

广东风华高新科技股份有限公司

招 标 文 件

项 目 编 号：NO.S18002

项 目 名 称：风华芯电 S0T23 塑封用型模

招标承办单位：广东风华高新科技股份有限公司采购管理部

2018 年 1 月 26 日

招标文件前附表

序号	条款号	内容	说明与要求
1	第三章	采购内容	招标采购两套 S0T23—6RL 产品封装用型模。
2	第三章 三.（二）	交货期	签订合同后 90 个日历日内
3	第二章 2.1	采购人	广东风华芯电科技股份有限公司
4	第二章 3	招标承办单位	广东风华高新科技股份有限公司采购管理部
5	第二章 11	投标报价	货物安装到采购人指定位置的价格（包括出厂价+税费+运费+保险费+安装费+调试费+培训费等与伴随货物交运和售后服务及投标有关的所有费用）
6	第二章 14	投标保证金	贰万元人民币
7	第二章 15	投标有效期	开标之日起 90 天
8	第二章 16	投标文件份数	正本一份，副本五份
9	第一章 五	投标文件递交截止时间 和地点	时间：2018 年 2 月 26 日 14 时 30 分（北京时间） 地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼
10	第一章 六	开标时间	时间：2018 年 2 月 26 日 14 时 30 分（北京时间） 地点：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼
11	第二章 23	资格审查方式	资格后审
12	第二章 25.2	评标方法	综合评分法
13	第二章 25.3	评标过程	开评标过程为：开标和唱标、评委标书评审、符合性检查、技术评审评分、商务评审评分、价格评审、综合评分。
14	第二章 31	招标代理费	本次不收取招标代理服务费

目 录

目 录	2
第一章 招标公告	3
第二章 投标人须知	4
一、说明	4
二、招标文件	4
三、投标文件的编制	5
四、投标文件的递交	7
五、开标与评标	8
六、签订合同	10
七、中标服务费	10
八、处罚、询问和质疑	10
九、保密和披露	10
第三章 项目概况及采购要求	12
第四章 设备采购合同	21
第五章 投标文件格式	26
一、评标导读表	26
二、投标书	28
(一) 商务文件	28
1、投标书	28
2、法定代表人身份证明书（加盖公章）	29
3、法定代表人授权委托书	30
4、资格声明函	31
5、投标保证金承诺函	32
6、投标人情况一览表	33
7、开标一览表	35
8、投标分项报价表	36
9、投标报价明细表	37
10、商务条款偏离表	38
11、合同主要条款	39
12、售后服务承诺及使用技术培训方案	40
13、同类项目成功案例一览表	41
14、公司情况说明书	42
15、投标人认为需要提供的其他说明和资料	42
16、提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料	42
17、廉政承诺函	43
(二)、技术文件	45
1、技术规格偏离表	45
2、主要部件产地明细表	46
3、质保期内备品备件、易损件明细表	47
4、质保期满后备品备件、易损件报价表	48
5、货物技术规格说明书	49

第一章 招标公告

广东风华高新科技股份有限公司下属控股子公司广东风华芯电科技股份有限公司拟对 SOT23 塑封用型模项目所需的设备及服务进行招标。欢迎有意向的合格投标人前来应标并提交密封报价。

一. 项目名称及项目编号：风华芯电 SOT23 塑封用型模 NO. S18002

二. 招标项目简要说明：招标采购两套 SOT23—6RL 产品封装用型模（含去流道残胶机 2 台、自动排片机 1 台）。

三. 投标供应商核心资格要求

3.1 投标人必须是在中华人民共和国境内注册的法人单位；3 年及以上行业制造经验；

3.2 提供 2016 年以来同类项目成功案例至少 3 个，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准；

3.3 投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息；

3.4 投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷；

3.5 投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标；

3.6 本项目不接受联合体投标

四. 招标文件的发放

4.1 招标文件获取时间：2018 年 1 月 26 日至 2018 年 2 月 26 日 14:30，每日正常工作时间上午 8:00 时至 11:30 时，下午 14:00 时至 17:30 时（北京时间）。

4.2 招标文件获取：可到广东风华高新科技股份有限公司官网 <http://www.china-fenghua.com> 自行下载招标文件。

五. 投标文件的递交

5.1 投标人需交纳投标保证金人民币贰万元，按下列开户行、账号办理银行转帐，不接受现金。

户名：广东风华高新科技股份有限公司

开户银行：中国工商银行肇庆市第一支行

帐号：2017002109022121938

5.2 投标保证金请于 2018 年 2 月 26 日 14:30 时（北京时间）前递交。

5.3 投标截止时间：2018 年 2 月 26 日 14:30 时（北京时间）。投标文件（含投标保证金转帐方式的银行进帐单复印件）在投标截止时间前递交到如下地址。逾期送达的或者未送达指定地点的投标文件，招标人不予受理。

六. 开标

6.1 开标时间：2018 年 2 月 26 日 14:30 时（北京时间）。

6.2 开标地点：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 8#楼会议室

七. 联系方式

地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 7 楼

联系人：陈先生

邮编：526020

电话：0758-6923569 6923099

传真：0758-6923568

电子邮件：chenjkys@foxmail.com

八. 本次招标说明解释权归广东风华高新科技股份有限公司采购管理部。



风华高科微信公众号

第二章 投标人须知

一 说明

1 本招标文件适用于本文件中所述货物、工程及相关服务的招标投标。

2、定义：

2.1 采购人为广东风华芯电科技股份有限公司。

2.2 “潜在投标人”指符合招标文件规定的合格供应商。

2.3 “投标人”指符合本文件规定并参加投标的供应商。

3 招标承办单位

招标承办单位是广东风华高新科技股份有限公司采购管理部。

地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 7 楼

联系人：陈先生

联系电话：0758-6923569 6923099

传 真：0758-6923568

网 址：<http://www.fenghua-advanced.com>

4 合格的投标人

4.1 投标人必须是在中华人民共和国境内注册的法人单位；3 年及以上行业制造经验；

4.2 提供 2016 年以来同类项目成功案例至少 3 个，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准；

4.3 投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息；

4.4 投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷；

4.5 投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标；

4.6 本项目不接受联合体投标

5 合格的货物和相关服务

5.1 本采购项目为货物及相关服务采购，提供的货物必须是全新的。

5.2 货物、工程及相关的服务须符合中华人民共和国的设计和制造生产标准或行业标准。

5.3 进口的货物必须是具有合法的进口手续和途径并通过了中华人民共和国商检部门检验的现货。

5.4 投标人应保证，采购人在中华人民共和国使用该货物或货物的任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权或工业设计权的起诉。

5.5 投标人提供的货物和相关服务应满足采购人的要求。

6 通知

对与本项目有关的通知，招标承办单位将以书面（包括书面材料、信函、传真等，下同）形式，向投标人发出，传真号码以潜在投标人的登记为准。收到通知的投标人应以书面方式立即予以回复确认，但投标人未回复或招标承办单位未收到回复时，并不应当被理解为招标承办单位知道、应当知道或不应当被理解为招标承办单位应当推定投标人是否收到通知。因登记有误、传真线路故障或其它任何意外情形，导致所发出的通知延迟送达或无法到达投标人，除非有适当的证据表明招标承办单位已经明知该项应当通知的事项并未实际有效到达且招标承办单位认为仍有条件和必要及时地再次补发通知而故意拖延或不予补发通知，招标承办单位不因此承担任何责任，有关的招标活动可以继续有效地进行。

二 招标文件

7 招标文件构成

7.1 要求提供的货物、采购过程和合同条件在招标文件中均有说明。

招标文件共五章，内容如下：

第一章 投标邀请

第二章 投标人须知

第三章 项目概况及采购要求；

第四章 设备采购合同

第五章 投标文件格式

7.2 投标人应认真阅读招标文件中所有的事项、格式、条款和技术规范等。投标人没有按照投标文件要求提交全部资料，或者投标没有对投标文件在各方面都作出实质性响应是投标人的风险，并可能导

致其投标被拒绝。

7.3 招标文件的澄清、修改

7.3.1 投标人的澄清、修改要求等要求的提交：任何已登记备案并领取了招标文件的潜在投标人，均可对招标文件提出澄清或修改的要求，该要求应在投标/报价截止日的5个工作日前，按招标文件中的联系地址以书面形式（包括书面材料、信函、传真等，下同）送达到招标承办单位。

7.3.2 招标承办单位对澄清、修改要求的处理：招标承办单位对其认为不必要进行澄清或修改，也不需要进行其它答复的，可以不予答复。若招标承办单位决定给予澄清、修改或进行其它答复的，应当用补充文件的方式进行，且应当以当面交接、邮寄、传真或电子邮件、网站披露等其中至少一种书面方式，统一向全体，或分别或向每一位(但不可以只向其中一部分)潜在投标人发出澄清、修改或进行其它答复的补充文件，补充文件中可以包括原提出的问题，但不包括问题的来源。

7.3.3 招标承办单位主动进行的澄清、修改：招标承办单位无论出于何种原因，均可主动对招标文件中的相关事项，用补充文件的方式进行澄清和修改。

7.3.4 招标承办单位澄清、修改、其它答复的效力：无论是否根据潜在投标人的澄清、修改或进行其它答复的要求，招标承办单位一旦对招标文件或其它采购形式的采购文件作出了澄清、修改或进行其它答复，即刻发生效力，招标承办单位有关的补充文件，应当作为招标文件的组成部分，对所有现实的或潜在的投标人均具有约束力，而无论是否已经实际收到该澄清和修改文件。同时，招标承办单位和投标人的权利及义务将受到新的截止期的约束。

7.4 现场勘察

7.4.1 潜在投标人可对工程现场和周围环境进行现场考察，以获取其需要负责的有关编制投标书和签署合同所需的资料。

7.4.2 需要进行现场勘察的潜在投标人可联系招标人，由招标人安排正式的现场考察，投标人考察现场的费用由投标人承担，未参加现场考察的投标人将对由此产生的后果自己负责。

7.4.3 招标承办单位向投标人提供的有关施工现场的资料和数据，是招标现有的能使投标人利用的资料。招标人对投标人由此而作出的推论、理解和结论概不负责。

7.4.3 投标人在现场考察后如果有疑问应以书面形式提出。

三 投标文件的编制

8 投标文件的语言和计量单位

8.1 投标人提交的投标文件以及投标人与招标人就有关投标的所有来往函电均应使用简体中文书写。对于任何非中文的资料，都应提供中文翻译本，在解释时以翻译本为准。

8.2 投标文件所使用的计量单位，应使用国家法定计量单位。

8.3 对违反上述规定情形的，招标承办单位有权根据本次采购投标人数量及采购人、评委的要求，决定要求其限期提供加盖公章的翻译文件或决定对其投标拒绝

9 投标文件构成

9.1 投标人编写的投标文件应包括下列部分并将“投标文件”装订成册，否则将导致其投标被拒绝：

一、商务文件

1 投标书

2 法定代表人身份证明书（加盖公章）

3 法定代表人授权委托书

4 资格声明函

5 投标保证金承诺函

6 投标人情况一览表

7 开标一览表

8 商务条款偏离表

9 主要合同条款、第四章的设备采购合同

10 售后服务承诺及使用技术培训方案

11 同类项目成功案例一览表（以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准）

12 公司情况说明书

13 投标人认为需要提供的其他说明和资料

14 提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料

15 廉政承诺函

二、技术文件

1 技术条款偏离表

- 2 主要部件产地明细表
- 3 质保期内备品备件、易损件明细表
- 4 质保期满后五年内备品备件、易损件报价表
- 5 设备技术规格说明书

以上投标文件如一页不能完成，均可相应增加页面，但必须连页并需要代表人签字或加盖公司公章或骑缝章。

10 投标文件的格式

10.1 投标人应按招标文件附件中提供的“投标文件格式”填写“投标书”、及“售后服务计划”等。

10.2 投标人不得将同一设备包中的内容拆开投标，否则将导致其投标被拒绝。

11 投标报价和货币

11.1 投标人应按招标文件中规定的报价方式报价，若投标书中出现总价金额与单价汇总金额不一致的，以单价汇总金额计算结果为准；以单价金额小数点有明显错误的除外。任何有选择的报价将不予接受，招标文件中有说明的除外。

