**全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目**

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

2026年2月

目录

[第一部分 投标须知前附表 2](#_Toc7202)

[第二部分 投标人须知 8](#_Toc30420)

[第三部分 投标文件编制 14](#_Toc13849)

[第四部分 技术标书 17](#_Toc32616)

[第五部分 合同样本 25](#_Toc4436)

[第六部分 投标文件附件 45](#_Toc18437)

# 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：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目** |
| **采购形式编号：**ZBGL2026010017 |
| 1.2 | **招标内容**：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖的模检具等内容。 |
| **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：**王珊珊/高峰  **电话：**17861102100/1335150390  **邮箱：**wangshanshan@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、随机资料、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**）。  **项目预算**：人民币**935万**元（含税，税率13%）。 |
| 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；注册资金不少于标的额或**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.拟投标人不存在严重违规或被列入招标人“黑名单”的声明；  6.拟投标人2023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，或有相关项目经验，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。  15.拟投标方应为国内知名的模具企业，乘用车车身冲压模具AA级企业，拥有自己的机械压力机调试线，连续三年都承担过豪华乘用车品牌（宝马、奔驰、奥迪、英菲尼迪、雷克萨斯、凯迪拉克等）的外板件（侧围外板、车门外板、翼子板）模具的业绩，并提供业绩证明原件（现场检验）、不允许分包转包、必须在模具厂总部制作。 |
| **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：**2026年2月6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：**2026年2月11日12:00:00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：2026年2月11日17:00:00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16）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16）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17）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1.1-1.13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：**2026年2月11日23:00:00前  **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：**2026年2月16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  **联行号：**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：**（同应标截止时间）  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：**2026年2月24日9:00:00。（暂定，以实际通知为准）  **开标地点：**济南市章丘区世纪大道777号济南商用车公司车身部会议室。  **开标方式：现场招标。**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→技术标评审→商务标评审。技术标入围后，综合评标法评标，其中技术标占比40%，商务标占比60%。**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：**  自合同签定生效之日起，210个日历日之内交货至供货地点。超过规定期限的投标人提供详细的到货计划。  安装调试工期超过30个日历日的，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：**济南商用车有限公司//配套商 |
| 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60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 投标人须知

**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16）”进行注册，注册完毕后按照**“SRM系统供应商用户手册（附件17）”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、随机资料、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设备包装按国家部颁布标准执行；

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。
3. **如果是代理商投标**，除上述a)b)中要求的资料，要另外携带生产商的授权书、原厂售后服务承诺书。

**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**综合评标法中标**。本着公平、公正、公开的原则，**在通过技术标评审后入围的前提下，对招标文件中规定的各项因素进行综合评审，确定中标人，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1.1-1.13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17）”，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15；**
* **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**

本项目投标文件分为**纸质版**投标文件和**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）》（开标一览表）**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—12，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**：**项目名称—目录—1.1至1.13资料及其他文件**

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 本招标项目采用共用上直销模式进行采购，不允许代理商投标。

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），**必须先进行两列要求一一对照，不允许直接写无偏离；**

2.2提供2022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；**

2.3供货期及保证措施；

2.4产品的技术服务和售后服务内容及措施；

2.5交货进度及计划；

2.6投标产品技术支持材料；

2.7设备质量承诺函（附件7）；

2.8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

**全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目**

技

术

标

书

招 标 人：中国重汽集团济南商用车制造公司

2026年2月

## 第一章 采购货物概况

### 第一节 使用环境

一、项目名称：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

二、建设地点：

中国重汽集团济南商用车有限公司

三、使用地点：

中国重汽集团济南商用车有限公司

四、工作制度：全年工作300天、3班制、设备年时基数6120小时以上

五、使用地点区域自然环境：

1.环境温度：室内温度-10℃～40℃

2.相对湿度：≤90%

3.电力：中国制式，供电电压380V±10%，供电频率50Hz±1%。

4.压缩空气：厂区空压力机自产压缩空气，0.55～0.65MPa

六、能源环境：

1、电力：中国制式，三相五线制供电，供电电压380V±10%/220V±10%，供电频率50Hz±0.5Hz。

**第二节 采购货物概况**

一、货物需求：

采购货物主要构成一览表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | **产品件名称** | **产品件图号** | **配置** | **模具套数** | **检具套数** | **备注** | **备注2** |
| 1 | 顶盖外板 | AZ160017000160 | 有天窗 | 4 | 1（主材为树脂） | 通过切换镶块方  式实现共模生产 | 自动线生产 |
| 2 | 顶盖外板 | AZ160017000223 | 无天窗 | 自动线生产 |
| 3 | 顶盖内板 | AZ160017000161 | 有天窗 | 4 | 1（主材为树脂） | 通过切换镶块方  式实现共模生产 | 自动线生产 |
| 4 | 顶盖内板 | AZ160017000224 | 无天窗 | 自动线生产 |
| 合计 | | | | 8 | 2 |  |  |

定标后三个半月提供首件，定标后七个月完成模具返厂。

备注：

1. 投标方应根据招标方提出的交货时间和实际工作量提出可以执行的工作计划。工作计划应包括但不限于设计、制造、调试、验收、运输、和安装等各阶段时间表。工作计划和交货期将作
2. 本表所列采购货物仅为货物的主要构成部分，应配套供货以及招标方所列其它货物（或设备）和服务，对于属于整套设备运行所必须的部件，本招标文件未列出或列出数量不足，投标方、设备供应商须在投标时补足，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。
3. 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。为评标的重要因素。

**二、模具设计输入**

**1生产条件**

1.1工作环境：室内，温度：-10℃～40℃，相对湿度：≤90%；

1.2生产节拍：自动线4-6件/分钟。

1.3使用寿命：70万次以上；

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；其他模具要求适用于手工操作。

1.5生产车间起吊方式：桥式起重机。

1.6生产设备：招标方指定的冲压设备，所有模具适用于现自动化冲压生产线及新建自动化冲压生产线。

**2 产品数据及要求**

2.1 产品数模；

2.2 冲压件零件质量判定标准(见技术协议附件2)

## 第二章、供货范围及供货方式

**（一）模具：**

**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《技术协议附件（1）：新产品模检具开发清单》要求开发相应模具和检具。

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、调试记录、模具出厂合格证各一份。

1.6投标方提供零件样件为顶盖外板共150辆份、顶盖内板共150辆份（车型根据甲方需求提供），半工装件10辆份，全工装件20辆份，预验收10辆份，剩余110辆份随模具发运；板料购买厂家指定为宝钢；提供时间根据项目进度，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 | 模具DL图（3D） | 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 | 材料利用率报告书 | 无 | 模具图设计前 | 双方会审 |
| 5 | 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 |
| 6 | 静态检查表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 7 | 硬度测定表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 8 | 动态检查表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 9 | 冲压制件检查基准书 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 10 | 零件精度检查表 | 无 | 各阶段样品出货时 | 双方会审 |
| 11 | 试模报告书 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 12 | 冲压工艺数模 | 无 | 模具预验收前 | CATIA V5R19格式 |
| 13 | 冲压工艺文件 | 有 | 模具预验收前 | 招标方格式， AutoCAD2007版 |
| 14 | 零件设计变更记录表 | 有 | 模具预验收前 | 招标方格式 |
| 15 | 模具材料表 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 16 | 模具明细表 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 17 | 标准件清单 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 18 | 备品备件清单 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 19 | 模具出厂合格证 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 20 | 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NX 10.0格式，且2D、3D实现联动。除标准件外，其余单件均应出2D图纸。 |
| 21 | 模具钳修记录表 | 无 | 模具终验收前 | 双方会审 |
| 22 | 产品工序制件图 | 有 | 模具终验收前 | AutoCAD2007版；公差标注齐全 |

注：以上资料均应提供电子版。

**2、模具设计输入**

**2.1生产条件**

2.1.1工作环境：室内，温度：-10℃～40℃，相对湿度：≤90%；

2.1.2生产节拍：自动线4-6件/分钟。

2.1.3使用寿命：70万次以上(投标方确保模具结构设计和配件选择等满足正常使用70万次的寿命要求)；

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；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，起重机起吊能力：自制件50/20T、外购件定标后提供。

2.1.6生产设备：招标方指定的冲压设备。

**2.2 产品数据及要求**

2.2.1 产品数模；

2.2.2《技术协议附件2：冲压件质量检验判定标准》

**3、模具设计、制造的技术要求**

\*3.1投标方按照招标方提供的设计标准进行模具的设计制造，设计制造标准详见附件：技术协议附件3和技术协议附件4。

3.2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个工作日内提供快速安装夹紧装置参数）。

3.3自动线模具应满足自动化生产, 定位应采用快速定位，取、送件容易,保证生产节拍，操作方便安全。

3.4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。

3.5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。

3.6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。

3.7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。

3.8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：拉延模定位要求是，进料端和左/右侧为固定式定位，出料端为可动式定位。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。

