    4. 投标方应提供包括货物（或生产线）正常运行、使用所必需的过桥、护栏、防护网、盖板等辅助设施。标书中有要求的，按标书要求提供；标书中无具体要求而投标方认为必须具备的，在投标文件报价明细中，单独报价（但不计入税费等其它费用的计算基数）。
    5. 投标方应提供包括为达到环保、消防和职业健康等国家法律、法规和标准、规范要求的除尘系统、通风系统以及近距离照明系统等配套的设备、材料等。如投标方难以提供或无优势提供，则应当在投标文件的技术偏离条款中，予以详细说明并注明投标报价未包含该部分的货值。
    6. 投标方应提供包括为保证货物（或生产线）自身正常运行所必需的、适应使用地点条件的通风、冷却、降温系统等。
    7. 投标方应提供包括为保证货物（或生产线）正常安装、调试和验收完成及以前所必需的整套配件、附件及材料、油料等。如果终验收完成后，投标方有需要收回的配件、附件、材料、油料等，应当在投标文件的技术偏离条款中，予以详细说明；否则视同包括在供货范围之内。
    8. 投标方应提供货物（或生产线）维修所必需的专用工具，并在投标报价部分说明数量。

**1.2 备品备件、易损件和专用耗材供货范围**

* + 1. 招标方招标文件所指备品备件、易损件和专用耗材，是招标方为保证货物（或生产线）质保期之后正常运行一年所自备自用的备品备件、易损件和专用耗材。
    2. 投标方按照招标文件要求提供、或投标方认为招标方应当储备的备品备件、易损件和专用耗材，投标方应当在投标报价部分分别说明所列备品备件、易损件和专用耗材的使用时间。
    3. 投标方应提供易损件和专用耗材的制造图纸及其技术要求等资料。
    4. 投标文件中，应当有备品备件、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、生产厂家等）。
    5. 备品备件、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。

**1.3 技术资料供货范围**

技术资料（进口设备要求中英文对照）包括：

* + 1. 设备安全操作规程和使用手册。
    2. 维修手册及保养手册。
    3. 液压原理图（含动作顺序表）、气动原理图（含动作顺序表）、润滑原理图、电气原理图、电器接线图、电气元件分布图、梯形图（带中文注释）；
    4. 总装配图和主要部件的装配图，全部自制零件正规图纸，提供机床所有零件的明细表，零件号与装配图应一一对应，且能方便地查找零件在装配图上的位置。提供关键件、易损件零件图。
    5. 采购部件提供正规装配图及零件明细;标准件提供明细（包括型号、规格、部位、数量、制造厂家）并与装配图一一对应；提供关键件，易损件明细。
    6. 提供所有电气元件，液压元件，气动元件，润滑元件明细表（包括型号、规格、部位、数量、制造厂家）。
    7. 主要外购装置、外购件的使用指导说明书。
    8. 主要零部件、元器件，由投标方负责检验，并提供检验报告。
    9. 应提供设备出厂所必须的具备国际标准或国内标准规定的具备相关计量检定资质单位精度检验证书、性能测试记录和报告。校准（标定）作业指导书。
    10. 应提供具有测量、检定、校准等功能设备及具备有压力、温度、流量、位移等计量监控要求的计量器具进行检定/校准/标定所用受控标准器具及作业指导书、检定机构名单。
    11. 提供设备消耗水、电、气的详细资料。
    12. 保证设备正常运行、维护和保养必需的其他参数和资料。
    13. 投标方须负责在合同签订后30日内，提供设备基础及相关的安装、设计资料，并提供电子版资料文件，文件格式为：.doc,.dwg或.dxf；（进口货物、设备应有中外文对照）；并同时提出对厂房、基础、公用设施、消防、环保等不超出招标文件、投标文件、答疑文件、技术交流文件、技术协议书和合同等规定的、有特殊要求的解释、说明和要求。
    14. 投标方须负责在预验收前，提供设备各部分的功能描述文件、图片、影像等资料（进口、设备应有中外文对照）。
    15. 投标方须负责在终验收前，提供招标方所需全套的工装、模具、吊（挂）具明细及其图纸、具体技术要求等资料。
    16. 投标方须负责在终验收前，提供确定的设备的外购件、外协件、电气元件及主要原材料的供货厂家明细表。
    17. 投标方须负责在设备到达招标方工厂时，与设备一并提供包括设备的备品备件、易损件和专用耗材规定的图纸及技术参数、技术要求等资料。
    18. 投标方须负责在设备到达招标方工厂时，与设备一并提供包括设备的操作维护手册，保养维修手册、安全操作规程和安全事项的说明书、仪器仪表检定和使用维修说明书、产品样本等技术资料、图片、影像等资料(对于进口设备，应有中外文资料说明)。
    19. 投标方须负责在设备到达招标方工厂时，与设备一并提供包括设备的设计总图、设备全线布置图、电气资料（包括接线图、原理图、布线图、梯形图等）、液压（气动）原理图和系统图、安装基础图、维修图等有关的资料、图片、影像等资料(对于进口设备，应有中外文资料说明)。
    20. 投标方在设备入场前提供接口的技术文档和参数说明，包括但不限于接口协议、通讯速率、数据格式等。
    21. 本“技术资料范围”所列的技术资料、图片、影像等，投标方应各提供4套，其中1套为硬盘；每份技术文件应装有目录清单。
    22. 本“技术资料范围”所列要求，如招标方认为投标方提供的资料不能满足要求时，有权要求投标方补充或增加。

**第二节 供货方式**

**2.1供货地点**

项目建设工地。

**2.2 供货时间**

* + 1. 投标方应自接到中标通知后，应该启动项目，确保2026年5月20日前模具到场。
    2. 连续30个日历日之内安装调试完毕。
    3. 安装调试时间或终验收时间超过规定时间的，投标人应当随标书提供详细的工期计划。

**2.3 质保期**

2.3.1 投标方所提供货物（或生产线）涉及的全部供货范围内的设备、材料、零配件和工器具等，除合同特别约定外，其质保期均自终验收签字生效之日起12个月。

2.3.2质保期之内，如果货物（或生产线）出现关键设备、总成、零部件或者多处一般设备、总成、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（或生产线）能够正常运行使用之日起重新计算。

**2.4 包装**

* + 1. 投标方所提供货物（或设备）的包装，应遵照国家标准和有关包装、包皮的技术条件，或按照最好的商业惯例进行包装。
    2. 包装应能满足所需要采取的运输方式（船运、汽运或铁路运输）、多次吊装卸装、卸货以及长期露天堆放要求，应能防止雨淋、受潮、生锈、腐蚀、受振、受磁以及机械和化学因素等引起的损坏。
    3. 投标方所提供货物（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。
    4. 投标方应对包装件做必要的加固和固定等防护措施，以防止运输可能造成的损坏。
    5. 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、投标方（或供货商）名称和制造日期等相关内容。
    6. 每个包装箱应有明显标志，并具有中文书写的合同号、装运标志、发货和到货地点名称、发货人和收货人名称、货物（或生产线）名称和项目号、箱号和外型尺寸等内容。
    7. 投标方还应按照不同的装运要求在包装箱上标明“小心轻放”、“箭头向上”、“防潮”、“防磁”、“不准平放”等标志，以及其它适用的国标通用标志。
    8. 包装箱应连续编号，不应出现重复编号。
    9. 在不受到外界破坏情况下，包装应保证自交货日起一年内货物（或设备）完好无损。

**2.5 运输**

2.5.1 投标方应负责将货物（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。

2.5.2 同批货物（或设备）应统一包装、编号运输。

2.5.3 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。

2.5.4 在每批货物（或设备）发出后，投标方应立即通知招标方；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。

2.5.5 货物（或设备）运抵招标方现场后，投标方应负责货物（或设备）的卸货、搬运、保管等事宜；或按照合同约定。

**第四章 质保期及售后服务**

一、质保期及质保要求

1.全部供货范围内的设备、材料、零配件和工器具等，除合同特别约定外，其质保期均自终验收签字生效之日起12个月。

投标货物或涉及的关键总成和零件，如果有更长时间质保期，允许更改并说明，此将有利于投标人。

在正常使用条件下，投标方需保证模具设计寿命。除易损件外，出现导向面磨损影响精度、托料块凹陷等现象的首次维修应在70万冲次以后。如果发生70万次之内所发生的维修由投标方承担。设计使用寿命短于质保期的易损件除外，但属于易损件的，应当有明确说明。

2.质保期之内，如果货物出现设备、总成、关键零部件或者多处一般零部件的二次以上的更换或维修行为，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。