11.2 国产的货物及其有关服务的报价应包括要向中华人民共和国政府缴纳的增值税和其他税。

11.3 在中华人民共和国境内提供的进口货物及其有关服务的报价应包括要向中华人民共和国政府缴纳的关税、增值税和其他税。

11.4 投标报价中有设备缺项，将全部有效投标报价中此设备的最高报价计入缺漏设备投标人总价，然后进行价格评分，若此投标人中标，投标人必须将此设备补齐，并且中标总价为投标人原始报价，不予调整。

12 投标人资格的证明文件

12.1 投标人应提交证明其有资格参加投标和中标后有能力履行合同的文件，并作为其投标文件的一部分。

12.2 投标人应符合招标文件规定的资格标准，否则将导致废标。

12.3 所提交的证明文件必须真实的，否则将导致废标。

13 证明货物的合格性和符合投标文件规定的文件

13.1 投标人应提交证明文件证明其拟供的合同项下的货物和服务的合格性符合投标文件规定。该证明文件作为投标文件的一部分。

13.2 证明货物和服务与招标文件的要求相一致的文件，可以是文字资料、图纸和数据，它包括：

- 1) 货物主要技术指标和性能的详细说明。
- 2) 货物从采购人开始使用至招标文件中列出的使用周期内正常、连续地使用所必须的备件和专用工具清单，包括备件和专用工具的货源。
- 3) 对照招标文件技术规格，逐条说明所提供货物和服务已对采购人的技术规格做出了实质性的响应，或申明与技术规格条文的偏差和例外。

13.3 投标人在阐述上述第 13.2 (3) 时应注意采购人在技术规格中指出的工艺、材料和设备的标准以及参照的牌号或分类号仅起说明作用，并没有任何限制性。投标人在投标中可以选用替代标准、牌号或分类号，但这些替代要实质上相当于技术规格的要求，并且使采购人满意。

14 投标保证金

14.1 投标人应在递交投标文件前提交投标保证金：人民币贰万元整（RMB：20000 元整），并作为其投标的一部分。

14.2 投标保证金是为了保护采购人免遭因投标人的行为而蒙受的损失。采购人在因投标人的行为受到损害时可根据本须知的相关规定没收投标人的投标保证金。

14.3 投标保证金可以采用电汇、银行转账、在中华人民共和国境内注册的商业银行保函或支票方式提交，但不可以采用现金方式提交。保证金汇入以下投标保证金专用账户（投标保证金应以银行到帐为收到依据），如果是以投标人分支机构转入，应提交投标单位的法定代表人书面授权，不接收由私人帐户和其他单位转入的保证金，无论是何种形式转入的，保证金一律以银行转账的形式退回给投标单位的银行账户。投标人是否提交投标保证金以招标承办单位人员确认为准。

投标保证金专用账户如下：

户 名： 广东风华高新科技股份有限公司
开户银行： 中国工商银行肇庆市第一支行
帐 号： 2017002109022121938

14.4 凡没有根据本须知的规定提交有效的投标保证金的投标，应视为非响应性投标予以拒绝。

14.5 未中标的投标人在本项目招标结果通知书发出后，提供投标保证金收据（原件）和招标结果

通知书到招标承办单位处办理投标保证金（无息）退回手续。

14.6 中标人在签订采购合同并按本须知的相关规定提交履约保证金（有规定递交的）后，携带投标保证金收据和合同正本到招标承办单位处办理投标保证金（无息）退回手续。

14.7 下列任何情况发生时，投标保证金将被没收：

- 1) 投标人在招标文件中规定的投标有效期内撤回其投标；
- 2) 中标人在规定期限内未能签订合同；
- 3) 中标人将本项目转让给他人，或者在投标文件中未说明，且未经采购人同意，将中标项目分包给他人的，采购人可没收其投标保证金。
- 4) 投标人提供虚假投标文件或虚假补充文件的。

14.8 投标人应承担所有与准备和参加投标有关的费用。不论投标的结果如何，采购人和招标承办单位均无义务和责任承担这些费用。

15 投标有效期

15.1 投标应在规定的开标日后的（90）个日历日内保持有效。

15.2 特殊情况下，在原投标有效期截止之前，招标承办单位可要求投标人同意延长投标有效期。这种要求与答复均应以书面形式提交。投标人可拒绝这种要求，其投标保证金将不会被没收。接受延长投标有效期的投标人将不会被要求和允许修正其投标，而只会被要求相应地延长其投标保证金的有效期。在这种情况下，本须知中有关投标保证金的退还和没收的规定将在延长了的有效期内继续有效。

16 投标文件的式样和签署

16.1 投标人应准备投标文件：正本一份和副本五份，每份投标文件须清楚地标明“正本”或“副本”。若正本和副本不符，以正本为准。

16.2 投标文件的正本可打印或使用黑色或蓝色的水笔填写，并由投标人法定代表人或经法定代表人正式授权并对投标人有约束力的代表在投标文件上签字。授权代表须将以书面形式出具的《授权证书》原件附在投标文件中，否则按投标无效处理。除没有修改过的印刷文献外，投标文件的每一页都应由投标人法定代表人或其授权代表用姓名签署或加盖公司公章或盖骑缝章。投标文件的副本可采用正本的复印件。

16.3 任何行间插字、涂改和增删，必须由投标文件签字人在旁边签署姓名才有效。

四 投标文件的递交

17 投标文件的密封和标记

17.1 投标文件正本上注明“正本”，副本上注明“副本”

17.2 投标人应将投标文件正本（正本必须单独密封）和所有的副本（副本不需每本单独密封，可将全部副本密封在一起）分开密封装在单独的信封中，且在信封上标明“正本”“副本”字样。

17.3 投标文件密封封口处须加盖投标单位公章，否则其投标将被拒绝。

17.4 信封均应：

- 1) 清楚标明：广东风华高新科技股份有限公司投标文件
- 2) 注明项目编号：NO. S18002 项目名称：风华芯电 SOT23 塑封用型模
- 3) 如果投标人未按上述要求对投标文件密封及加写标记，招标承办单位对投标文件的误投和提前启封概不负责。对由此造成提前开封的投标文件，招标承办单位有权予以拒绝，并退回投标人。

18 投标截止时间

18.1 投标文件须按照招标文件规定的投标截止时间、地点送达。在投标截止时间以后送达的投标文件，招标承办单位拒绝接收。

18.2 招标承办单位可以通过修改招标文件，自行决定是否延长投标截止时间。在此情况下，招标承办单位、采购人和投标人受投标截止时间制约的所有权利和义务均应延长至新的截时期。

19 迟交的投标文件

19.1 投标截止期后收到的任何投标文件将为无效投标。

20 投标文件的修改与撤回

20.1 投标人在递交投标文件后，可以在投标截止时间之前修改或撤回其投标，并以书面形式通知招标承办单位，补充、修改和撤标要求须经招标承办单位签字确认接受，否则无效。

20.2 投标人的修改或撤回通知应按本须知的规定编制、密封、标记和发送。

20.3 在投标截止时间之后，投标人不得对其投标做任何修改。

20.4 从投标截止时间至投标人在投标书格式中确定的投标有效期之间的这段时间内，投标人不得撤回其投标，否则其投标保证金将按照本须知的规定被没收。

五 开标与评标

21 组建评标委员会

由招标承办单位根据本招标文件的规定，结合本招标项目的特点组建评标委员会，对具备实质性响应的投标文件进行评估和比较。评委由 5 人以上单数组成。

22 开标

22.1 招标承办单位按招标文件规定的时间、地点主持公开开标和唱标。采购人代表及有关工作人员参加。开标时各投标人代表可以参加。参加开标的代表应签名报到以证明其出席。

22.2 开标时查验投标文件密封情况，确认无误后拆封唱标。

22.3 开标时，唱标人将当众宣读投标人名称、投标价格、书面补充、修改和撤回投标的通知以及招标承办单位认为适当的其他内容。投标人若有报价未被唱出，应在开标时及时声明或提请注意，否则招标承办单位对此不承担任何责任。除了按照本须知的规定原封退回迟到的投标之外，开标时将不得拒绝任何投标。

22.4 在开标时没有启封和读出的投标文件（包括按照本须知规定递交的修改书），在评标时将不予考虑。没有启封和读出的投标文件将原封退回给投标人。

22.5 招标承办单位将做开标记录

23 对投标文件的初审

23.1 开标后，评标委员会将审查投标文件是否符合招标文件的基本要求：内容是否完整、资格证明文件是否齐全、有无计算错误、文件签署是否齐全及验证保证金。

23.2 在详细评标之前，评标委员会要审查每份投标文件是否**实质上响应了**招标文件的要求。投标人应根据下表逐一响应。

资质审查：

检查项目		投标人
投标资质	投标人必须是在中华人民共和国境内注册并取得营业执照的法人单位，至少 3 年行业制造经验。	
	投标人营业执照副本复印件加盖公章（或三证合一）。	
	提供 2016 年以来同类项目成功案例至少 3 个，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准。	
	投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息。	
	投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标。	
	不是联合体投标。	
资质审查结论（合格或不合格）		

符合性审查：（如未通过投标资质审查，则不能进入符合性检查）

检查项目			投标人
商务符合性	投标有效性	法定代表人身份证明及法人授权委托书证明	
		招标文件中要求法人代表签字和加盖公章的文件有法人代表签字或公章的，或签字人有法人代表有效委托的	
		投标保证金（20000 元）	
		合同条款符合性	
		质保期（1 年）	
技术符合性	投标人投标文件技术方案满足采购方采购内容及要求（检查“*”号条款项）		
价格符合性	价格标准	投标报价没有严重缺漏项	
		投标文件没有未报或少报规定的费用及税金	
		投标报价表包含开标一览表	

围串标审查	无发现招标文件及法律法规认定的围串标行为
投标文件没有其他导致废标的因素	
最终结论（合格或不合格）	

如果投标文件实质上没有响应招标文件的要求，评标委员会将予以拒绝，投标人不得再对投标文件进行任何修正从而使其投标成为实质上响应的投标。

23.3 初审中，对明显的文字和计算错误按下述原则处理：

1) 如果正本与副本文档不一致，以正本为准。
2) 如果以文字表示的数据与数字表示的有差别，以文字为准修正数字。如果大小写金额不一致的，以大写金额为准。

3) 调整后的数据应对投标人具有约束力，投标人不同意以上修正，其投标将被拒绝。

23.4 评标委员会对投标文件的判定，只依据投标文件内容本身，不依据任何外来证明。

24 投标文件的澄清

24.1 在评标期间，评标委员会可要求投标人对其投标文件进行澄清，但不得寻求、提供或允许对投标价格等实质性内容做任何更改。该要求应当采用书面形式，并由评标委员会成员签字。有关澄清的要求和答复均应以书面形式提交。

24.2 投标人必须按照评标委员会通知的内容和时间做出书面答复，该答复经法定代表人或投标人代表的签字认可，将作为投标文件内容的一部分。澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。投标人拒不按照要求对投标文件进行澄清、说明或者补正的，评标委员会可拒绝该投标。

24.3 如评标委员会一致认为某个投标人的报价明显不合理，有降低质量、不能诚信履行的可能时，评标委员会有权通知投标人限期进行书面解释或提供相关证明材料。若该投标人在规定期限内未做出解释、作出的解释不合理或不能提供证明材料的，经评标委员会取得一致意见后，可拒绝该投标。

25 对投标文件的详细评审

25.1 评标委员会只对实质上响应招标文件的投标进行评价和比较；评审应严格按照招标文件的要求和条件进行；投标人可对任何擅自改变评标标准、方法和中标条件的行为进行质疑或投诉。

