

108 设备搬迁布局调整改造大修

比价采购文件

一、投标须知

1 项目概况：

项目名称：108 设备搬迁布局调整改造大修

2 投标人资格审查标准

投标人为企业的，应提交营业执照和组织机构代码证的复印件（按照“三证合一”或“五证合一”登记制度进行登记的，可仅提供营业执照扫描件加盖公章）。

投标人为依法允许经营的事业单位或其他组织的，应提交事业单位法人证书和组织机构代码证的扫描件加盖公章。

3 投标文件废标说明

3.1 投标文件应当对招标文件的实质性要求和条件作出满足性或更有利于招标人的响应，否则，投标人的投标将被否决视为废标。

3.2 投标文件中应针对招标文件实质性要求和条件中列明的技术要求提供技术支持资料。技术支持资料以制造商公开发布的印刷资料，或检测机构出具的检测报告或投标人须知前附表允许的其他形式为准，不符合前述要求的，视为无技术支持资料，其投标将被否决视为废标。

3.3 投标文件中应针对招标文件规定了可以偏差的范围和最高偏差项数的，偏差应当符合投标人须知前附表规定的偏差范围和最高项数，超出偏差范围和最高偏差项数的投标将被否决。

4 投标文件的修改

已按投标截止时间递交的投标文件不允许进行修改。

5 保密

5.1 参与招标投标活动的各方应对招标文件和投标文件中的商业和技术等秘密保密，否则应承担相应的法律责任。

5.2 投标方在合同实施过程对涉及到招标方产品型号和商业秘密必须按照国家《保密法》及招标方的保密要求进行保密。若因投标方或生产厂家泄密，给招标方和国家造成损失，泄密单位除了必须赔偿由此造成的一切损失外，还应承担相应的法律责任。

二、投标基本条款

2.1 技术要求：满足招标文件技术要求中的各项要求。

2.2 评议标准：详见附件比价采购评分表。

2.3 工期：合同签订生效之日起 30 天。

2.4 商务要求：

2.4.1 投标书报价：币种为人民币。

标书中的报价必须具体详细，投标报价中必须含各型号电机分项报价。

2.4.2 投标报价应包括国家规定的增值税税金，增值税税金按一般计税方法计算。投标人应在投标文件中进行报价并填写分项报价表。

2.4.3 投标人应充分了解该项目的总体情况以及影响投标报价的其他要素。

2.4.4 投标报价为各分项报价金额之和，投标报价与分项报价的合价不一致的，应以各分项合价累计数为准，修正投标报价；如分项报价中存在缺漏项，则视为缺漏项价格已包含在其他分项报价之中。

2.4.5 本项目最高投标限价 19.5 万元（拾玖万伍仟元），投标人的投标报价不得超过最高投标限价。

2.4.6 付款方式

1. 合同签订后, 开合同总额的 30% 发票 (增值税专用发票), 付 30% 预付款。	预付款为现款, 其余款项挂帐后付现款、兵装财务公司汇票或保兑 (3-6 月) (比例 5:5)
2. 设备交货并验收合格后, 开合同总额的 70% 发票 (增值税专用发票), 付 60% 货款。	
3. 设备运行 1 年后且无质量问题, 付 10% 质保金。	

三、投标要求

投标文件报送起止日期和地点、开标日期和地点及投标文件格式规定等详见平台公示要求。

四、违约责任

4.1 乙方未按合同规定的日期完成交货, 违约金每日按合同金额 1‰ 赔偿甲方; 若超出合同交货期限 30 个工作日乙方仍未交货, 甲方有权要求乙方退回全部货款, 同时合同自动解除, 并赔偿相应经济损失。

4.2 如设备在质保期内出现质量问题, 乙方负责实行“三包”。超过 30 天未能履行“三包”义务将电机维修至正常使用状态, 甲方有权要求乙方更换新电机并赔偿甲方合同总价款 30% 的经济赔偿, 如实际损失大于违约损失, 以实际损失为准。

