

注意事项：

1.出现下列情形可能会导致废标/投标无效：

- (1) 投标书与资格审查文件没有分开独立密封；
- (2) U 盘（含 WORD 档资格审查文件）与开标一览表没有另单独密封一份；
- (3) 需有权签字人签名/盖章部分没有填写的；
- (4) 项目如设置分包，参与多个分包投标的招标文件没有独立密封的。

2.常见资格审查不通过情况：

- (1)如设置提供成功合同案例条件，投标人因提供案例非同类合同或未能体现合同双方真实有效性（盖章页），导致资格审查不通过。

建议：可提供多份合同避免情况发生

（以上注意事项投标时可删除）

广东风华高新科技股份有限公司

招 标 文 件

（第三次招标）

项 目 编 号：NO.S21035

项 目 名 称：先华卧式砂磨机等设备采购项目

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

2021 年 7 月 9 日

目 录

目 录.....	2
第一章 招标公告.....	4
第二章 投标人须知.....	6
第三章 项目概况及采购要求.....	13
第四章 采购合同.....	25
第五章 投标文件格式.....	31

招标文件前置表

序号	条款号	内容	说明与要求
1	第三章	采购内容	本项目共 3 个分包， 每个分包单独投标，独立评审。 分包 3：采购排胶炉 1 台 分包 7：采购后工序全自动连线 5 台 分包 8：采购卧式编带机 4 台
2	第三章	交货期	分包 3：合同签订后 120 天 分包 7：合同签订后 90 天 分包 8：合同签订后 90 天
3	第二章	采购人	广东风华高新科技股份有限公司
4	第二章	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	投标报价	人民币报价： 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	投标保证金	分包 3：人民币 1 万元； 分包 7：人民币 8 万元； 分包 8：人民币 1 万元； 每个分包单独交纳，转帐时需清楚备注“投标保证金”字样、投标项目名称和分包信息。
7	第二章	投标有效期	投标截止之日起 90 天
8	第二章	投标文件份数	以下三项投标资料，每项单独密封；每个分包单独投标。 ① 资格审查文件： 正本一份和副本五份； ② 投标文件： 正本一份和副本五份； ③ 开标一览表一份（纸版）和 U 盘： WORD 档的资格审查文件和投标文件均需保存在 U 盘； U 盘为投标文件的组成部份，不予退还。
9	第一章	投标文件递交截止时间（北京时间）和地点	投标截止时间：2021 年 7 月 29 日上午 9:00； 地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 1 楼会议室 2。
10	第一章	开标时间（北京时间）和地点	开标时间：2021 年 7 月 29 日上午 9:00； 地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 1 楼会议室 2。
11	第二章	资格审查方式	资格后审
12	第二章	评标方法	采用综合评分法。
13	第二章	评标过程	评标过程为：开封资格审查文件→资格审查→开封投标书→唱标→符合性审查→详细评审→推荐中标候选人。
14	第二章	招标代理费	不收取招标代理服务费

第一章 招标公告

广东风华高新科技股份有限公司现对先华卧式砂磨机等设备采购项目进行第三次公开招标，欢迎有意向的合格投标人参加投标。

一、项目名称及项目编号：先华卧式砂磨机等设备采购项目 NO. S21035

二、招标项目简要说明：

利用现有厂房，以更新替换压敏生产线落后产能，扩充压敏产能 0.82 亿只/年，进一步提高压敏产品工序生产效率及自动化水平。

本项目设 3 个分包，每个分包单独投标，独立评审。

分包 3：采购排胶炉 1 台。 分包 7：采购后工序全自动连线 5 台。

分包 8：采购卧式编带机 4 台。

三、投标人资格要求

(1)、投标人必须是取得营业执照的法人单位，成立年限至少 3 年。提供营业执照（或同等法律效力文件）复印件并加盖公章。

(2) 投标人必须提供近三年至少 2 个电子元件行业项目的成功案例，提供合同或中标通知书复印件并加盖公章。

(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，提供信息公示系统截图并加盖公章。（境内注册投标人）

(4) 投标人 2020 年度纳税信用级别 C 级或以上，提供最新纳税评级证明复印件并加盖公章。（境内注册投标人）

(5) 投标人近三年未与采购人有经济、质量或合同纠纷，未被采购人列入黑名单。

(6) 本项目不接受联合体投标。

四、招标文件的获取

有意向的投标人自招标公告发布之日起至投标截止时间止，可到广东风华高新科技股份有限公司官网 <http://www.china-fenghua.com>→公司动态→采购招标栏自行下载招标文件。

五、投标保证金的递交

5.1 投标人需交纳投标保证金，可采用公对公转账或银行保函形式递交。各分包金额如下：

分包 3：人民币 1 万元；

分包 7：人民币 8 万元；

分包 8：人民币 1 万元；

5.2 如采用公对公转账形式的，按下列开户行、账号办理银行转账。转账时需备注清楚“投标保证金”字样，同时备注项目名称等信息。投标保证金请于投标截止时间前到账。

户 名： 广东风华高新科技股份有限公司

开户银行：中国工商银行肇庆分行第一支行

账 号： 2017002109022121938

5.3 如采用银行保函形式的，须提供中国境内银行保函原件，随投标文件在投标截止时间前一同递交。

5.4. 投标保证金截止时间如下。

投标截止时间：2021 年 7 月 29 日上午 9:00

六、投标文件的递交

投标截止时间如下：

投标截止时间：2021 年 7 月 29 日上午 9:00

投标文件（含投标保证金转账方式的银行进账单复印件）在投标截止时间前递交到开标地点。如通过快递递交报价文件，请在外包装注明项目名称。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。

七、开标有关信息

7.1 开标时间如下：



投标截止时间：2021 年 7 月 29 日上午 9:00

7.2 开标地点：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 1 楼会议室 2

八、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#楼八楼

联系人：王小姐 电话：0758-6923085 传真：0758-2865223

联系邮箱：shenji @china-fenghua.com 邮编： 526020

风华高科微信公众号

九、温馨提醒：受疫情影响，如需现场勘察、进入厂区递交投标文件或到场参加开标，需至少提前 2 个工作日预约并办理相关手续。

十、招标投标投诉邮箱：jjjc@china-fenghua.com

十一、发布媒体

招标公告在《南方日报》、《采购与招标网》、本公司网站 <http://www.china-fenghua.com>、OA 系统、公司微信平台 fhgskj 和厂务公开栏进行发布。

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 采购人为广东风华高新科技股份有限公司。

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。

2.4 “近三年”指开标当月往前计算三年（精确到月）。

3 招标承办部门

招标承办部门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

网 址：<http://www.china-fenghua.com>→公司动态→采购招标

4 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

5 招标文件构成

5.1 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 招标公告

第二章 投标人须知

第三章 项目概况及采购要求；

第四章 合同

第五章 投标文件格式

5.2 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。

5.3 招标文件的澄清、修改

5.3.1 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。

5.3.2 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。

5.3.3 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。

5.3.4 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。

5.4 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。

5.4.2 需要进行现场勘查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。

5.4.3 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。

5.4.3 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

投标文件中提供的相关资质证书、合同业绩等复印资料必须真实，采购人有权核查其原件，投标人有义务配合提供。

6 投标文件的语言和计量单位

6.1 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。

6.2 投标文件所使用的计量单位，应使用国家法定计量单位。

6.3 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

7 投标文件构成

7.1 投标人编写的投标书应包括下列两部分，两部分须分别装订成册且两部分分别密封，否则将导致其投标被拒绝：

第一部分 资格审查文件

1、自查及导读表

2、资格声明函

第二部分 投标书

1、自查及导读表

2、商务技术价格文件

以上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和盖公司公章。

8 投标文件的格式

8.1 投标人应按招标文件附件中提供的“投标文件格式”填写“资格审查文件、投标书”等。

8.2 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。

9 投标报价和货币

9.1 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。

9.2 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。

9.3 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。

9.4 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。

10 投标人资格的证明文件

10.1 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。

10.2 投标人应符合招标文件规定的资格标准，否则将导致废标。

10.3 所提交的证明文件必须真实的，否则将导致废标。

11 证明货物的合格性和符合投标文件规定的文件

11.1 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。

11.2 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。

11.3 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。

12 投标保证金

12.1 投标人应在递交投标文件前提交投标保证金并作为其投标的一部分。

12.2 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不予退还投标人的投标保证金。

12.3 投标保证金可采用公对公转账或银行保函形式递交，不可采用现金方式提交。不接收由私人帐户和其他单位转入的保证金。境外投标人可委托国内单位提交投标保证金，需提供投标人及受委托单位双方盖章确认的委托函。

12.4 如采用公对公转账形式的，按下列开户行、账号办理银行转账。转账时需备注清楚“投标保证金”字样，同时备注项目名称和分包等信息。投标保证金请于投标截止时间前到账。

户 名： 广东风华高新科技股份有限公司

开户银行：中国工商银行肇庆分行第一支行

账 号： 2017002109022121938

12.5 如采用银行保函形式的，银行保函原件应随投标文件在投标截止时间前一同递交。

12.6 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。

12.7 未中标的投标人在本项目招标结果通知书发出后，可办理投标保证金（无息）、保函退回手续。

12.8 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，可办理投标保证金（无息）、保函退回手续。

12.9 下列任何情况发生时，投标保证金将不予退还：

1) 投标人在招标文件中规定的投标有效期内撤销其投标；
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。