25.2 评标方法和评标标准：

本项目采用综合评标方法，对各投标人的商务资质、技术水平和产品价格等进行综合的评议。综合得分排名第一的投标人为项目中标候选人。评标委员会按照如下公式计算投标人总得分：投标人得分（满分为100分）=技术得分（满分40分）+商务得分（满分30分）+报价得分（满分30分）。

评标标准：技术部分、商务部分和价格共三大部分。

技术部分评审因素：技术指标、设备软硬件、主要备品备件使用寿命。

商务部分评审因素：交货时间、付款方式、质量保证和售后服务、业绩。

价格部分：投标人在投标文件中进行报价，开标后唱出。

25.3 评标过程：评委标书评审、符合性检查、技术评审评分、商务评审评分、价格评审、综合评分。

26 确定中标人

26.1 评标委员会根据详细评审的结果确定中标候选人，并标明排列顺序。

26.2 评标委员会根据详细评审的结果编写评标报告提交招标工作小组，招标工作小组根据评标报告编写招标汇总报告，确定中标候选人上报审批，审批后向中标人授予合同。中标候选人因不可抗力或者自身原因不能履行合同，或者本文件规定应当提交履约保证金而在规定期限未能提交的，采购人将把合同授予排名其后的中标候选人；合同执行期间如现中标人被解除合同，采购人将把合同授予排名其后的中标候选人递补，并依次类推确定。

27 评标过程保密

27.1 开标之后，直到授予投标人合同止，凡是属于审查、澄清、评价和比较投标的有关资料以及授标意向等，均不向投标人或其他与评标无关的人员透露。

27.2 在评标期间，投标人企图影响采购人或评标委员会的任何活动，将导致投标被拒绝，并由其承担相应的法律责任。

28 招标承办单位宣布废标的权利

28.1 出现下列情况之一时，采购人有权宣布本项目废标，并通知所有投标人：

- 1) 通过资质条件审查投标人不足五家的；
- 2) 通过符合性审查投标人不足三家的；

- 3) 出现影响采购公正的违法、违规行为的;
- 4) 投标人的报价均超过了采购预算, 采购人不能支付的;
- 5) 因重大变故, 采购任务取消的。

28.2 投标文件有下列情形之一的, 应当作无效投标:

- 1) 过期送达的或者未送达指定地点的;
- 2) 未按招标文件要求密封的。

28.3 投标文件有下列情形之一的, 由评标委员会初审后按废标处理:

- 1) 无单位盖章并无法定代表人或者法定代表人授权的代理人签字或者盖章的;
- 2) 无法定代表人出具的授权委托书的;
- 3) 未按规定的格式填写, 内容不全或者关键字迹模糊、无法辨认的;
- 4) 投标人递交两份或者多份内容不同的投标文件, 或者在一份投标文件中对同一招标货物报有两个或者多个报价, 且未声明哪一个为最终报价的, 按招标文件规定提交备选投标方案的除外;
- 5) 投标人名称或者组织结构与资格预审时不一致且未提供有效证明的;
- 6) 投标有效期不满足招标文件要求的;
- 7) 未按招标文件要求提交投标保证金的;
- 8) 招标文件明确规定可以废标的其他情形。

六 签订合同

29 中标通知

29.1 中标人确定后, 采购人将以邮寄或传真等书面形式向中标人发出中标通知书。中标通知书对采购人和中标人具有同等法律效力。中标通知书发出后, 中标供应商放弃中标, 应当承担相应的法律责任。

29.2 招标承办单位同时向其他投标人发出未中标通知。

29.3 中标通知书是合同的组成部分。

30 签订合同

30.1 中标人应按采购人规定的时间、地点与采购人签订合同。

30.2 招标文件、投标文件及评标过程中的有关澄清、说明或者补正文件的内容等, 均为签订经济合同的依据。

30.3 中标人结算时须开具与其名称一致的正规发票。

七 中标服务费

31 中标服务费

本次招标不收取中标服务费, 请投标人在测算投标报价时充分考虑这一因素。

八 处罚、询问和质疑

32 发生下列情况之一, 投标人的投标保证金将被没收, 并被列入不良记录名单, 投标人今后参与采购人采购项目的机会可能会受到影响:

- 1) 开标后在投标有效期内, 投标人撤回其投标;
- 2) 中标人未按本招标文件规定签约;
- 3) 中标人与采购人订立背离合同实质性内容的其它协议;
- 4) 投标人其它未按招标文件规定和合同约定履行义务的行为。
- 5) 投标人对本项目有虚假应标行为经查实的。

33 投标人有下列情形之一的, 处以采购项目中标金额千分之五以上千分之十以下的罚款, 列入不良行为记录名单, 在一至三年内禁止参加公司的采购活动, 并予以公告; 有违法所得的, 依据相关规定没收违法所得, 情节严重的, 报请工商行政管理机关吊销其营业执照。

- (1) 提供虚假材料谋取中标的;
- (2) 采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人的;
- (3) 与招标承办单位、其他投标人恶意串通的;
- (4) 向招标承办单位行贿或者提供其他不正当利益的;
- (5) 不按照招标文件和中标人的投标文件订立合同, 或者与招标承办单位另行订立背离合同实质性内容的协议的;

投标人有前款第(1)至(5)项情形之一的, 中标无效。

34 投标人有权就招标程序或签订合同的事宜提出质疑

34.1 投标人对采购事项有疑问的, 可以向招标承办单位提出询问。

34.2 招标程序受国家相关法律法规的约束, 并受到严格的内部监察, 以确保授予合同过程的公平公

正。若投标人认为其投标未获公平评审或采购文件、采购过程和中标、成交结果使自己的合法权益受到损害，可以在知道或者应知其权益受到损害之日起 7 个工作日内，以书面形式向招标承办单位提出质疑并要求答复。

34.3 招标承办单位将在收到书面质疑后 7 个工作日内审查质疑事项，作出答复或相关处理决定，并以书面形式通知质疑投标人和其他有关供应商，但答复的内容不涉及商业秘密。若质疑涉及招标制度或程序，将被转交采购人采购监督管理部门审查。

九 保密和披露

35 保密和披露

35.1 投标人自领取招标文件之日起，须承诺承担本招标项目下保密义务，不得将因本次招标获得的信息向第三人外传。

35.2 招标承办单位有权将投标人提供的所有资料向采购人其他部门或有关的负责评审标书的人员或与评标有关的人员披露。

十 禁止投标人相互串通投标

34 有下列情形之一的，属于投标人相互串通投标：

34.1 投标人之间协商投标报价等投标文件的实质性内容；

34.2 投标人之间约定中标人；

34.3 投标人之间约定部分投标人放弃投标或者中标；

34.4 属于同一集团、协会、商会等组织成员的投标人按照该组织要求协同投标；

34.5 投标人之间为谋取中标或者排斥特定投标人而采取的其他联合行动。

35 有下列情形之一的，视为投标人相互串通投标

35.1 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；

35.2 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；

35.3 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人；

35.4 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；

35.5 不同投标人的投标文件相互混装；

35.6 不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出。

十一禁止招标人与投标人串通投标

36 有下列情形之一的，属于招标人与投标人串通投标：

36.1 招标人在开标前开启投标文件并将有关信息泄露给其他投标人；

36.2 招标人直接或者间接向投标人泄露标底、评标委员会成员等信息；

36.3 招标人明示或者暗示投标人压低或者抬高投标报价；

36.4 招标人授意投标人撤换、修改投标文件；

36.5 招标人明示或者暗示投标人为特定投标人中标提供方便；

36.6 招标人与投标人为谋求特定投标人中标而采取的其他串通行为。

十二使用通过受让或者租借等方式获取的资格、资质证书投标的，属于招标投标法第三十三条规定的以他人名义投标

37 投标人有下列情形之一的，属于招标投标法第三十三条规定的以其他方式弄虚作假的行为

37.1 使用伪造、变造的许可证件；

37.2 提供虚假的财务状况或者业绩；

37.3 提供虚假的项目负责人或者主要技术人员简历、劳动关系证明；

37.4 提供虚假的信用状况；

37.5 其他弄虚作假的行为。

第三章 项目概况及采购要求

一、概述

1.1 项目名称：风华芯电公司 SOT23 塑封用型模

1.2 项目简介：招标采购两套 SOT23—6RL 产品封装用型模。其中一套含去流道机和排片机，另一套含去流道机。

二 总则

本技术规格书是招标文件的组成部分，内容为采购人所需的设备及相关配套设备，以及相关的安装施工工程的基本规格、说明及要求。投标方应根据各自的技术和商务优势对全部招标项目进行报价。

对本技术标书中带“*”号的条款和技术指标，投标方必须按标书要求顺序逐项进行实质性的和详细的回答。如有一个带“*”号的条件没有满足，将被认为不满足标书的要求而废标。如所报的技术参数与本标书有偏差，其技术参数必须要优于技术标书的参数。

2.1 工作范围

(1) 投标方需按本技术规格的要求完成本项目设备的设计、制造、试验、运输、指导安装、调试、试运行、技术培训、产品保护及售后服务等工作。

(2) 投标方必须按工作顺序免费向采购人提交所需的资料，所有资料必须符合本技术规格的要求。

(3) 本技术规格中的设备要求仅指设备的基本技术要求，不是完整的详细要求，投标方应根据本项目设备工业技术的发展，采用优质工程惯例及标准进行完整的优化设计，向采购人提供先进、优质的设备。

(4) 投标方必须对招标文件的内容按顺序逐项作出应答，提出具体、详细的技术数据，任何差异必须列表说明，否则将承担被废标的风险。

(5) 投标方在投标文件中必须列表写明所提供的设备及主要部件的生产产地及品牌，并附有生产国的生产许可证、产地证明及有关文件。

(6) 投标方应承担在执行合同过程中与土建及其他设备安装工程的协调和配合工作。

(7) 投标方必须对所提供的机械、电气、仪表、计算机软硬件等方面的一切专利承担责任，并负责保护采购人的利益不受任何损害。一切由于文字、商标和技术专利等侵权引起的法律裁决、诉讼和发生的费用均与采购人无关。

(8) 投标方必须提供中文或中、英文对照的投标技术文件、图纸及相应的磁盘或光盘。

三 总体要求

投标方提供的设备应能符合下列的现场条件：

使用地在广州市区，受沿海气候影响，气候温和湿润。

(一) 设备名称：塑封用型模（含去流道机、自动排片机）

(二) 数量：塑封用型模 2 套（含去流道机 2 台、自动排片机 1 台）

(三) 设备用途：用于 SOT23—6RL 产品封装

(四) 设备主要技术要求

1、塑封用型模：

1-1、规格要求：快速模盒更换形、下注式、多注塑头、多缸 MGP 塑封模具（4 组模盒；1 个模盒需要装 4 条框架；每条框架 288 只产品）；

1-1-1、一次塑封产品数量为：288×16=4608 只；

1-1-2、一次塑封框架数量：16 条，框架材质为铜材；

*1-1-3、整模一次塑封料用量≤100g，料饼规格直径为Φ14（按照需方目前使用的塑封料型号 EK-3600L 计算）；

1-2、模具结构要求：

1-2-1、模具主体：模具能够在（富仕 FSTM-7TANBC 型压机，中迈 KMC-250A-SP）安装使用；

1-2-2、模架：上下模架采用导柱导套方式，模盒装入导轨，模盒自带精定位，精定位的设计应便于清模，并保证正常使用情况下 10 万模次内塑封后产品错位、移位≤0.05MM；