五、其他需要说明的内容

附件 1: 比价采购评分表

附件 2: 技术要求

附件 3: 调研报告

附件 1:

比价采购评分表

序号	项 目	分 项	最高得分	说 明	得 分			
1	企业资格 (15分)	售后服务机构情况	2	视售后维修服务机构维修人员数量、技能水平得 0—2 分。				
		售后服务响应和保证维修措施的承诺	2	视售后服务承诺、响应时间、解决措施得 0—2 分。				
		培训	2	视培训内容是否明确，培训方式和方法是否得当、培训是否收费得 0—2 分。				
		所投品牌企业规模及业绩	4	有营业执照（复印件盖红章），提供上一年度的财务报表得 0-2 分；投标人近两年每签订一份 100 万以上（含 100 万）不足 200 万元合同加 0.5 分；每签订一份 200 万以上（含 200 万）合同每有一项加 1 分；最多得 3 分。（提供合同复印件）				
		设备交货期及验收要求	3	按要求提前交货得满分，按期交货得 2 分，延期交货扣 2-3 分。				
		质保期及后续设备保障条件	2	承诺质保期在 1 年得 1 分，在 1 年的基础上每增加一年加 1 分，最多得 2 分。				
2	技术部分 (35分)	对项目文件提出的技术要求响应程度	15	技术要求全部满足得 15 分。实质性技术要求偏离一项即中止该投标人投标资格，非实质性技术要求每偏离一项扣 1 分，超过 5 项偏离得 0 分；				
		技术、设备先进性及效率	10	视设备及技术的先进性、设备效率、设备所用系统及零部件优劣得 0-10				

				分；					
		初步设计方案	4	视设计方案的合理性、可操作性得 0-4 分；					
		设备可靠性	3	视确保设备运行可靠的措施优劣得 0-3 分；					
		质量保证	3	视质量保证措施优劣得 0-3 分。					
3	商务 报价 (50 分)	报价得分	50	当报价多于 5 家（不含）时，去掉一个最高报价和一个最低报价后取平均值，将此值乘以 95%作为评标的基准值，基准值得分为 45 分，报价每低于基准价 1%加 1 分，最多加 5 分；每高于基准价 1%减 1 分，最多减 5 分（分值小数点后保留两位，四舍五入）。 当报价少于 5 家（含）时，取所有报价的平均值，将此值乘以 95%作为评标的基准值，基准值得分为 45 分，报价每低于基准价 1%加 1 分，最多加 5 分；每高于基准价 1%减 1 分，最多减 5 分（分值小数点后保留两位，四舍五入）。					
总 分			100						
推荐中标单位									

专家签字：

108 设备搬迁布局调整改造大修 项目技术要求

一、需求概况

(一) 项目名称: 108 设备搬迁布局调整改造大修

(二) 数量:

1、207 工房调整施工内容

1) 电子束焊机向西移动 2 米, 并拆除原储油间。靠近东侧墙边增设参观通道, 连通工房东北门口至东侧中间门口组成新的参观路线。

2) 建栅栏工具库房 100 平方米。废品库房 15 平方米。

3) 冷却水池区域做封闭 (砖混基础+装饰墙体, 墙体选用耐火、易于清洁、美观、强度好的材质), 平整原来地下蓄水池 (约 100 立方米)。

4) 淬火区域墙体材质更换, 与冷却水池区域封闭墙面保持一致。

5) 淬火西侧墙壁位置向西移动 2 米, 保留原有卷帘门。(将南侧安全出口保留在改建后淬火区内)

6) 淬火区北侧墙壁中间位置增加一处宽 2 米、高 3 米推拉门。

7) 淬火池周围做安全防护装置, 拆除多余管路及附件, 调整设备上料及出料装置, 平整地面沟槽。

2、211 工房调整内容

清理出 101 分厂的无心磨床, 钢芯下料设备。原有的 2 台立式下料机、2 台高速下料机、1 台圆锯机, 1 台 500T、1 台 315T 位置不作调整。

3、设备调整明细表

1) 207 工房内调整

设备名称	23 收口机	30 收口机	23 光电较量	无心磨床	弹体收口机	30 齐口数控专机	23 齐口机	普车	电子束焊机	一引多工位	二引多工位	23 车底机	普车	高 23 压字	合计
------	--------	--------	---------	------	-------	-----------	--------	----	-------	-------	-------	--------	----	---------	----