4) 投标人提供虚假投标文件或虚假补充文件的。

12.10 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。

13 投标有效期

13.1 投标应在规定的投标文件截止之日起 **90** 个日历日内保持有效。

13.2 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，其投标保证金可退还。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不予退还的规定将在延长了的有效期内继续有效。

14 投标文件的式样和签署

14.1 各分包独立编制投标文件，每份投标文件封面须清楚地标明“正本”或“副本”。若正本和副本不符，以正本为准。

14.2 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法定代表人签名《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按要求由投标人法定代表人或其授权代表用姓名签署并加盖公章。副本可采用正本的复印件。**

14.3 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

15 投标文件的密封和标记

15.1 投标文件由两部分组成：资格审查文件和投标书两部分，两部分需分开密封。

15.1.1 资格审查文件包括资格审查文件导读表以及资格声明函两部分；

15.1.2 投标书包括符合性检查导读表、评分导读表以及商务技术价格文件。

15.2 资格审查文件要求：正本一份、副本五份，正本封面上注明“正本”，副本封面上注明“副本”，正副本密封在一起，在密封封口处须加盖投标单位公章，并在信封上写明“资格审查文件”字样和项目编号：NO.S21035、项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目分包（ ），并写上“在 ***年**月 **日**时**分（投标截止时间）之前不得启封”的字样。**

15.2 投标书要求：正本一份、副本五份，正本封面上注明“正本”，副本封面上注明“副本”，正副本密封在一起，在密封封口处须加盖投标单位公章，并在信封上写明“投标书”字样和项目编号：NO.S21035、项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目分包（ ），并写上“在 ***年**月 **日**时**分（投标截止时间）之前不得启封”的字样。**

15.3 开标一览表和 U 盘：为方便开标，投标人应得的“开标一览表”单独密封一份（须签名和盖公章），并在信封上标明“项目编号：NO.S21035、项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目分包（ ）”以及写上“开标一览表”字样。

将 WORD 文档的资格审查文件和投标书各一份保存在 U 盘，U 盘（1 个）与“开标一览表”密封在一起，不退还。

15.4 资格审查文件、投标书和单独的开标一览表，三份资料单独的密封封口处须加盖投标单位公章，否则其投标将被拒绝。

15.5 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。

16 投标截止时间

16.1 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。

16.2 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止期。

17 迟交的投标文件

17.1 投标截止期后收到的任何投标文件将为无效投标。

18 投标文件的修改与撤回

18.1 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。

18.2 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。

18.3 在投标截止时间之后，投标人不得对其投标做任何修改。

18.4 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，投标人不得撤销其投标，否则其投标保证金将按照本须知的规定不予退还。

五 开标与评标

19 开标与评标

19.1 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 人及以上单数组成。

19.2 开评标流程

投标人应保证投标文件所提供的全部资料的真实性、完整性及有效性。

开封资格审查文件→资格审查→开封投标书→唱标→符合性审查→详细评审→推荐中标候选人。

20 开标

20.1 招标承办单位按招标文件规定的时间、地点主持公开开标。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。

20.2 开标时查验资格审查文件和投标文件密封情况，确认无误后拆封，首先进行资格审查文件开启，进行资格审查，资格审查合格的投标人才能进入下一环节。

20.3 投标文件开启时，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。

20.4 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。

20.4 招标承办单位将做开标记录。

21 资格审查和符合性审查

21.1 资格审查方式：资格后审。

资格审查文件开启后，评标委员会将根据投标人资格要求进行资格审查。

21.2 符合性审查

资格审查合格的投标人进入符合性审查阶段，根据符合性要求进行审查。

21.3 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《资格审查导读表》和《符合性检查导读表》逐一响应，如有其中一项未通过符合性审查，则不能参加下一阶段评议。

资格审查：详见《资格审查导读表》，第五章-投标文件格式\一、资格审查文件\第一部分-资格审查文件导读表。（如未通过投标资格审查，则不能进入符合性检查）

符合性审查：详见《符合性检查导读表》，第五章-投标文件格式\二、投标书\第一部分-符合性检查导读表及评分导读表

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。

21.4 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。

21.5 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。

22 投标文件的澄清

22.1 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。

22.2 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。

22.3 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。

23 对投标文件的详细评审

23.1 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。

23.2 评标方法和评标标准:

(1) **采用综合评分法。**对各投标人的技术、商务、投标价格三方面进行综合评审,综合得分排名第一的投标人为第一中标候选人。投标人得分(满分为100分)=技术得分+商务得分+价格得分

(2) 评标指标:见第五章导读表。

24 确定中标人

24.1 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。

24.2 评标委员会根据详细评审的结果编写评标报告提交招标承办单位,招标承办单位根据评标报告编写招标汇总报告,确定中标候选人上报公司审批,审批后向中标人发出中标通知书。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。

25 评标过程保密

25.1 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。

25.2 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。

26 招标承办单位宣布废标的权利

26.1 出现下列情况之一时,采购人有权宣布本分包废标,并通知本分包投标人:

- 1) 各分包投标人不足三家或各分包资格审查合格投标人不足三家;
- 2) 各分包符合性审查合格投标人不足三家的;
- 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。

26.2 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。

26.3 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、无法定代表人、无法定代表人授权的代理人签字；

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

27 中标通知

27.1 中标人确定后，采购人将以邮寄、邮件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，中标人放弃中标，应当承担相应的法律责任。

27.2 招标承办单位同时向其他投标人发出未中标通知。

27.3 中标通知书是合同的组成部分。

28 签订合同

28.1 如果中标人在规定的合同签订时间内，没有按照规定交纳履约保证金，且又无正当理由的，将视为放弃中标，其交纳的投标保证金将不予退还。

28.2 中标人应按采购人规定的时间、地点与采购人签订合同。

28.3 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。

28.4 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

29 中标服务费

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

30 发生下列情况之一，投标人的投标保证金将不予退还，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，投标人撤销其投标；

(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。

31 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。

31 投标人有权就招标文件或签订合同的事宜提出质疑

31.1 投标人对招标文件有疑问的，可以于投标截止日期 3 天前向招标承办单位提出书面询问。

31.2 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。

31.3 对于开标之后的质疑，招标承办单位将在收到书面质疑后不超过 7 个工作日内审查质疑事项，并作出答复或相关处理决定，并以书面形式通知质疑投标人；对于开标之前的质疑，在投标截止日期 2 天前审查质疑事项，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

32 保密和披露

32.1 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。

32.2 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

33 有下列情形之一的，属于投标人相互串通投标：

33.1 投标人之间协商投标报价等投标文件的实质性内容；

33.2 投标人之间约定中标人；

33.3 投标人之间约定部分投标人放弃投标或者中标；

33.4 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；

33.5 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。

34 有下列情形之一的，视为投标人相互串通投标

34.1 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；

34.2 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；

34.3 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人；

34.4 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；

34.5 不同投标人的投标文件相互混装；

34.6 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

35 有下列情形之一的，属于招标人与投标人串通投标：

35.1 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；

35.2 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；

35.3 招标人明示或者暗示投标人压低或者抬高投标报价；

35.4 招标人授意投标人撤换、修改投标文件；

35.5 招标人明示或者暗示投标人为特定投标人中标提供方便；

35.6 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、资格证书投标的，属于招标投标法第三十三条规定的以他人名义投标

36 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

36.1 使用伪造、变造的许可证件；

36.2 提供虚假的财务状况或者业绩；

36.3 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；

36.4 提供虚假的信用状况；

36.5 其他弄虚作假的行为。

第三章 项目概况及采购要求

分包三：排胶炉技术要求

1. 主要参数及配置				
★ 温 度 范 围	最高设计温度 900℃；长期工作温度 750℃。			
炉 膛 尺 寸	1200W×270H×18000Lmm（具体由双方商定）			
炉 膛 有 效 尺 寸	1080W×190H×18000Lmm（具体由双方商定定）			
产 品 装 载 网 尺 寸	240*360*60mm（不含承载板），4 列同步入炉，每列叠 2 网(钢网由设备供应商配备 600 只)。			
设 备 外 形 尺 寸	21600×3500mm（L×W）。（具体由双方商定）			
设 计 功 率	（由供应商设计，并与我司商定）			
加 热 元 件	电阻丝或电阻丝+硅碳棒（高温区）。			
控 温 系 统	智能数显温控仪+数字式调功器系统组成			
气 氛	空气			
2. 设 备 性 能				
★ 控 温 精 度	≤±1℃。			
★ 温 度 均 匀 性	≤±10℃(排胶区炉膛有效截面,6点测温,以热电偶并列进炉测试为准)。			
表 面 温 升	室温+30℃(恒温区炉体侧壁温度)。			
出 口 温 度	约 100℃(推板自身温度)。			
3. 炉 具 及 产 品				
承 烧 板 尺 寸	260×380×15（20）（L×W×H）mm			
承 烧 板 材 质	复合板（三文治）或硼板（谨青石+莫来石）的多孔板，承载板由供应商提供。			
码 放 方 式	1 块承载板叠放 2 层装载钢网，4 块承载板同步入炉，共 8 网。			
码 放 总 高 度	≤195mm(含承载板高度 20mm 和安全高度 40mm)。			
每块承载板板载 荷	24kg（含钢网和产品）			
4. 炉 体				
炉 膛 型 式	单孔辊道式炉膛，炉膛内摆放 4 列承载板。炉膛辊道采用Φ60mm 的 GF98 型陶瓷材质，进出口辊道采用金属套陶瓷材质。（辊轴承重由供应商设计）			
炉 架 型 式	炉体分段式结构，钢板及型材焊接，挂板构造，碳钢材质，高温银粉漆涂装。			
保 温 材 料	硅酸铝纤维板+硅酸铝纤维毯（伊索来特、赛朗同级别或以上）			
通 风 系 统	排胶段烟囱，经汇流管、抽风机排出，(抽风机由变频器调速控制), 各烟囱安装负压检测表。排胶温区进气由鼓风机经汇流管分支到各所需温区。（在排胶区设 7 组和出口自然降温段两侧设置 4 组可调进气槽供气气路，促进废气排出。）			
5. 温 区 布 局				
温 区	入口+预热区	排 胶 区	高温区+自然降 温 段	合 计
★ 温 区 数 量	2 个	8 个	4	
长 度	420+1110*2mm	1110*8mm	760*4mm+3400	18000mm
控 温 点 数	2	16	8	26
★ 测 温 点 数	0	8（预留热电偶测 温孔 8 路）	4	12
排 气 烟 囱	1	8	0+3	12