1-2-3、注射系统：注射形式为由下至上多料筒注射设计，注射动作来自内置之耐高温防漏双液压缸推动，且有平衡器设计之注射头驱动板执行，采用平衡齿轮、齿条；

1-2-4、模盒部分：模盒及其主要零组件采用高于以下要求的材料、硬度：

①、模盒：D2（硬度要求：HRC59~60）；

②、型腔镶件：整体式，材料采用 ASP23（硬度：HRC62~64）；

- *③、注射料筒：硬质合金,使用寿命达到 12 万次以上；
- *④、注射头：硬质合金,使用寿命达到 12 万次以上；
- ⑤、上模流道块：每个注射中心位置采用可拆卸的硬质合金材料镶件；
- ⑥、型腔进浇口高度设计：避免模具长时间使用导致进浇口变大后出现下模崩塑封体现象；
- ⑦、模具的设计环保塑封料的清模周期在 300 模次以上；
- ⑧、各模盒在模架上有绝对之互换性，不存在必须辨认位置之问题，在模盒分型面及外侧刻字：刻字标示卖方设计后由买方确认，且字迹清晰醒目；
- ⑨、各模盒内部之零组件有绝对的互换性，各种镶件能相互更换使用；
- ⑩、模盒设计包含内置之脱料顶针板机械结构连接模架内之脱料驱动装置和导轨式抽取及套入模架配合设计，达到快速更换模盒之目的。上模中心条的进料口设计为料头顶针；
- 1-2-5、引线框架上料架采用高强度铝合金制作，具有重量轻及不易变形之优点，引线框架采用承托式浮动之设计，达到上料畅顺无干扰之要求；
- 1-2-6、塑封料饼上料架采用高强度铝合金制作，具有重量轻及不易变形之优点，定位采用与模架配合之准确定位针、孔设计。落料采用拉动式活门装置，达到落料准确畅顺之要求；
- 1-2-7、流道及注射口加工要便于脱模，排气槽及顶针面均为抛光加工；
- 1-2-8、型腔表面加工粗糙度必须符合买方封装产品外形尺寸图之要求，型腔表面抛光要求 Ra0.1 以上，塑封后产品不出现粘模现象，要适合普通塑封料与无卤绿色塑封料的生产；
- 1-2-9、上下模架均设计有热电偶测量孔在每个加热棒孔旁，能达到配合有每支加热棒温度独立控制之 24 点温控塑封压机设计，上下模架后面各有 3 个热电偶孔，能配合只有四区域测量设计之塑封压机使用；
- 1-2-10、上下模架均设计有超温切断感应开关装置孔，以配合塑封压机配备之超温切断感应开关使用；
- 1-2-11、下模架底板设计有气垫式浮动装置功能，以便于模具安装；
- 1-2-12、模具内部所有螺丝及螺母均以公制设计为准；
- 1-2-13、注射头连杆与连接头为快速锁定设计，方便安装与拆卸；
- 1-2-14、连接头固定座与注射头驱动板为固定式设计；
- 1-2-15、加热棒功能选取必须达到上下模温差在 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 范围以内；
- 1-2-16、加热管根部必须有标明功率和与其模具上的插入位置编号相同的安装孔位标志；
- 1-2-17、模具上每一加热棒孔周围必须设置加热棒固定装置，并对每一孔位编上加热棒功率；
- 1-2-18、模具设计必须保证符合品质要求；
- 1-2-19、每个模盒的精定位块必须使用 8 组，即每个方向两组，确保定位精准，且所有精定位块都能换向，互换使用。
- 1-3、产品要求：
- 1-3-1、产品外形、特征按照买方塑封产品图及样板要求（买方提供样板）；
- 1-3-2、错、移位要求：
- ①、上下模塑封体任意方向的偏移 $\leq 0.038\text{MM}$ ；
- ②、每只产品的塑封体中心与引线框架中心的任意方向偏移 $\leq 0.050\text{MM}$ ；
- 1-3-3、塑封后产品管脚无溢料，管脚正反面无黑胶溢料；
- 1-3-4、填充不良品率 $< 0.1\%$ ；
- 1-3-5、塑封后产品表面缺陷要求：
- ①、产品表面不允许有型腔擦伤划痕；
- ②、产品表面不允许有型腔表面波纹状痕迹；
- ③、塑封体表面气孔要求：整模 ≤ 1 只，每只 ≤ 2 个，每个气孔直径 $\leq 0.1\text{MM}$ ；
- ④、打印面不允许有塑封体表面气泡；
- ⑤、塑封体表面不允许有针孔、裂纹、崩角等现象；
- 1-3-6、每一模产品塑封后框架边缘上必须有模具自带的编号，即塑封后框架从左至右的编号顺序为:A-Z;
- 1-3-7、塑封后框架周边溢胶宽度： $\leq 0.1\text{MM}$ ，即从框架边向外延伸的溢料 $\leq 0.1\text{MM}$ ；
- 1-3-8、模具设计必须保证在生产中的每一模都能顺利脱模，脱模后框架不允许有变形，定位孔不允许有撕裂现象，取出后流道胶不可有断裂现象；
- 1-3-9、塑封后产品经 X-Ray 检测，不允许有焊线断裂现象，冲线（铜线）弧度要求为：铜线直径 $\Phi = 8\mu\text{m}$ 时，铜线变形率 $\leq 20\%$ ，且铜线无重叠、无交叉现象；铜线直径 $\Phi = 20\mu\text{m}$ 时，铜线变形率 $\leq 8\%$ ，且铜线无重叠、无交叉现象；铜线直径 $\Phi = 18\mu\text{m}$ 时，铜线变形率 $\leq 10\%$ ，且铜线无重叠、无交叉现象；
- 1-4、模具配置要求：
- 1-4-1、保温套：外表点测温度小于 80°C （环境温度为 27°C ，模具温度为 $175 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 下连续工作 24 小时），上模为固定式保温套，下模两侧边为快速拆卸式保温板；

1-4-2、温度条件同上情况下，模具隔热板必须保证在压机上、下台面上点测温度 $\leq 80^{\circ}\text{C}$ ；

1-4-3、每条加热棒均需配插头，插头型号为：National WF6220 20A 250W；

1-4-4、油管接口必须标明“进口”、“出口”，并确保接口及油缸 20 万模次无漏油现象；

1-4-5、模具总厚度必须保证在 510~560MM 之间，以保证操作安全；

1-5 模具配置清单：

名称	数量
塑封模模架	1 副/台
SOT-23-6RL 模盒	4 组/台
引线框架上料架	2 套（包括面盖）/台
塑封料料饼上料架	1 套/台
注射头连接件（头+连接杆）	16 件/台
注射头拆装工具	1 套/台
塑封后产品卸料板	1 套/台

1-6 备件清单 1（标配备件）

名称	数量
模盒内引线框架顶针及其他各款脱模顶针（包括圆针及菱形针）	每台每款按 10%配置
加热棒+插头	每种规格（功率）各 1 套/台
注射料筒	1 组模盒数量/台
注射头+连接杆	1 组模盒数量/台
引线框架上料架	1 套（包括面盖）/台
塑封料料饼上料架	1 套/台
模盒框架定位针	每种规格各按 3%配置

1-7 备件清单 2（选配备件）

名称	数量
注射头固定座	8 套/台
备用上模型腔条(SOT-23-6RL)	1 条
备用下模型腔条(SOT-23-6RL)	1 条
模盒精定位	2 组模盒的量/台
注射油缸密封圈	3 套/台
上备用模盒	1 组
下备用模盒	1 组

1-8、配套资料清单

名称	数量
试模报告	电子版、 纸质每项各 2 份/台
产品外观尺寸检测报告	电子版、 纸质每项各 2 份/台
技术协议要求的附件清单	电子版、 纸质每项各 2 份/台
最终塑封产品图	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准注射料筒图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准注射头+连接杆组件图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准上、下模型腔条图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准模盒定位针图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准上料架+面盖图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准精定位图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准各款项针图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准注射头固定座图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准上、下模中心条图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准上下模盒图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台

标准上下端盖图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台
标准连接杆拉片图纸	电子版、 纸质每项各 2 份/台

2、去流道残胶机：

2-1、设备规格要求：SOT-23-6RL 去流道残胶机 2 台，适用于 SOT-23-6RL 塑封模具已封产品浇口、流道残胶的去除；

2-2、去流道残胶机功能：

2-2-1、能够完成 SOT-23-6RL 塑封后产品浇口流道一次性同时冲切（去除），并保证引线框架和塑封体不能有损伤或变形；

2-2-2、冲切后能够实现自动清除废料（自动吹气装置），自动将上、下模面清理干净；

2-2-3、使塑封产品入位良好，定位准确；

2-2-4、能够满足已封后产品热态或冷态的冲切；

2-2-5、凹模下有废料收集箱，并要求有漏斗；

2-2-6、具有双手摁保护、急停按钮装置、光幕保护及安全门保护装置；

2-2-7、采用气动式结构；

2-3、冲切模具要求：

2-3-1、在同一模具中能够实现 4 组模盒所封产品浇口流道的一次性冲切；

2-3-2、定位：框架外框定位及定位针定位；

2-3-3、卸料板：采用弹压式卸料方式，保证卸料畅通；

2-3-4、凸模连接结构简洁、固定便捷，各固定件保证正面固定；

2-3-5、模具与冲头连接杆连接必须可靠；

2-3-6、模具开模高度必须在 120~145MM 之间（保证自如放置取出产品且不碰手）；

2-3-7、模具操作面板、模板正中醒目位置必须标志有“SOT23-6RL”字样；

2-3-8、保证模具精度，设计上、下精定位销，贯穿与上、下模；

2-3-9、模具设计必须有冲浇口凸模对产品浇口进行冲切；

2-3-10、冲切后废料残胶下落自如顺畅，不允许有卡料现象；

2-4、机器要求：

2-4-1、冲切机外形采用落地式，设备地脚采用滚轮机支撑脚两用装置，设备搬动时滚轮起作用，设备位置固定后可通过调节支撑脚支撑起来，必须保证设备搬动时的安全；

2-4-2、冲切机模具部分三面封闭，操作端开口，机身部分四面封闭，废料收集向从后门出入；

2-4-3、机器所有气缸及气阀采用 SMC 产品；

2-4-4、外接气源采用外径 $\Phi 8\text{MM}$ ，内径 $\Phi 5\text{MM}$ 的气管；

2-4-5、气缸进气口与排气口流量大小可调；

2-4-6、冲切机模具机构符合以下流程：已塑封带去流道产品预定位→准确导向定位→合模（冲浇口及流道）→开模取出产品→机器自动吹气清理模具。

2-5、产品要求：

2-5-1、塑封体进浇口残留 $\leq 0.3\text{MM}$ 或不影响冲筋成型工序产品的正常传输；

2-5-2、去完流道残胶后，塑封体各个表面不允许有任何划伤、崩裂等现象；

2-5-3、去完流道残胶后，引线框架流道侧面残胶粘附 $< 0.2\text{mm}$ ；

2-5-4、去完流道残胶后，引线框架流道部位，厚度方向不允许有残胶遗留；

2-5-5、去完流道残胶后，引线框架必须平整，不允许出现变形，更不允许出现塑封体与引线框架脱离（即塑封体四角与引线框架连接良好）；

2-5-6、定位孔不允许出现拉裂、变形；

2-5-7、产品引脚不允许有压伤或压痕；

2-6、文件资料：

2-6-1、去流道残胶机使用说明书：2 份/台；

2-6-2、图纸要求（包括电子版 每项 2 份/台）：

①、提供去流道残胶机的电、气路图纸；

②、标准定位针、定位块图纸；

③、标准凹模图纸；

④、标准凸模图纸；

2-7、机器配置、备件：

2-7-1、配置：

- ①、去流道残胶机及模具：2 台；
- ②、配套气管：5 米/台；
- ③、气枪：1 把/台；
- 2-7-2、备件（选配备件）

名称	数量
去流道、浇中凸模	各种规格按 50%配置/台
定位针	20 支/台

3、自动排片机：

3-1、规格要求：适用 S0T-23-6RL 塑封模位置的自动排片机 1 台；

3-2、设备技术要求：

3-2-1、采用机械手实现引线框架的抓取和排放；

3-2-2、按照需方 S0T-23-6RL 模顺序自动摆放引线框架；加热台上的框架托盘需要有导向和限位框架放错格；

3-2-3、将装满已焊线引线框架的传递盒放入设备进料系统中，按下开始按钮实现自动送料，自动抓取排放与完全入位，待料片排满后，将空传递盒自动推出；

3-2-4、设备可以同时放入 5~8 个传递盒连续排放；

3-2-5、设备必须设置有安全保证装置：

①、安全门：采用三边安全门设计，感应装置采用磁性开关，实现功能为：设备正常运行时，打开任意安全门，机器将停止一切动作，待安全门关闭恢复安全状态后，需要再次按运行按钮，设备方可恢复原来的连续动作，即从何处停止，就从何处恢复；