3.质保期内免费提供零部件和及时有效的服务。质保期内因货物本身缺陷造成的各种故障，卖方应负责免费维修和服务。

4.质保期终止之日起一年内重复出现的质保期之内出现的故障，仍属质保范围而且应当免费。

5.在质保期内,正常使用条件下,投标方对模具出现的故障提供免费维修,零部件损坏须及时免费更换，免费维修与更换缺陷部件的期限为投标方收到招标方通知后3天。投标方需自备安装调试及维修用工具。

6.质保期内，投标方在收到招标方关于模具故障通知后，能以通讯方式解决的故障，2小时之内给予答复；不能以通讯方式解决的故障，投标方维修人员应在24小时内到达招标方现场，并确保对一般问题在此期限内排除故障。需维修与更换缺陷部件的故障，投标方维修人员应在到达货物使用方现场后2个日历日内解决。倘若投标方未能履行上述服务的，招标方有权自行或委托有能力的第三方对货物进行维修，所需的费用由投标方承担。

7.质量保证期不含投标方对其交付物的排故时间，即在质量保证期内由投标方原因导致故障，质量保证期顺延，且更换的零件保质期自更换日起开始计算。

二、技术及培训服务

1.模具到招标方后,投标方需派遣人员在招标方现场对招标方人员进行模具安装调试、操作、维修及冲压件、板件测量检验方法等技能培训。上述培训应持续至招标方操作及维修人员完全掌握模具的使用为止，且费用由投标方承担。培训工作日不少于20个日历日。

2.应免费提供一定数量的培训资料。

3.应按要求免费积极协助和提供买方以及买方所委托的工程设计单位有关人员所需要的、与货物有关的工程设计资料、技术咨询等。

4.若卖方提供货物涉及到外购外协货物、而且该货物的技术质量等较为关键时，卖方应能保证得到配套厂家的技术支持，并免费为买方提供技术服务。

5.负责制定对买方人员在运行、维修和试验等方面的培训计划，并有专人负责实施培训计划，负责指导买方受培训人员正确理解设计和制造意图，认识设备的特点和特性，掌握在运行、维修和使用管理中应遵守的规则等方面的综合知识。

三、安装调试及验收服务

1.指导安装调试或负责安装调试以及协助验收，投标人均应在投标文件中明确其收费额或免费约定，否则视同免费；安装调试及验收服务均应按照合同约定或协议、通知及时组织并完成。因卖方原因造成的延期，所发生的费用全部由卖方承担。

2.若卖方提供的货物涉及到外购外协货物、而且该货物的技术质量等较为关键时，应保证能得到供应商的技术支持，并免费为买方提供安装使用现场的指导与培训。

3.买方将积极协助卖方达到货物的各项技术指标和性能要求。卖方在买方现场进行的货物的安装、调试和试运行，买方有权参与，卖方应无条件向买方提供现场记录和试运行数据及报告。

4.在卖方所提供货物需要得到买方建设项目所在地政府或行业主管部门的查验、试验、验收时，卖方应当免费完成或协助招标人完成所需要的工作、材料和服务等。协助完成的，应当在投标文件报价内容中予以说明，否则视同免费。

5.卖方应当向买方提供货物试验、验收的有关标准、规范和方法，同时提供货物涉及并使用的软件合法性证明。

6.服务缺陷视同货物缺陷和履约延期。

7.调试板料

7.1关于调试板料的约定：招标方提供每一个产品件的单车用量；投标方按照招标方制定的钢材品牌，自行购买调试板料；调试板料的数量由投标方自行判断，所有的板材的采购价格均包含在投标报价内。

7.2板料及样件运输费用包含在总合同费用之内。

7.3材料利用率作为评标的重要依据，并在投标文件中予以说明。

7.4投标方需提供一个招标方指定产品详细CAE分析报告及ECR反馈。鼓励投标方对产品进行工艺性分析，提出改进方案，如有需要，可在招标方指定电脑，使用分析软件进行分析，分析结果可作为投标文件的附件，格式不做统一要求。

四、售后服务

1.卖方提供的货物涉及的所有售后服务均由卖方负责。如果发生问题并且收到通知，卖方应当在2小时内予以答复。

2.如发现所提供的货物存在问题，需要卖方解决或配合解决时：在质保期之内，应在接到通知后 24 小时内提供免费技术支持（不限于电话、远程 、邮件、视频等方式）；在质保期之外，应在接到通知后 72 小时内提供免费技术支持（不限于电话、远程 、邮件、视频等方式）。

3.卖方派往买方使用现场的人员，应具有较高的业务素质；现场解决问题时，不得无故拖延或推迟，应为买方提供最佳的服务。

五、其它服务

1.若卖方所提供货物有需要进口的，卖方一般应自行、自费办理；必要时，买卖双方共同办理。

2.除招标文件、投标文件、答疑文件、技术标书、合同等约定之外，卖方应免费负责必要的或强制性的货物的检验、试验、化验等直接费用。

3.本章节条款所列“免费”，并非指定不可收费，而是指招标文件、投标文件、答疑文件、技术交流文件、技术标书和合同等范围之外，投标人不可另行收取的费用。

**第五章 验收**

一、验收依据和验收标准

1.验收标准一般以技术协议书和合同规定验收。无论技术协议书和合同，是否全部并准确列明验收所涉及的相关标准，均作为验收标准之一。

2.如果验收过程中，发现招标文件、投标文件、答疑文件、技术交流文件等与技术协议书、合同存在差异，原则上以涉及条款中对招标方最有利条款为验收依据。

二、预验收

1.预验收依据：中标方提供并经招标方认可的模具设计制造标准、合同，工艺及模具图纸会签纪要，冲压件零件质量判定标准。

2.预验收启动条件：中标方完成模具制造，通过动、静态、硬度自检符合要求，冲压件自检质量达到冲压件质量检验判定标准(见附件三)要求,中标方向招标方提出预验收申请。

3.投标方负责向招标方提供冲压件及《冲压制件检查基准书》，并派技术人员参加零件匹配性验证。招标方按产品图纸及技术要求对制件的形状及尺寸进行必要的检测，并负责协调组织零件匹配性验证工作，验证完成后双方签署《验收纪要》。零件匹配性验证在招标方现场组织实施。

4.在完成零件匹配性验证后，开展模具预验收工作，预验收场地在投标方处进行，并由投标方提供必要的设备、仪器、场地等预验收工作必须的条件。

5.预验收工作由双方配合完成。除完成动静态检测、硬度检测等基础检查项目外，连续试冲不少于20冲压制件(以冲压件零件质量判定标准判定是否合格)，左右侧围外板、左右车门外板等拉延模具凸模、凹模、压边圈及所有模具导向面着色率≥95%，其余拉延模着色率≥92%，视为预验收合格。预验收合格后，双方签署《预验收纪要》。

6.如果采购货物涉及必要的或必需的检验，投标方应当在投标文件中明确可能涉及的检验费用，并将该费用包含在投标总报价之内；不作针对性澄清或说明的，视同包含在投标总价之内。基本约定如下：

6.1国产货物的检验一般由买卖双方共同进行或按照合同要求进行。

6.2进口货物的检验，投标方需要按照下述要求进行：

6.3进口货物发货前，应对货物的质量、型号、规格、性能和数量/重量作精密、全面的检验，并出具证明书，证明所供货物符合合同规定。

6.4应依据合同规定的要求，提供买卖双方达成一致的货物的验收标准和装箱单，作为招标方检验的依据。

6.5进口货物到达目的地后，招标方有权申请中国商品检验检疫局进行检验，如发现货物的品质及规格与合同或发票不符，除招标方的责任外，招标方有权在货物到达卸货目的地后180个日历日内，根据中国商品检验检疫局出具的证明书向投标方提出索赔，因索赔所发生的一切费用(包括检验检疫费等)均由投标方承担。

三、模具重量核算

模具预验收完成并运抵招标方工厂后，招标方对全部模具进行称重，如每组模具的重量少于模具理论重量的3%(含)，模具的合同价格需要重新核算，按模具实际出厂重量与中标单吨价格的乘积（中标单吨价格=最终中标总价格/投标报价中模具总重量）。

四、终验收

4.1在模具所有者现场，用工艺规定的材料、设备压出合格的制件（符合合同及技术协议中相关条款），并能够装出合格汽车车身为准。

4.2终验收前，模具应在招标方生产加工3000件，若因招标方原因，在模具招标方1年内，仍未生产加工3000件的，则满足模具在到达招标方一年后，由投标方提出书面申请，进行模具终验收工作。在此期间，投标方应安排至少3名模具钳工进行陪产。

现场服务内容及范围包括：现场安装、调试的技术准备；指导并参与现场安装、调试和试运行工作；处理安装、调试和试运行工作中出现的各种问题；检验调试、生产产品的精度及与设计的符合性等。