进 气 口	由供应商设计，并与我司商定		
排 气 口	由供应商设计，并与我司商定		
6. 电 气 特 性			
控 制 形 式	电控柜面板操作控制		
功 率 输 出 控 制	晶闸管移相触发控制(SCR)，具有软起动、软关断、恒流/恒压、限流及过流保护等功能。		
控 温 点	26 路		
测 温 点	12 路，预留热电偶测温孔 8 路。（具体位置由双方商定。）		
控 制 方 式	0-100%连续可调。		
功 率 测 量 方 式	有功电度表。每组显示电流、电压值。		
★温度数据采集及储存系统功能	显示功能：实时显示各温区实测温度、设置温度、及温度曲线。 设置功能：设置各控温点温度、调功器输出功率大小。 记录功能：历史温度数据及报警记录、报表、数据储存，。		
变 压 器			
开 关	每组设置断路器		
操 作 电 压	24V		
电 源 参 数	3P-AC380/220V-50HZ，±10%。		
7. 温 度 测 控 元 件			
名 称	型 号	数 量	范 围
温 控 表	日本山武、千野同级别或以上		
★温度数据采集及储存系统	工控电脑+组态软件+采用触摸屏实现	1 套	
加热元件(S1~S10)	0Cr27A17M02 电阻丝		
加热元件(10~14)	0Cr27A17M02 电阻丝或硅碳棒		
热 电 偶-K 分度			
8. 推 进 系 统			
传 送 方 式	辊轴传动。		
调 速 方 式	变频调速		
速 度	400~1200mm/h 连续可调，常用速度：800mm/h。		
推 进 平 台 高 度	850mm		
循 环 机 构	回转为直角回转结构。		
回 转 轨 道			
回 转 方 向	初定顺时针方向(正对炉体，主推进器在从进口端向出口端看的右侧方向)，后续签订合同时最终确定。		
控 制 方 式	触摸屏+PLC 时间周期控制。（欧姆龙品牌 PLC，型号：CJ2M-CPU）		
操 作 功 能	所有手动/自动操作通过触摸屏完成，能直接显示各推进器运行状态。		
位 置 控 制	行程开关和接近开关控制。		
安 全 保 护	超高、超宽过载保护、炉膛卡炉报警、循环超时报警、温度超差、超温报警。		
9. 电 控 柜			
加 热 控 制 柜	对开门式结构，底部有底座，门配置钥匙锁。顶部内装强制排气散热风机、内置照明检修灯。		

加热控制柜尺寸	1100×1950×650mm (W×H×D), 3 台。(具体由双方商定。)
传动控制柜	传动控制柜放置在炉头, 面板上设触摸屏、手动按钮及急停按钮。
传动控制柜尺寸	600×1600×450mm (W×H×D), 1 台。(具体由双方商定。)
10. 气氛系统	
炉内气氛	空气
流量设定	手动操作 (玻璃流量计控制进气量), 球阀设定, 变频器控制风机转速。
11. 设备颜色	
炉体	喷漆, 高温银粉漆; 挂板喷塑, 桔纹亮象牙色。
控制柜	喷塑, 桔纹亮象牙色。
液压站	喷漆, 桔纹天蓝色。
12. 设备备件	
	电气易损件: 若干
	承载板 20 块
	温控表 2 只、电阻丝 2 温区, 热电偶 2 支
13. 其他	
	电气控制系统预留: 信息化功能接口

备注: ★条款为必须满足的条款。

分包七: 后工序全自动连线技术要求

整线设备流程:

三合一部分 → 行人过道 → 缓冲架 (带 QC 检测工位) → 四槽圆粉槽涂装机部分 (三槽升降粉槽涂装机) → 行人过道 → 缓冲架 → 固化箱部分 → 缓冲架 (带 QC 检测工位) → 行人过道 → 缓冲架 → 电性能测试 (容量+三参数)、标志、切拔脚、编带包装部分

注: 工作方向是面对设备, 方向是左进右出

一、打线、插片、焊接、三合一设备

(一)、设备流程:

双排式纸带架 → 线校直机构 → 送线机构 → U 型成形 (U 模部分) → 胶带粘贴 (胶带放置, 胶带导入) → 纸带冲孔 → 分割器压花轮带动 → 引线前端切齐 → 点焊锡炉 → 引线打扁 (2 次) → 打平行脚 (小高低) → 打浮脚 (大高低) → 成型模具一 (内弯组) → 成型模具二 (外弯组) → 1 工位 ccd+切除 → 成型后打张力 → 第三次分割器带动 (针轮) → 小缓冲 → 沾助焊 (纸带旋转式沾入) → 机械带动 → 自然干燥缓冲区 → 插片机构 → 分割器带动 (针轮) → 焊接前过渡区 → 焊接预热一 → 焊接预热二 → 焊接预热三 → 焊接预热四 → 焊接预热五 → 焊接预热六 → 点焊热风枪 1 → 点焊热风枪 2 → 浸焊保温区 → 浸焊锡炉 → 自然冷却区 → 点焊异常切除 → 2 槽超声波清洗 → 烘干 → 风扇风冷 → 机械带动 → 缓冲 → 减速机构 → 微缓冲 → CCD 正/反/底/顶 4 工位 ccd 检测 → 不良品切除 → 分割器传动 → 微缓冲 → 减速机构 → 人行道桥架 → 缓冲架 (QC 检测工位) → 进入粉体涂装。

(二)、技术要求:

1、适用产品规格及辅材

产品间距	工艺纸带	胶带	引线规格	引线成型间距	成型规格范围	针轮驱动孔	产品规格
P=19.05/38.1mm (2 台)	W=18mm t=0.6mm	W=7-10mm 高温美纹	φ =0.8/1.0mm	F=7.5±0.2mm F=10±0.5mm	直脚、内弯、外弯、Y 型、大小	φ=4.0mm	D=φ14, 厚度=0.8-4mm D=φ20, 厚度=0.8-3mm

		胶	铜线或CP线	(直脚)	高低脚		
P=15/30mm (2台)	W=18mm t=0.6mm	W=7-10mm 高温美纹 胶	ϕ =0.8/1.0mm	F=7.5±0.2mm F=10±0.5mm	直脚、内弯、外 弯、Y型、大小 高低脚	ϕ =4.0mm	D=φ10, 厚度=0.8-4mm D=φ14, 厚度=0.8-4mm
P=12.7mm (1台)	W=18mm t=0.6mm	W=7-10mm 高温美纹 胶	ϕ =0.6mm	F=5±0.2mm	直脚、内弯、 外弯、Y型、大 小高低脚	ϕ =4.0mm	D=φ5/7, 厚度 =0.8-4mm

3、加工效率

产品间距	产品规格	浸焊速度
P=12.7mm	D=φ10 T=0.8-4mm	300~350pcs/分钟
P=15mm	D=φ10 T=0.8-4mm	230~260pcs/分钟
P=19.05mm	D=φ14 T=0.8-4mm	190~240pcs/分钟