②、光幕保护装置：功能与安全门相同，但如果设备运行过程中遮挡光幕保护 $\leq 3S$ ，光幕恢复正常后，设备可以连续正常运行；

③、设备必须设置有用保护 Ac Servo Motor 的过载保护装置；

④、设备必须设置有采用旋转复位蘑菇头按钮的紧急停止按钮开关，功能同上；

⑤、气压上、下限警报：面板采用数显式气压表，在进气口处装有气压调节和气体过滤装置并配有指针式气压表；

3-2-6、设置功能画面的要求：

3-2-6-1、料片的排放设定：

①、在按下料片排放设定键后，输入密码，可以进入料片排放设定界面；

②、在料片排放设定界面中应有：X、Y、 θ 数据显示和设定、预热架显示 A 或 B 或无、X、Y、 θ 速度设定、整个预热台料片排放位置与选择开关、排放数据存储、预热台加热状态、禁止设置、料片代号设定与显示、排片位置设定与显示等；

③、在进行排放数据调节时，可触摸屏中直接输入或采用外部键盘方式调节；

④、在进行排放数据调节前，机器应处于停止状态、机器没有任何警告或故障、加热台上应放有预热架；

⑤、预热架 A 或 B 的排放数据可以相互复制与不复制的选择；

⑥、 θ 检测位置设定：开机运行之前机械手要检查预热架上有无料片，此时 θ 要旋转一定的位置，以便系统能正常检测到有无料片；

⑦、检测时间：设定机械手在检测有无料片时在各个位置的检测时间；

⑧、检测间隔时间：若停机间隔时间大于检测间隔时间，则开机前机械手要检查有无料片，否则可以不检查；

3-2-6-2、预热定时设定界面要求：

①、必须有预热定时开或关；

②、必须有加热电源开或关；

③、从周一到周日的加热开始与结束时间；

3-2-6-3、数据查询画面中应设有故障代码，故障内容及发生次数（可以清零）；

3-2-6-4、在任何画面中按下均可进入输入输出表（I/O 表）；

3-2-6-5、在任何画面中按下均可进入输入输出状态显示表；

3-2-6-6、输入/输出（I/O）强制设定画面在任何画面按下均可进入，其中应设有输入、输出编号的设定与位置、复位；

3-2-6-7、保养数据设定界面在任何界面按下均可进入，此界面可进行机器注意部件保养时间的设定和显示，当 PV=SV 值时，系统自动弹出警告，提示用户该装置需要进行清理保养了；

3-2-6-8、进料步进操作的动作顺序为：料盒导入→卡料盒上气缸→料架下降→进料→料盒推出→料架上

升, 该程序必须在机器的人机系统注入功能写好, 按此顺序可以实现一步一步动作的过程;

3-2-6-9、设备常用按键应设在控制面板上, 如: 电源总开关、电源开关、紧急停止开关、运行、停止、复位等;

3-2-6-10、设备应装有三色塔灯: 机器出现故障时显示红色, 机器运行过程中显示绿色, 机器发生警告时显示黄色;

3-2-6-11、排放位置的数量可以视不同的料片而不同, 可根据实际情况自行设定, 总量共有 2 个、4 个、8 个、12 个、16 个及 20 个;

3-2-6-12、设备必须有防止料片放反检测与纠正功能, 即若料片没有按规定方向装入料架, 而水平方向旋转 180° 装入料架时, 这样在传输过程中, 机器可以运用光纤传感器检测到, 并在人机操作界面中发出警告, 显示料片放反, 同时机器停止运行, 此时可以通过按下触摸屏中的料片方向排放键后, 机器再次开始继续运行, 并在排放时, 自动旋转 180° 将料片放入预热架中;

3-2-6-13、预热台加热部分采用 220VAC 1000W 和 800W 的加热棒各二根, K 型热电偶、SSR、数字式温控表实现需要的加热温度控制, 温度到达设定工艺温度后, 整个预热台面各点的温差必须控制在 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 以内;

3-2-6-14、设备地脚采用滚轮与支撑脚两用装置, 设备搬动时滚轮起作用, 设备位置固定后, 可通过调节支撑脚支撑起来;

3-2-6-15、料片在排放过程中不允许有任何损伤或变形, 料片金线不允许有任何变形或抖动;

3-2-6-16、料片的排放一次入位, 且每一次的入位率保证 99.99%, 不允许采用任何工具辅助入位;

3-2-7、触摸屏必须设置有滑轨式透明有机玻璃保护装置, 实行不按动触摸屏时可以将有机玻璃推到指定位置, 保护触摸屏, 当需要使用触摸屏时只需推开触摸屏即可对触摸屏进行操作;

3-3、设备主要技术指标:

3-3-1、机台可预设及记忆多达 20 种产品这调试参数, 并可随时调出使用;

3-3-2、控制部份采用便于使用之软件及可编程控制器配合轻触式液晶屏幕显示人机界面操作, 可显示机台状态、参数、数据输入、异常位置追踪及分析等;

3-3-3、3 轴 (X、Y、 θ) 伺服马达配合高精度滚珠螺杆轴承控制机械爪手爪片机构设计, 确保排片位置准确;

3-3-4、多料盒上料设计配合自动更换料盒功能, 确保排片周期短, 效率高;

3-3-5、每次循环排片周期均有引线框架进料方向及引线框架上片架无片检测程序, 确保无排片、方向错误、叠片之问题及预热温度平均准确;

3-3-6、采用一体式铸造高强度铝合金支架作为 X-Y 方向直线高速运动机构之安装平台, 达到震动少、位置精准之效果;

3-3-7、Z 轴上、下动作均由高强度线性滑轨滑块, 保证无旋转偏差之情况出现;

3-3-8、配备有数字显示之自动温控回路设计之引线框架预热台, 确保预热温度准确稳定;

3-3-9、数字显示式气压传感器, 可提供即时快速运作气压值之监控;

3-3-10、智能化摆片位置校正数字输入设计, 方便调整及微调位置;

3-3-11、机器工作台高度在 1000~1150MM 之间;

3-3-12、电源要求: 单相 220VAC、50HZ, 要求设备随机配 5~7 米 3 芯电缆线, 并配备插头;

*3-3-13、生产效率 (长期带料稳定运行): 每一模次 (16 条料片) 周期 ≤ 100 秒;

3-4、技术资料:

3-4-1、设备操作规程说明书: 2 份/台;

①、设备介绍与安装说明;

②、设备操作说明书;

③、设备维护与保养规程;

④、设备电气原理图、电气接线图、气路控制图;

⑤、机械部分装配图以及各部件的标准名称;

⑥、提供以上部件的清单、规格、供应商: 所有电磁阀、传感器、气缸、PLC、触摸屏、伺服马达及控制器、步进马达等电气元件;

⑦、设备故障表, 伺服马达位置控制器参数故障表;

3-4-2 图纸要求: 2 套/台

①、上料机械手图纸;

②、料架定位块图纸。

(五) 安装调试

1、卖方负责设备的安装调试;

2、设备到达买方现场后, 卖方应委派从事调试和试运行同类设备工作有五年以上实践

经验的工程师在现场进行设备的安装调试和试运行,以检测设备的设计、制造、运行效果等方面的情况。安装调试应在3个日历日内结束;

- 3、卖方在设备安装前1星期向买方提出设备安装的相关技术要求,如水、电、气、外观尺寸等;
- 4、设备调试完毕后,能连续稳定工作7天(24小时不间断运行,节假日除外)。

(六) 验收

- 1、买方确认设备运行正常后,组织相关工程技术人员进行设备验收;
- 2、验收的内容包括:主要技术参数、产品品质等;
- 3、设备运行的稳定性:平均维护间隔时间 MTBA $\geq$ 1 小时、平均故障间隔时间 MTBF $\geq$ 168 小时、平均维护时间 MTTA $\leq$ 2 分钟;
- 4、最终验收:
- 5、设备最终验收在买方。设备交货到买方之日起,卖方完成设备安装调试培训,模具运行90天无故障,各项验收均符合本技术协议要求之验收标准,双方签定最终正式验收报告。

(七) 技术培训

- 1、卖方应对买方的技术人员和操作人员和技术培训。卖方须列出详细的培训计划,包括培训内容、培训时间、培训费用等,所有培训应为中文培训;
- 2、卖方派出的培训人员,应在所提供的产品上具有5年以上的维修经验,买方认为培训人员不合适可要求更换;
- 3、培训
卖方在设备进行出厂前调试时,买方将安排技术人员一同参与。卖方需安排工程师给予指导和演示,对如何进行零件的拆装、如何排除故障等进行指导。

(八) 质量保证期及售后服务

- 1、设备的质量保证期为壹年,在保修期内,不收取非人为损坏配件费及服务费,但人为损坏因素或正常易损件的配件费不在保修范围内;如使用第三方零部件造成设备的损坏,不在保修责任内;在保修期过后的第壹年,如果要更换零配件,不收服务费,但要对配件收费。在设备维修过程中,如果使用了属于买方的备件,则卖方负责补齐,买方应支付该次补齐的备件费用;
- 2、在质量保证期结束后,卖方继续向买方提供售后服务,设备维修的费用只包括备件、易损件及零配件的更换,其价格不超过质量保证期内的价格。

(九) 付款方式和质保期

1、**付款方式:**合同生效后支付合同总价款30%;设备运抵交货地点安装调试后支付合同总价款40%;终检验合格后支付25%;质保期满后支付5%。支付方式:超过3万元支付银行承兑汇票。

2、**质保期:**一年。

注:带“*”的技术条款为关键核心技术指标,为必须满足项,若不能满足则判定为不合格。

四 设备资料要求

4.1 总体要求

- (1) 本技术规格要求的所有技术文件、图纸及资料均须免费提供,且必须为中文版或中英文对照。
- (2) 所有提交的技术文件、图纸及资料应使用国际单位制(SI)。
- (3) 提交的技术文件、图纸及资料应清楚、完整。
- (4) 只有由采购人认可的图纸及相关技术文件,才可用于项目的实施。如在实施中确有必要修改时,投标方必须写报告以求采购人批准,并不得以此为由调整合同总价。
- (5) 采购人将拒收不符合本技术规格的图纸及技术文件。在收到采购人的审查意见后,投标方须修改这些图纸及文件直到满足采购人的需要,由此引起的项目延误和损失应由投标方负责。
- (6) 如果技术文件发生短缺、损失或损坏,投标方在收到采购人通知后一周内补齐这部分文件。由于投标方提交了不完整或不正确的图纸及数据引起的制造或安装、调试的延误和所造成的损失,应由投标方承担。

4.2 投标时应提交的文件及资料

- (1) 设备及主要部件生产厂家的资料。
- (2) 设备制造厂商在中国的同类工程业绩,提供合同复印件。
- (3) 图纸
- (4) ISO9000质量管理体系资格认证证书。
- (5) 设备使用说明书。

