**储气筒支架等小型冲压模具采购项目公开招标询价函**

1. **资质要求：**

1、独立法人。

2、具有小型模具、冲压件、机械设备制造及销售相关资质等。

3、企业注册资金不低于30万元人民币。

4、企业最近半年完税证明。

1. **技术要求：**

1、模具设计寿命不低于5万冲次；

2、储气筒支架成型模具使用315T压力机，模具高度为250-400mm；零件成型要求表面不得有明显碰划伤，零件成型后与样板贴合间隙≤1mm；

3、过道异型材下料模具使用设备为80T压力机，模具最大装模高度为270mm，装模高度调节量80mm，模柄尺寸Ф48×55；零件切断后端部毛刺≤1mm，物料需有必要的定位装置，防止物料冲切过程中倾斜，冲切后端部不平度≤2mm；

4、切断模具上下底板使用Q235或同等材料，模口及冲头使用Cr12MoV或更优的模具钢材料。成型模具上下底板使用Q235或同等材料，模口使用45#或更优的模具钢材料；

5、模具出厂必须有铭牌，标明模具名称、制造厂家、出厂年月；

6、模具保修期为以招标方最终验收合格后6个月（人为及不可抗力因素除外）；

7、模具制作完毕后由质量管理部、制焊车间、工艺研究院进行统一验收；

8、模具自合同签订后起40个日历日内交付完毕；

**三、报价要求:**

**1、付款方式：**

（1）所有模具在甲方现场经安装、调试最终验收合格后，乙方开具合同总金额增值税专用发票（税率13%），经甲方依照财务制度审核无误挂账后次月支付，作为合同的验收款。

（2）付款方式为半年期商业承兑汇票（包含银行承兑汇票和商业承兑汇票）。

**2、联系人：**

技术要求： 王庆光 0635-8322511

商务条件： 臧立岳 0635-8326256

**3、投标时间：**

（1）请投标方将询价函在2025年8月28日（周四）下午18点前发到招标方专用招标邮箱ztkcgyyjy@sina.com；

（2）在规定时间内招标放邮箱未接到投标方电子标书视为自动放弃。

**4、报价：包含材料、配件、人工费、税费等全部费用（打包价）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **模具工艺** | **模具名称** | **图号或型号** | **数量** | **单位** | **不含税金额（元）** | **税率** | **价税合计金额（元）** |
| 1 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R141.5） | 3500-11-00704 | 1 | 套 |  |  |  |
| 2 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R78.5） | 3500-11-00904 | 1 | 套 |  |  |  |
| 3 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R103） | 3500-11-00711 | 1 | 套 |  |  |  |
| 4 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R123） | 3500-11-00721 | 1 | 套 |  |  |  |
| 5 | 切断模 | 过道两侧异型材下料模 | - | 1 | 套 |  |  |  |
| 合计 |  |  |  |

**三、报价须知：**

**1、以总价最低价确定中标单位。**

**2、投标单位必须加盖公司公章，未盖公章的报价为无效报价（发扫描件或照片）。**

**3、以下内容必须填写齐全。**

1. 项目周期：40天；
2. 开具13%增值税专用发票；
3. 模具质保期6个月，以招标方最终验收合格后起算。

**报价单位（章）：**

**联 系 人：**

**联系电话：**

**日 期：**

 合同登记编号：

**储气筒支架等小型冲压模具定制采购项目**

**合 同 书**

**甲 方：中通客车股份有限公司**

**乙 方：**

一、前言：

甲、乙双方就甲方储气筒支架等小型冲压模具的设计、制造加工、调试等事宜，经过友好协商，一致同意签订本合同书。

二、项目内容：

乙方负责甲方制焊车间小型冲压模具的设计、制造加工、调试等事宜。

具体内容详见如下：

1. 乙方负责甲方下述模具的制造、安装及调试。

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **模具工艺** | **模具名称** | **图号或型号** | **数量** | **单位** | **不含税金额（元）** | **税率** | **价税合计金额（元）** |
| 1 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R141.5） | 3500-11-00704 | 1 | 套 |  |  |  |
| 2 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R78.5） | 3500-11-00904 | 1 | 套 |  |  |  |
| 3 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R103） | 3500-11-00711 | 1 | 套 |  |  |  |
| 4 | 成型模 | 储气筒支架成型模（R123） | 3500-11-00721 | 1 | 套 |  |  |  |
| 5 | 切断模 | 过道两侧异型材下料模 | - | 1 | 套 |  |  |  |
| 合计 |  |  |  |