- 4、所打引线中心距公差±0.2mm;
- 5、机架：采用钢结构焊接机架;
- 6、直线机：配制4组径向轴直线槽, 刻度标示; (校线轴承要用进口的, 采用千分尺微调)
- 7、导线切齐模：配制切刀模宽 **18mm**, 该模可前后调; 采用数显式微调。
- 8、导线打扁模：配制 2组打扁模, 宽 **18mm**, 该模可前后调, 采用数显式微调。
- 9、高低脚模：(含小高低及大高低保证) 模具压杆与主传动采用的连接要方便拆卸) 可前后调, 采用数显式微调。
- 10、成型线长：最大可调范围单边要 25-50MM。
- 11、金型模固定架：机台上要 2 套成型模安装位置, 相互转换要一键完成, 操作简单快捷。
 - 11-1：脚型满足直脚/外弯/内弯/Y 型四种, 各配置 1 套模具。
 - 11-2：确保上面两种模具互换在 1 分钟内完成 (前提：单一转换), 换规格时只要模具安装上去就能保证产品尺寸不变化。
 - 11-3：两套模具使用工位的切换在触摸屏上一键完成。
 - 11-4：成型后配置 1 工位 30 万像素以上的基恩士或同等知名度以上的其他进口品牌 CCD 对成型尺寸检测, 检测不良需切除。
- 12、助焊槽方式：纸带产品旋转式沾附, 上, 下高低可微调;
 - 1) . 助焊剂容器尽量密封。
 - 2) . 助焊剂的添加和更换要方便作业员操作。
 - 3) . 有防止助焊剂溢出的装置。
 - 4) . 有助焊剂浓度检测 (可选配)。
 - 5) . 有助焊剂管道堵塞检测报警功能
 - 6) . 有助焊剂液位和管道堵塞报警装置, 装置灵敏可靠, 当液面异常时, 报警同时将相对应的部分引线切除或在插片工位不插片。同时显示在触摸屏上, 方便员工及时处理故障。
 - 7) . 装助焊剂的器皿要求密封, 减少助剂挥发, 设计时要考虑换助焊剂, 清洗时方便员工操作, 同时底部要加防泄漏接盆。
- 13、插片机构+料仓供料+振动盘+直线振动+素地盘供料 (素地盘要避空磨损银面)。
 - 13-1、提供银片模板 1 件 (银片模板 2 面可用, 银片槽要避空磨损银面)。振料平送银片模板要有避空槽, 以免磨损银面, 并有收集粉料装置。
 - 13-2、连接振盘的直线振槽增加漏碎片的密孔, 孔距和错位排布根据不同规格而定, 底下安装碎片承接盘。
 - 13-3、银片下料不能缺料, 不叠片。
 - 13-4. 确保片子接触的料仓/料槽等内表面进行表面硬阳处理, 设计结构时要方便作业员清机, 确保清干净而不混料。
 - 13-5. 振动盘要控制料量, 缺料时由料仓补料, 防止磨花银面。

13-6. 插片部位要配置掉片的接料盒, 防止产品混料及掉片在机台上, 且推板平台采用网孔状作业。

13-7. 插片后对已插片产品进行计数, 该计数值在人机中可设置和清零。

15、焊接

15-1、预热焊接: 配制平躺式, 预热和焊接段护罩采用双层隔温玻璃; 确保表面温升小于 10 度。(环境温度在 25 度内) 出入口及顶部除外。

15-2、点焊: 配置 2 支热风枪。

15-3、浸焊: 焊锡槽上下运动采用丝杆+步进电机控制, 具有焊接时锡面检测、焊接超程检测、锡炉上升超限检测功能, 锡炉上下运动定位精度误差 $\leq \pm 0.5\text{mm}$; 锡炉具有预熔锡仓; 锡炉温控多点控温, 精度误差 $\leq \pm 2^{\circ}\text{C}$, 锡炉升降平稳, 锡炉上下运动时不能有明显的振动。

15-3、浸焊锡炉长度: $P=12.7\text{mm}$, 72 只/次; $P=15\text{mm}$, 60 只/次; $P=19.05\text{mm}$, 45 只/次;

16、所有传动部件伞齿, 正齿要达到 HRC48 以上, 且伞齿采用螺旋齿传动。

17、整机周边加装全密封的安全防护罩(铝合金+钢化玻璃)起防尘和隔热功能, 焊锡上方预热区要留排风口。

18、轨道设计时要防止刮伤铜线。

19、所有带调节的地方要能数字化显示。

20、机台在生产过程中更换 CP 线过程不用停机。

21、所有工位设计时要考虑防止产品掉落。

22、机台采用防退机构设计, 避免运动停止时后退现象。

23、配置产量计数: 最大计数 999999pcs。

24. 机台整个机架要护罩作业, 机台噪音: 要小于 70 分贝。

25、使用气压: 4-6KG/cm²。

27、操作面板要放在易操作的位置, 急停开关要在机台前后中间各安装一个。

28、设备必须有胶轮可推移, 并有喇叭脚定位调整设备水平。

29、危险部位需要有警告标示。

30、锡炉采用钛合金材质(内壁), 符合 RoHs 和 Reach 的要求。

31、铭牌要求: 设备型号、机台、功率、动力、出厂时间。

32、触摸屏能显示 1 个月每天各班次的开机时间和产量的统计, PLC 具备与计算机通讯功能。

33、浸锡焊接后, 配置基恩士或同等知名度以上的其他进口品牌 CCD 外观检测功能(4 个摄像头)。

1) CCD 配置: 4 工位 200 万像素。

2) 机械机构包括: 纸带平送机构、不合格品切除机构、不合格品料盒等。

3) 纸带机械传送采用分割器+双减速机组合的方式, 确保传送平稳。

4) ccd 需全密封式安装, 严密隔离焊接产生的热量和粉尘。

5) ccd 具备数据统计功能, 包括: 总良率、各检测项的不良率和占比。

二、涂装机($P=12.7/15\text{mm}$:四槽圆粉槽, $P=19.05$:三槽升降粉槽)

(一)、设备流程:

圆粉槽: 缓冲架→预热→保温→涂装 1→预热→保温→涂装 2→预热→保温→涂装 3→预热→保温→涂装校 4→溶胶→小缓冲→3 工位 ccd→切除→人行过道桥架→缓冲架→进入固化

升降粉槽: 缓冲架→预热→保温→涂装 1→预热→保温→涂装 2→预热→保温→涂装 3→溶胶→小缓冲→3 工位 ccd→切除→人行过道桥架→缓冲架→进入固化

(二) 技术要求:

1、适用于压敏电阻器自动连续式涂装, 包封温控稳定在 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 内, 单边包封厚度控制在 0.4-0.8mm(同一条产品厚度相差小于 0.1mm), 包封前入口装纸带碎回收及清理杂质装置。

2、适用产品规格

产品间距	工艺纸带	胶带	引线规格	引线成型间距	成型规格范围	针 轮 驱 动 孔	产品规格
P=19.05/38.1mm (2 台)	W=18mm t=0.6mm	W=7-10mm 高温美纹 胶	ϕ =0.8/1.0mm 铜线或CP线	F=7.5 $\pm$ 0.2mm F=10 $\pm$ 0.5mm (直脚)	直脚、内弯、外 弯、Y 型、大小 高低脚	ϕ =4.0mm	D= ϕ 14, 厚度=0.8-4mm D= ϕ 20, 厚度=0.8-3mm
P=15/30mm (2 台)	W=18mm t=0.6mm	W=7-10mm 高温美纹 胶	ϕ =0.8/1.0mm 铜线或CP线	F=7.5 $\pm$ 0.2mm F=10 $\pm$ 0.5mm (直脚)	直脚、内弯、外 弯、Y 型、大小 高低脚	ϕ =4.0mm	D= ϕ 10, 厚度=0.8-4mm D= ϕ 14, 厚度=0.8-4mm
P=12.7mm (1 台)	W=18mm t=0.6mm	W=7-10mm 高温美纹 胶	ϕ =0.6mm 铜线或CP线	F=5 $\pm$ 0.2mm (直脚)	直脚、内弯、 外弯、Y 型、大 小高低脚	ϕ =4.0mm	D= ϕ 5/7, 厚度 =0.8-4mm

- 3、整机护罩均采用铝合金加双层钢化玻璃防护, 隔离热源与粉尘, 确保表面温升小于 10 度。(环境温度在 25 度内) 出入口及顶部除外。
- 4、水源、气源: 配置风冷式空气冷冻干燥机和制冷水机, 压缩空气气压 4-6kg;
- 5、每个粉槽前的保温段与预热箱的连接尽可能采用无缝连接, 减少热量散失的间隙;
- 6、预热箱和熔胶烘箱的最高温度为 250℃, 保温加热段温度设在 350℃, 烘箱内的纸带长度 $\geq$ 8 米, 加热箱盖为气缸提升。
- 7、涂装前缓冲架内设置可供 QC 检测的简易平台, 产品水平走向, QC 检验时可停止走带, 配置照明和停止按键, 并可设置定停止时间 (5-20s), 计时到达后自动恢复走带, 前后均为玻璃门。
- 8、涂装深度设有两种装置可调。①上至下可调, 一圈为 1.25mm. ②下至上可调, 一圈为 0.05mm;
- 9、沾粉槽采用振动和马达搅拌及低气压浮粉方式松粉, 若是升降粉槽则可根据产品生产工艺要求, 可设置沾粉次数、时间等参数, 每槽设有升降气缸, 可在手动/自动中自由选择;
- 10、每个粉槽设有独立松粉气压并数字显示气压, 采用精密调节阀控制气压和流量;
- 11、每个粉槽设有独立加粉仓, 加粉量采用精密电子秤实时称量粉槽, 实现智能控制。
- 12、每槽沾粉与加热上面均有铝合金加双层钢化玻璃罩保护, 转动部位设置防护罩, 机台内加热区无轴承式作业; 钢化玻璃罩顶部预留抽热气管道口, 抽粉管道口在底部, 每槽管道配置抽风调节阀, 直径为 Φ 110mmPVC 联塑管。
- 13、机台设有计数装置;
- 14、缓冲架高度约为 1700mm, 设计为 7 组共计 14 道 (按三合一的生产速度, 近 5 分钟的库存); 配有缓冲架 1 台 (出料口配制冷却风扇); 缓冲架前后均为玻璃门。
- 15、噪音: 小于 70 分贝;
- 16、涂装粉槽的粉面平整, 粉体气流分布均匀; 粉槽设计溢出口, 并有承接溢出粉料的装置。
- 17、粉槽内的粉体温度控制恒定并实时显示, 采用冷却水循环和冷却空气冷却; 各槽冷却管道采用并联处理作业。
- 18、预热槽内的温度分布均恒稳定;
- 19、加热槽与沾粉槽与供料槽空间隔离, 沾粉槽与供料槽的温度不能高于 45℃ (确保热辐射不破坏粉料)
- 20、粉槽和粉料仓外围加水冷层, 水冷层外围加保温层。
- 22、涂装机储粉槽底部采用 V 字型结构, 在 V 字型两面采用双流化功能。
- 23、涂装机四槽涂装方向为: 正向-反向-正向-反向。
- 24、供料槽与沾粉槽同空间采用隔离式护罩。
- 25、涂装后配置 3 工位的基恩士或同等知名度以上品牌的 ccd 检测。
 - 1) CCD 配置: 3 工位 200 万像素。
 - 2) 机械机构包括: 纸带平送机构、不合格品切除机构、不合格品料盒等。
 - 3) 纸带机械传送采用分割器+双减速机组合的方式, 确保传送平稳。