- (6) 设备在设计、制造、检验、试验等方面采用的标准及规范。
- (7) 随机维修专用工具及备品备件表。
- (8) 制造商厂名及主要配套设备的生产商。
- (9) 投标方提供的产品在中国市场的商业许可证和质量认证证书。
- (10) 投标方对所提供产品提供安装指导、调试及详细的售后服务条款和承诺。
- (11) 本技术规格要求的其它有关资料。

4.3 签约后应提供的资料

投标方在中标并同采购人签约后, 根据采购人提出的进度要求免费提供下述资料:

- (1) 设备及部件的性能测试报告及有关资料。
- (2) 设备出厂资料:
 - a. 设备制作期间的试验、检测报告;
 - b. 出厂试验报告, 报告中应有测试记录;
 - c. 产品合格证;
 - d. 装箱单;
 - e. 包装运输、仓储方案。
- (3) 培训资料

投标方在培训工作开始前应向采购人免费提供所有的培训资料。

- (4) 调试的相关资料

在试运行前一个月, 投标方需提供操作维护手册, 使采购人及有关人员能事前熟悉所安装的设备。手册应有总体安装及各种操作、维修程序。其内容应包括但不限于以下内容:

- 设备结构说明: 应包括但不限于包括设备结构、装配关系等。
- 维修说明: 应包括但不限于包括主要装配空间、元件及部件的外部极限、常规调整、特殊工具的使用、故障诊断、故障解决方法等, 以使维修人员能保证设备处于良好的运行状态中。
- 操作说明:
 - a. 操作说明应包括从启动到关机的整个程序。包括前期检查及后期操作。
 - b. 在说明内还应有: 警报及安全措施等操作人员确保安全操作所需的内容。

- (5) 本技术规格要求的其他资料。

4.4 技术培训

- (1) 投标方应对采购人技术人员和操作维修人员进行技术培训。投标方须在投标文件中列出详细的培训计划, 包括培训内容、培训时间、培训费用等。所有培训应为中文培训。
- (2) 投标方派出的培训人员, 应在所提供的产品上具有 5 年以上的维修经验。培训人员的简历须连同培训计划一并提交采购人, 采购人认为培训人员不合适可要求更换。
- (3) 培训

在设备进行调试时, 采购人将安排技术人员一同参与。投标方应在现场对采购人的技术人员进行培训, 供货厂商应安排工程师给予指导和演示, 对如何进行零件的拆装、如何排除故障等进行指导。投标方应在投标文件中单独列出此项工作的费用, 该费用将包含于设备总价中。

4.5 运输包装要求

- (1) 设备的防护及油漆
设备内、外表面应洁净。投标方在投标时须提供所供设备的具体防护措施供采购人认可, 并对此工作负责。油漆表面应光洁, 无折皱和剥落等。
- (2) 所有设备应合理、有效地包装, 以使其有效防止各种损坏, 如受潮、受热、剥落、腐蚀、变形等, 并便于吊装、搬运。
- (3) 不油漆且易磨蚀的零部件应涂上高熔点或防酸或其它保护功能的油脂以得到保护, 并妥善包装后固定。设备所有开口处应封闭保护起来, 以防止在运输及搬运过程中异物进入。电动机、控制中心、设备上的控制器等均应加保护罩。
- (4) 随机供货的零部件、备品备件等散件应用木箱包装。这些箱盒应适合于储存。
- (5) 在包装箱中, 应附有产品合格证书(包括设备合格证、部件合格证、材料合格证等)、产品说明书、装箱单、易损件备件及专用工具清单等。包装箱外面应注明数量、设备名称、编号及起吊位置、警示标记、外形尺寸、毛重等。所有文字应为中文或中、英文两种, 以中文为准, 随包装箱带的文件、资料应防潮密封, 并放置在包装箱内明显的地方。

4.6 调试及试运行

设备安装工作结束且工作情况良好, 将进行调试和试运行工作。

- (1) 工具、材料、仪器设备和劳务人员

投标方应委派从事调试和试运行同类设备工作有五年以上实践经验的工程师在现场进行设备的调试和试运行，以检测设备的设计、制造、运行效果等方面的情况。投标方应提供所有调试运行所需的工具、材料、仪器和劳务人员。由于产品质量原因造成的调试和试运行失败及由此所发生的费用和延误由投标方负责。

(2) 调试：调试需根据实际情况在安装过程中或安装后进行。

(3) 试运行：安装工作完成后应进行设备的试运行。

(4) 费用：投标方应承担调试和试运行工作所需的费用，并进入投标总价。

4.7 验收合格条件

(1) 试运行，各项性能满足标书要求。

(2) 调试和试运行时出现的问题已被解决至采购人认可。

(3) 已提供了合同范围内的全部货物和资料。

(4) 设备在交付采购人使用前，已经采购人及相关部门验收通过。

4.8 售后服务

(1) 投标方应在国内设立常驻维修机构，处理所有报修服务，该服务必须是 24 小时提供的，在接到报修通知后 24 小时内赶到现场，并必须连续进行维修，直至故障排除并完全恢复正常服务为止。该维修机构须备有足够的零备件，以满足工程的维修需要。

(2) 投标方必须按照要求的期限内为所提供的设备和工程提供的免费保修，时间从本主机设备安装调试完成，验收合格之日起计算。

(3) 免费保修包括对所提供设备的系统常规检查、调校和润滑等内容。当由于设备本身质量原因造成的任何损伤或损坏，投标方须免费负责修理或更换。

(4) 在免费保修期结束时，须由专业工程师对所提供的设备进行一次全面的测试和检查，任何缺陷必须由投标方免费修理，并得到采购人代表认可。在修理之后，投标方应将成因、补救措施、完成修理及恢复正常的时间和日期等报告给采购人。报告一式两份。

(5) 投标人在投标文件中另需提供一份质保期满后 5 年内的维修保养计划的合同，内容包括服务内容、服务标准、服务程序、服务范围 and 收费标准等，此费用不计入投标总价中，买方保留在质保期后根据需要是否签此合同的权利。

4.9 备件供应

(1) 投标人在投标文件中**需提供货物质保期内所需的备品备件清单**，内容包括名称、数量、单价等，上述**备品备件价格计入投标总价，并随主机设备一起交付买方**。

(2) 免费保修期内，由于设备质量因素而造成的损坏，均由投标方负责免费维修、更换。

(3) 投标人在投标文件中需提供货物验收合格质保期满后，正常运行所需的备品备件清单，内容包括名称、数量、单价等。该部分备品备件价格不计入投标总价。但投标人应承诺：如果中标，其提供的备品备件单价是最优的。

4.10 铭牌及标记

(1) 投标方所提供的设备，其铭牌和使用标记、警告标记等标记都必须有中文或中英文表示，且必须是永久、易识的。

(2) 每项设备均应有制造厂商的铭牌，并装在显著的地方。应清楚的标明至少下列内容：制造厂名称、设备名称及型号、制造年月、设备主要技术规格和参数（工况、设备重量、主电机型号、电压、功率、频率等）、制造编号、电机旋转方向、警示标记等。

第四章 设备采购合同

合同编号：

买方：广东风华芯电科技股份有限公司

住所地：广州市萝岗区科学城南翔二路 10 号

卖方：

住所地：

经买卖双方协商一致，就设备买卖有关事宜，达成如下协议：

1. 设备要求

1.1 设备名称：_____

型号规格：_____

数 量：_____

（注：如设备、规格型号、数量较多，可列出清单作为合同附件。）

1.2 设备质量要求和性能指标、随机备件、工具、配件清单：

（注：如条款较长，可另列为合同附件。）

同时，设备应附有产地证明书、技术文件及产品使用说明书。

1.3 包装。

除合同另有规定外，卖方提供的全部合同设备均须采用国家标准或专业的保护设施进行包装。这种包装应适于长途海运或空运与内陆运输，并具有良好的防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等保护措施，以确保设备安全运抵交货地。卖方应承担由于其包装、防护不妥而引起的设备锈蚀、损坏、丢失等责任和费用。

每件包装应附有质量合格证一套、详细的装箱单两套，除合同另有约定之外，一套装箱单应在包装箱里，一套在包装箱外。

2、 交货

交货方式：_____

交货地点：_____

交货时间：_____

交付：最终验收合格后，买卖双方代表签章办理移交手续，此时的移交不代表卖方合同设备质量保证责任的转移。移交的内容包括：合同设备、硬件、软件、图纸（含电路图、原理图）、资料（包括操作指引、技术说明书、维修指南等）、质量证明文件等；进口设备还应包括但不限于海运、空运提单、海关进口证明文件、商检证明等。

3、保险

卖方承担买方签收前合同设备的一切风险。

设备是按照现场交货方式报价的，在确有必要的情况下，由卖方办理货物运抵现场这一段的保险，保险范围包括卖方承诺运装的货物。有关保险的一切费用均由卖方承担。

4、技术资料

包括但不限于本协议第 2 条所列移交内容。

本合同设备如果是进口设备，所包含的技术文件应有相应的中文版本。如果买方确认卖方的技术文件、原产地证明书、合格证等寄送不完整或在运输过程中丢失，买方有权拒绝签收货物，视为卖方没有交货并立即通知卖方，卖方应在收到买方通知之日起三个工作日内免费将这些资料寄给或送给买方。

5、质量保证

除另有约定外，卖方应保证其提供的合同设备是全新的、未使用的、采用最佳材料和一流工艺的，并在各个方面完全符合本合同规定的质量、规格和性能要求。卖方应保证其合同设备经过正确的安装、合理操作和维护保养下，在合同设备寿命期内运转良好。在规定的质量保证期内，卖方应对由于其设计工艺或材料缺陷或其他潜在瑕疵而造成的任何不足和故障负责，其所发生的一切费用由卖方负责。

根据卖方检验结果或当地质检部门检验结果，或者在质量保证期内，如果货物的数量、质量或规格与合同不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，买方通知卖方后，卖方应在完成维修工作后 3 日内作出书面处理报告，报告内容应就质量问题详细描述。

除合同中另有规定外，出现上述情况，卖方应在收到买方通知后按卖方承诺的时间或三个工作日内免费负责维修或更换有缺陷的设备或零部件。对造成的损失买方保留索赔的权利。如果卖方在收到买方通知后按卖方承诺的时间或三个工作日内没有弥补缺陷，买方可采取必要的补救措施，包括请第三方进行维修，但风险和费用将由卖方承担，卖方也不得以第三方进行过维修而拒绝承担质量保证期内的义务。

本合同约定，合同设备的质量保证期为自设备安装调试联动运营正常且双方签字验收之日起 12 个月。

合同设备在质保期满之前出现质量问题的，卖方应在收到买方通知之日起三个工作日内到买方处予以免费维修、更换，若维修天数达到十个工作日设备仍不能正常工作，卖方应在十个工作日内对新设备予以更换，所发生的一切费用由卖方承担；如因买方原因造成的问题，卖方也应及时修复和更换，但费用由买方承担。合同设备在质保期满后，如出现质量问题，卖方应及时修复、更换，并只收取材料或零部件成本费。

质保期外，卖方也应向买方提供及时的、质优的、价格优惠的技术服务和备品备件供应。

6、检验

设备运抵交货地之后，买方将对设备的质量、规格、数量和重量进行初步检验，如果发现设备的规格或数量或两者皆与合同中的不符，视为卖方没有交货，卖方接到买方通知之日起 7 日内，进行换货并自行处理不符合约定的设备。因此未能按期交货的，同时承担逾期交货的责任。

卖方应于设备运抵交货地点后 7 天内完成全部设备的安装、调试和复验，并提交安装调试记录。符合验收要求且设备使用达 30 天时，买卖双方签字初步验收。设备稳定运行 90 天，设备达到各项

技术要求双方进行最终验收。

验收后三十日内设备发生质量问题，买方有权主张立即退货。

验收执行 1.2 设备质量要求和性能指标 标准，设备应符合本合同或合同附件所规定的技术指标要求，设备性能不能低于卖方通过媒体传播的信息或直接向买方提供的宣传资料、技术资料或其他任何文件描述的标准，否则视为设备不合格。