3.9模具压力源：首序拉延模压力源采用顶杆，其余模具压力源均采用氮气缸形式。

3.10铸件结构尺寸：型面工作部分厚度≥50mm，主筋厚度≥40mm，其它筋厚度≥30mm，间距200-350mm，主要支撑面厚度50-80mm。上模U型槽处厚度50～80mm（自动化冲压件生产线模具U形槽厚度在合同签定后5个工作日内由招标方提供）。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；

3.11 模具表面处理：根据模具类型和招标方后期要求进行模具表面处理，表面处理推荐厂家无锡鸿运电镀有限公司、重庆桃园金属表面处理有限公司和长春金工表面工程技术有限公司。

3.12 项目中新开发冲压模具总重量推荐为284吨；投标方案中重量上下偏差不得大于5%。

（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）

**4、模具图纸会签**

4.1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。

4.2 DL图原则上在招标方会签，如招标方有特殊情况（工厂建设或装修等），到中标方会签。

4.3模具设计图纸在中标方进行会签后方可投入后续工作。

**5、模具验收**

招标方按照招标方的验收标准进行模具验收，验收标准详见《技术协议附件5：冲压模具验收规范》。

**6、模具发运和包装**

6.1 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。

6.2 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。

6.3 模具由中标方负责运至模具所有者生产车间。

**7、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 | 氮气弹簧 | | 每种规格按总数的2％提供备件 | | 每种规格按总数的2％提供备件 | 不少于1件 |
| 2 | 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 |
| 3 | 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）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。  2）易损备件随模具一起交货。 | | | | | | |

**8、关于中标方项目管理的要求**

**8.1 项目管理组织**

8.1.1 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。

8.1.2 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。

8.1.3 项目期间，投标方的项目组80%的人员在项目过程不得变动。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。

8.1.4 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。

**8.2 项目沟通的要求**

8.2.1投标方在收到中标通知后5个工作日内，根据招标方项目进度要求制订详细的设计制造计划提交给招标方确认。

8.2.2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。

**9.培训、保修和终验收后的技术服务**

9.1 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。

9.2 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。

9.3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。

9.4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，投标方需自备安装调试及维修用工具。

9.5 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。

9.6 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。

**10、其它条款**

10.1 关于设变及设变费用的说明

10.1.1要求投标方报价详细到每一套模具的重量及价格。

10.1.2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。

10.1.3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。

10.1.4 招标方设变发生在模具投铸之前，不计设变费用。

10.1.5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产生费用，或因招标方产品变化，发生模具增加而产生费用，全部费用在模具总费用3％（含）以内的部分，费用由投标方承担。

10.1.6新增产品（投标工艺方案以外）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）。

10.1.6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。

10.2.关于模具重量：

10.2.1模具预验收完成并运抵甲方工厂后，甲方对全部模具进行称重，如每组模具的重量少于每组模具理论重量的3%(含)，每组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）。

10.2.2 投标方负责对投标工艺方案中重量负责，超出合同商定部分的重量（不包含设变和新增件引起的模具重量增加）由投标方承担。

10.3调试板料

10.3.1关于调试板料：由乙方自行购买。

10.3.2板料及样件运输费用包含在总合同费用之内。

10.5关于不能准时交付的说明

10.5.1如果因投标方原因模具不能在规定周期内交付,招标方装车所需样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。

10.6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（详见技术协议附件7）有关条款执行。

10.7带\*条款为否决项。

**（二）检具：**

**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，投标方按检具清单（见技术协议附件1）要求开发相应检具，并且负责冲压件GD&T图纸设计。

1.2投标方应对招标方提供的技术文件进行仔细的检查及核对，如有疑问应及时提出，招标方将给予解释或进行修改。否则，投标方将承担因技术文件不正确或因技术文件修改而产生的一切可能增加的额外费用。

1.3投标方应按照标准格式对检具进行分项报价，不得缺项。

1.4技术投标书应符合招标书的要求，当出现偏离时应在投标书中注明，如没有说明则视为对招标书的实质响应。

1.5要求投标文件中提供检具主要部件、外购件明细表及备品备件清单。

1.6在检具发运前提交以下资料：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 | 货物名称 | 数量 | 备注 |
| 1 | 检具数模（3D） | 1套 | 电子版 |
| 2 | 检具图纸（2D） | 1套 | 纸质和电子版 |
| 3 | 检具作业指导书 | 1套 | 纸质和电子版 |
| 4 | 检具使用维修文件 | 1套 | 纸质和电子版 |
| 5 | 钣件检查表 | 1套 | 电子版 |
| 6 | 产品件GDT图纸 | 1套 | 电子版 |

**2、设计依据**

2.1检具用于检测下列特性：

（1）关键产品特性；

（2）特性线；

（3）功能孔；

（4）影响装焊精度及容易变形的区域。

2.2招标方提供的技术资料清单：

（1）产品数模；

（2）检具明细：《技术协议附件1新产品模检具开发清单》。

**3、技术要求**

检具的设计、制造规范详见技术协议附件6。

**4．包装、储存和运输**

在保证能够在规定期限内提供给招标方合格产品的前提下，投标方自己确定货物的包装、储存及运输方式。包装、储存和运输费用包括在投标总报价内。

4.1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。

4.2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。

4.3包装件尺寸和重量不应超过中国公路运输所规定的尺寸限制。特殊情况应予以说明。

4.4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。

**5.投标方需在投标书中提交的技术资料**

5.1投标方应提供所有易损件备件的明细、单价、供应商名单、建议采购数量等，并对供应商作简要说明。

5.2提供对标书条款的偏离说明及投标方认为需要补充说明的其他资料。

**6.投标报价**

6.1投标报价包括检具的相关技术数据，货物包装运输、保险及安装、调试、技术服务等一切费用。

6.2招标货物所规定的检具及其他资料应详细报价并计入投标总报价之内。

6.3货物的包装、运输等费用应分类单列，并计入投标总报价之内。

6.4备品备件、易损件和专用耗材的费用应分类单列，不计入投标总报价之内。

6.5关于设变及费用：

6.5.1若因招标方零件产品数量减少，而发生的检具数量减少，由招标方直接扣除相应检具投标报价费用。

6.5.2招标方设变若对后续制造工作（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，发生检具数量增加而产生费用，全部费用在检具总费用的3%(含)以内的部分，费用由投标方承担；超过3%的部分，双方协商解决。

**7、检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 | 游标卡尺、间隙尺、面差尺 | / | 每套检具配一套工具 | 按单套检具提供备件 |
| 2 | 面差、修边止通规 | / | 每套检具各一件 | 按单套检具提供备件 |
| 3 | 快速夹头 | / | 每套检具每种规格不少于20% | 按单套检具提供备件，每种规格总数不少于2件 |
| 4 | 检测销、划线销等各种销类 | / | 每套检具每种规格不少于2件 | 按单套检具提供备件 |
| 备注：  1）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。  2）易损备件随模具一起交货。 | | | | |

**8.技术服务**

8.1投标方对招标方操作人员和维修人员进行免费技术培训，具体时间双方商定。

8.2投标方应提供检具的维修和保养所必需的专用工具和材料及相关资料，并对相关费用作出说明。

\*8.3质保期:检具终验收合格后十二个月。

8.4在质量保证期内，投标方应提供检具的免费维修或更换；在质量保证期外，接受用户维修咨询和必要的服务，并定期回访客户，指明可能出现故障的部位和维修要点。

8.5检具出现局部设计变更时，投标方不能向招标方要求增加额外费用；如有较大设变，涉及到整体结构变更甚至检具报废时，招标方与投标方协商另外支付费用，但费用应以成本价格计算。

**9.其他要求**

9.1招标文件中带有“\*”的条款为否决项，不允许出现偏离。

9.2投标方提供的所有电子版的资料应使用常用或易于购买的商业软件打开(原则上以word、excel、AUTOCAD、CATIA为主)，并至少包括可修改的和不可修改的文件各一套。

9.3投标方应就招标方提供的所有开发、设计资料与招标方签订保密协议（格式见技术协议附件7：商业及技术保密协议，允许双面打印），不得向第三方泄露。

9.4投标文件语言应为中文；提交货物时所带资料的语言可以为中文或英文。

## 第三章 技术要求

**一、特别提示**

1、本章技术要求，仅对功能、设计、结构、性能、安装和试验检验等方面，提出了最低和一般性的技术要求，并未对一切技术细节作出规定。

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

3.投标人认为所供货物必需由招标人配备、解决或提供的其它要求，如设备基础隔振和减振设施、软化水、洁净气源等，均应在投标文件“技术偏离”中予以充分说明。

4.投标人应根据招投标货物具体要求，提出对厂房、设备基础（或安装平台）、公用设施、消防、环保等超出招标文件、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、有特殊需要的解释、说明和要求。