4.3招标方收到投标方终验收申请后，根据生产情况，安排模具终验收工作。

4.4模具的最终验收在招标方生产现场实施。投标方对全部模具在招标方的安装调整负全责。模具最终验收前，为便于事前安排调整，投标方须提出压力机使用计划，以便尽快完成模具终验收。另外，由于投标方责任导致机械故障，须赔偿。模具在压力机上调试时，全工序必须要完全和生产状态同一条件下进行，不可添加生产状态以外的条件（涂油、贴薄膜等）。

4.5模具终验时，投标方派遣模具技术人员在招标方工厂对接。模具调试用的工具、焊接棒、其它易耗品、技术人员所需的工作服、安全保护用品等均由投标方准备。投标方派遣的模具技术人员（模具交付人员）必须取得国家相关部门承认的证书（如天车操作证、焊机操作证等），并且遵守招标方的各项规定，若有违法或违反招标方公司制度，招标方有权对其进行相应的处罚并要求更换交模人员。

4.6除进行必要的模具动态检测外，招标方有权重新安排不少于20%的模具重新进行全面的静态及硬度检测，投标方应予以配合。

4.7拉延模具硬度，除满足硬度要求外，还应保证招标方能完成连续500件生产（不涂油），而不产生有明显触感的拉毛情况。

**4.8终验收时所生产零件需进行全尺寸检查及SPC检查。**

4.8.1零件在自由状态下放置于检具或检测支架上（不夹紧状态），零件的反弹在2mm以下时进行全尺寸检查，否则不进行全尺寸检查。

4.8.2全尺寸检测中，所有的尺寸公差，按照招标方提供的冲压件质量判定标准进行。

4.8.3SPC检查：关键点SPC测定，以cpk1.67以上为合格。

4.9若在合同约定的时间内，投标方无法达到招标方的终验收要求，投标方应无条件按招标方的要求的时间，将模具发运至招标方指定的地点并派出合格的调试人员去调整交模。整改发生的费用由投标方承担，并从合同中扣除。

4.10设备测量参数应满足招标书中的技术要求。

4.11按双方认可的技术协议、标书、合同中规定的技术标准，完成设备具体功能的测试，以及软件与硬件兼容性测试，得到招标人认可完成验收；验收合格后买卖双方负责人签字确认，质保期开始。

4.12出现下列问题之一，视作验收失败：

4.12.1在整个验收过程中发生关键零部件损坏或重大故障；

4.12.2一般性故障超过 2 次；

4.12.3所有出现的维修调整，每次时间均不超过 30 分钟；所有维修调整时间的总和不超过总运行时间的 2 %；

4.12.4更换的零部件货值超过总货值的 2 %。

4.13 终验收原则上要求一次完成，最多允许两次；若一次验收不成功，整改后重新验收，如果出现第二次验收失败，退货并赔偿招标方全部损失；

4.14验收通过后买卖双方共同签署验收报告，并移交、核对全部供货范围内物品。

**第六章 投标技术文件一般要求**

**一、技术文件一般内容要求**

1.投标人应认真阅读招标文件和本技术标书，并按要求编写投标技术文件。

2.投标技术文件至少应对投标货物的功能用途、技术性能、质量标准、技术参数等作出详细说明。

3.投标技术文件至少应根据投标货物的关键设备、总成、零部件或系统作出满足或优于招标文件要求的详细说明。

4.投标技术文件至少应按照招标文件要求（或投标人建议）列明备品备件、易损件和专用耗材明细。

5.投标人应当而且必须分别说明所列备品备件、易损件和专用耗材的使用寿命（以有效工作小时数说明）。

6.投标的货物，应当根据其配置和备品备件、易损件、专用耗材情况，尽可能详细且分类填入下表：

6.1备品备件、易损件和专用耗材明细表：

备品备件、易损件和专用耗材明细表 单位：元

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号规格 | 单位 | 数量 | 单价 | 总价 | 制造商 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

6.2“开标一览表”和“明细表”仅作为投标人编制投标技术文件的一般格式。其中序号编写应当便于招标人了解分类或分项货物之间的所属关系，如1、1.1、1.2；

6.3应当尽可能将货物的配置列全、列细，这将有助于投标人胜出；

6.4单价与总价之间、总价与分类小计价之间、分类小计价与合计价之间数据应当齐全而且准确；

6.5 本条款表格中的制造商，应当为全称或公认的简称。

**二、技术文件中货物报价格式要求**

1.投标技术文件中，如未按照要求编写、或者存在漏项和缺项，将有可能造成对投标人不必要的误解；必要时，漏项和缺项涉及的费用，将有可能以其它投标人中，相同或相似项目的最高价，计入投标人的投标总报价之内，作为评标的依据之一。

2.如果投标总报价与其它价格出现错误或不一致，将有可能导致废标。

3.投标总报价为自合同签定生效至合同无异议执行完毕涉及的买方需要支付的全部费用。如投标人认为本招标及投标货物涉及特需或专门的设计，应当单独列明设计费。

4.备品备件、易损件和专用耗材，招标人将可能与投标人按照投标价格另行签署供货合同。

5.要求投标总报价、分项报价、明细报价之间应当具有相互间对应关系以及填报分项和明细报价，仅为便于评标而不妨碍投标人以最合适的形式签署合同。

**三、验收标准及内容要求**

除招标文件明确的验收标准或内容之外，投标人应当在投标文件中提供预验收（必要时）和终验收的标准以及规程；在合同签定之前，经投标人和招标人双方洽谈确认并签署，以作为验收标准执行。

**第七章 其它要求及说明**

**一、要求**

为保证本技术标书所列采购货物的质量以及先进性、可靠性、经济性和实用性，要求投标人在投标文件中，至少应具备以下资格证明文件或资料：

1.投标人应是独立法人或得到法人授权的机构。应当在投标文件中提供法人营业执照（复印件）、税务登记证以及组织机构代码证（国际供应商参考该要求提供有效证明文件），并保证其真实性和有效性。

2.投标人应当是通过有关资格认证的法人。应当在投标文件中提供有效期内的资格认证证书，如：ISO9001、VDA6.1、QS9000等。

3.国产设备应附有采购货物（或设备）涉及的由“中国质量认证中心”颁发的《中国国家强制性产品认证证书》（CCC证书）。

4.应附有其它与投标人、采购货物有关的荣誉证书或资料。

5.必须附有投标货物涉及产品要求的、国家或行业管理规定要求的、或者投标人认为能够体现其投标货物合法性及先进性的最高级别的证明材料（投标货物不涉及的除外）：

5.1国家相关机构颁发的有效期之内所必需的《生产许可证》；

5.2产品（或技术）鉴定报告/证书、专利证书或专利许可证书、新技术成果证书等；

5.3产品相关检验、试验报告，如：型式试验检验报告、安全试验检验报告、电弧效应试验报告、噪声检测报告等；

5.4其它能够证明所供货物的质量水平、技术水平、安全性水平、节能性水平、环保性水平等相关的其它证明文件或资料、报告等；

5.5该类报告或证明材料对于投标人胜出乃至中标极为重要！

6.**必须附有：**与本采购货物相同或相似技术规格、型号的而且已经正常使用或通过验收的近两年以上的货物的市场销售业绩清单，清单中应具备：买方单位名称、销售货物的规格型号、数量、（交货）时间、联系人和联系电话（非移动通信号码）等条目内容；投标人应当保证其业绩的真实性，否则将影响投标或中标资格。

**7.设备外观不能存在供应商名称和品牌LOGO等标识。**

**二、其他**

1.投标人可以根据自身的技术、经验等优势以及对招标文件和本技术标书的理解，写明对招标人所采购货物的优化方案或建议意见。投标人的这些努力，招标人表示感谢，并将有助于投标人优先胜出。

2.即使有建议意见或建议方案，仍应依据招标文件和本技术标书要求，编写符合要求的投标文件。建议方案或建议意见，应以单独篇章或文件，予以说明和报价。

3.请投标人仔细阅读“采购货物概况”章节内说明，针对允许分投分中的货物，招标人有权利选择其中优秀设备或服务，作为投标人合同供货范围中的指定选用设备或服务（替代投标人分投而未中标部分）。

4.招标文件、投标文件、答疑文件、技术交流文件、技术标书等，在采购过程全部为有效文件，如有差异，以对招标人最有利的条款为准。

5.为避免歧义，本技术标书涉及招投标环节的条款，均将潜在的卖方称为投标人、将买方称为招标人；定标后合同签署环节以及后续的合同执行环节条款，招标人称为买方、投标人中的中标方称为卖方。

**三、关于中标方项目管理的要求**

**1.项目管理组织**

1.1对投标方参与本项目的人员的要求，包括但不限于项目经理，项目管理团队，设计人员，加工管理人员，调试人员，质保人员。必须提供参加本项目大型覆盖件拉延模最后研磨工序的资深模具钳工的相关信息（至少两名），包括但不限于工龄、业绩等证明材料。