买方对设备的验收是表面验收，不因此免除卖方的任何质量责任。

鉴于设备本身所含的技术性、专业性，卖方应承诺对合同设备质量问题承担全部证明责任，包括但不限于双方提请第三方鉴定的费用。

7、知识产权条款

卖方必须保障买方使用的货物、服务及任何一部分不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计权等知识产权方面的指控。如果任何第三方提出侵权指控，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，买方视具体情况有权要求退货。

买方购买设备款中已经包含了全部知识产权费用，卖方不得再提出任何类似的要求，若遭遇第三方索取知识产权费用的情况，全部由卖方出面解决并承担。

如果因此而影响买方对设备的使用，卖方应按合同总金额的 20% 支付违约金，并负责赔偿买方的有关停产损失。

8、索赔

卖方对合同设备于合同要求不符负有责任，买方有权根据自己检验的结果或当地质检部门出具的质检证书向卖方提出索赔。

如果买方已于规定的检验、安装、调试、验收测试期限内和质量保证期限内提出索赔，并且卖方对买方提出的索赔和差异负有责任，卖方应按买方同意的下述一种或多种方法解决索赔事宜：

① 卖方同意退货，承担一切损失和费用，包括利息、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设备所需的其他必要费用。

② 更换有缺陷的零件、部件、设备或修理缺陷部分，以达到合同所规定的规格、质量、性能；卖方承担一切费用和风险并负担买方所遭受的直接损失，同时卖方应相应延长被更换设备的质量保证期。

③ 根据设备的劣疵和受损程度以及买方遭受损失的金额，经双方商定降低设备价格。

如果买方提出索赔通知之日起 30 天内，卖方未能予以答复，该索赔应视为已被卖方接受。若卖方未能在买方提出索赔通知之日起 30 天内或买方同意的更长一段时间内，按买方同意的上述任何一种处理方式处理索赔事宜，买方将从应付款或卖方质量保证金或货款中扣除索赔金额。如果这些金额不足以补偿索赔金额，买方有权向卖方提出不足部分的补偿，同时保留进一步索赔的权利。

9、技术服务条款

卖方应免费为买方培训技术人员，培训结果应为保证买方技术人员熟练掌握该设备的使用、操作、维护及相关处理技术。

10、价格与支付

10.1

本合同总价为：人民币 大写： 元(¥： 元) (含 17% 增值税发票)，包括合同设备、外购、

外协、配套件、原材料及设施、生产制造、检验、油漆、包装、随机备品备件、易损件、保险、各项利税、关税、管理、运杂、指导安装（电气及自控系统要包括安装费用）、测试、培训、配合、图纸资料、驱动软件等全部费用。

10.2 本合同附件中任何与合同主体条款矛盾的规定一律无效，不得作为支付的依据。

10.3 付款条件及支付方式：

付款条件：签订合同支付合同金额 30 %即_____元，设备到位、初验收合格后支付合同金额 40 %即_____元，设备使用 3 个月终验收合格支付合同金额 25 %即_____元，合同金额 5 %即_____元作为质保金一年后支付。

支付方式：_____。

10.4 质量保证金条款。

双方同意以合同金额的 5% 作为质量保证金，若卖方怠于履行约定的质量义务，视为卖方违约；买方不予返还质量保证金，卖方仍应承担质量责任。

质量保证金由买方直接从设备总价款中扣留。

设备保质期已满但未出现质量问题或质量问题得到卖方及时的解决，并未对买方造成相应的直接损失，买方无息返还全部质量保证金。

11、违约责任

11.1 卖方应按照本合同约定的时间交货和提供服务。

11.2 如果卖方未能按照合同约定的时间交货或延迟安装调试（本合同所约定的不可抗力除外），每延迟一天按合同总金额的 5% 计算损失额给买方，买方从货款中扣除。

11.3 卖方应及时以书面形式将不能按时交货或延迟安装调试的理由、延误时间通知买方，买方在卖方承担延迟履约损失的条件下有权决定延长合同交货期。但是，核定的损失额（每天 5%）不得超过迟交合同总金额的 10%（限期 20 天）。如果卖方在达到核定损失额的最高限额后（满 20 天）仍不能交货，买方有权采取以下措施：买方有权终止合同，或收货后退货视为卖方不能交货，卖方除退还买方已支付合同款项外，卖方仍有义务支付上述迟交核定损失金额。另外，要承担合同总额 10% 的合同违约金。

11.4 如果卖方未能按期履行保修义务，每延迟一天按合同总金额的 5% 支付延迟损失。

11.5 如果买方不能按合同约定期限付款，每延迟一天按延迟支付金额的 5% 支付滞纳金。

12、不可抗力

12.1 如果买卖双方中任何一方由于战争、严重水灾、台风和地震以及其他经双方同意属于不可抗力的事件，导致合同履行受阻时，履行合同的期限应相应延长，延长期限相当于不可抗力所影响的时间。

12.2 卖方在延迟履行义务后才发生的不可抗力因素的情况，对卖方不可免责。

12.3 受不可抗力影响的一方应在不可抗力事故发生后尽快以电报或电传通知另一方，并于事故发生后七天内将事故发生地政府主管机构出具的事故证明书通过邮政快件方式或亲自送交另一方。如果不可抗力影响时间超过二十日，双方应通过友好在合理的时间内达成进一步履行合同的协议或终止合同。

12.4 发生不可抗力事件后，受事件影响方应竭力采取补救措施，以减少对方可能遭受的损失，若不作为放任对方损失扩大，不能完全免除责任。

12.5 因不可抗力导致卖方交货延迟或无法交货的，买方经通知卖方后可解除或终止合同，买卖双方均不承担任何责任。

13、合同修改

欲对本合同进行任何改动，均须由买卖双方签署书面的合同修改书或签订补充协议。

14、转让和分包

除非合同中另有规定或买方事先书面同意，卖方不得全部或部分转让其应履行的合同义务。

15、破产终止合同

如果一方破产或无清偿能力时，另一方可在任何时候以书面形式通知对方终止合同。该终止合同不损害或影响通知方已经或将要采取的任何补救措施的权利。

16、保密条款

本协议及有关合作函件，未经合同另一方同意，不得向第三方公开或用于商业宣传用途。

17、阳光条款

双方力求建立健康的商业合作关系，杜绝商业贿赂行为，不得向对方业务人员提供任何形式的利益（包括但不限于现金、宴请、旅游、购物券、礼品等），对业务人员提出的类似要求有权拒绝，并有义务向其单位法定代表人举报。任何一方利用商业贿赂行为获取商业机会或利益的，不当方应按照合同金额的 30% 承担违约责任。

18、争议解决

执行本合同如果发生争议，由双方协商解决；协商不成，双方同意由买方所在地人民法院管辖。

19、合同生效及其他。

合同经买卖双方代表签字、加盖公章（或合同专用章）之日起即生效。如果双方约定买方需支付预付款的，在买卖双方完成前述行为后、经买方银行办理预付款当日生效。合同签订后买卖双方即直接产生权利义务关系，合同在执行过程中的未尽事宜双方协商解决，协商结果以“补充协议”形式双方盖章记录在案，作为本合同的附件，与本合同具有同等效力。

（以下无正文）

买方：（签章）

买方代表签字：

卖方开户银行：

帐号：

卖方：（签章）

卖方代表签字：

卖方开户银行：

帐号：

年 月 日

年 月 日

第五章 文件附件

风华芯电 SOT23 塑封用型模项目

投标文件

(一正五副)

项目名称： 风华芯电 SOT23 塑封用型模

项目编号： NO. S18002

投标人： _____ （加盖单位公章）

法定代表人或授权人： _____ （签名或盖章）

日期： _____

一.自查及评标导读表（与投标文件一起密封）

1. 资质审查导读表：

评审内容	招标文件要求（详见符合性审查表）	自查结论	证明资料
资质审查	投标人必须是在中华人民共和国境内注册并取得营业执照的法人单位，至少3年行业制造经验。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人营业执照副本复印件加盖公章（或三证合一）。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	提供2016年以来同类项目成功案例至少3个，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	不是联合体投标。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页

注：1 此表内容必须与投标文件中所介绍的内容一致。

2 “证明资料”栏由填写投标文件中对应的页码。

2. 符合性检查导读表：

评审内容		招标文件要求（详见符合性审查表）	自查结论	证明资料
商务符合性	投标有效性	法定代表人身份证明及法人授权委托书证明	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标保证金 20000 元人民币	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		合同条款符合性	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		招标文件中要求法人代表签字和加盖公章的文件有法人代表签字或公章的，或签字人有法人代表有效委托的	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
技术符合性	采购内容及要求	投标人投标文件技术方案满足采购方采购内容及要求（检查“*”号条款项）。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
价格符合性	价格标准	投标报价没有严重缺漏项	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标文件没有未报或少报规定的费用及税金	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标报价表包含开标一览表	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
围串标审查		无发现招标文件及法律法规认定的围串标行为	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
投标文件没有其他导致废标的因素				

3. 技术评分导读表（技术评分占40分）

评审项目	评审内容	导读(投标文件页码)
主要技术指标	塑封产品质量要求：1-3-2 偏移尺寸 $\leq 0.038\text{mm}$	

	塑封产品质量要求： 1-3-4 填充不良率<0.1%	
	塑封产品质量要求： 1-3-7 溢胶宽度≤0.1mm	
	塑封用模配置： 1-2-4 清模周期>300 模次	
	去流道机技术要求： 2-5-1 冲切后胶口残留≤0.3mm	
	设备先进性：	
	设备维护性：	
技术规格偏离表		

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

4. 商务评分导读表（商务评分占 30 分）

评审项目	评审内容	导读(投标文件页码)
市场占有率	2011 年至今同类合同（客户规模与风华规模、水平相当；只认可同类设备在同行业的合同）	
交货期	评审交货时间	
付款方式	据各投标人的付款条件对采购方的有利程度顺序进行评分	
质量保证和售后服务	考查、对比投标人售后服务措施，包括服务能力、培训方案、服务内容、服务响应时间等情况	
主要备品备件使用寿命	备件及易耗品的使用寿命，根据供应商提供的备件及易损件清单	

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

二. 投标书

1. 投标书

(一)、商务文件

- 1 投标书
- 2 法定代表人身份证明书（加盖公章）
- 3 法定代表人授权委托书
- 4 资格声明函
- 5 投标保证金承诺函
- 6 投标人情况一览表
- 7 开标一览表
- 8 商务条款偏离表
- 9 主要合同条款
- 10 售后服务承诺及使用技术培训方案
- 11 同类项目成功案例一览表（以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准）
- 12 公司情况说明书
- 13 投标人认为需要提供的其他说明和资料
- 14 提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料
- 15 廉政承诺函

(二)、技术文件

- 1 技术条款偏离表
- 2 主要部件产地明细表
- 3 质保期内备品备件、易损件明细表
- 4 质保期满后五年内备品备件、易损件报价表
- 5 货物技术规格说明书

据此函，签字代表宣布同意如下：

- 1、投标人将按投标文件的规定履行合同责任和义务。
- 2、投标人已详细审查全部招标文件。我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权力。
- 3、本投标有效期为开标日起九十个日历日。
- 4、如果在规定的开标时间后，投标人在投标有效期内撤回投标，其投标保证金将被贵方没收。
- 5、投标人同意提供按照贵方可能要求的与其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_____

电话_____

传真_____

电子邮件_____

投标人代表签字_____

投标人名称_____

公章_____

日期_____

2、法定代表人身份证明书

单位名称：_____

单位性质：_____

地 址：_____

成立时间：_____ 年____月____日

经营期限：

姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 职务：_____

是_____（投标人）的法定代表人。

特此证明。

投标人（盖章）：

日期：_____ 年 _____ 月 _____ 日

附法定代表人身份证复印件

身份证复印件粘贴处正反面

3、法定代表人授权委托书

致广东风华高新科技股份有限公司：

本授权委托书声明：现授权委托_____先生/女士_____（职务）为我公司代理人，代表本单位参加贵方组织的_____项目的投标活动；代表本单位处理与之有关的一切事务，并签署所有的有关文件资料。