5.无论是否有技术偏离，投标人均应在投标文件“技术偏离”中明确作出有无说明。若有异议，不管是多么微小，投标人必须予以明确和详细的说明或澄清。

6.为避免投标人优势在招标评审时漏项，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。

7、投标文件中，针对“特别提示”条款所做的回应，将作为投标方能否中标的重要依据之一。

**二、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（或设备）。

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（或设备）为中国政府指定或规定的主管部门公布的非淘汰货物（或设备），并尽力提供中国政府指定或规定的主管部门认可的环保型和节能型货物（或设备）。

6.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。

7.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，招标人拥有追究投标人泄密责任的权利；招标人如有需要，投标人应无条件签署保密协议。

8.投标人预验收时需提供进口设备、部件的报关清关资料。

9.投标方积极协助和提供招标方和招标方所委托的工程设计单位有关人员与标的物有关的工程设计资料。

10.投标方所供的设备，必须符合中国最新版的法律、法规和相关标准、规范的要求。

11.投标方所供设备涉及的专利权技术以及知识产权保护其它技术等，应保证招标方不因此受到第三方侵权指控以及实际损失。

12.投标方应满足招标方提出的各项技术要求，并为全新设备。

13.投标方应对招标方采购的设备所涉及的产品、技术、产能等信息负有保密义务。

14本技术要求，仅对功能、设计、结构、性能、安装和试验等方面，提出了最低和一般性的技术要求；并未对一切技术细节做出规定，未充分引述有关标准和规范的条文。投标方应保证提供的货物是符合本技术标书和国家最新的有关标准、规范的优质产品。若有异议，应在投标文件“技术偏离”中予以详细说明。

15.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，并在投标文件“技术偏离”中予以说明。

16.投标方认为所供货物必需由招标方配备、解决或提供的其它要求，如设备基础隔振和减振设施、洁净气源等，均应在投标文件中予以充分说明。

17.投标方可以根据自身经验以及对招标文件的理解，写明买方招标设备（或材料）应进行的优于招标文件要求的其它方案或建议意见；投标方的这些努力，买方表示感谢，并将有助于投标方优先胜出；即使有建议意见或建议方案，仍应依据招标文件要求，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。

\*18.投标时提供的内容必须进行详细说明。在投标时提供设备主要部件、外购件明细表、易损件备品备件清单和相应特殊维修工具明细等，要考虑这些部件在中国使用的可行性。并提供关键部件的质保周期和响应时间清单。

\*19.在本标书中没有提及到的部分，所有供应商必须保证设备各部分功能齐全并便于使用，这部分价格应该包含在报价中，而不得另行加价。

20.本招标文件中所有加注“\*”的条款为否决项，不允许出现偏离。

**三、技术要求**

**1. 模具使用寿命**

模具使用寿命：≥70万次；

**2. 生产匹配要求**

2.1 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，必须采用其他可靠方式，确保制件从下模脱落。

2.2 废料尺寸要求：废料对角线长度应小于500mm，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），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。

2.3 自动化冲压模具需要的传感器和线缆由乙方负责采购、安装、调试。

2.4 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，并不妨碍取件制件和废料排出。

2.5 相同制件模具闭合高度要求一致为原则，同一个件的送料高度要求能够符合自动线机器人要求。

2.6 乙方提供的所有模具应保证能使用快速安装夹紧装置。

2.7 气动接头采用快换插头，并分别分布在冲模的左前侧，管路内应设有调压阀；接插座的排列顺序为定位装置升起、定位装置下降、托料装置升起、托料装置下降。

2.8模具设计时应在冲压件上实现生产批次识别信息。

**3. 模具结构强度及功能性要求**

3.1 铸件加强筋的选择至少选用30,40,50mm 的厚度。

3.2 铸件减轻孔连接处的铸造转角 R 角尽量加大，避免铸造应力。R15-R20 可作为参考。

3.3 优化背靠的强度设计，背靠高度和厚度加强。整形、修边模的靠背最小肉厚 50-60mm。

3.4 导柱设计单侧双导柱形式，直径最小 60mm。若空间不够情况，其它结构需要 CFMA 批准。

3.5 侧销与压料器之间必须选用缓冲标准件；限位螺钉与压料器之间也必须选用缓冲标准件。

3.6 优化压料器结构设计，注意侧销上部最小的尺寸要求（最小 70mm）以及整个压料器强度。

3.7 模具工艺设计时，孔与孔，孔与边的距离如果小于 5 倍料厚，必须分开工序，避免造成模具强度不足。

3.8 所有模具弹性元件全部选用氮气弹簧。

3.9 冲切类标准件应尽量选用重载，并增加备件数量。

3.10 斜楔基体必须满足 MoCr / QT600 等级以上的材料。

3.11 模具凸模、凹模、废料刀原则上不允许悬空，对不可避免的必须控制其悬空量不大于10mm，并且告知甲方。

3.12 模具的起重和翻转应在设计时考虑。活动部件设计安全措施，应有行程限位器、存放式限位器、安全块、防护板、防护罩等；零部件应考虑防松、防崩、防脱落、防冲击等措施；布置应考虑到压床安全、合理和便于操作及安装。

3.13 模具上无功能要求的棱角全部倒钝.

3.14 铸件及钢镶块可拆卸件应进行打号标记，打号位置为可拆卸件对应的模座（阿拉伯数字）。

3.15 拉延、成形类模具，要求有合模到底标记，模具布置2个到底标记，且不可集中于模具一侧，标记深度为0.3mm以内，且深度均匀。内板件需左右区分时，标识为R、L，取代到底标记。最终制件上不能有任何影响外观质量的标记存在。

3.16 压边圈压料面设置平衡块，两相邻垫块间距小于500mm，保证到底时同时接触。

3.17 压边圈与凸模的内导板不得少于8个，因模具尺寸等问题不能布置的，需得到甲方认可。导向间隙0.03～0.05mm，验收时配合垫片判定80%以上均匀接触视为合格。

3.18 拉延模采用二级托杆。模具图纸上要附有顶杆布置图。为使顶杆长度规格统一，减少顶杆种类，采用二级顶杆方式，顶杆脚由乙方负责制造，甲方提供顶杆规格。

3.19 冲圆孔φ8以下的凸模采用快换冲头，冲孔凹模采用可换式的（工作边距、孔距较小者除外），标准的冲孔凹模采用镶套结构，非圆凸模及凹模采取防转措施。冲孔凹模套外形随型，仿形后有效刃口高度不少于6mm。

3.20 当冲压件材料厚度＞0.8mm时，冲裁模镶块的背靠块与模具本体采用整体式铸造结构。所有镶块必须采用沉头螺钉和带内螺纹的销钉进行装配。

3.21 斜楔机构：斜楔机构尽可能设置在模具两侧非操作区域，不能妨碍制件的投入和取出。所有上斜楔均要设置强制复位机构，下斜楔若滑块不能顺利自动复位时也要设置强制复位机构。

3.22 非标斜楔机构的滑块宽度≤500mm时，采用一组V型导板；滑块宽度＞500mm，采用两组或两组以上V型导板。

3.23 顶料和托料：乙方应确保零件可以通过机器人或人工从模具中取出，而不影响零件的尺寸或表面质量；根据需要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，并不妨碍取放工件和废料的排出。

3.24 所有的翻边镶块、导板均应设有挡块或背托，不能仅用销钉。

3.25 起吊及用于翻转的结构采用甲方认可的标准，设计时考虑模具吊装的平衡。凡模具零件超过15KG或取放不方便的模具零件，均设置起重螺孔或起重孔，起重螺孔原则上用：M16、M20、M24公制螺纹，起重孔采用：Φ16、Φ21、Φ26、Φ34，较大件要求四点起重。模具镶块起吊孔至少采用M16以上，压料器起吊孔至少采用M20以上。

3.26 模具重心和多副模具组合在模板上的组合式模具重心与模具的几何中心应尽量重合,以保证吊运安全。

3.27 小型模具采用铸入式起重棒，起重棒要求安装于模具的前后侧，左右侧铸入起重翻转套，便于模具的起吊、反转；下模的活动部件应设置防护板，固定在下模座上；上下模均做出连接位置及孔。