- 4) ccd 需全密封式安装，严密隔离涂装产生的热量和粉尘。
- 5) ccd 具备数据统计功能，包括：总良率、各检测项的不良率和占比。

三、快速固化箱

（一）、设备流程：

固化→缓冲架(含 QC 检测工位)→人行过道桥架→缓冲架→进入测试

（二）技术要求

- 1、传动方式：变频器驱动，上排传动统一使用针轮；
- 2、循环方式：左右送风中间吸风对流循环方式
- 3、温度：RT+20℃—200℃，
- 4、箱内温度均匀度：±3%(进料口温度除外)，配置 12 点箱内温度检测记录功能，并可导出数据。
- 5、升温时间：常温至 200 度，约 30 分钟
- 6、箱体表面温升：≤25℃
- 7、颜色：与产线相衬
- 8、外箱材料：热浸镀锌钢板烤漆
- 9、内箱材料：高张力不锈钢 SUS304#，并经多道镀膜游离层处理
- 11、箱门：防爆门扣设计
- 12、控制方式：PLC+触摸屏
- 13、纸带长度：确保箱体走带长度为≥180 米（确保箱内产品在整线速度的情况下走带 40 分钟）
- 14、安全保护装置：
 - 1) 漏电短路保护器(380V AC)
 - 2) 高温箱超温保护开关
 - 3) 高温箱温度过热保护器(控制器内置)
 - 4) 工作区温度过热报警（控制器内置）
 - 5) 配线用断路器报警(380V AC)
 - 6) 循环风机热保护，停机报警
 - 7) 电机热保护
 - 8) 保险丝
 - 9) 送热风主马达要加装不工作报警器
 - 10) 断带保护
 - 11) 温度参数设置变更需设置权限
 - 12) 在没有到达温度时需强行走带要设置权限
- 15、箱内配置适量的单向针轮，预防断带时所有纸带掉落。
- 16、固化后缓冲架内设置可供 QC 检测的简易平台，产品水平走向，QC 检验时可停止走带，配置照明和停止按键，并可设置定停止时间（5-20s），计时到达后自动恢复走带，前后均为玻璃门。
- 17、进入测试前的缓冲架按测试的生产速度，设计纸带长度需约 5 分钟的库存，缓冲架前后均为玻璃门，便于搞卫生。

四、测试

（一）、工艺流程：缓冲架→入料轨道检测→切尾环(单双刀 2 种方式)→小缓冲→容量测试→三工位电性测试及分选→分割器+双减速机组合传动→小缓冲→单面打标→小缓冲→3 工位 CCD 检测（检测标志、底部露瓷和包封脚尺寸）→4 工位切除→分割器+双减速机组合传动→缓冲架→切脚/拔脚→（编带时可接驳编带机）→（非编带时）引线与纸带分离→废纸带切断（长度不大于 330mm）

（二）、技术要求：

- 1、设备采用铝合金+钢化玻璃对机台面作全密封封闭，起防尘防潮作用。
- 2、切尾环有 2 种方式可选：1、带上切尾环不能有引线弯曲、毛刺，可切 F=5/7.5/10mm 规格；2、双滚刀式切露纸带尾环。
- 3、测试项目：可选择增加测试容量，先测容量再测压敏三参数。
- 4、测试方式采用偏心轮带动测试针机构上下压测，测试机构不能对产品引线产生损伤，不良品剔除用切脚方式。
- 5、激光打标方式可选择静止打标或飞行打标
- 6、资料统计，良品、不良品（派生品）分类作业。
- 7、测试仪表：产品测试先测容量再测试压敏三参数，仪表品牌和数量参考下表

规格	仪表（TTK: MOV-168EP；同惠：LCR TH2817B+）
P=12.7mm	各配 3 台仪表
P=15/19.05mm	各配 2 台仪表

注：上表中的仪表由供应商提供。

- 8、测试系统：在显示画面体现测试数量的统计表，包括测试总数，Good 数量，NG 数量；NG 分类为：外观、容量、电压、压比（a 值）、漏电流；并对各类良率进行统计分析，低于设定的预警值则报警。空白纸带和空支工位不纳入计数。

9、激光打标机：

9.1、系统性能参数

- 1) 激光波长：10640nm， 2) 平均功率：0~30W 连续可调， 3) 打标范围：70×70mm， 4) 打标线速度：≥12000mm/s， 5) 重复定位精度：±0.01mm， 6) 最小线宽：0.05mm， 7) 电源要求：AC220v/50HZ， 8) 平均功耗：≤0.8kw， 9) 冷却系统：风冷。

9.2、系统特点

- 1)、采用一体化整体结构，外形美观，操作过程人性化。
- 2)、使用原装进口射频激光器，增强设备稳定性和激光器寿命。
- 3)、电光转换效率高，整机耗电不到 800W，低碳环保。
- 4)、使用寿命长，体积小、适用于恶劣环境工作。
- 5)、雕刻精度高、速度快、性能极其稳定，能够长时间连续工作。
- 6)、采用计算机控制系统、专用打标控制软件采用 WINDOWS 接口，可兼容 CORELDRAW、AUTOCAD、PHOTOSHOP 等多种输出的档。支持 PLT、DXF、BMP 等档，直接使用 SHX、TTF 字库，支持自动编码、序号、批号、日期、条形码及二维码的打标。
- 7)、打标内容可通过在自身电脑扫描工单方式和外部系统与打标电脑通讯调用打标字库的方式获取。
- 8)、打标软件可设置多级操作权限功能。

9.3、配置

品名	厂商
激光器（CO2）	美国新锐或相干
振镜（数字）	德国 scanlab 或美国 CTI
镜头	新加坡波长
计算机	品牌原装计算机、工控机

9.4、打标标志要求

- 1)、标志端正、清晰、无缺划、无漏打标。
- 2)、满足压敏环氧包封和热敏酚醛、硅树脂等包封材料的标志打标要求。

10、电源方案：AC 220V（单相）、50HZ

11、使用气压：4-6KG/cm²

12、CCD:

配置基恩士或同等知名度以上的其他进口品牌 CCD 外观检测功能（3 个摄像头）。

- 1) CCD 配置: 3 工位 200 万像素。
- 2) 机械机构包括: 纸带平送机构、不合格品切除机构、不合格品料盒等。
- 3) 纸带机械传送采用分割器+双减速机组合的方式, 确保传送平稳。
- 4) ccd 需全密封式安装, 严密隔离外部的热量和粉尘。
- 5) ccd 具备数据统计功能, 包括: 总良率、各检测项的不良率和占比。
- 6) ccd 第一个镜头检测产品标志, 第二个镜头检测产品底部涂装露瓷, 第三个镜头检测产品包封脚长短 (分 2 档切除处理), 不良品共分 4 仓位切除。
- 7) ccd 具备数据统计功能, 包括: 总良率、各检测项的不良率和占比。

(三)、切脚/拔脚

技术要求:

- 1、电源: AC 220V (单相), 50HZ
- 2、进入切拔脚前的缓冲架按测试的生产速度, 设计纸带长度需约 5 分钟的库存, 缓冲架前后均为玻璃门, 便于搞卫生。
- 3、切脚/拔脚的数量要求 100%精准。
- 4、切脚工位采用滚刀的方式 (直脚产品在切脚前配置拔取修正机构采用伺服电机+丝杆驱动)
- 5、切脚预拉机构不能损伤产品引线。
- 6、拔脚前有预热产品烘箱, 温度 0~200℃, 箱内纸带长度约 5 米。
- 7、切/拔脚接料斗通道采用透明材料, 接料盒与产品的高度落差≤300mm (尽可能小), 不能有产品掉落时引脚弯曲和其他的外观破损。
- 8、机台可以具有连接编带机的功能。
- 9、切脚和编带后具有将引线 with 纸带分离机构, 同时将纸带分段切断, 长度≤330mm。

五、质保期内备品备件、易损件明细表 (不含机台安装数量)