1.2项目期间，未经招标方书面许可，投标方不得中途更换项目经理。

1.3项目期间，投标方的项目经理、品管经理、技术经理等主要管理人员在项目过程中不得变动，模具制造关键工序的模具钳工不得变动，项目组80%的人员在项目过程中不得变动。招标方有权随时要求投标方更换招标方认为不适合的投标方项目参与人员。在招标方提供出充分理由的情况下，投标方应予以无条件配合。

1.4投标方必须提供管理组织结构图，要求包括参与人员的名字、年龄、学历、工作经历以及项目角色等信息。

1.5模具回厂后模具调试和售后人员必须为模具厂的员工，要求提供相关证明。

**2.项目沟通的要求**

2.1投标方在投标文件中，根据招标方项目进度要求制订详细的设计、制造计划（以数模冻结为起点）。

2.2甲乙双方每周固定约定一天，由投标方向招标方反馈项目的进度情况，包括项目总体汇报、项目进度汇报以及图片。如果发生项目拖期的情况，要求投标方同时反馈挽回计划以及挽回的情况。

**四、关于设变、板料运输、设变费用的说明**

1.要求投标方报价详细到每一套模具的重量及价格（报价格式详见附件五）。

2.中标通知发出后，若发生模具套数的增加，由投标方提出设变申请，经招标方审核确认后执行，费用由投标方承担。在满足工艺使用要求下，招标方鼓励模具套数减少，若发生模具套数的减少，由投标方提出申请，经招标方审核确认后执行，由招标方直接扣除相应模具投标报价费用。

3.若因招标方零件产品数量减少，而发生的模具数量减少，由招标方直接扣除相应模具投标报价费用。

4.招标方设变发生在模具投铸之前，发生的设计变更，不计设变费用。

5.招标方设变发生在投标方模具投铸之后，若对后续制造工作（如加工）没有影响，不计设变费用。若影响后续制造工作而产生费用，或因招标方零件产品数量增加，发生模具数量增加而产生费用，全部费用不超过模具费用的3%(含)，费用由投标方承提，超过3%，双方协商解决；设变费用按加工成本核算，新增模具费用按模具实际出厂重量与中标单吨价格的乘积（中标单吨价格=最终中标总价格/投标报价中模具总重量）。

6.若因投标方提出产品设计变更要求，投标方需向招标方提出书面申请（含工艺分析报告），招标方确认后，方可实施，但不计设变费用。

7.以上设变，若投标方向招标方提出设变费用，必须将设变留底，以备查。

**第五部分 设备采购合同**

编号：

设备采购合同（模板）

**（合同以双方最终签署的版本为准）**

甲 方：

乙 方：

甲方（买方）：

乙方（卖方）：

本设备采购合同由甲乙双方于山东省济南市（可根据实际情况调整）签订：

鉴于，买方向卖方购买 项目 设备 台（套），就该设备的设计、制造、运输、定点卸货、安装（或指导安装）、调试、验收、培训及售后服务等有关问题，以上所列内容经买卖双方协商自愿达成本合同：

1 合同设备

1.1买方向卖方购买的设备信息见附件一：《设备清单明细表》

1.2技术规格和标准

1.2.1本合同约定设备的技术规格详见附件二《技术协议书》。

1.2.2本合同约定设备的技术规格应与《技术协议书》中规定的相应标准一致。若《技术协议书》无相应规定或未签署《技术协议书》，设备的技术规格则应符合相应的国家标准、其原产地国家有关部门最新颁布的相应正式标准、买方招标文件及卖方一切书面承诺中要求的技术标准。

1.3在设备所有权转移到买方之前，有关设备的保险由卖方负责办理并承担保险费用。

2 包装

2.1设备的包装需采用国家标准，没有国家标准的采用行业标准，没有行业标准的应当按照通用的方式包装，没有通用方式的，应当采取足以保护设备的包装方式。这种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，以确保设备在运输过程中不受损伤安全抵运现场。卖方应承担由于其包装、防护不妥而引起的设备锈蚀、损坏、丢失等任何损失的责任和费用。

2.2每件包装应附有详细的装箱单和质量证书各两套，一套在包装箱里，一套在包装箱外。

3 运输标记

3.1卖方应在每一包装箱邻近的四个侧面用不易褪色的油漆以醒目的中文印刷字体标明以下各项：

3.1.1收货人

3.1.2合同号

3.1.3发货标记（唛头）

3.1.4设备的名称、品目号、箱号

3.1.5毛重/净重（公斤）

3.1.6尺寸（长×宽×高，以厘米计）

3.2根据设备的特点和运输的不同要求，卖方应在每件包装箱的两侧以国内贸易相宜的运输标志标明“重心”和“吊装点”，并以清晰的字样在包装箱上注明“小心轻放”、“勿倒置”、“防潮”等适当的标志，以方便装卸和搬运。

4 检验

4.1卖方在发货之前，对设备有关外观、质量、规格、性能、数量和重量进行准确的和全面的检验，并出具其设备符合本合同规定的质量保证书，但不应将其视为是对设备质量、规格、性能、数量或重量的最终定论。质量保证书应附有写明制造商检验的细节、结果的说明。设备到货并安装调试正常运行后，买方按照《技术协议书》和相关标准进行检验，检验合格后，买方签署最终验收报告。

4.2国家强制检验检测的设备，需要经过国家有关部门进行检验检测，卖方保证提供的设备通过其检验并承担费用。

5 权利担保

5.1卖方所交付的设备，必须是第三方不能提出任何权利或要求的设备，卖方应担保设备不存在订立本合同时不为买方所知的第三方的权利（包括但不限于抵押权、留置权等）或行政、司法查封。

5.2卖方应保证第三方对其提交的设备不得以侵权或其他类似理由提出合法要求，如侵犯知识产权等。

5.3任何第三方如果提出侵权指控，卖方应与第三方交涉，并承担由此引起的一切法律责任和费用以及给买方所造成的损失。

5.4买方应在已知道第三方的权利或要求后的一段合理时间内，将此权利或要求的性质通知卖方。

5.5如卖方需要根据买方提供的技术协议书或图纸进行生产并供货的，根据该技术协议书或图纸所知悉、掌握或改进的任何技术、信息（包括但不限于商标、专利、产品外观或产品生产制造的过程、方法、技术）所涉及的全部知识产权（包括但不限于所有权、使用权、申请权、许可权等）均归买方、买方母公司或母公司其他关联方所有。

6 交货

6.1卖方应在本合同规定的到货时间前传真、邮件等给买方详细交货清单，包括合同号、设备名称、规格、数量、总毛重、总体积（立方米）和每一包装箱的尺寸（长×宽×高）、单价和总价、备妥待运日期，以及设备在运输和仓储中的特殊要求和注意事项。

6.2卖方应在设备装运完成后当天以传真、邮件等的形式通知买方合同号、设备名称、数量、毛重、体积（立方米）、发票金额、启运日期、预计到达日期。

6.3技术资料：签订本合同后，卖方应按买方要求免费提供给买方包括但不限于：设备总装图、安装尺寸图、设备基础图、操作手册、使用说明、维修指南、服务手册等买方所需要的、与执行本合同有关的各类资料，如上述资料未按买方要求交付的，买方有权拒绝对合同设备验收（包括预验收和最终验收），并且卖方应赔偿因此给买方造成的一切损失。

6.4交货方式： （可选择6.4.1-6.4.3定义的方式或根据实际约定）

6.4.1交钥匙方式：卖方负责合同设备的设计、制造、运输、定点卸货、安装、调试、培训及售后服务等所有内容，直至买方验收合格并交付使用。

6.4.2指定地点交货：卖方依照合同约定将合同设备卸载至约定地点，经买方根据合同所约定的数量、型号及配置等内容逐一确认无误后，双方完成交付手续，同时卖方应指导协助买方进行安装调试等工作。

6.4.3自提：买方依照合同约定到卖方所在地提取合同设备，经买方根据合同所约定的数量、型号及配置等内容逐一确认无误后，双方完成交付手续。

6.5交货地点：

6.6到货时间：20 年 月 日前

6.7到货后，买卖双方代表办理移交手续，此时的移交不代表卖方合同设备所有权的转移，合同设备的保管责任仍然由卖方承担。移交内容包括：合同设备、硬件、软件、图纸、资料、质量证明文件等。

6.8如果卖方在规定的日期前交付设备，需经买方书面同意。

6.9风险的转移：

设备最终验收合格后，设备所有权由卖方转移至买方。如果在对该设备进行最终验收之前，卖方被解散、破产、收购等，其接收方应无条件承担该合同的所有责任和义务，且卖方应自出现上述事项之日起一个月内书面通知买方，如买方没有在一个月内收到明确责任义务的书面通知，则该设备所有权自动由卖方转移至买方，余款作为该设备的后续质量维护费用，买方无须再支付给卖方。在设备所有权转移之前，设备毁损、灭失等风险由卖方承担。