3.28 冲模零部件应考虑防松、防崩、防脱落、防冲击等措施。

**4. 模具材料及热处理要求**

模具材料依据附件3中要求。

4.1 拉延模模座采用HT300，工作表面圆角部位需采取有效的热处理方式，不允许制件表面出现拉毛、划痕等影响外观质量的缺陷。圆角处的热处理方式应该由乙方提出并通过甲方同意；均匀淬火硬度HRC55±2，工作部位表面粗糙度要求Ra0.8。硬度测试为每100mm随机取点，硬度平均值达到要求，且最小值≥50。

4.2 修边冲孔模：镶块采用7CrSiMnMoV，硬度HRC55～58。上模镶块、凸模采用Cr12MoV，硬度HRC58～62。工作部位表面及刃口表面粗糙度要求Ra0.8。

4.3 翻边整形模：模座采用HT300，镶块采用7CrSiMnMoV，硬度HRC55～58；镶块采用Cr12MoV，硬度HRC58～62；

4.4 压料芯等其他部件工作区域，采用QT600-3A，硬度要求达到HRC50以上。

4.5 同一套模具的同功能区域淬火硬度要求均匀。

**5. 模具焊接技术要求**

因设变模具成形型面需要焊接整改，与甲方商讨，获得甲方书面通知后实施；在调试过程中，确需要进行堆焊的，提出书面申请，获得甲方书面允许通知后实施。并如实填写《模具钳修记录单》，保证焊接质量。不允许有焊接裂纹等缺陷。

**6. 铸件质量要求**

铸件厂家要求：该项目中铸件要求采用天津虹冈或长城精工。

6.1 乙方必须在模具投入铸造前先提出清单交由甲方审查，若铸造厂商无法满足甲方质量与生产需求，甲方有权取消该铸造厂的资格，此工作必须于模具投入铸造前1个月由乙方提出清单，乙方排定考察计划提供甲方，甲方可以进行考察，考察后1周内甲方未提出异议时视同默认此厂家资格。

6.2 模具本体为实型铸造，应保证模具的强度、刚度和外观质量，铸件本体带连体验棒（模具交付后至少保留一个验棒）。

6.3 乙方应保证对所采用的铸件进行消除应力处理，并向甲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。

6.4 若铸件存在严重的质量缺陷，乙方应无条件报废重铸，费用由乙方承担，由此产生的进度拖延，乙方应采取相应措施补救。

6.5 在铸件上需预留用于布置电、气线路和模具清洗时水安全留出的孔。

6.6 泡沫模型（FMC）的制作应尽量减少拼接，特别是大件凸凹模型面上不允许有拼缝。

**7. GGG70L铸件要求**

7.1 机械性能要求抗拉强度≥700Mpa；淬火后硬度≥50HRC；

7.2 合金成分要求：Ni≥0.9%，Gu≥0.85%，Mo≥0.5%；

7.3 金相等级要求：大于等于6级，石墨等级≤60μm；

**8、检具技术要求：**检具的设计制造规范详见技术协议附件6

**四、设计会签**

DL图（冲压工艺过程图）及模具图纸会签：乙方依照定标的模具设计方案进行设计若需调整，需经甲方认可。DL图在甲方会签，如甲方有特殊情况，到乙方会签；模具设计图纸在乙方，进行会签后方可投入后续工作。

会签依据：会签以《会签纪要》为准，双方签字生效。设计通过会签，以最后一次《会签纪要》结论为准。会签未通过的图纸，在双方约定时间内乙方修改完毕，并再次会签，直至会签通过。

会签内容:甲方主要审查乙方工法设计的合理性、图画质量符合技术协议及标准情况模具设计图纸的主要结构的合理性，与压机的安装位置及图纸的图画符合标准情况，对乙方的工法方案及模具图提出修改建议，不负责工法及模具图的成功性。

会签之前，乙方应进行自审，自审合格后填写工法图、模具自检表，并签字确认，甲方再会签，否则甲方将不予会签。

**五、模检具验收与包装发运**

**1.模检具预验收**

1.1预验收启动条件：乙方完成模具制造，通过动、静态、硬度、外观质量和尺寸精度自检符合要求，冲压件自检质量达到冲压件零件质量判定标准（见技术协议附件2《冲压件质量检验判定标准》）要求，并按照要求完成1.6条款所示的内容后，乙方向甲方提出预验收申请。

1.2乙方负责向甲方提供冲压件，按照《冲压制件检查基准书》，并派技术人员参加零件匹配性验证甲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》。零件匹配性验证在甲方现场组织实施。

1.3预验收场地在乙方处进行，并由乙方提供必要的设备、仪器、场地等预验收工作必须的条件。

1.4预验收除完成动静态检测、硬度检测等基础检查项目外，连续试冲不少于30个合格冲压制件(以冲压件零件质量判定标准判定是否合格)，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《预验收报告》。

1.5合格制件随模具包装发运。

1.6模具进甲方工厂调试前每批次提供的冲压件必须标注零件编号及零件名称，样件发货前必须经合格的检具检验。每件样件上标明零件号、零件名称及取件时间，并且每次提样对每种样件中随机选取三件采用检具检测并提供自检报告。

1.7检具验收标准：根据评审后的检具设计、加工、制造标准进行验收。

**2.甲方调试模具**

2.1乙方应负责按甲方生产计划，提交现场试模需求计划，得到甲方确认后，按计划进行。

2.2甲方冲压车间是生产车间，故难免出现生产计划调整的情况，如出现此类情况，试模计划将做相应调整。乙方应无条件的保证按 甲方 要求配备足够的调试人员，甲方 有权依据工作情况要求安排双班进行调试。

2.3乙方应支持现场调试的参数设定、压力机匹配。

2.4在试模期间，根据甲方生产需求随时可能生产制件，乙方需积极配合，陪伴生产；

2.5终验收前，乙方负责对存在缺陷的零件进行返修。

2.6甲方负责自动化程序的编制，如发生因模具结构影响自动化程序效率的情况，乙方应负责对模具整改。

2.7乙方应负责按甲方的要求改善模具及零件问题，以达到甲方投产质量目标。

2.8乙方应负责厂内调试，视具体模具在生产使用中的状况，甲方 有权要求乙方无偿延长投产支持时间，直到终验收完成。

2.9乙方自己准备调试过程中使用的任何工具和设备（压机线及行车除外）。

2.10乙方有责任保管好自己的工具和贵重物品，甲方不负责保管。

2.11甲方有权指派人员参与调试全过程。

2.12在安装调试过程中乙方必须服从甲方的安排。调试期间应每天汇报工作进度及状态，乙方必须安排有经验的现场经理来组织整个项目严格按计划完成全部工作，该项目经理的经验和能力需得到 甲方认可由于乙方的原因造成 甲方 设施设备等物资损坏，由乙方赔偿。

2.13支持人员技能达不到甲方的要求（同一问题连续2次不能在规定时间内解决的，视为支持人员能力不足），要求乙方在 48 小时之内更换人员。

2.14为了保证项目的按时进行，乙方现场支持负责人在货物进厂后，必须提供一份详细的支持计划给 甲方项目工程师。如果甲方更新了投产计划，乙方的支持计划也须及时更新。

2.15在模具投产支持期间，如工装出现故障，乙方必须保证 24 小时内提交报告，48 小时内解决问题。

2.16在乙方能使工装达到可靠的有效工作时间前，乙方应保证有足够人手做工装支持工作。

2.17甲方保留在任意时候重新谈判现场支持期限的权利。

2.18模具调试台时限制为每种件48小时内调试完成，超出时间调试费用由乙方承担。

**3.模检具终验收**

3.1终验收依据：双方签署的《预验收报告》、预验收依据资料及终验收制件及模具评审报告。

3.2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。

3.3终验收前，模具应在甲方生产加工3000件，若因甲方原因，在模具甲方1年内，仍未生产加工3000件的，则满足模具在到达甲方一年后，由乙方提出书面申请，进行模具终验收工作。

3.4甲方收到乙方终验收申请后，根据生产情况，安排模具终验收工作。

3.5模具的最终验收在甲方生产现场实施。乙方对全部模具在甲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，乙方须提出压力机使用计划，以便尽快完成模具终验收。另外，由于乙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）。

3.6模具终验时，乙方派遣模具技术人员在甲方工厂对接。甲方原则上只提供压机、行车及其操作人员，其他模具调试用的工具、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乙方准备。乙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），并且遵守甲方的各项规定，若有违法或违反甲方公司制度，甲方有权对其进行相应的处罚并要求更换交模人员。