打线、插片、焊接、三合一机配件如下:					
序号	备品备件、易耗品名称	型号规格	产地	数量	更换周期
1	合金送线模	P=12.7, 配 F=5/7.5 规格; P=15/19.05, 配 F=7.5/10 规格;		2 只	
2	U 模/中架			2 套	
3	胶带迫紧模具			2 套	
4	打翘模 (Y 成型模)			1 套	
5	成型模			1 套/工位	
6	锡炉加热棒			1 套	
7	焊锡预热加热管			1 组	
8	纸带冲孔刀	Φ 4.0		2 把	
9	插片范本			1 块	
10	冲孔刀底模	Φ 4.0		2 件	
11	吸嘴 (大)			20 只	
12	吸嘴 (小)			20 只	
13	工具箱含工具	常用工具		1 套	
14	刀具	整线各工位		各 1 套	
自动粉末涂装机配件如下:					
序号	备品备件、易耗品名称	型号规格	产地	数量	更换周期

16	针轮轴承			4 个	
17	预热槽加热 U 型管			2 件	
18	过滤纸			20 张	
19	同步带			4 条	
21	工具及工具箱	常用工具		1 套	
自动测试、切脚、拉脚、包装机配件如下:					
序号	备品备件、易耗品名称	型号规格	产地	数量	更换周期
22	测试针			10 支	
23	切尾刀具			1 套	
24	不良品切除刀具			1 件	
25	切短脚刀具			2 套	
26	工具及工具箱	常用工具		1 套	

分包八：卧式编带机技术要求

一、编带机参数

1. 电源：220V AC50Hz。
2. 机台速度：联机 P=12.7：300—350PCS/分钟，P=25.4：190—230PCS/分钟；P=15：270—320PCS/分钟，P=30：170—200PCS/分钟。
3. 孔距：12.7/15mm，可切换单、双孔（孔距:1000mm 累积误差:0.2mm 以内）。
4. 所编带产品脚距：F=5.0、7.5、10.0mm。
5. 轨道规格：18mm。
6. 拆装收料：单条纸带 24 孔，采用转盘折印形式，且折印位置可调节（即在孔中间压印和在两孔中间压印）；拆装收料盘倾斜角度约 10°（根据实际情况确定倾斜角度）；折叠电机具有过载打滑机构，不会因卡纸带等因素而拉断纸带的功能。
7. 左边进料（含小缓冲）、烘箱加热、转编进料针轮要配 12.7/15/19.05mm 针轮组。
8. 配置外导片，保证大片、厚片产品在反贴转编过程中不会倾倒。
9. 适用的产品成型形式：直线、内弯、外弯、垂直弯（Y 型）、外弯 Y 型符合模。
10. 适用的单体产品外形尺寸：直径：5.0mm~22.0mm，厚度：1.5mm~7.0mm。
11. 热熔胶带规格：8、10、12mm 胶带，导轮各一套，引线直径：0.6mm~1.0mm。
12. 纸带规格：宽度：18.0±0.5mm 厚度：0.35~0.50mm（纸带适用）。
13. 打孔、切刀运动轴材质选用钨钢，配进口直线轴承。
14. 热熔胶带加热温控精度±1℃。
15. 人机介面操作，PLC 控制（含计数器及生产总数）。
16. 主传动采用步进电机+精密分割器驱动。
17. 编带盘、P 值传动针轮带刻度调整。
18. 配件（与设备同步交货）：
19. 卡料齿盘

P=12.7mm（每台配置数量见下表）

F, (mm)	H0 (mm)	线径 (mm)	数量
5	16	0.6	1
5	18	0.6	1
7.5	16	0.8 (0.7)	1
7.5	18	0.8	1
10.0	16	1.0	1
10.0	18	1.0	1

P=15.0mm（每台配置数量见下表）

F, (mm)	H0 (mm)	线径 (mm)	数量
7.5	16	0.8 (0.7)	1
7.5	18	0.8	1

10.0	16	1.0	1
10.0	18	1.0	1

20. 齿盘垫片：每台配置 1mm、2mm 各 1 块，共 2 块；
 21. 每台配置纸带冲孔上下模、产品上下切刀各 1 套，共 2 套(材质：钨钢)；
 22. 每台配置专用工具、常用工具 1 套，工具箱 1 只，专用量板 1 块。

二、编带后规格：

名 称	规 格
编带间距	P: 12.7/25.4mm ; 15/30mm
编带孔距	P0: 12.7/15mm
引线脚距	F: 5.0、7.5、10.0 mm
纸带宽度	W: 18±0.5 mm
纸带厚度	T: 0.35~0.5mm
胶带宽度	W0: 8~13±0.5mm

第四章 采购合同

设备买卖合同

合同编号：

买方：广东风华高新科技股份有限公司

住所地：肇庆市端州区风华路 18 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

设备名称：_____

型号规格：_____

数 量：_____

（设备、规格型号、技术参数要求见合同附件。）

1.2 设备质量要求和性能指标、随机备件、工具、配件清单：性能指标按照合同附件要求。

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：送货（汽运）

交货地点：肇庆市风华路 18 号风华电子工业城内

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（含机械易损件图纸、电路图、原理图）、资料（包括操作说明书、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（耗材和买方人为损坏除外）。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（买方人为损坏及其它人力不可抗因素除外），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

要求且设备正常运行 30 天以上, 买卖双方签字办理初验收; 初验收后设备正常运行 90 天以上, 买卖双方签字办理终验收。

终验收后三十日内设备发生严重质量问题, 买方有权主张退货。

验收执行 按照设备买卖合同中 1.2 条款验收 (系统技术要求见附件二) 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、专业性强, 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卖方赔偿相关的损失。

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, 负担一切损失和费用, 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。

如买方提出到卖方工厂进行现场操作、调试等技术学习培训，卖方有责任为买方提供相关的技术培训。

10、价格与支付

10.1 本合同总

价为：人民币（币种）大写： 元正（¥： 元），包括合同设备、外构、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：（包括但不限于双方验收后应付设备总价款的比例不少于 40%）

付款条件：合同签订后支付合同总额的 30%（即 元）；货到并初验收合格后支付合同总额的 40%（即 元）；终验收合格后支付合同总额的 25%（即 元）余款 5%作为质保金（ 元）在终验后满一年内付清。

所需开具发票类型及开具发票时间：13%增值税专用发票，设备款支付额度达到整机的 70%则卖方需开具整机发票交付给买方，买方收到整机发票后支付设备初终验款。

支付方式： 支付

10.4 质量保证金条款。

10.5 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。

10.6 质量保证金由买方直接从设备总价款中扣留。

10.7 设备验收合格后满六个月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。

11.6 若买方不按期向卖方支付货款，卖方有权终止产品维护。

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，双方应通过友好协商后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，未经合同买方同意，卖方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。

20、本合同一式四份，买方执三份，卖方执一份，自签订之日起施行，均具同等法律效力。

附件一：机器价格构成

附件二：设备技术要求

（以下无正文）

买方：（签章）广东风华高新科技股份有限公司 卖方：（签章）

买方代表签字： 卖方代表签字：

买方开户银行： 卖方开户银行：

帐号： 帐号：

年 月 日

年 月 日

第五章 投标文件格式

投标文件由资格审查文件和投标书组成

先华卧式砂磨机等设备采购项目

一、资格审查文件

[资格审查文件包括资格审查文件导读表和资格声明函，要求正本一份、副本五份，与投标书分开独立密封，WORD 档资格审查文件保存在 U 盘，U 盘与开标一览表一起单独密封一份]

投标设备：_____

项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目分包（）

项目编号：N0. S21035

投标单位：_____（加盖单位公章）

法定代表人：_____（签名或盖章）

日期：_____

第一部分 资格审查文件导读表

1. 资格审查导读表： 分包 3、7、8

评审内容	招标文件要求	自查结论	证明资料
资格审查	(1) 已按招标文件要求交纳相应投标保证金。		见资格审查文件第 () 页
	(2)、投标人必须是取得营业执照的法人单位，成立年限至少 3 年。提供营业执照（或同等法律效力文件）复印件并加盖公章，原件后查		见资格审查文件第 () 页
	(3)、投标人必须提供近三年至少 2 个电子元件行业项目的成功案例，提供合同或中标通知书复印件并加盖公章，原件后查。		见资格审查文件第 () 页
	(4)、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，提供信息公示系统截图并加盖公章。（境内注册投标人）		见资格审查文件第 () 页
	(5)、投标人 2020 年度纳税信用级别 C 级或以上，提供最新纳税评级证明复印件并加盖公章。（境内注册投标人）		见资格审查文件第 () 页
	(6)、投标人近三年未与采购人有经济、质量或合同纠纷，未被采购人列入黑名单。		见资格审查文件第 () 页
	(7)、本项目不接受联合体投标。		见资格审查文件第 () 页

- 要求：1 此表内容必须与资格审查文件中所介绍的内容一致。
- 2 “证明资料”栏由填写资格审查文件中对应的页码。
- 3 如未填写或未正确填写页码，可能会导致相应项目不通过。

