**中国重汽集团济南变速箱厂总成架改制项目**

**招标文件**

（第二卷）

**招标编号：**

招标人：中国重汽集团济南动力有限公司

2023年4月

目录

[第二卷 2](#_Toc525135785)

[第四章投标邀请 2](#_Toc525135786)

[第五章投标资料表 4](#_Toc525135787)

[第六章合同资料表 7](#_Toc525135788)

[第七章货物需求一览表及技术规格 8](#_Toc525135789)

# 第二卷

# 第四章投标邀请

中国重汽集团济南变速箱厂总成架改制（提高支撑）项目进行公开招标采购，现诚挚邀请具备资质、诚意合作的公司参加投标。

1、招标编号：

2、招标内容、数量：

本项目包括中国重汽集团变速箱厂总成架改制（支撑提高）采购。招标范围如下表所示，具体内容见第七章。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 货物名称 | 单位 | 拟需求数量 | 备注 |
| 总成架支撑提高 | 个 | 3200 | 按实际改制数量结算 |

备注：

1. 供货方式交钥匙方式：投标人负责器具的、制造、运输、定点卸货、安装、调试及售后服务等所有内容，直至招标人验收合格并交付使用。
2. 项目只有一个中标人中标。
3. 需求数量为项目总数量，招标方将分批要货，中标人需按照招标方要货通知单送货。

3、投标人资格要求：

3.1 在中国境内注册具有独立法人资格的单位，且成立三年及以上（含三年），具有有效的营业执照；

3.2投标人注册资本注册资金原则上不低于项目标的额或者500万元及以上人民币或等额外币；

3.3具有相应的生产及供货能力；

3.4法律法规对合格投标人的其它要求、规定；

3.5投标人应具有相应生产证明；

3.6不接受联合体投标。

3.7满足技术、质量、资金等要求，财务状况良好、经营稳定，具有全

面履约的能力，能提供相关信用等级和完税证明；

4、资格审查方式：资格预审+现场审查。

5、报名时间和地点

5.1报名时间：凡有意参加请者于2023年5月4日至2023年5月

日15，每日9：00～17：00（北京时间，节假日除外），请携带以下报名资料一套到招标单位指定地点报名（也可以将报名资料扫描件发送至招标单位指定邮箱，同时提供联系人、联系方式）：

（1）营业执照、税务登记证、组织机构代码证（已办理“三证合一”的单位只需要提供营业执照）复印件并加盖公章；

（2）法人、授权人身份证复印件并加盖公章；

（2）法人授权委托书、厂家授权书原件；

（3）类似业绩证明材料。

5.2报名地点：济南市章丘区圣井镇中国重汽（章丘）工业园变速箱厂。

联系人：张振涛、唐辉

电话：17861403583、

E-MAIL：17861403583@163.com

6、招标文件的获取：网上获取（中国重型汽车集团有限公司官网）。

7、投标截止时间及开标时间：2023年5月16日上午9：30时(北京时间)。

8、开标时间及地点：2023年5月16日上午9：30时济南市章丘区圣井镇中国重汽（章丘）工业园变速箱厂；因不可控因素（包括但不限于：疫情、地震、火灾、危化生物袭击等）导致无法线下开标，将通过线上视频会议的方式开标，此情况另行通知。

9、中标人瑕疵滞后发现的处理原则：无论基于何种原因，各项本应作为拒绝处理的情形即使未被及时发现而使该中标人通过了资格审核、初评、现场复审、终评或其他所有相关程序，包括已签订合同的情形，一旦中标人被拒绝或该中标人此前的评议结果被取消，相关的一切损失均由该中标人承担。