3.7拉延模具硬度，除满足硬度要求外，还应保证能完成连续500件生产（不涂油），而不产生有明显触感的拉毛情况。

3.8终验收时所生产零件需进行全尺寸检查及SPC检查。

3.9零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。

3.10全尺寸检测中，所有的尺寸公差，按照甲方提供的《冲压件质量检验判定标准》执行。

3.11模具满足表面处理要求后，由乙方负责按照原合同中要求中的对模具进行表面处理。

**4.模检具包装发运**

4.1模具发运前提交资料

在模具发运前的提交以下资料，提交时间按下表所示。格式由甲方指定，没有规定格式的由乙方提供并通过甲方确认。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 模具DL图（3D） | 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 | 材料利用率报告书 | 无 | 模具图设计前 | 双方会审 |
| 5 | 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 |
| 6 | 静态检查表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 7 | 硬度测定表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 8 | 动态检查表 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 9 | 冲压制件检查基准书 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 10 | 零件精度检查表 | 无 | 各阶段样品出货时 | 双方会审 |
| 11 | 试模报告书 | 无 | 模具预验收前 | 双方会审 |
| 12 | 冲压工艺数模 | 无 | 模具预验收前 | CATIA V5R19格式 |
| 13 | 冲压工艺文件 | 有 | 模具预验收前 | 招标方格式， AutoCAD2007版 |
| 14 | 零件设计变更记录表 | 有 | 模具预验收前 | 招标方格式 |
| 15 | 模具材料表 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 16 | 模具明细表 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 17 | 标准件清单 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 18 | 备品备件清单 | 无 | 模具出货前 | 双方会审 |
| 19 | 模具出厂合格证 | 无 | 模检具出货前 | 双方会审 |
| 20 | 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NX 10.0格式，且2D、3D实现联动。除标准件外，其余单件均应出2D图纸。 |
| 21 | 模具钳修记录表 | 无 | 模具终验收前 | 双方会审 |
| 22 | 产品工序制件图 | 有 | 模具终验收前 | AutoCAD2007版；公差标注齐全 |

检具发运前提交资料：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称 | 数量 | 备注 |
| 1 | 检具数模（3D） | 1套 | 电子版 |
| 2 | 检具图纸（2D） | 1套 | 纸质和电子版 |
| 3 | 检具作业指导书 | 1套 | 纸质和电子版 |
| 4 | 检具使用维修文件 | 1套 | 纸质和电子版 |
| 5 | 钣件检查表 | 1套 | 电子版 |
| 6 | 产品件GDT图纸 | 1套 | 电子版 |

4.2模检具发运要求

（1）随模具发运调试合格工序1件置于模具内，合格成品件1件置于检具内；

（2）乙方应负责所有投产样件的包装、运输及现场拆货，并保证货物及时送达，且完好无损；

（3）乙方应负责按预验收问题整改计划调整模具及检具，并向甲方提交整改结果报告，经 甲方 确认后，方可准备发运。

（4）乙方发货前应提交发运、到货时间计划、货物清单等，并提交甲方确认。

（5）乙方应负责易损易耗件等随模具一同送抵 甲方指定生产场所，在乙方模具调试期间备用。对于采购周期长的部件，乙方要保证不影响后期调试。

**5.标准件及备品要求**

本项目备品按照下表要求提供：

模具：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 品种及规格 | | | | 备件数量 | 备注 |
| 1 | 氮气弹簧 | | 每种规格按总数的3％提供备件 | | 每种规格按总数的3％提供备件 | 不少于1件 |
| 2 | 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 |
| 3 | 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）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。  2）易损备件随模具一起交货。 | | | | | | |

检具：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 品种及规格 | | 备件数量 | 备注 |
| 1 | 游标卡尺、间隙尺、面差尺 | / | 每套检具配一套工具 | 按单套检具提供备件 |
| 2 | 面差、修边止通规 | / | 每套检具各一件 | 按单套检具提供备件 |
| 3 | 快速夹头 | / | 每套检具每种规格不少于20% | 按单套检具提供备件，每种规格总数不少于2件 |
| 4 | 检测销、划线销等各种销类 | / | 每套检具每种规格不少于2件 | 按单套检具提供备件 |
| 备注：  1）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。  2）易损备件随检具一起交货。 | | | | |

**6、服务**

6.1工艺规划、设计和调试的整个过程须有甲方专业人员参与。

6.2全序样件装车调试时，乙方项目开发小组成员需到甲方现场跟踪试装的装车过程及制件装车问题点，现场处理整改措施及整改计划。

6.3在甲方工厂现场调试匹配过程中，当和其他相关厂家出现推诿扯皮的问题时，乙方人员需服从甲方管理。

6.4模具到甲方后，乙方需派遣人员在甲方现场对甲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。上述培训应持续至甲方操作及维修人员完全掌握模具的使用为止，且费用由乙方承担。

6.5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、生产产品的精度及设计的符合性等。

6.6本项目终验收起一年内为项目质保期，乙方须在质保期内保证模具运行良好，且乙方免费提供维修服务。

6.7在质保期内，正常使用条件下，乙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乙方收到甲方通知后3天。乙方需自备安装调试及维修用工具。

6.8质保期内，乙方在收到甲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，乙方维修人员应在48小时之内到达甲方现场，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，乙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。倘若乙方未能履行上述服务的，甲方有权自行或委托有能力的第三方对货物进行维修，所需的费用由乙方承担。

6.9质量保证期不含乙方对其交付物的排除故障时间，即在质量保证期内由乙方原因导致故障，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。

**7、其他**

7.1如果因乙方原因模具不能在规定周期内交付而影响甲方出车时，乙方应负责免费生产及运输，向甲方供其生产所需的制件，且乙方承担相应的商务责任。

7.2乙方负责解决模具上存在的问题并使冲压件达到满足生产要求，若甲方产生修整费用由乙方承担，这些费用也包括对不合格零件必须进行的返修（但仅仅是指模具供货范围内的质量缺陷），直到这些缺陷由乙方解决为止。如果这些缺陷长时间得不到解决，甲方将视缺陷的具体情况采取相应的措施，所产生的费用由乙方承担。

7.3因乙方原因，在合同规定SOP后的5个月内零件、模具未达到合同所规定的质量要求，将停止在甲方的试模工作，遗留问题按工作量计算费用，从合同尾款中扣除。

7.4本协议中未涉及到的其他技术问题，双方协商处理。

7.5本项目涉及到需要进入甲方工厂的乙方人员必须按照甲方的施工制度，办理施工证。并且在甲方工厂内必须遵守甲方的一切规章制度。

7.6本项目产生的经过双方签字确认的文件或备忘录或会议纪要等具有同本技术协议同等的法律效力（本技术协议生效后），并以签署时间最晚者为准。

7.7本协议为合同的一部分，与合同具有同等的法律效力。

7.8乙方应就甲方提供的汽车产品数模、数据及相关技术资料签订保密协议负有保密责任，不得向第三方泄露，违者按有关条款执行。

7.9本协议如有异议或变更，双方应本着友好协商的原则解决。

7.10本协议一式6份，甲方4份，乙方2份；

7.11 关于设变、板料运输、设变费用的说明

7.11.1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4）。

7.11.2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）。

7.12调试板料

7.12.1关于新增件调试板料的约定：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。

7.12.2 板料及样件运输费用包含在总合同费用之内。

7.13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。

7.14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。

7.15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。

7.16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（详见技术协议附件7）有关条款执行。

# 第五部分 合同样本

设备采购合同

**（合同以双方最终签署的版本为准）**

合同项目名称：

甲方（买方）：

乙方（卖方）：

合同签订地点：**中国重汽集团济南商用车有限公司**

合同签订时间： **年 月**

*设备采购合同*

*专用条款*

*鉴于，买方向卖方购买**等，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，在自愿协商的基础上达成本合同。*

*1.合同设备标的*

*1.1合同总价：为共同完成**项目，买方向卖方购买设备一宗，详见附件《设备清单明细表》，本合同不含税总价为**元，税额**元，含税总价**元（大写：**）。*

*1.2交货方式：**。*

*1.3交货地点：**。*

*1.4到货时间：**。*

*1.5 安装调试时长：卖方须在到货后* ***日****个日历日内安装调试完成。*

*1.6 终验收时长：安装调试完成后 个工作日内完成终验收。*

*1.7调试消耗产品数量：若设备安装、调试过程中需使用买方产品的，买方提供调试所用产品数量**件，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。*

*1.8设备质量保证期：自最终验收报告签署之日（存在分批次到货安装调试情形的，以验收报告签署日期最晚者为准）起**个月。*

*2.结算付款约定*

*2.1结算方式：**。*

*2.2结算币种：本合同使用 进行结算。*

*2.3合同价款支付：*

*2.3.1**, 卖方提交金额为合同含税总价款**%即**元的收据及对应金额的增值税专用发票，经买方财务审核无误后按照**执行。*

*2.3.2* ***，****卖方提交金额为合同含税总价款**%即**元的收据及对应金额的增值税专用发票，经买方财务审核无误后按照**执行。*

*2.3.3合同含税总价款的**%即**元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。待合同设备质量保证期满后，卖方向买方提交质量保证金收据及设备使用单位的使用情况说明，经买方财务审核无误后按照**支付。如有质量问题，质量保证金予以相应扣除。*