1. 所有模具乙方按甲方技术条件设计与制造加工。
2. 乙方负责所有模具的调试、试模、运输及终调试。

三、项目合同价格：

 中通客车车间用制焊车间小型冲压模具项目总金额为人民币含税价\*\*\*元（人民币大写：\*\*\*）。其中不含税金额\*\*\*元（人民币大写：\*\*\*），税金\*\*\*元（人民币大写：\*\*\*）。乙方需向甲方开具项目总额增值税发票（税点13%），合同执行过程中不改变不含税价格。

四、付款方式：

甲方双方同意：在乙方已经履行约定节点的相应义务后，甲方及时以半年期商业承兑汇票（包含银行承兑汇票和商业承兑汇票）的方式，按下述付款节点向乙方支付合同款项：

所有模具在甲方现场经安装、调试最终验收合格后，乙方开具合同总金额增值税专用发票（税率13%），经甲方依照财务制度审核无误挂账后次月支付，作为合同的验收款。

五、项目周期及交货期限：

|  |  |
| --- | --- |
| 合同签订后40个日历日内 | 乙方完成本合同所有模具的开发，完成预验收。 |
| 合同签订后60个日历日内 | 完成到厂调试并投入使用。 |
| 合同签订后100个日历日内 | 完成本合同所有模具的到厂终验收。 |

1. 技术条件及验收：

1、模具设计寿命不低于5万冲次；

2、储气筒支架成型模具使用315T压力机，模具高度为250-400mm；零件成型要求表面不得有明显碰划伤，零件成型后与样板贴合间隙≤1mm；

3、过道异型材下料模具使用设备为80T压力机，模具最大装模高度为270mm，装模高度调节量80mm，模柄尺寸Ф48×55；零件切断后端部毛刺≤1mm，物料需有必要的定位装置，防止物料冲切过程中倾斜，冲切后端部不平度≤2mm；

4、切断模具上下底板使用Q235或同等材料，模口及冲头使用Cr12MoV或更优的模具钢材料。成型模具上下底板使用Q235或同等材料，模口使用45#或更优的模具钢材料；

5、模具出厂必须有铭牌，标明模具名称、制造厂家、出厂年月；

6、模具保修期为以甲方最终验收合格后6个月（人为及不可抗力因素除外）；

7、模具制作完毕后由甲方质量管理部、制焊车间、工艺研究院进行统一验收；

七、协作与服务：

1、乙方有义务协助甲方对设计过程中的数模进行监控及工艺校正。

2、乙方在设计、制造过程中出现需甲方协调的技术问题，乙方需在问题出现24小时内书面通知甲方，甲方须及时回复乙方。

3、乙方完成设备设计或制造，如需要甲方会签或验收，乙方需在3日前通知甲方，甲方按乙方要求时间到达乙方，不得迟于合同约定验收时间。

4、乙方有义务协助甲方完成设备的协调等工作。

5、项目进程中乙方有义务对需其协调、配合的其他事项提供服务。

6、本项目若因乙方的工艺方案未能达到甲方的工艺要求，或者是因乙方的设计、制造加工、调试等原因，导致装配件结构更改、工序增加或装配件报废及增加装配件，所产生的费用全部由乙方承担。

八、运输：

1、设备在乙方预验收合格之日起5天内，由乙方将模具运抵甲方指定地点，乙方负责运输并承担保险费用。

2、甲方收到设备后，3日内检验设备有无损坏情况，如发现问题需在5日内通知乙方，乙方必须及时派人员解决。

3、验收合格并不免除因本项目货品存在设计、制造、材料缺陷、其它隐蔽瑕疵带来的责任，若非甲方原因乙方无法在合理期限内修复或其它乙方原因导致甲方无法在模具正常使用期限或使用寿命内正常使用时，甲方有权要求乙方退货，乙方应退回甲方支付的货款，并且支付甲方的经济损失。损失金额包含直接损失和间接损失。