7 安装、调试

7.1 卖方须在到货后 日内安装调试完成。

7.2卖方应自带用以安装、调试过程中所需的各种工具、仪器、仪表及易损件。在安装、调试过程中，卖方应自负其工作人员的食宿、交通等费用。

7.3在安装、调试过程中，安装场地及施工人员安全，由卖方负责。由于安装、调试等原因造成买方或他人人身损害或财产损失的，由卖方承担赔偿责任。

7.4 卖方须对安装、调试过程中造成的买方或他人人身损害或财产损失承担赔偿责任。

8 价款与支付

8.1本合同不含税总价为人民币¥ 元（大写： ），增值税税率 【】%，税额 元，含税总价 元人民币（大写： ），如国家出台新政策对增值税率进行了调整，则不含税价款不变，本合同含税总价在不含税价基础上根据国家最新税法进行相应的调整。

含税总价包括但不限于全部（全新）产品价、备品备件价、专用工具价、运杂费（包括现场卸车费）、设计、制造、安装（或指导安装）、调试、验收、培训、技术及售后服务费、技术资料费等所有费用的总和。

8.2合同价款的结算方式：半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）（如有其它方式可据实填写）

8.3合同价款的支付：（如有不同付款比例，则按照招标文件约定据实填写）

8.3.1合同生效后模具结构会签完成, 卖方提交金额为合同含税价款30%的收据（正本一份，复印件二份）及增值税专用发票（税率为 %，正本一份，复印件二份），经买方依照财务制度审核通过后30日支付。

8.3.2设备预验收全部到齐无质量问题后, 卖方提交金额为合同含税价款30%的收据（正本一份，复印件二份）及合同价30%增值税专用发票（税率为 %，正本一份，复印件二份），经买方依照财务制度审核通过后30日支付。

8.3.3设备终验收无质量问题，经安装、调试最终验收合格后，卖方提交金额为合同含税价款30%的收据及合同价40%增值税专用发票（税率为 %，正本一份，复印件二份）并附带该套合同设备最终验收报告的原件及其复印件两份，经买方依照财务制度审核通过后30日支付：

8.3.4合同含税总价款的 10%作为本合同约定设备的质量保证金，质量保证金在质量保证期内不计利息。待每套合同设备质量保证期满后，卖方向买方提交金额为合同价款10%的收据（正本一份，复印件二份）及设备使用单位的使用情况说明，经买方依照财务制度审核通过后30日支付。如有质量问题，质量保证金予以相应扣除。

9 质量保证及售后服务

9.1卖方保证其提供的合同设备是全新的、未使用的、未经改装的、包装完好的、原厂正品，采用最佳材料和一流工艺的，并在各个方面符合本合同规定的质量、规格和性能要求。卖方保证其合同设备经过正确安装、合理操作和维护保养，在合同设备寿命期内运转良好。

9.2卖方承诺其提供的设备不存在任何产品缺陷，否则因卖方提供的设备存在产品缺陷而给买方造成的一切后果和损失由卖方承担。

9.3卖方承诺因其提供的设备存在瑕疵或产品缺陷而导致第三方向买方主张权利或提起诉讼的，卖方应积极配合买方进行解决或应诉，因此而发生的一切费用（包括但不限于诉讼费、仲裁费、律师费、交通费、通讯费、住宿费、餐饮费、调查取证费等）由卖方承担。

9.4本合同约定设备的质量保证期：自最终验收报告签署之日（以签署日期最晚者为准）起 年。

9.5合同约定的设备在质量保证期届满前，如有质量问题，卖方应在收到买方或设备使用单位通知后2小时内做出回复，如需到现场解决问题，卖方应派工作人员在24小时内到达设备使用现场，并按买方要求的时间免费修复、更换相关部件，将设备修复完成。

9.6卖方负责在买方指定的地点免费为买方培训操作及维修人员，培训内容包括：基本原理、操作使用、安全操作注意事项以及维修保养等内容。

9.7质量保证期满后，卖方保证向买方提供及时的、质优的、价格优惠的技术服务和备品备件供应。

9.8质量保证期满后，如出现质量问题，卖方也应及时修复和更换，且只收取成本费，费用由买方承担，卖方对设备质量问题所负的责任直到设备使用寿命周期结束。

10法定责任

10.1卖方需遵从国家有关的法律、法规，缴纳有关的法定费用和税项。若卖方未按期交纳法定费用、税项，则卖方须补偿买方由此造成的所有费用及损失。

10.2除非本合同中另有规定或买方同意，卖方不得全部或部分转让本合同项下的权利义务。

10.3买卖双方同意在履行本合同期间双方之间交换、披露、传递或通信的所有工业和商业信息，任何附加文件或相关文件，应该被视为商业秘密，双方应该按照此处规定仅用于本合同的签订和履行。

10.4除对方预先书面同意外，任何一方在本合同签订和履行期间或本合同终止后不得向第三方披露在本合同履行过程中知悉的与对方有关的任何商业秘密。

11 违约责任

11.1卖方应承担提供的设备与本合同约定不符的一切责任，买方有权在检验、安装、调试、验收测试期限内、质量保证期内等任何时间提出索赔，买方有权按下述一种或多种方法要求卖方赔偿：

11.1.1卖方同意买方拒收设备并把被与拒收设备等值的价款在买方要求的时间内以本合同规定的货币付给买方，卖方承担因此而发生的一切损失和费用，包括但不限于同期银行贷款利息、银行费用、运输和保险费、检验费、仓储和装卸费以及为保管和保护被拒绝设备所需要的其他必需的费用，并赔偿因此给买方造成的损失。

11.1.2根据设备的瑕疵和受损程度以及买方遭受损失的金额，经买方同意降低设备价格。

11.1.3更换有缺陷的零件、部件、设备或修理缺陷部分，以达到本合同规定的规格、质量和性能，卖方承担一切费用和风险并负担买方遭受的一切损失，同时卖方应相应延长被修理或更换设备的质量保证期。

11.2如果买方就卖方的设备质量问题提出索赔通知后 10 日内卖方未能予以答复，该索赔视为已被卖方接受。若卖方未能在买方提出索赔通知后 10 日内或买方同意的更长一些的时间内，按买方同意的上述任何一种方式处理索赔事宜，买方将从货款中扣回索赔金额，同时保留进一步要求赔偿的权利。

11.3如果卖方未能按期到货，卖方应向买方支付违约金，违约金比率为每迟交壹日，按合同总价的10‰计算，但是违约金的金额不得超过合同总价款的 20 %，如果卖方在达到违约金的最高限额后仍不能交货，买方有权就卖方违约而解除本合同，且卖方仍须支付上述违约金，并赔偿由此给买方造成的一切损失。

11.4如卖方未按7.1条履行义务，从逾期之日起卖方每天按合同总价款的 10 ‰支付给买方作违约金，但是违约金的金额不得超过合同总价的 20 %。如果卖方在达到违约金的最高限额或者不能使设备通过最终验收，买方有权就卖方违约而解除本合同，且卖方仍须支付上述违约金，并返还买方支付的设备款，并赔偿由此给买方造成的一切损失。

11.5买方延期付款时（有正当拒付理由者除外），每日按延付金额的 3 ‰向卖方偿付延期付款违约金，但违约金总额不超过延付金额的 50 ‰。

11.6如卖方违反9.5条，则买方有权视情况扣除部分或全部质量保证金作为卖方的违约金，并且卖方应赔偿因此给买方造成的一切损失。卖方不能及时到现场履行质量维修义务，每延迟一天应承担合同价款20 ‰的违约金（合同额不足10万元按照2000元/天计取），且不免除维修的责任。违约金在质保金中扣除。