*合同履行过程中，如甲乙双方基本信息发生变更，应及时以书面形式告知对方并就付款账户信息变更签署相关补充协议。*

*3.生效条款*

*3.1本合同经双方签署后生效。*

*3.2本合同一式四份，甲乙双方各执两份，具有同等法律效力。*

*4.特殊约定*

*甲方（盖章）：*

*甲方代表（签字）：*

*乙方（盖章）：*

*乙方代表（签字）：*

*设备采购合同*

*通用条款*

*1 合同设备*

*1.1**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，所有本项目中合同交付物直接包含有买方商业秘密的部分所涉及的全部知识产权（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）的所有权、使用权、申请权、许可权均归买方、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交货方式的释义*

*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。*

*6.6卖方在交付设备前需通知买方。*

*6.7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。*

*7.2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。*

*7.3 卖方须对安装、调试过程中因卖方原因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合同价格以不含税价格为准。若因国家税收法律法规或政策调整对本合同业务的税目、税率等产生影响，双方确定本合同约定的各项业务的不含税价格不做调整，各项业务的含税价格依法依规进行调整。*

*8.2本合同约定的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。*

*8.3双方约定的付款条件执行中，满足付款条件后甲方在30日内完成付款不被视为付款延迟；若甲方在满足付款条件30日后尚未完成付款的，付款延迟违约计算从满足付款条件第31日起开始计算。*

*8.4乙方结算时，必须使用合法有效并经甲方认可的增值税专用发票，否则不予结算。因发票违规给甲方造成的增值税、所得税等损失，由乙方承担相关责任，包括但不限于税款、滞纳金、罚款及其它相关损失。*

*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人身伤害和财产损失由卖方承担。*

*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。*

*9.5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。*

*9.6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。*

*9.7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法定责任及合规责任*

*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。*

*10.5卖方保证截至本合同签署之日，卖方及其子公司和关联公司未被列入任何国家或者地区的政府机构或者相关国际组织等发布的限制、制裁或反制清单，未隐瞒任何阻碍及可能阻碍此次交易的相关信息。如在本合同签署后发生上述情形，卖方应当在获知被列入清单后24小时之内以书面形式通知买方。*

*10.6卖方已经充分了解并确保会严格遵守开展业务所需适用国家或者地区的出口管制、经济制裁和反制裁相关法律法规（简称“出口管制与制裁法律法规”）。卖方确认不存在任何因违反所需适用国家或者地区出口管制与制裁法律或其他因卖方原因导致本合同无法履行或者延迟履行的情形。如果卖方在本合同履行过程中发生或者预见到可能发生该等情形，应当及时以书面形式告知买方。如由于卖方未履行前述义务或其他可归责于卖方的原因导致延迟履行供货或无法按照本合同约定履行供货义务，卖方应承担买方因此受到的全部损失。*

*10.7如本合同项下卖方所销售或者提供的任何产品、零部件、软件、技术和服务（以下统称“物项”）有可能受任何国家或者地区出口管制与制裁法律法规管辖，卖方承诺遵守全部所需适用的有关规定，并确保向买方提供该等物项的合法性与合规性。对于受到出口管制管辖的物项，卖方应当书面告知买方受控物项的全部管制信息，包括但不限于原产国、发运国、ECCN、USML编码等方面的特殊限制、物项管控要求等。*

*10.8如因卖方不遵守销售物项所需适用国家或地区的出口管制与制裁法律法规及监管政策而使买方遭受任何损失、费用、索赔、处罚、诉讼因由、损害、责任和费用（包括但不限于律师费，所有诉讼和/或和解费用以及法院费用），卖方应当就此承担全部赔偿责任。买方有权视情况暂停或终止其对相关合同的履行。在该等情况下，买方不构成对相关合同的违约、且不免除卖方履行合同的义务。*

*10.9买方声明其不会将从卖方处接收的任何物品直接或间接出售、出口、再出口、让与、传输或以其它方式转移给任何受限制方，或者在俄罗斯、白俄罗斯、或受美国、欧盟或瑞士全面制裁的国家/地区运营的各方，或者最终用途将是在上述禁止区域的各方。受限制方是指政府名单上（包括欧盟、瑞士和美国）受封锁或被冻结资产或遭受其他贸易或金融限制的实体。制裁范围包括由受限制方直接或间接、合计或单独拥有50%或以上权益，或受其控制的实体。 如买方违反本条规定，卖方有权单方面终止本协议并立即生效。该等终止不影响卖方有权行使的任何追索权，且**对于与卖方决定终止履行本条项下的义务相关的任何索赔、损失或损害，卖方无义务向买方承担责任。*

*10.10出于项目合作目的，披露方已经或将要向接受方提供有关项目的保密信息。“保密信息”指披露方现在或将来向接受方提供的与本协议有关的任何信息和数据，包括但不限于任何类型的经营信息、技术信息、商务信息、人力资源管理信息及财务信息等，无论该等信息以何种形式提供，如纸质文件、录音、录像、照片、磁（光）盘、数据电文（包括电传、电报、传真、电子数据交换、电子邮件、电子文档）或其他，也无论该信息是以口头还是书面方式、是否标识为保密、也无论该等信息储存于何种载体（包括电子信息）。接受方承诺：*

*1）接受方仅能将披露方提供的保密信息用于本协议所约定的项目并承担保密义务。*

*2）接受方将采取有效措施使用披露方提供的保密信息，只将该等保密信息提供给本方负责决策或实施合作事项的具体参与人员，接受方及其相关人员不得以任何方式或形式散布、披露或传播给该范围以外的人（包括接受方关联机构），也不得允许任何保密信息被泄漏、被披露、被交流。*

*3）如果接受方为项目需要，而不得不向该第三方披露保密信息，则接受方应事先从披露方得到书面同意。接受方应在披露保密信息之前，按照与本协议相同的保护程度与该第三方签署一份保密协议。若上述第三方（包括其股东、高管、雇员）发生泄密，接受方应与该第三方承担连带责任。*

*4）如接受方得悉披露方的任何保密信息遭侵犯或疑似侵权，接受方应立即通知披露方。如果披露方决定就侵权行为进行起诉，或以其他方式停止或阻止该实际或可能发生的侵权行为，接受方尽最大限度予以协助。*

*5）接受方不得在世界任何地方就保密信息进行升级、变更和/或改进，亦不得直接或间接提交或促使提交专利或著作权或其它权利的申请，也不得以其名义取得或促使以其他人名义取得任何专利或其它权利注册。*

*6）接受方应遵从披露方不时发出的有关使用、处理和保管保密信息的任何指令或政策，并按照披露方的要求将本协议项下保密信息的使用情况向披露方汇报。*

*7）接受方不得为第三方利益使用保密信息，不得非为实现双方合作目的使用保密信息，不得对保密信息采取任何反向工程、反向编译或反向分解等行为。*

*8）双方合作期间形成的与本协议有关的任何信息和数据受本协议约束。*

*10.11卖方在双方合作期间严格承诺遵循中国国家法律法规和政策规章的要求，确保数据合规，始终遵循数据搜集、存储、使用、处理、传输的合法性原则、正当性和必要性原则、透明度原则、安全性原则和数据主体权利保障原则，确保合同签约履约过程中所涉及到的所有个人隐私、个人信息与敏感信息、企业商业数据、大数据分析结果、公共数据等均得到尊重和保护。卖方承诺：*

*1）数据收集必须基于合法授权，卖方需向数据主体明确告知数据用途，并获得明确同意；卖方处理数据应当符合法律、法规和强制性标准的规定，不得从事危害国家安全、公共利益的数据处理活动，不得非法收集、使用、加工、传输、买卖、提供、公开他人个人信息，不得通过误导、欺诈、胁迫等方式处理个人信息。‌*

*2）卖方在存储数据时需采取严格的安全措施，通过加密、访问控制等措施确保数据的完整性和机密性；在使用和传输数据时，卖方需确保数据使用符合收集时的声明，不得超出必要范围；跨境数据传输时，需符合法律规定的合规要求。卖方需确保数据的收集、存储、使用、传输和销毁等过程符合法律要求，防止数据泄露、滥用和侵犯个人隐私，遵守相关的法律法规、行业准则和道德规范，以保护数据主体的合法权益。‌*

*3）如需要数据共享时需取得买方的书面同意并确保各方在使用数据时符合合规要求；当数据不再需要时，卖方需采取适当的措施彻底销毁数据，防止其被恢复和滥用。*

*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且已支付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，但不超过原质保期结束后一年。*