数量 (台)	3	2	1	3	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	23
功率/ 每台	5KW	7.5KW	5KW	7.5KW	5KW	5KW	5KW	5KW	80KW	110KW	110KW	5KW	5KW	5KW	
重量	7T	9T	3T	11T	7T	2T	2T	3T	10T	75T	75T	2T	2T	3T	

2) 211 工房内调整

211 内部调整名称	带锯机	弹带下料	弹带整形	弹带滚光	铝棒下料	合计
数量 (台)	1	1	1	1	1	5
功率/每台	5KW	3.5KW	3.5KW	2KW	3.5KW	
重量	7T	9T	3T	11T	7T	2T

3) 外部调入至 211 工房

设备名称	高 23 打凹机	航 23 打凹平底机	315 吨金属挤压机	400 吨金属挤压机	500 吨金属挤压机	240 吨引长机	挤孟机	合计
数量 (台)	1	2	1	2	2	4	1	13
功率/每台	23KW	23KW	75KW	37KW	90KW	37KW	37KW	
重量	18T	18T	40T	22T	50T	17T	18T	

4) 外部调入至 207 工房

设备名称	井式炉	二次烧口机	点 50 较量机	合计
数量 (台)	1	2	5	8
功率/每台	100KW	100KW	3.5KW	
重量	3T	2T	2T	

5.1 207 工房调出至风电

设备名称	1000吨冲压机工位	合计
数量(台)	1	1
功率/吨位	100KW	
重量	110T	

6.1 211 工房调出至风电

设备名称	锯切机	合计
数量(台)	2	2
功率/吨位	35KW	
重量	18T	

(三) 加工工件图纸

图纸调整详见附件1、附件2。

(四) 加工工件状态

无

(五) 工期及计划实施时间

施工周期20天，计划4月10日起-4月30日止实施完成。

(六) 其他要求

施工期间具体实施细节要与分厂生产协调好方可进行，不能影响正常生产秩序。冲压机等设备需要符合《安全达一吨标准》要求。

二、生产技术要求

(一) 依据现场设备调整实际情况，设计匹配能力容量。

(二) 依据现场设备调整实际情况，确定起运设备重量、行走路线等。

三、工艺要求

- (一) 移除 211 工房部分设备, 平整地面, 预制设备基础。
- (二) 211 工房内部设备位置调整。
- (三) 迁入 207 工房设备至 211 工房。
- (四) 211 工房设备调整就位后组织电源、气源的安装。
- (五) 移出 207 工房部分设备后平整地面, 拆除储油间、建制洗衣间等土建工程。
- (六) 207 工房在原来储油间位置和东侧空压机附近建制 2 处栅栏库房。
- (七) 207 工房设备调整就位后组织电源、气源的安装。

注: 在保证施工安全的前提下, 各项工作可根据具体情况穿插进行。

其他要求

- (一) 调整后现场设备摆放整齐, 地面不能有磕绊物。
- (二) 207 工房、211 工房设备调整就位, 能源系统安装完成后开机试车, 保证全部调整设备的所有功能运行正常。
- (三) 搬迁至风电工房的设备临时存放, 无需安装能源系统。