11.7因发票违规给买方造成的增值税、所得税等损失，由卖方承担相关责任，包括但不限于税款、滞纳金、罚款及其它相关损失。

11.8如果卖方违反本合同其他约定（包括本合同及所有附件）应赔偿因此给买方造成的一切损失。

12 合同的终止与解除

12.1本合同订立后，卖方由于履行义务的能力或信用有严重缺陷，买方可以终止履行本合同，要求卖方返还已支付的款项并不承担违约责任。

12.2经双方协商一致，可以解除本合同。

12.3有下列情形之一的，买方可以解除本合同：

12.3.1卖方明确表示或者以自己的行为表明不履行主要义务的；

12.3.2按照本合同第11.3条或第11.4条的规定，达到违约金的最高限额；

12.3.3卖方所提交的设备不符合本合同的规定；

12.3.4卖方有其他违约行为。

12.4卖方分批交付设备的，卖方对其中一批设备不交付或者交付不符合约定，致使该批设备不能实现本合同目的的，买方可以就该批设备解除合同。

12.5卖方不交付其中一批设备或者交付不符合约定，致使今后其他各批设备的交付不能实现本合同目的的，买方可以就该批以及今后其他各批设备解除合同。

12.6买方如果就其中一批设备解除合同，该批设备与其他各批设备相互依存的，可以就已经交付和未交付的各批设备解除合同。

12.7因为卖方违约导致买方解除合同的，卖方应赔偿买方因此所遭受的一切损失。

13 不可抗力

13.1如果本合同的任何一方因不可抗力导致履行本合同义务受阻，并且不可抗力的发生和后果无法阻止和不可避免，在受阻方有能力发出通知的前提下，受阻方应在知道或应当知道不可抗力发生后十五日内通知对方，并在此后提供事件详细信息和由相关政府部门出具的有效证明文件说明其不能履行或推迟履行本合同全部或部分内容的理由。

13.2各方应该通过协商决定是否终止本合同，或推迟全部或部分本合同的履行或免除对方全部或部分相关履行义务。

14 通讯

14.1通讯地址：

本合同下的任何通讯按照本合同双方提供的信息，以书信、传真、电子通讯方式或电话作出。

14.2生效

14.2.1书信。书信为送达时生效；

14.2.2传真。发送人取得成功传输的信息时生效；

14.2.3电子邮件。电子邮件于发送之时生效，前提是寄件者于该邮件发送后24小时内没有收到发送失败通知；

14.2.4电话。电话于打出时生效，以电话作出的任何通讯必须以书信、传真或电子邮件确认，如果没有发送或者接收该确认不会使原有通讯失效。

14.3书面法律证据。根据本合同以书信、传真或电子邮件方式送达任何订约方的任何通讯，将作为书面法律证据。

15 适用法律及争议解决

15.1本合同条款的效力和解释适用中华人民共和国法律。

15.2双方同意将本着诚信的态度协商解决本合同履行过程中产生的任何争议。如果争议事项不能通过双方协商解决，本合同双方同意采用向买方所在地人民法院提起诉讼的方式解决。

16 附件

本合同及其附件构成双方关于本合同标的之全部协议，包括但不限于下列文件：

16.1技术协议书；

16.2合同设备一览表；

16.3卖方中标的设备投标书以及一切书面承诺；

16.4招标文件。

上述附件内容与本合同约定有冲突的，以本合同约定为准。

17 其他规定

17.1本合同及其附件构成了双方就本合同所含交易而达成的全部合同，并取代双方先前与该等交易有关的全部口头和书面合同。

17.2如果本合同的任何条款和条件在任何时间成为非法、无效或不可强制执行的，则其他条款不应受其影响。

17.3除非另有规定，一方未行使或迟延行使本合同项下的权利、权力或特权并不构成放弃这些权利、权力和特权，而单一或部分行使这些权利、权力和特权并不排斥行使任何其他权利、权力和特权。

17.4监造，在合同设备的制造过程中，买方有权派出代表对合同设备制造过程中的关键工序进行质量监督，卖方有配合买方监造的义务。

17.5非因买方原因，卖方不能向其分包商或外购材料设备供货商及时付款等原因造成了分包商或外购材料设备供货商对买方发生了围堵上访、法律诉讼等不利的影响，卖方须承担违约责任及对买方造成的一切损失，同时买方有权直接向分包商或其外购材料设备供货商直接付款，该笔款项将直接从卖方的合同款项中扣除。

18 签署事项

本合同一式 份，买方持 份，卖方持 份；本合同经双方签署后生效。

（以下无正文）

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：

附件一：设备清单明细表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品及部件名称 | 规格型号及  技术参数 | 单位 | 数量 | 单价 | 总价 | 品牌 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |  |
| 合计 |  |  |  |  |  |  |  |

附件二 技术协议书

**第六部分 投标文件附件**

说明：

1.投标人须认真填写和提交本部分中的附件文件；

2.对附件文件中所要求的内容应给予明确的答复；

3.附件文件的签字人应保证其对一切问题的答复、所做的声明及出具的资格资质文件、资料等具有真实性和准确性；

4.招标人将对投标人提交的文件、资料等内容予以保密，但不退还；

5.所有附件文件应以中文书写，作为投标文件的组成部分。

**附件1** **投标函**

致：中国重汽集团济南商用车有限公司：

根据贵方济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目 招标公告，投标公司， 法人代表人为 ，正式授权 提交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 90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：

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，就济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目（FSCZB2025110150）项目现授权委托＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿（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 投标人基本情况及资产情况汇总表

表 1 **投标人基本情况表(格式)**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 |  | | | | 联系人 |  |
| 企业地址 |  | | | | 联系人电话 |  |
| 企业性质 |  | | | | 注册时间 |  |
| 企业法人代表 |  | | | | 企业资质 |  |
| 品牌区分 | £自产 £总代理 £代理 £经销 | | | | | |
| 品牌名称 |  | | | 质量  体系 | / | |
| 单位概况 | | | | | | |
| 参保职工总人数 |  | 工程技术人员 |  | 生产、销售人员 |  | |
| 企业优势、关键产品特点 |  | | | | | |
| 企业行业水平及行业口碑 |  | | | | | |
| 公司现有主要研发、 实验、生产设备 |  | | | | | |
| 近三或五年企业类似业绩及履约情况 |  | | | | | |
| 售后服务及质量 |  | | | | | |
| 对本项目在设计、制造、进度、财务等方面采取的组织措施和相关人员简介 |  | | | | | |

表 2 **资产情况汇总表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 公司资产情况汇总表 | | | |
| 注册资金（万元） |  | | |
| 实收资金（万元） |  | | |
| 年度资产情况 | 2022年 | 2023年 | 2024年 |
| 流动资产（万元） |  |  |  |
| 非流动资产（万元） |  |  |  |
| 营业收入（万元） |  |  |  |
| 年底资产总值（万元） |  |  |  |
| 年底负债总值（万元） |  |  |  |
| 资产负债率（ %） |  |  |  |
| 净利润（万元） |  |  |  |
| 未分配利润（万元） |  |  |  |
| 营运资金 |  |  |  |
| （本年营业收入-上年营业收入）÷上年营业收入 |  |  |  |

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件4 保密承诺函**

项目名称：济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

**中国重汽集团济南商用车有限公司：**

我代表（投标人名称）对招标人的商业秘密作如下承诺：

无论是否中标、是否签署合同，对获得的招标人商业秘密（包括但不限于产品和/或装备的技术文件、汽车产品数模、数据、制造文件、实验文件和销售及售后服务文件等，如报告、通知、记录、会议纪要、备忘录、图纸、草图、样品、模型、企业标准、软件；不论以何种形式提供，如光盘、磁盘、录像带、照片或其他表述，无论该信息是以口头还是书面方式还是何种语言提供、是否标识为保密，也无论该等信息储存于任何载体）承担保密责任。

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 技术规格偏离表**

项目名称：济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **招标要求** | **响应规格** | **是否偏离** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件6 2023年1月1日以来同类项目业绩一览表**

项目名称：济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **采购单位** | **项目名称**  **（万元）** | **数量** | **合同金额** | **合同签订时间** | **联系人及**  **联系电话** |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 2023年1月1日至今所有业绩合同总额汇总（必填） | | |  |  |  |  |

注：提供2023年1月1日以来同类产品的制造销售业绩（用户名单、联系方式），并附合同复印件。该同类项目业绩一览表**必须如实填写，应全尽全**；一览表最终的所有业绩**合同总额汇总必填**，此项很重要，数据将影响现场评标专家组对投标单位的业绩考评。若未提供相应业绩证明，根据技术标评分规则，将影响现场评标专家组对投标单位业绩判定打分。

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件7 设备质量承诺函**

项目名称: 济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

**中国重汽集团济南商用车有限公司：**

我代表(投标人名称)为保证中标产品的质量特作如下承诺：

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件8 开标一览表**

**《开标一览表》单独封存，以备唱标使用**

项目名称：济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称** | **数量** | **投标总价（元）** | **质保期** | **交货及安装**  **时间** | **付款方式及比例如何响应** | **付款方式及比例是否偏离** |
| **1** | 济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目 | **1批** | **不含税价：**  **含税价格：**  **税率：** |  |  |  |  |
| **投标总价（元，含税）大写** | | |  | | | | |