第二部分 资格声明函

致：广东风华高新科技股份有限公司

关于贵方先华卧式砂磨机等设备采购项目（项目编号：NO.S21035）的招标公告，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. 投标保证金递交凭证和承诺。
2. 由 工商局（全称）签发的我方营业执照副本复印件一份（或同等法律效力文件）（盖公章）。
3. 投标人必须提供近三年至少 2 个电子元件行业项目的成功案例，提供合同或中标通知书复印件并加盖公章。
4. 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，提供信息公示系统截图并加盖公章。（境内注册投标人）
5. 投标人 2020 年度纳税信用级别 C 级或以上，提供最新纳税评级证明复印件并加盖公章。（境内注册投标人）
6. 投标人近三年未与采购人有经济、质量或合同纠纷，未被采购人列入黑名单。
7. 本项目不接受联合体投标。
8. 其它的资格证明文件（盖公章）。

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：

签字或盖章：

手机

邮箱

日期： 年 月 日

请依次提供上述资格声明函的资料：

（要求：投标人投标文件提供的资料，要求文字、数据、图纸、公章等清晰可见，资格声明函所要求的内容能在提供的资料上一一体现出来，否则，可能导致投标人资格不合格。）

附件 1：投标保证金递交凭证和承诺

4.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先华卧式砂磨机等设备采购项目（项目编号：NO.S21035）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_____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有围串标行为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，贵司有权不予退还该投标保证金，投标人无异议。

银行转账单粘贴处

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

附件 2：营业执照副本复印件一份，（或同等法律效力文件）（加盖公章）

附件 3：投标人必须提供近三年至少 2 个电子元件行业项目的成功案例，提供合同或中标通知书复印件并加盖公章。

附件 4：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，提供信息公示系统截图并加盖公章。（境内注册投标人）

附件 5：投标人 2020 年度纳税信用级别 C 级或以上，提供最新纳税评级证明复印件并加盖公章。（境内注册投标人）

附件 6：投标人近三年未与采购人有经济、质量或合同纠纷，未被采购人列入黑名单。

声明函

致广东风华高新科技股份有限公司：

我司郑重声明，近三年未与采购人有经济、质量或合同纠纷，未被采购人列入黑名单。

特此声明！

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

附件 7：非联合体投标的声明函(格式如下)

非联合体投标承诺函

致广东风华高新科技股份有限公司：

我司本次投标为非联合体投标。

特此承诺！

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

其他证明资料（如有，请提供，并加盖公章）：

先华卧式砂磨机等设备采购项目

二、投标书

[投标书包括符合性检查导读表、评分导读表、商务技术价格文件，要求正本一份、副本五份，与资格审查文件分开独立密封； WORD 档投标书保存在 U 盘， U 盘与开标一览表一起单独密封一份；其中开标一览表需单独一份，与 U 盘一起密封]

投标设备： _____

项目名称： 先华卧式砂磨机等设备采购项目分包（）

项目编号： NO. S21035

投标人： _____ （加盖单位公章）

法定代表人： _____ （签名或盖章）

日期： _____

联系人： _____

联系电话： _____

第一部分 符合性检查导读表及评分导读表

1. 符合性检查导读表：分包 3、7、8 按以下要求进行评审。

评审内容		招标文件要求	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		见投标书第（）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和公章，或签字人有法人代表有效委托		见投标书第（）页
		合同条款符合性（除付款方式和支付方式）		见投标书第（）页
技术符合性	采购内容及要求	投标人投标文件技术参数满足采购方采购内容及要求。投标人投标设备实质上响应招标文件中的技术要求（检查“*”号条款项）。		见投标书第（）页
价格符合性	价格标准	投标报价没有严重缺漏项		见投标书第（）页
		投标文件没有未报或少报规定的费用及税金		见投标书第（）页
		投标报价表包含开标一览表及分项报价表		见投标书第（）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		见投标书第（）页
投标文件没有其他导致废标的因素				见投标书第（）页

- 要求：1 以上表格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。
- 3 未填写或未正确填写页码，可能会导致相应项目不通过。

2. 评分导读表（请注意：未填写或未正确填写页码，可能会导致相应项目不得分或少得分）
分包三：排胶炉

一级指标	二级指标	分值	评分标准		证明资料
技术 55	温度均匀性	5	排胶区炉膛有效截面 $\leq \pm 10^{\circ}\text{C}$ 得 4 分；更优得:5 分。		见投标书第（）页
	高温区表面温升	5	室温+30℃(高温区炉体侧壁温度)得 4 分；更优得 5 分。		见投标书第（）页
	设备关键材料配置	2	温控系统：日本山武、千野同级别或以上		见投标书第（）页
		3	温度数据采集及储存系统：工控电脑+组态软件+采用触摸屏实现		见投标书第（）页
	专利技术	10	与窑炉行业相关的发明专利数量。每项发明专利得 1 分，最高 10 分		见投标书第（）页
	技术风险度	20	提供近 5 年销售业绩，包括：2015 年以来日系、欧美、台湾和大陆等压敏行业销售业绩，技术、品质最优者分数最高。（含国外领先同行得 16-20 分，台资或国外同行得 11-15 分，国内领先同行得 6-10 分，国内同级别企业得 1-5 分）		见投标书第（）页
	设备技术配置先进性	10	【优】技术水平在同类产品中领先，有发明专利应用于该设备，设备配置高，技术成熟且声誉明显优于同行。（7-10 分）		见 投 标 书 第（）页
【良】技术水平在同类产品中处于中上水平，设备配置较高，技术成熟。（4-6 分）			见 投 标 书 第（）页		
【一般】技术水平在同类产品中处于中等水平，设备配置一般，技术成熟。（1-3 分）			见 投 标 书 第（）页		
商务 15	付款条件	5	优于风化标准（5 分）		见 投 标 书 第（）页
			按风华标准：预付 30%/初验 40%/终验 25%/终验后 1 年 5%（4 分）		见 投 标 书 第（）页
			差于风华标准（0 分）		见 投 标 书 第（）页
	交货期	5	合同签订 90 天内（5 分）		见投标书第（）页
			合同签订 120 天内（3 分）		见投标书第（）页
			合同签订>120 天（0 分）		见投标书第（）页
商务风险度，根据供应商销售规模对比	5	1、年销售额 ≥ 10000 万（5 分）； 2、年销售额 ≥ 8000 万（4 分）； 3、年销售额 ≥ 5000 万（3 分）； 4、年销售额 ≥ 3000 万（2 分）； 5、年销售额 ≥ 2000 万（1 分）。		见投标书第（）页	
价格 30	最低价格基准法		30	即满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为基准价。投标报价得分=（基准价 / 投标价） $\times$ 价格分。	见投标书第（）页

分包七：后工序全自动连线

一级指标	二级指标	分值	评分标准	证明资料
技术 55	生产效率（以 P=12.7mm，产品规格 D=Ø7mm，厚度=0.8-4.0mm 的产品计算）	3	240—260 只/分钟（1 分）	见投标书第（）页
			>260—300 只/分钟（2 分）	见投标书第（）页
			>300 只/分钟。（3 分）	见投标书第（）页
	生产效率（以 P=15mm，产品规格 D=Ø10mm，厚度=0.8-4.0mm 的产品计算）	3	200—220 只/分钟（1 分）	见投标书第（）页
			>220—260 只/分钟（2 分）	见投标书第（）页
			>260 只/分钟。（3 分）	见投标书第（）页
	生产效率（以 P=19.05mm，产品规格 D=Ø14mm，厚度=0.8-4.0mm 的产品计算）	3	180-200（1 分）	见投标书第（）页
			>200-240 只/分钟（2 分）	见投标书第（）页
			>240 只/分钟。（3 分）	见投标书第（）页
	设备配置	4	设备中常调整的机构人性化设计，零部件的微调以及工艺参数调整均数字化可视（1-4 分）。	见投标书第（）页
		4	PLC、温表、传感器、马达等电气控制主要部件根据采用品牌的质量和知名度：（1-4 分）。	见投标书第（）页
		3	分割器等机械零部件件选用根据采用品牌的质量和知名度：（1-3 分）	见投标书第（）页
		3	气动元件选用根据采用品牌的质量和知名度：（1-3 分）。	见投标书第（）页
		4	ccd 系统根据采用品牌的质量、配置等级和知名度：（1-4 分）	见投标书第（）页
	专利技术	3	在投标设备中使用到的发明专利（1 分/个）	见投标书第（）页
			实用新型专利和外观设计专利（1 分/个）	见投标书第（）页
	技术风险度，根据供应商提供从 2017 年至 2020 年同类设备销售到规模相当的同行企业的业绩情况综合对比。	20	优（≥20 台，11-20 分）	见投标书第（）页
			良（≥15 台，6-10 分）	见投标书第（）页
			一般（≥10 台，2-5 分）	见投标书第（）页
			差（< 10 台，1 分）	见投标书第（）页
	创新功能	2	具有目前同行未有的实用性功能创新，每项加 1 分，最高 2 分。	见投标书第（）页
	设备技术配置先进性	3	【优】技术水平在同类产品中领先，架构设计理念先进，设备配置高，技术成熟且明显优于同类产品。（3 分）	见投标书第（）页
			【良】技术水平在同类产品中处于中上水平，架构设计理念较先进，设备配置较高。（2 分）	见投标书第（）页
			【一般】技术水平在同类产品中处于中等水平，架构设计	见投标书第