九、售后服务：

1、所有模具在终验收合格后六个月内，正常使用中出现的质量问题由乙方接到甲方通知后，10小时内到达甲方现场，2个日历日日内无偿解决，以保证甲方生产顺利进行；若乙方不能按时到场解决的，甲方有权另行聘请第三方解决，因此产生的费用及给甲方造成的损失全部由乙方承担。

2、质保期满后，如产品出现质量问题，乙方2个日历日内出具方案，5个日历日内完成维修，不得影响甲方正常生产，产生费用按照甲方小模具维修费用年度招标结果执行。如乙方无法在规定时间内完成模具维修，则甲方有权聘请第三方进行模具维修，乙方需全力配合完成，包括且不限于提供配件、设计图纸、模具加工工艺过程等。

十、违约及处罚：

1、在模具保修期内，如模具正常使用过程中出现质量问题，乙方应在甲方要求的时间内自行解决并完全承担甲方因此而造成的损失，如乙方在甲方要求的时间内仍无法解决，甲方有权解除合同，并自行选定第三方进行解决，由此产生的费用和给甲方造成的损失乙方应全额承担。

2、如因乙方原因导致该项目制作周期逾期，逾期二个月内甲方对乙方按500元/天收取违约金；若延期超过二个月，则视为项目失败，甲方有权解除合同并不再支付余款，同时乙方须承担由此给甲方造成的全部经济损失，如因甲方原因造成延期的交货期将顺延。

3、本合同规定的全部产品模具的所有权及知识产权属于甲方所有，未经甲方书面许可，乙方不得私自另行生产本合同项目下模具及使用该模具为第三方生产，否则乙方按合同金额的20%承担违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方需在3日内予以补足，无法计算的，违约金以乙方因此获利金额为准。

4、甲方使用模具生产出的产品需完全满足甲方的技术要求，以此作为验收的依据。如在模具到厂两个月内始终无法通过调试满足技术要求，乙方须承担由此给甲方造成的全部经济损失。因甲方原因无法完成终验收，验收期限可顺延。

5、本合同在执行过程中，除包含本条第1-4款规定之外，如果乙方发生其它违约行为，则按《中华人民共和国民法典》有关条款规定向甲方支付合同总额5%的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，甲方有权向乙方追偿。

6、原则上项目不允许外包。如因乙方原因需要外包的，需提出书面申请，提供第三方详细资料，经甲方业务部门负责人（或以上人员）批准后方可实施。如未经甲方同意擅自外包，乙方分包出去的产品满足甲方的质量要求，甲方将以合同总额的50%收购所有模具；若乙方分包出去的产品未能满足甲方的质量要求，甲方有权单方面解除本合同并要求乙方按本条第5款约定承担违约金，另乙方必须在七日内全额退还甲方已支付合同总额的款项。

十一、保密

1、乙方未经甲方书面授权，不得以任何形式向第三方泄露本合同及其附件和及因项目所获得所有甲方信息任何资料内容。

2、甲、乙双方有权利向对方索取与工作相关的信息或资料，但不得告知第三方。

3、乙方对甲方提供的样品、技术资料、数据等技术性资料，不得告知第三方。

4、甲方若发现商业秘密被泄漏，乙方应当采取有效措施防止泄密进一步扩大，双方共同商定补救措施。

十二、争议解决：

甲、乙双方必须严格按本合同条款严格执行。如果发生争议，双方友好协商解决，协商解决不成，由甲方所在地人民法院依法裁决。

十三、其它：

1、本合同及其附件自双方签字盖章之日起生效。

2、对本合同的修改，必须经双方同意并签署书面协议方能生效。

3、本合同有关未尽事宜，由双方协商解决。

4、本合同一式肆份，甲方持叁份、乙方持壹份，具有同等法律效力。

甲 方：中通客车股份有限公司

住 所 地：山东省聊城市经济开发区黄河路261号

甲方账号：1611002309022106210

纳税人识别号：91370000163080447D

电 话：0635-8322537

授权代表：

盖 章：

签订时间： 年 月 日

乙方：

住所地：

乙方账号：

纳税人识别号：

开户行：

电话：

授权代表：

盖章：

签订时间：年月日