**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.此表在投递标书时请单独密封两份，否则不予唱标。**

**3.需写明含税价、不含税价格、税率。**

**4.投标总价大写为必填项，如发生大小写不一致，以大写为准。**

**5.投标总价包括设备费、调试费、备品备件、特殊工具、运杂费、装卸费、技术服务费、保险费及增值税和其它税费。**

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件9 设备分项报价表**

**表 9-1**

设备分项报价表

第 页 共 页

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 图号 | 物料 名称 | 模具 类型 | 工序号 | 工序 内容 | 模具 数量 | 重量 （吨） | 单价（万元/吨，未税） | 模具报价 （万元，未税） | 主材  要求 | 表面处理方式 |
|
| 1 | 810-62410-2357 | 前围模块外板模具 | 铸造 | OP05 | BL+PI | 1 |  |  |  | 7CrSiMnMoV |  |
| OP10 | DR | 1 |  |  |  | GGG70L | 镀铬 |
| OP20 | TR+PI+CTR | 1 |  |  |  | 7CrSiMnMoV |  |
| OP30 | TR+PI+CPI | 1 |  |  |  | 7CrSiMnMoV |  |
| OP40 | RST+BUR+FL |  |  |  |  | 7CrSiMnMoV | PVD |
| 2 | 810-62811-2666 | 地板横向加强梁模具 | 铸造 | OP05 | BL | 1 |  |  |  | 7CrSiMnMoV | 镀铬 |
| OP10 | DR |  |  |  |  | Cr12MoV | TD |
| OP20 | REDR | 1 |  |  |  | Cr12MoV |  |
| OP30 | TR+PI+CPI | 1 |  |  |  | 7CrSiMnMoV |  |
| OP40 | RST | 1 |  |  |  | 7CrSiMnMoV | PVD |
| OP50 | TR+PI+CBUR |  |  |  |  | 7CrSiMnMoV |  |
| 3 | 810-62630-2340 | 右车门内板 | 铸造 | OP10 | DR |  |  |  |  | GGG70L | 镀铬 |
| 4 | 810-62630-2339 | 左车门内板 | 铸造 | OP10 | DR | 1 |  |  |  | GGG70L | 镀铬 |

注： 1.以上是各单体设备分项报价应包括的内容， 但不限于此，表中“总价合计”构成主机价格的一部分。

2.如果按单价计算的结果与总价不一致，以单价为准修正总价。

3.此分项报价，仅是为了方便招标人对投标文件进行分析比较，不作为限制订立合同的条件。

4.如上表中的有关费用投标人免费提供，请注明“免费”字样。

5.该明细表所有信息均为必填项，不得删减，价格部分不得合并，可细化可增加。

6.因填写不规范造成废标及终止招标的，责任由投标人自负。

投标人(章)：

授权代表(签字)： 年 月 日

**表 9-2**

运输及服务分项报价表

第 页共 页

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 内 容 | 数量 | 单价(元，未税） | 合计(元，未税） | 备注 |
| 1 | 包装费 |  |  |  |  |
| 2 | 运输费 |  |  |  | 运输方式及运输起止 地点 |
| 3 | 运输保险费 |  |  |  |
| 4 | 装卸费 |  |  |  | 发生费用地点 |
| 5 | 其他 |  |  |  | 说明具体内容 |
| 总价合计列入价格汇总表 9-5 | | | | **总价（不含税）￥ 元** | |

注： 1.投标人需另附页给出价格的详细说明。

2.如果按单价计算的结果与总价不一致，以单价为准修正总价。

3.此分项报价， 仅是为了方便招标人对投标文件进行比较，不作为限制订立合同的条件。

4.如上表中的有关费用投标人免费提供，请注明“免费”字样。

5.该明细表所有信息均为必填项，不得删减，价格部分不得合并，可细化可增加。

6.因填写不规范造成废标及终止招标的，责任由投标人自负。

投标人(章)： 授权代表(签字)： 年 月 日

**表 9-3**

技术服务和培训分项报价表

第 页共 页

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 内容 | 单位 | 单价(元，未税） | 数量 | 合计(元，未税） | 详细说明 |
| 1 | 现场指导安装费 | 人·天 |  |  |  | (可另附页) |
| 2 | 现场指导调试、试车 | 人·天 |  |  |  | (可另附页) |
| 3 | 性能考核验收 |  |  |  |  | (可另附页) |
| 4 | 培训费 | 人·天 |  |  |  | (可另附页) |
| 5 | 设计费 |  |  |  |  | (可另附页) |
| 6 | 其它(列出明细) |  |  |  |  | (可另附页) |
| 总价合计列入价格汇总表 9-5 | |  |  |  | 总价**（不含税）**￥ | 元 |

注： 1.投标人需给出价格的详细说明。

2.如果按单价计算的结果与总价不一致， 以单价为准修正总价。

3.此分项报价，仅是为了方便招标人对投标文件进行比较，不作为限制订立合同的条件。

4.如上表中的有关费用投标人免费提供，请注明“免费”字样。

5.该明细表所有信息均为必填项，不得删减，价格部分不得合并，可细化可增加。

6.因填写不规范造成废标及终止招标的，责任由投标人自负。

投标人(章)： 授权代表(签字)： 年 月 日

**表 9-4**

随机标准附件及易损件、备品备件、专用工具、专用检测仪器仪表 分项报价表

第 页共 页

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 备件或工具名称 | 型号和规格 | 单位 | 数量 | 原产地和  制造商名称 | 单价(元，未税） | 合计(元，未税） | 更换  周期 | 备 注 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 其它(列出明细) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 总价合计列入价格汇总表 9-5 | | | | | |  | **总价（不含税）￥ 元** | | |

注：1.本表须详细列出质保期内全部随机备品备件和专用工具等的详细价格。

2.如果按单价计算的结果与总价不一致， 以单价为准修正总价。

3.此分项报价， 仅是为了方便招标人对投标文件进行比较，不作为限制订立合同的条件。

4.如上表中的有关费用投标人免费提供，请注明“免费”字样。

5.该明细表所有信息均为必填项，不得删减，价格部分不得合并，可细化可增加。

6.因填写不规范造成废标及终止招标的，责任由投标人自负。

投标人(章)： 授权代表(签字)： 年 月 日

**表 9-5**

价格汇总表

第 页共 页

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 内容 | 合计(元，未税） | 备注 |
| 1 | 表 9- 1 总计 |  |  |
| 2 | 表 9-2 总计 |  |  |
| 3 | 表 9-3 总计 |  |  |
| 4 | 表 9-4 总计 |  |  |
| 总价合计(列入投标货物数量及价目表 ) | | 总价**（不含税）**￥ | 元 |
| 总价合计(列入投标货物数量及价目表 ) | | 总价**（含税）**￥ | 元 （税率： %） |

注： 1.此表格中的总价合计应与“投标货物数量及价目表”及开标一览表的价格一致。

2.该明细表所有信息均为必填项，不得删减，价格部分不得合并，可细化可增加。

3.因填写不规范造成废标及终止招标的，责任由投标人自负。

投标人(章)： 授权代表(签字)： 年 月 日

**附件10 商务条款偏离表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **项目** | **招标文件要求** | **响应规格** | **是否偏离**  **（提供说明）** |
| **质保期** |  |  |  |
| **交货时间及地点** |  |  |  |
| **付款条件** |  |  |  |
| **售后技术服务要求** |  |  |  |
| **备品备件及耗材等要求** |  |  |  |

投标人名称： 授权代表签字： 日期：

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11 投标人承诺**

项目名称：济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

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公司政策变化引起的随时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)：

**附件12 服务承诺函**

项目名称：济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目

**中国重汽集团济南商用车有限公司：**

我代表（投标人名称）对中标合同产品的服务作如下承诺：

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件13 投标文件封面及封口格式**

封面格式：

|  |
| --- |
| **技术/资质/商务文件**  **（1正本/ 6 副本）**  **项目名称：**济南商用车制造公司汕德卡第三批车身冲压模具复制更新技改项目  **投标人名称（公章）：**  **地址：**  **授权代表电话：**  **传真：** |