			理念一般，设备配置一般。（1分）	（）页
商务 10	付款条件	5	优于风华标准（5分）	见投标书第（）页
			按风华标准：预付 30%/初验 40%/终验 25%/终验后 1 年 5%（4分）	见投标书第（）页
			差于风华标准（0分）	见投标书第（）页
	交货期	5	合同签定 60 天内（5分）	见投标书第（）页
			合同签定 75 天内（3分）	见投标书第（）页
			合同签定 90 天内（2分）	见投标书第（）页
			合同签定>90 天（1分）	见投标书第（）页
价格 35	最低价格基准法	35	即满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为基准价。投标报价得分=（基准价/投标价）×价格分。	见投标书第（）页
合计		100		

分包八卧式编带机

一级指标	二级指标	分值	评分标准	证明资料
技术 50	生产效率	5	P=12.7mm 时：300—330 只/分钟；P=15mm 时：270-300 只/分钟（1-2分）	见投标书第（）页
			P=12.7mm 时：>330—350 只/分钟；P=15mm 时：>300-320 只/分钟（3-4分）	见投标书第（）页
			P=12.7mm 时：≥350 只/分钟；P=15mm 时：≥320 只/分钟（5分）	见投标书第（）页
	设备配置	5	PLC、温表、传感器、马达等电气控制主要部件根据采用品牌的质量和知名度：（1-5分）。	见投标书第（）页
		5	分割器等机械零部件件选用根据采用品牌的质量和知名度：（1-5分）。	见投标书第（）页
		5	气动元件选用根据采用品牌的质量和知名度：（1-5分）。	见投标书第（）页
	专利技术	5	发明专利（2分/个）	见投标书第（）页
			实用新型专利和外观设计专利（1分/个）	见投标书第（）页
	技术风险度，根据供应商提供从 2017 年至 2020 年同类设备销售到规模相当的同行企业的业绩情况综合对比。	10	优（≥8 台，10 分）	见投标书第（）页
			良（≥6 台，6 分）	见投标书第（）页
			一般（≥4 台，2 分）	见投标书第（）页
			差（< 4 台，1 分）	见投标书第（）页
	创新功能	5	具有目前同行未有的实用性功能创新，每项加 1 分，最高 3 分。	见投标书第（）页

				() 页
	设备技术配置先进性	10	【优】技术水平在同类产品中领先，架构设计理念先进，设备配置高，技术成熟且明显优于同类产品（3分）	见投标书第() 页
			【良】技术水平在同类产品中处于中上水平，架构设计理念较先进，设备配置较高。（2分）	见投标书第() 页
			【一般】技术水平在同类产品中处于中等水平，架构设计理念一般，设备配置一般。（1分）	见投标书第() 页
商务 10	付款条件	5	优于风华标准（5分）	见投标书第() 页
			按风华标准：预付 30%/初验 40%/终验 25%/终验后 1 年 5%（4分）	见投标书第() 页
			差于风华标准（0分）	见投标书第() 页
	交货期	5	合同签订 60 天内（5分）	见投标书第() 页
			合同签订 75 天内（3分）	见投标书第() 页
			合同签订 90 天内（2分）	见投标书第() 页
			合同签订>90 天（1分）	见投标书第() 页
价格 40	最低价格基准法	40	即满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为基准价。投标报价得分=（基准价 / 投标价）×价格分。	见投标书第() 页
合计		100		

第二部分 商务、技术、价格文件

1. 投标函

致：广东风华高新科技股份有限公司

根据贵方_____项目采购的招标公告，_____（代表人姓名、职务）经正式授权并代表
投标人_____（投标单位名称）提交下述文件：

- 1、投标函
- 2、法定代表人身份证明书
- 3、法定代表人授权委托书
- 4、投标人情况一览表
- 5、合同
- 6、开标一览表
- 7、投标分项报价表
- 8、商务条款偏离表
- 9、技术条款偏离表
- 10、技术规格说明书
- 11、售后服务承诺及技术培训方案
- 12、质保期满后维护保养备品备件报价表
- 13、公司情况说明书
- 14、投标人认为需要提供的其他说明和资料
- 15、廉洁承诺函

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、本投标有效期为提交投标文件截止之日起九十个日历日。
- 4、如果在规定的开标时间后，投标人在投标有效期内撤销投标，其投标保证金贵方可不予退还。
- 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_____

投标人代表签字或盖章_____

投标单位_____

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。

附法定代表人身份证复印件

身份证正反面复印件粘贴处

投标单位盖章：_____
日期：_____年____月____日

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：_____

附授权委托书代表人身份证复印件

身份证正反面复印件粘贴处

投标人：（盖章）_____

法定代表人：（签字）_____

此处为法人代表姓名，投标代表姓名无效

日期：_____年___月___日

4.投标人情况一览表（如为代理商需同时提供原厂家情况一览表）

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 ☐ 小规模纳税人 ☐ 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 _____				
	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	
办公情况	办公楼面积:			正常工作:	天/周	办公时间: 小时/天
	2019 年营业额:			2020 年营业额:	2021 年营业额:	
拥有资质						
主要业务信息	主 营 业 务 范围:					
	业务	2019 年	2020 年	2021 年 (预测)		
		营业额	营业额	营业额		
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						
近年主要业绩情况	客户名称	服务时间	合同金额	服务业务		
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: _____					

投标人代表签字或盖章: _____

投标单位盖章: _____

日期: _____ 年 ____ 月 ____ 日

5.合同条款

完全响应招标文件合同条款。

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

6. 开标一览表

项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目

项目编号：NO.S21035

分包	设备名称	单位	数量	投标单价 (元)	投标总金额 (元.含税)	含税种税率	交货期 (日历日)
3	排胶炉	台	1			增值税专用发票 %	
7	后工序全自动连线	台	5			增值税专用发票 %	
8	卧式编带机	台	4			增值税专用发票 %	
报价合计金额小写： 大写： 币别：人民币							

要求：1、本项目设 3 个分包，每个分包单独投标，请对应投标的分包设备填写，其它分包信息可删除。

2、投标报价栏须用文字和数字两种方式表示。

3、最终中标数量由采购人综合评估确定。

4、投标单价和总报价必须准确唯一，人民币报价为货物安装到采购人指定位置的含税价格（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）；外币报价为 CIF 肇庆三榕港报价，注明币别。

注：此表既要装订在投标书的正本和副本中，又要单独一份，与 U 盘一起密封。

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

7. 投标分项报价表

项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目 分包：_____

项目编号：NO.S21035

设备名称	分项	品牌	型号和规格	制造商	数量及单位	单价	总价
	(分项的填写内容包括但不限于：第三章所投设备采购要求中的设备主要部件配置清单和易损件清单)						
合计总价							

- 要求：
- 1、报价为含税报价。
 - 2、合计总价应等于“开标一览表”中的总报价。

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

8. 商务条款偏离表

项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目 分包：_____ 项目编号：NO.S21035

要求：请按招标文件的商务要求编制提供投标商务条款，包括但不限于以下内容：

序号	招标文件商务要求	投标文件商务条款（投标人填写）	偏离	说明
1	付款方式 （见第三章采购要求）			
2	交货期、交货地点 （见第三章采购要求）			
3	质保期 （见第三章采购要求）			
4	安装调试及培训 （见第三章采购要求）			
5	设备验收 （见第三章采购要求）			
6	质量保证和售后服务 （见第三章采购要求）			
7	运输方式和费用承担 （见第三章采购要求）			
8	合同条款 （见第四章）			
.....				

填表要求：

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。

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

9. 技术要求偏离表

项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目 分包： 项目编号：NO.S1035

要求：请按招标文件的采购内容及要求编制提供技术规格，包括但不限于以下内容：

序号	招标文件技术要求	投标文件技术规格（投标人填写）	偏离	说明
1	设备用途(适用范围) (见第三章采购要求)			
2	设备主要技术指标及功能 (规格参数) (见第三章采购要求)			
3	设备主要部件配置清单 (见第三章采购要求)			
4	设备备件与易损件清单 (见第三章采购要求)			
5	工具清单 (见第三章采购要求)			
6	文档资料 (见第三章采购要求)			
.....				

填表要求：

- 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要求，“正偏离”是指投标人的技术指标优于招标文件中技术要求，“负偏离”是指投标人的技术指标低于招标文件中技术要求。
- 3、如未填写，视为完全满足招标文件要求。

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

10.技术规格说明书

项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目 项目编号：NO.S21035

请投标人对照第五章评分导读表中一级技术指标下的各项二级指标，一一列出各项二级指标的详细投标参数及证明资料。（该项作为评审依据之一，请真实、详细填写。）

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

11.售后服务承诺及技术培训方案

（该项作评审依据之一，请真实、详细填写）

主要包括但不限于：

一、售后服务及质量保证

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

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

12. 质保期满后维护保养备品备件报价表

项目名称：先华卧式砂磨机等设备采购项目

项目编号：NO.S21035

序号	备品备件名称	品牌	型号规格	制造商	数量及单位	单价	总价	更换周期	备注
1									
2									

备注：

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。

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

13. 公司情况说明书

（同类项目成功案例等，附证明资料）

序号	成交单位	日期	设备名称	采购数量
1				
2				
...				

备注：提供同类项目成功案例，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准。

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

14. 投标人认为需要提供的其他说明和资料

包括但不限于：提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料。（可附页）

投标人代表签字或盖章：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

15. 廉洁承诺函

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《廉洁承诺函》。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，经核实属实，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。

承诺人代表签字或盖章：_____

承诺单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

投诉部门：风华高科纪律检查室
投诉电话：0758—6923518
投诉邮箱：jjjc@china-fenghua.com