*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3‰计算，但是违约金金额不得超过合同总价款的5%，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如卖方未按合同专用条款1.5条履行义务，从逾期之日起卖方每天按合同总价款的3‰支付给买方违约金，但是违约金金额不得超过合同总价款的5%。如果卖方在达到违约金的最高限额后仍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如卖方违反合同通用条款9.4条，则买方有权自行或请第三方进行维修或更换，相应的费用由卖方承担，买方有权在质保金中扣除，不足部分由卖方进行补足。*

*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。*

*11.9无论合同条款有任何相反规定，卖方将不负责任何利润损失、收入损失、使用损失、生产损失、投资成本及与运行中断有关的成本费用、预期节省损失、或任何性质的特殊性、间接性或继发性损失。对无论是因其履约或不履约有关的任何一切损害或损失之索偿要求，卖方之责任总限额不得超过合同价格的100％（百分之百）。*

*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卖方所提交的设备不符合本合同的规定且根据合同约定未能补救；*

*12.3.3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的；*

*12.3.4卖方有其他违约行为且经买方书面通知后仍未能按照合同约定补救。*

*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。*

*18 签署事项*

*本合同或协议的各签约方选择使用电子签约的，已由法定代表人本人或授权其代理人在电子签约平台进行了实名注册，并通过CA证书进行签约。电子签约的任一方均已知晓且同意通过代理人密码登录账户后的所有操作视为该方的行为，并自愿承担由此产生的一切法律后果。电子签约方的代理人包括在平台完成认证并具有相应盖章、签字权限的管理员、盖章人或签名人。电子签约方在相关电子合同通过CA证书进行电子签章的，视为该方有效签署合同。如各方签章时间不一致的，以最后签章的时间为准。本合同所有的手写涂改、一方擅自增加、删改、篡改部分无效（个人手写签名除外）。*

*若一方不使用电子签约，此情形下各方认可并同意电子签章与在纸质合同上手写签名或者盖章具有同等的法律效力，一方在合同上使用电子签章，另一方将已完成电子签章的合同打印纸质合同后，再于合同签署处加盖实物印章、手写签名视为双方签署完毕。*

*甲方（盖章）：*

*甲方代表（签字）：*

*乙方（盖章）：*

*乙方代表（签字）：*

附件一：设备清单明细表【作为附件另附】

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品及部件名称 | 规格型号及技术参数 | 单位 | 数量 | 不含税  单价 | 税率 | 税额 | 含税  单价 | 品牌 | 其他 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 合计 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

甲方（盖章）：甲方单位全称

甲方代表（签字）：

乙方（盖章）：乙方单位全称

乙方代表（签字）：

附件二 技术协议书

作为附件另附

廉洁诚信协议

**甲方：**

**乙方：**

乙方是甲方或甲方全资、控股、参股企业的供应商、服务商或采购商、经销商，甲方作为采购方或销售方（包含甲方及其关联企业，以下统称甲方），为保证双方长期稳定合作和健康发展，保证各合作主体之间公平、公正、公开的良性竞争，共同抵制商业贿赂等一切不正当行为，营造诚实信用的商业氛围，积极维护双方信誉,共同加强廉洁自律建设，甲乙双方在平等、自愿、协商一致的原则下，签订本协议。

1.甲乙双方应当共同遵守国家、地方法律法规以及本协议的约定，在合同的订立、履行过程中廉洁自律，绝不弄虚作假、以次充好，虚结虚算。

2.乙方声明并承诺甲方人员或其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人（甲方人员为领导干部的，其他特定关系人包含身边工作人员）没有直接或间接投资乙方或持有乙方股权，没有直接或间接投资乙方关联企业或持有乙方关联企业股权。

3.乙方承诺乙方或乙方关联企业股东、实际出资人或持股人、高管、主要业务人员不得与甲方人员或其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人共同成立公司，不得聘请甲方人员或其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人在乙方或乙方关联企业股东或实际出资人或高管或主要业务人员成立的企业中担任高管或为其违规发放薪酬。违规发放薪酬包括不实际工作而获取薪酬或者虽实际工作但领取明显超出同职级标准薪酬。（若乙方为甲方新合作伙伴，如在本协议签订前乙方存在本条规定情形的，需在本协议签订后30日内，将相关情况报甲方所属重汽集团的纪委监察部门备案）。

4.乙方承诺依法开展经营活动，不得有任何形式的商业贿赂行为。乙方一经发现其员工或其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人存在任何商业贿赂行为，应立即通知甲方并自行进行查处和整改。若甲方认为上述行为严重影响到甲方的利益，则甲方有权单方解除双方已签订的所有合同协议，并要求乙方赔偿。

5.乙方承诺不以任何理由为甲方人员及其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人提供如下：

a)赠送礼品、礼金、消费卡（券）、购物卡、充值卡、信用卡和有价证券、股权、其他金融产品等财物和其他贵重物品；

b)报销个人费用或以讲课费、课题费、咨询费等名义支付费用；

c)以洽谈业务、签订合同等为借口宴请或邀请外出旅游、健身、娱乐和进入营业性娱乐场所；

d)购置或提供通讯、交通工具、钱款、住房、车辆等或提供通过民间借贷等金融助其获得大额回报；

e)住房装修、婚丧嫁娶、家属和子女的工作安排以及出国等提供任何金钱或非金钱方式的资助或帮助；

f)吸收存款、推销金融产品、经营名贵特产类资源等提供帮助谋取利益；

g)其他可能影响甲方人员公平、公正的履行职权或者履行职责的情形。

6.乙方应当通过正常途径开展相关业务，决不为谋取不正当利益诱使甲方人员就采购、服务或销售、经销的物项种类、物项数量、价格条件、付款条件、质量问题处理等方面私下商谈或达成默契；决不以任何方式诱使甲方人员接受或共同编造虚假议价及质量资料、影响交易价格或交易之达成、违背职务、将合同权利义务转让给第三方及其它损害甲方利益的行为。

7.若乙方发现甲方人员或其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人有任何形式的索贿受贿行为，乙方有责任向甲方所属重汽集团的纪委监察部门举报（举报电话：0531-58062233，举报邮箱：jianchabu@sinotruk.com）。甲方不得以任何借口对乙方进行报复。对举报属实和严格遵守廉洁协议的乙方，在同等条件下甲方优先考虑与乙方继续合作并给予更优惠的商务合作条件。

8.若乙方知悉其它与甲方合作的供应商、服务商或采购商、经销商等合作伙伴存在违反本协议规定之行为，乙方应向甲方或甲方所属重汽集团的纪委监察部门检举并提供证据。

9.乙方承诺在双方业务往来期间，不得对甲方人员采取任何手段使其离开甲方到乙方或乙方关联企业任职，若出现上述情况，则属于乙方违约，应承担给甲方造成的一切损失。

10.乙方承诺不聘任甲方内退领导干部或其他人员在乙方或乙方关联企业工作；乙方承诺不聘任甲方离职或退休三年内的领导干部或其他人员在乙方或乙方关联企业工作。

11.若乙方违反本协议约定的任何一项，乙方自愿向甲方支付5万元至50万元人民币或违反协议约定事件发现的上年度采购额的10%作为违约金，给甲方造成损失的，还应承担全部赔偿责任。另外甲方还有权对乙方采取降低供货比例、取消供货资格、单方解除采购合同等措施。情节特别严重或触犯法律法规的，将交由甲方住所地司法机关依法进行处理。

12.关联企业是指：a）本企业的实际控制人，如甲方的实际控制人中国重型汽车集团有限公司或山东重工集团有限公司等；b）本企业实际控制人对外出资，拥有股权超过50%的各级子公司；c）本企业实际控制人直接或间接持股比例虽未超过50%，但为第一大股东，并且通过股东协议、公司章程、董事会决议或者其他协议安排等能够对其实际支配的企业或单位。

本企业股东、管理人员及其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人以及本企业实际控制人、实际控制人持股超过50%的各级子公司、实际控制人持股未超过50%但能够实际支配的企业或单位的股东、管理人员及其配偶、子女及其配偶等亲属和其他特定关系人，直接持股、间接持股或以其他形式投资的企业或单位，视同本企业的关联企业。

13.本合同的各签约方选择使用电子签约的，已由法定代表人本人或授权其代理人在电子签约平台进行了实名注册，并通过CA证书进行签约。电子签约的任一方均已知晓且同意通过代理人密码登录账户后的所有操作视为该方的行为，并自愿承担由此产生的一切法律后果。电子签约方的代理人包括在平台完成认证并具有相应盖章、签字权限的管理员、盖章人或签名人。电子签约方在相关电子合同通过CA证书进行电子签章的，视为该方有效签署合同。如各方签章时间不一致的，以最后签章的时间为准。本合同所有的手写涂改部分无效（个人手写签名除外）。