四、设备运输、安装、调试、验收及培训

(一) 终验收

终验收在 108 分厂进行, 所有设备需按照预定计划搬迁至指定位置, 对设备进行功能、配置、安全验收, 满足技术要求、双方签字确认后, 终验收合格。

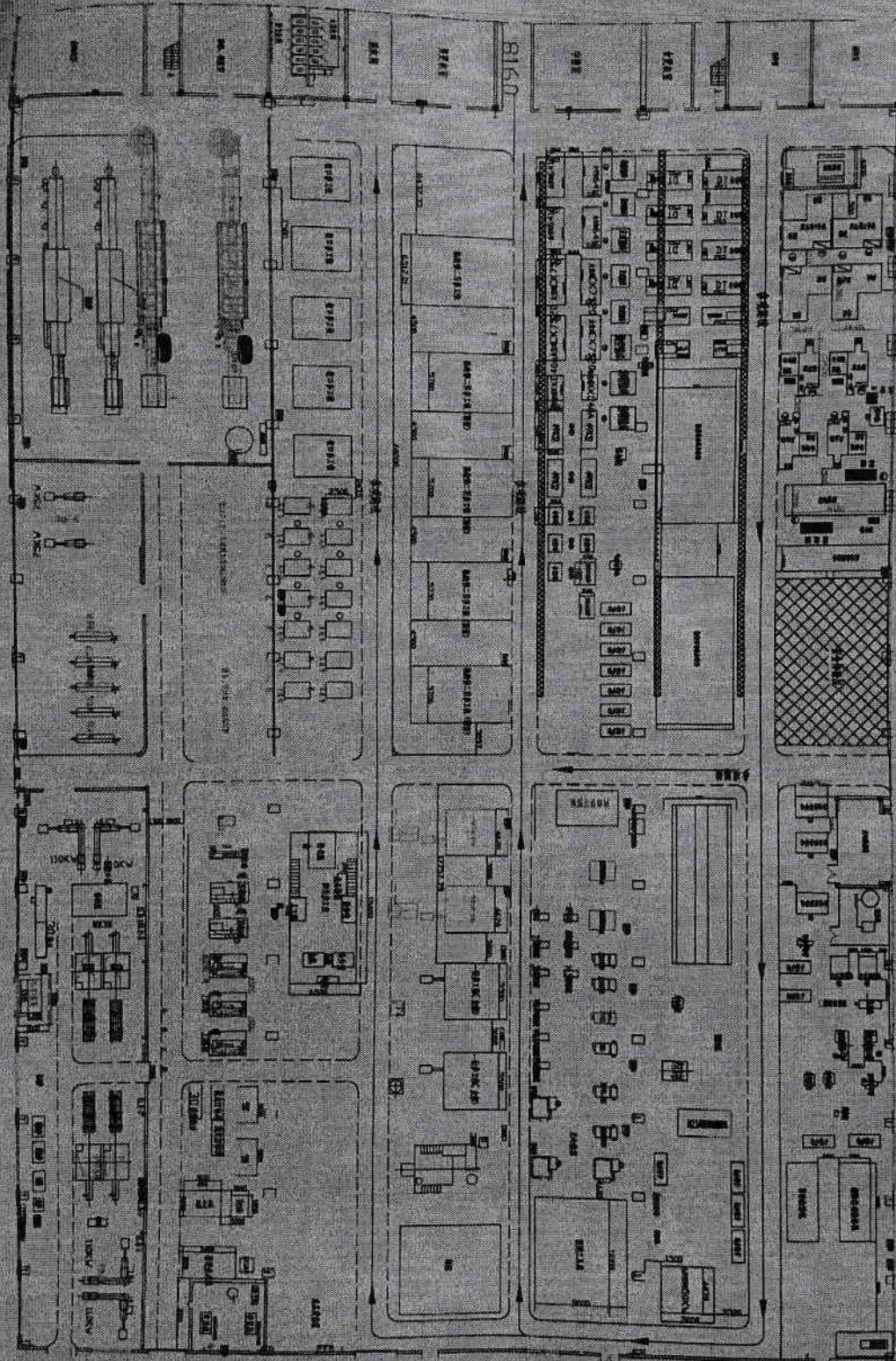
(二) 资料及实物交付

调整后, 相关的配电系统资料同时更改, 保证与实物相符。

五、质保期及服务要求

终验收合格后, 搬迁涉及内容质保期限 1 年。

附件 1:



400T打平机 400T打平机 高23打平机 航23打平机 航23打平机