投标人名称： 授权代表签字： 日期：

**附件14技术标评分标准**

**技术标评审表（100分）**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **评价类型** | **序号** | **内 容** | **标准分** | **评分标准** |
| 技术100分 | 1 | 技术方案 | 40 | 所报产品的技术方案先进，装备制造能力、生产设备、加工工艺先进，各系统完善、性能可靠，设备主要核心部件具备自身技术优势，技术参数优于招标文件要求，视情况优得35-40分，良得21-30分，一般得1-20分。 |
| 2 | 项目组织及人员 | 10 | 成立专项小组且职责明确，全流程项目人员经验丰富。根据方案进行综合评审，优得8-10分；良得5-7分；一般得1-4分。 |
| 3 | 供货周期 | 20 | 响应供货期和现场停工期基本要求，有详细可行的行动计划能保证项目进度，有风险管理措施；加工、制作方案合理、完善、切实可行能确保安全；能满足交货期者视情况得15-20分；剩余投标方得1-14分。 |
| 4 | 类似业绩 | 10 | 近三年国内或国外知名品牌商用车或乘用车供货经历和经验或其他大型供货经历，提供1份投标同类产品开发合同证明材料，得2分，最高得10分。 |
| 5 | 质量保障 | 10 | 具有良好的质量管理体系和完备的检测体系，保证提供的产品质量、性能稳定可靠。根据提供的证明资料进行综合评审，优得10分，良得5-9分，一般得1-4分。 |
| 商务标 | | | | |
| 评标基准价：  1、评标基准价为本轮次有效的最终投标报价的最低价。  2、有效的评标基准价得100分；其他投标人的价格得分按下列公式计算：投标价格得分=100×（评标基准价/投标报价）。  注：得分值取小数点后两位，不足一个百分点的，按照四舍五入法计算。 | | | | |
| **综合得分** | | | | |
| **综合得分=技术分×30%＋商务标得分×70%** | | | | |

**技术标80分及以上推荐入围商务标阶段**，评标过程中必须确保推荐的入围候选中标人，在功能、质量、先进性、业绩等方面均符合招标标准要求。

评标方法

a、若技术标评审出现总分并列时，比较产品技术与服务承诺部分综合得分，此分项得分高者排序在前；若产品技术与服务承诺综合得分仍相同，则由全体评委成员无记名投票，得票高者排序在前。

b、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。

c、评标过程中，若出现本办法以外的特殊情况时，将暂停评标，有关情况处理意见待招标工作小组确认后，再行评定。

**附件15 SRM非生产供应商注册操作手册**

浏览器中输入地址;

http://ecaitong.sinotruk.com:8012/#/login

下载《供应商用户手册》

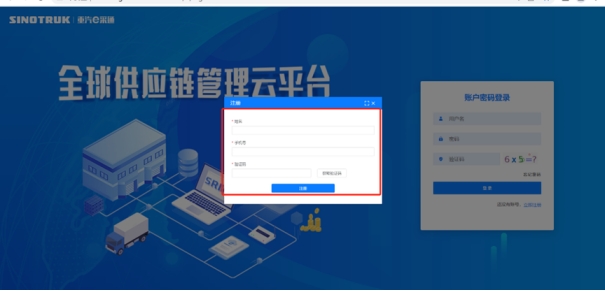


**一、首次注册**

1.点击立即注册



2.填写手机号码（没有注册过的）



3.注册成功登录这个手机号码的账号进入系统，点击供应商注册



4.点击新增

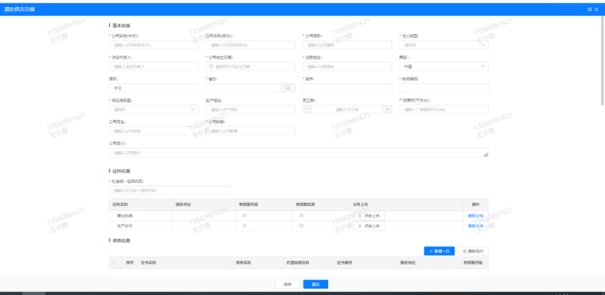


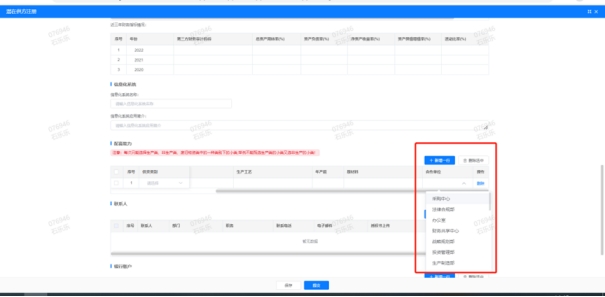
5.按要求填写所有信息，注意非生产类要填写合作单位，最后提交审批

**审批通过后，注意记录本单位的“供应商代码”，代码用于登录系统后应标。登录信息如下：**

用 户 名：gys+供应商代码（注意：注册完毕后，用户名不要用手机号登录）

初始密码：scm@2022或@2023（注册成功后，请立即修改密码）



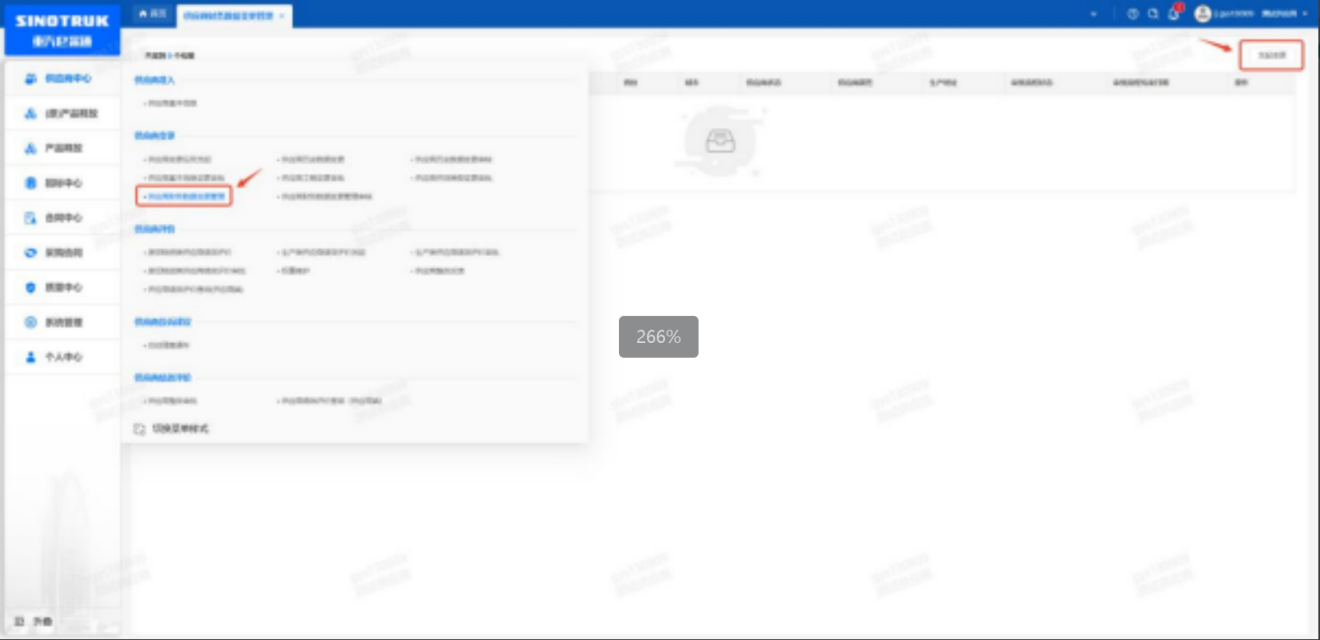


**注：**

1. **“项目名称”和“采购形式编号”见第一部分的“项目介绍”；**
2. **基本信息完整填写，原则上要求供应商必须填写近三年财务指标情况；**
3. **管理单位选择【直管单位】、意向配套单位选择【直管单位】，配套能力“供货类别”填“直管单位非生产招标 / 工艺设备 / 工艺设备”，业务主管部门选择“工艺研究院“。**

**二、维护近三年财务指标**

1.供应商使用业务账号登录系统后，通过菜单路径：供应商中心→供应商变更→供应商财务数据变更管理，点击【发起变更】按钮，进入供应商财务数据变更填写界面。



**附件15 SRM系统供应商用户手册**

系统网址：[https://ecaitong.sinotruk.com:8012/](http://ecaitong.sinotruk.com:8012/)

用 户 名：gys+供应商代码（注意：注册完毕后，用户名不要用手机号登录）

初始密码为scm@2022或@2023

**1.供应商应标**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商应标

点击应标，上传文件之后点击提交。



**2.供应商投标**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商投标



点击投标按钮，进入详情页，输入投标报价并上传相应的附件。

**注意：系统内的投标报价单位为“万元”，如开标现场发现填错报价，即直接淘汰。**



**3.供应商技术标澄清函**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商技术标澄清函

点击编辑按钮进入系统，上传技术标澄清函。

开标之后所有投标的供应商都可编辑提交，技术标入围之后 都不可编辑

**4.供应商报价**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商报价

点击报价按钮进入报价详情界面，请在此轮报价起止时间内报价，否则无法报价。

**5.供应商澄清报价**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商澄清报价

招标发起人接收建议价的同时会给供应商发送澄清报价，供应商在此界面进行澄清报价，点击编辑按钮进入澄清报价详细界面，输入价格并上传澄清函，之后点击提交。

**6.供应商查看中标通知**

路径：招投标中心-非生产类招投标-中标项目

点击查看进入查看中标项目详情