本授权有效期：_____年___月___日至_____年___月___日，授权委托代表人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销为失效。

代理人无转委托。特此委托。

代理人姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 身份证号：_____

单位：_____ 部门：_____ 职务：_____

投标人：（盖章）

法定代表人：（签字）

日期：_____ 年 _____ 月 _____ 日

附授权委托书代表人身份证复印件

身份证复印件粘贴处正反面

4、资格声明函

致：广东风华高新科技股份有限公司

关于贵方_____（投标邀请函的时间）_____（项目编号 NO. S18002）投标邀请，
本签字人愿意参加投标，并保证提交的下列文件和说明是准确的和真实的。

1. 由_____ 工商局（全称）签发的我方营业执照正本复印件一份（盖公章）。
2. 营业执照副本及税务登记证复印件各一份（盖公章）。
3. 我方与制造商的代理协议书或制造商出具的授权书。
4. 其它的资格证明文件。
5. 本签字人确认资格文件中的说明是真实的、准确的。

单位的名称和地址：

名称：_____

地址：_____

电话：_____

单位盖章：_____

投标人代表：

签字：_____

传真 _____

日期： _____年____ 月____日

附：营业执照，代理证明或项目授权书，其它资格证明文件

5、投标保证金承诺函

致：广东风华高新科技股份有限公司

本承诺函为本投标人参加贵公司的风华芯电 SOT23 塑封用型模（项目编号：NO.S18002）项目招标而提供的保证金承诺函。

本投标人在投标时缴纳投标保证金人民币贰万元整。

本保证金义务的条件是：

- 1、如果投标人在投标书规定的投标有效期内撤回其投标书；
- 2、如果投标人在投标书规定的投标有效期对投标文件进行实质性的修改；
- 3、如果投标人在投标有效期内收到贵司的中标通知后：不能或拒绝按投标须知和贵司的要求签署合同协议书或拒绝交货；
- 4、如果投标人在投标有效期内向外扩散招标文件及投标文件的内容；
- 5、如果投标人违反投标纪律或招标文件中有关投标保证金的其他规定。

本承诺函在投标须知中规定的投标有效期满后 7 天内保持有效；或在贵司延长的投标有效期（如果有）满后 7 天内保持有效，在此期间，若投标人发生了违反上述保证金义务的条件中的任意一条，贵司有权没收该投标保证金，投标人无异议。

投标人代表签字：_____

单位盖章： _____

日期： _____年____ 月____日

银行转账单粘贴处

6、投标人情况一览表

基本信息	企业名称:				地址:			
	成立时间:				注册资金:			
	总资产:				净资产:			
	纳税人资格:	一般纳税人 ☐ 是 ☐ 小规模纳税人 ☐ 是 ☐ 其他:						
	企业类型	国有企业 ☐ 上市公司 ☐ 外商独资 ☐ 民营企业 ☐ 合资企业 ☐ 其他						
	企业性质	生产厂家 ☐ 贸易厂商 ☐ (请备注原厂家)						
	总经理:		联系电话:			E-mail:		
	业务联系人:		联系电话:			E-mail:		
	网址:				传真:			
人员情况	员工总人数:		高级职称人数			中级职称人数		
	生产计划人数:		物料管理人数			客户服务人数		
	品管人数:		过程工程师			设计人数		
生产销售情况	厂房面积:			正常工作:	天/周		办公时间:	小时/天
	2015 年销售额:			2016 年销售额:			2017 年销售额 (预测):	
主要产品信息	主要产 品范围:							
	产品名称	月产能	2015 年		2016 年		2017 年 (预测)	
			销售量	销售额	销售量	销售额	销售量	销售额
主要竞争对手								
公司的优势有哪些								
公司的未来重点发展方向								
前三位	客户名称	主要供应产品		年供应额		所占销售总额比例		

客户信息					
与风华同类企业客户信息	客户名称	主要供应产品	年供应额	所占销售总额比例	
与风华合作情况	合作子分公司名称	开始合作时间	供应的产品名称及数量	备注	
前三位供应商信息	供应商名称	主要采购产品	年采购额	所占采购总额比例	
主要测试仪器	仪器名称	型号规格	台数	检验项目	测试精度
主要生产设备	设备名称	型号规格	台数	主要功能	
体系认证情况	是 ☐ 否 ☐ 通过 ISO9000 认证。 若是，附证书。若否，计划何时认证？				
	是 ☐ 否 ☐ 通过 ISO14000 认证。 若是，附证书。若否，计划何时认证？				
	其他认证：				

请附管理体系认证证书复印件、公司组织结构图、质量管理结构图、生产流程图、QC 工程图、其他产品介绍资料等。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

7、开标一览表

投标人名称：_____

项目编号： NO. S18002 _____

项目名称	数量	总报价（人民币）	税种税率	交货期（日历日）
风华芯电塑封用 型模（其中一套 含去流道机和排 片机，另一套含 去流道机）	2 套	大 写： 小 写：	增值税专用发票	

- 1、报价为含 17%增值税报价。
- 2、投标总合计价栏须用文字和数字两种方式表示的投标总价。
- 3、投标总价必须准确唯一。
- 4、投标报价不可以高于最近一次该设备给我司的报价。
- 5、境内投标报价为人民币报价，交货地为采购方厂区。
- 6、进口设备投标报价请注明币种，报价方式为 CIF，外币报价的交货地点为：广州。

注：此表既要装订在投标文件中，又要按“投标人须知”的规定单独密封提交。

投标人代表签字：_____

单 位 盖 章：_____

日期： _____年____ 月____日

8、投标分项报价表

投标人名称_____

项目编号 NO. S18002 _____

项目	名称	型号和规格	数量	制造商国籍和名称	单价	总价
	...					
项目总价						

备注：1、报价为含 17%增值税报价。

2、总计价应等于“开标一览表”中的投标总价；

3、报价单位为人民币，以上列项全部为含税报价。

投标人代表签字: _____

单位盖章: _____

日期: _____年____ 月____日

9. 投标报价明细表

投标人名称_____

项目编号_____ NO. S18002

序号	名称	型号规格	数量	单价			总价
				设备材料	安装费用	合计	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
项目小计：							

注：1、以上单价汇总与总价报价不一致，以单价汇总为准；

2、报价单位为人民币；

3、报价单位为人民币，以上列项全部为含税报价。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

10. 商务条款偏离表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	投标文件商务条款	投标文件商务条款（投标人填写）	偏离	说明
1	投标资格标准			
2	付款方式和条件	合同生效后支付合同总价款 30%；设备运抵交货地点安装调试初步验收合格后支付合同总价款 40%；终检验合格后支付 25%；质保期满后支付 5%。支付方式：超过 3 万元支付银行承兑汇票。		
3	交货期	合同签订后 90 个日历日内		
4	质保期	1 年		
5	合同中所列各条款			
6	投标保证金	贰万元整		
7				
8				
9				
10				

备注：

1、“偏离”栏填写“无偏离”或“正偏离”或“负偏离”。2、“无偏离”是指投标人满足招标文件中商务条款要求，“正偏离”是指投标人优于招标文件中商务条款要求，“负偏离”是指投标人不能满足招标文件中商务条款要求。3、如未填写，视为完全满足招标文件要求。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

11、合同条款

完全响应招标文件合同条款。

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日

12、售后服务承诺及使用技术培训方案

一、售后服务承诺

主要内容应包括：

- 1、 维修技术人员情况；
- 2、 应急维修时间安排和联系方式；
- 3、 质保期内维修服务承诺和计划；
- 4、 质保期后维修服务承诺及相关收费标准
- 5、 其它服务承诺。

二 、技术培训方案

投标人代表签字_____

投标单位盖章：_____

日期： _____年____ 月____日

13、同类项目成功案例一览表

(以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准)

说明：请提供投标单位 2011 近年同类项目成功案例。用于评标。

投标人代表签字_____

投标单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

14、公司情况说明书

15、投标人认为需要提供的其他说明和资料

16、提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料

17 廉政承诺函

广东风华高新科技股份有限公司：

为了进一步密切贵我双方的业务合作关系，共同促进各自的业务发展和廉政建设，我方兹此签订《廉政承诺函》。具体内容如下：

- 1、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系向贵方人员赠送任何形式的好处费、回扣费和关系费；
- 2、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系向贵方人员赠送现金、金银饰品、贵重物品、各类有价证券、各类磁卡等；
- 3、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系，为贵方人员提供资金参加娱乐、旅游、过生日、婚礼等方面的宴请活动；
- 4、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系为贵方人员报销理应由其个人承担的各类费用。
- 5、我方及我方人员不得为贵方人员的亲属、朋友等安排工作以及为其提供应由贵方人员支付的各种费用。
- 6、我方支持贵方的诚信廉洁建设，若贵方人员在日常业务过程中有索贿行为，必须拒绝，并向贵方人员主管部门投诉，由贵方按照有关规定处理。
- 7、我方向贵方提供的文件、资料、数据、陈述和口头陈述等应保持真实、准确。

我方承诺承担以下违约责任：

贵方发现我方单位向贵方有关人员进行违背本承诺内容的活动时，贵方应以书面通知形式告知我方，经核查属实，我方承诺承担以下责任：

贵方如发现我方有违反本承诺，采用不正当的手段行贿贵方人员等不正当行为的，贵方有权立即终止或解除与我方的合作关系，冻结货款，并有权追索我方用不正当手段获取的非法所得，因此而造成的一切损失由我方承担。同时，贵方可根据情节轻重追究我方责任，有权按照贿赂及其它不正当利益金额的二十倍或交易金额 5~10% 的标准向我方收取廉洁违约金。

贵方的含义：股份公司所属的全资子(分)公司和控股公司。

我方的含义：与贵方签订相应的合同、协议、方（预）案等形式的业务合作书的各业务单位。

承诺单位(盖章)： _____

承诺时间： _____年____月____日

投诉部门：风华高科纪检监察部

投诉电话：0758—6923518

二、技术文件

1、技术规格偏离表

投标人名称_____

项目编号_N0. S18002_____

序号	投标文件条目号详见第三章的技术要求及参数	采购规格	投标规格	偏离	说明
1	项目说明及要求				
2					
3					
4	...				
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
.....					

备注： 1、“偏离”栏填写“无偏离”或“正偏离”或“负偏离”。2、“无偏离”是指投标人的技术指标等于招标文件中技术指标要求，“正偏离”是指投标人的技术指标优于招标文件中技术指标要求，“负偏离”是指投标人的技术指标低于招标文件中技术指标要求。3、同时投标人列出与第三章“采购技术参数和要求”对应的投标设备的详细技术参数，并加盖投标人公章，作为评标指标之一。4、如未填写，视为完全满足招标文件要求。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期： _____年____月____日

2、主要部件产地明细表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	整机设备名称型号	序号	部件名称	规格型号	原产地	制造商名称
1		1				
		2				
		3				
						
.....						

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____ 月____日

3、质保期内备品备件和易损品明细表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	设备名称	备品备件、易耗品 名称及规格	产地	使用 寿命	数量	报价单位	单价	总价
1								
								
2								
								
.....								
								

投标人代表签字_____

单位盖章：_____

日期： _____年____ 月____日

4 、质保期满后维护保养备品备件报价表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	配件名称	型号规格	单价	数量	总价	更换周期	备注
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
...							

备注：

- 1、上表中配件不限于表中内容，请自行增减。
- 2、本报价表为在质保期满后，第一年的备品备件报价，在后续将会每年度进行一次报价。

投标人代表签字_____

单位盖章：_____

日期： _____年____ 月____日

5、设备技术规格说明书

投标人名称_____

项目编号_____

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日