若一方不使用电子签约，此情形下各方认可并同意电子签章与在纸质合同上手写签名或者盖章具有同等的法律效力，一方在合同上使用电子签章，另一方将已完成电子签章的合同打印为纸质合同后，再于合同签署处加盖实物印章、手写签名视为双方已签署完毕。

14.本协议作为执行甲乙双方采购协议或其他合作合同、协议的附件，自双方签署之日起生效，此协议在甲乙双方业务合作期间有效；本协议生效后将自动替代生效日之前双方已签订的《供应商廉洁诚信协议》或类同协议约定；本协议生效前甲乙双方未签署《供应商廉洁诚信协议》或类同协议约定等但实际已存在供应采购等业务合作关系的，甲乙双方同意有关业务合作适用本协议的所有条款约定。

15.本协议一式二份，双方各执一份，具有同等法律效力。若产生争议，双方协商解决，协商不成的在甲方所在地有管辖权的法院诉讼解决。

**甲方（盖章）： 乙方（盖章）：**

**法定代表/授权代表 法定代表/授权代表**

**日 期: 日 期:**

# 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：

根据贵方全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目招标公告，投标公司， 法人代表人为 ，正式授权 提交纸质投标文件：资质证明文件、商务文件和技术文件正本五份；电子版投标文件一份。

据此函，签字代表宣布同意如下：

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

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

3.本投标有效期自开标日起 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：

联行号：

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，就全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目现授权委托＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿（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：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

**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、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：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **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）

**附件6 2023年1月1日至今同类项目业绩一览表**

项目名称：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **采购单位** | **项目名称**  **（万元）** | **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: 全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

**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：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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** | 全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目 | **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.投标总价包括全部（全新）产品价、表面处理费用、运杂费（包括现场卸车费）、设计、制造、安装、调试（含现场调试）、包装运输费、验收、技术及售后服务费、技术资料费、备品备件费等所有费用的总和。**

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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 序号 | 货物名称 | | 型号和规格 | 数量 | 单位 | 原产地和制造商名称 | 单价（不含税）  (元) | 总价[4×7]（不含税）  (元) | 备 注 |
| 1 |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| … | 以上投标设备不足之处请往下添加序号自行补充 | |  |  |  |  |  |  |  |
|  | | 总价合计列入价格汇总表 9-5 | | | | | |  |  |

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

#### 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)（不含税） | 总价(元)（不含税） | 备 注 |
| 1 | 2 | 3 (1×2) | 4 |
| 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 | | | | **总价合计（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)（不含税） | 数量 | 价格(元)（不含税） | 详 细 说 明 |
| 1 | 现场安装调试 | 人·天 |  |  |  | (可另附页) |
| 3 | 性能考核验收 |  |  |  |  | (可另附页) |
| 3 | 技术培训费 | 人·天 |  |  |  | (可另附页) |
| 4 | 其它(列出明细) |  |  |  |  | (可另附页) |
| 总价合计列入价格汇总表 9-5 | |  |  |  | 总价合计**（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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 序 号 | 备件或工具名称 | 型号和规格 | 数量 | 原产地和  制造商名称 | 单价（不含税）  (元) | 总价[4×6]（不含税）(元) | 更换  周期 | 备 注 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 总价合计列入价格汇总表 9-5 | | | | | | **总价合计（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 | 总价(元)（不含税） | 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 ) | | 总价合计**（不含税）**￥ | 元 |
| 总价合计(列入投标货物数量及价目表 ) | | 总价合计**（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：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

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：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

**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：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目**  **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技术要求承诺书**

项目名称：全新一代中重卡宽体平地板驾驶室2300车型平顶金属顶盖模检具项目

**中国重汽集团济南商用车有限公司：**

我代表（投标单位名称）对中标合同产品的服务作如下承诺：

## 我司提供的产品完全相应并满足本次项目招标文件的技术要求。

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件15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×40%＋商务标得分×60%** | | | | |

**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16 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》

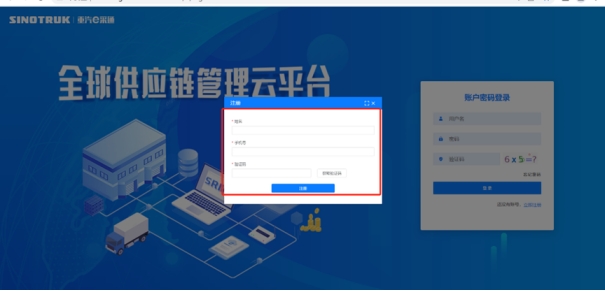


**一、首次注册**

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

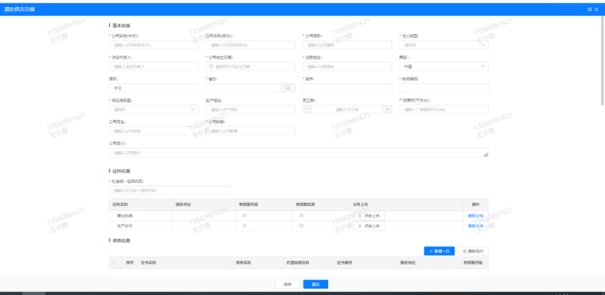


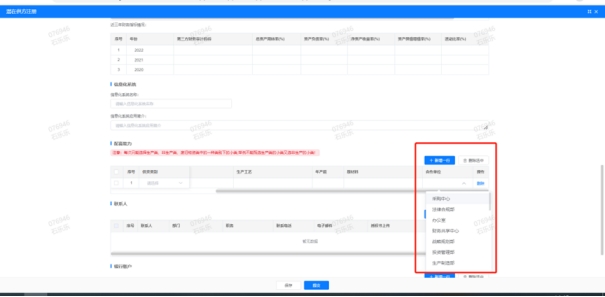
5.按要求填写所有信息，注意非生产类要填写合作单位，最后提交审批

**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）



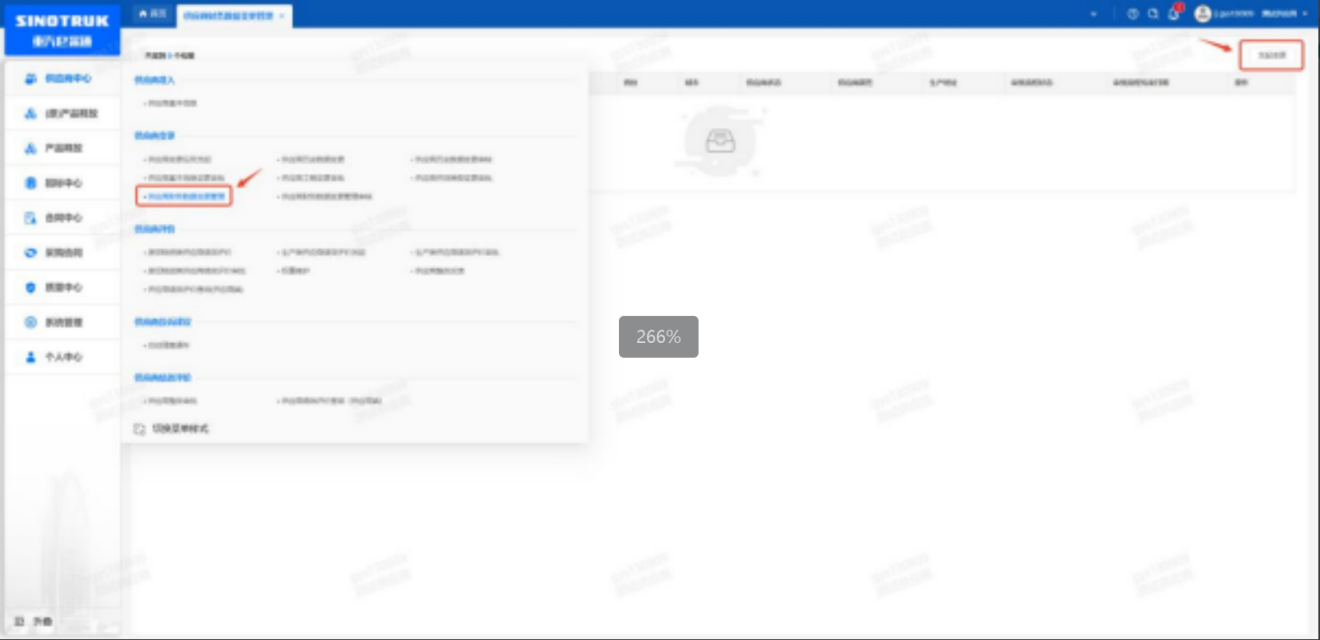


**注：**

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17 SRM系统供应商用户手册**

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

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