**2023年4月25日**

# 第五章投标资料表

本表关于要采购的货物的具体资料是对投标人须知的具体补充和修改，如有矛盾，应以本资料表为准。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **条款号** | **条款名称** | **编列内容** |
| **A 说明** | | |
| 1.1 | 招标人 | 名称：中国重汽集团济南动力有限公司  地址：济南市章丘区圣井街道中国重汽（章丘）工业园变速箱厂 |
| 1.3.5 | 其它资格要求 | **投标人必须携带以下资料参加开标会并交验，否则视为自动放弃投标资格：**  **（1）法人授权委托书及身份证；**  **（2）营业执照副本；**  **（3）投标保证金收据。 注意：（1）本项目要求投标人成立三年及以上（以营业执照成立日期到开标当日满3年为准），注册资本金为500万元及以上人民币或等额外币。投标人应具有相应生产证明。如果营业执照在开标日年检，须出具当地工商部门证明。**  **（2）本项目不接受代理商投标。** |
| 1.3.6 | 是否接受联合体投标 | 不接受 |
| **B 招标文件** | | |
| 6 | 招标文件的答疑、澄清 | 答疑联系人：张振涛17861403583提交疑问时间(如有疑问)：2023年5月15日19：00时前；  提交疑问方式：发电子邮件至1003448862@qq.com  （word文档及加盖公章的扫描件各一份）。 |
| **C 投标文件** | | |
| 12.1 | 投标保证金金额 | 5000元人民币 |
| 12.2 | 投标保证金形式和递交 | 电汇  投标保证金应在投标截止时间3日前将**投标保证金从投标人单位基本帐户转出并到账**，否则按否决投标处理；未按规定提交保证金的投标人，其投标文件按否决投标处理。  **并备注“变速箱总成架改制（提高支撑）项目投标保证金”。**  **投标保证金帐户如下：**  开户单位：**中国重汽集团济南动力有限公司**  银行账号：**37050161651700000519**  开户银行：**中国建设银行股份有限公司济南天桥支行明湖分理处** |
| 13.1 | 投标有效期 | 90天 |
| 14.4 | 投标文件的份数 | 投标文件一式四份，其中正本一份，副本三份；  同时提供投标书的电子文件（U盘）1份（包含投标文件全部内容）；  其中资质文件不分包，统一提供；商务标书单独编制、装订且单独密封；  商务标书、开标一览表、资质文件等请单独密封，分开投递。 |
| **D投标文件递交** | | |
| 15.1.2 | 1）投标文件递交地址 | **济南市章丘区圣井镇中国重汽（章丘）工业园变速箱厂** |
|  | 2）项目名称、招标邀请的标题和编号 | 项目名称：中国重汽集团济南动力有限公司变速箱总成架改制（提高支撑）项目  招标编号： |
| 16.1 | 投标截止期 | 2023年5月16日上午 9：00时(北京时间) |
| **E开标及评标** | | |
| 18.1 | 开标时间  地点 | 2023年5月16日上午 9：00时(北京时间)  济南市章丘区圣井街道中国重汽（章丘）工业园变速箱厂 |
| 19.3.2 | 评标办法 | （2）综合评分法 |
| 19.4（2） | 综合评分法 | 详见投标人须知19.4（2） |
| 19.5.2 | 中标公示 | 确定中标人后，通过邮件或传真通知各投标人。 |
| **F 授予合同** | | |
| **G中标服务费** | | |
| 28.1 | 中标服务费 | 无 |
| **H 需要补充的其它内容** | | |
| 29.1 | 需要补充的其它内容 | 无 |

# 第六章合同资料表

本表是关于要采购的货物的具体合同资料，是对合同条款的具体补充和修改。签署的合同应与本表内容一致，合同以双方最终签署的版本为准。

|  |  |
| --- | --- |
| **条款号及名称** | **内容** |
| 买方 | 中国重汽集团\*\*\*\*（以实际签署合同为准） |
| 6、交货 | 6.5交货方式：交钥匙方式  6.6交货地点：中国重汽集团济南动力有限公司或买方指定地点。 |
| 8、价款与支付 | 8.2合同价款的结算方式：挂账90天，支付半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业汇票）。  8.3合同价款的支付：  8.3.1合同生效，工位器具到货后需方签具接收单，供方开具本项目全付款额的增值税专用发票，财务审核无误后挂账 90 天，支付半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业汇票）。  8.3.2合同总含税价款的10%作为本合同约定器具的质量保证金，质量保证金在质量保证期内不计利息。待每套合同器具质量保证期满一年后，卖方向买方提交金额为合同含税价款10%的收据（正本一份，复印件二份）及器具使用单位的使用情况说明，经买方依照财务制度审核无误后支付。如有质量问题，质量保证金予以相应扣除。 |
| 9、质量保证及售后服务 | 9.4本合同约定器具的质量保证期：自最终验收报告签署之日（以签署日期最晚者为准）起1年。 |
| 补充条款 | 详见第七章 |

# 第七章货物需求一览表及技术规格

# **一、货物需求概况**

1．项目概况

1.1项目名称：中国重汽集团济南动力有限公司变速箱总成架改制（提高支撑）项目。

1.2使用地点：中国重汽集团济南动力有限公司变速箱厂。

2、货物需求一览表

1.1货物名称及货物数量

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 货物名称 | 单位 | 拟需求数量 | 备注 |
| 总成架支撑提高 | 个 | 3200 | 据实结算 |

备注：

（1）本表所列采购器具仅为供货明细，应配套供货以及招标人所列服务，请投标人认真阅读招标文件相关内容。若有异议，不管是多么微小，都应在投标文件“商务偏离”章节中予以详细说明。

# **二、技术要求**

# **1.招标基本要求**

1.1 投标人所供器具（或材料），必须符合中国最新版的法律、法规和相关标准、规范的要求，符合项目所在地政府有关特殊要求；

1.2 投标人应对招标人提出的各项技术要求统一进行技术（担保）承诺，并保证招标人不因此受到任何侵权指控和实际损失；

1.3 投标人应保证所供材料属全新料、保证可靠性、经济性和实用性。

# **2.设计说明**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **测算明细（济南变速箱总成架）** | | | | |
| 序号 | 使用部门 | 器具名称 | 测算数量 | 备注 |
| 1 | 济南变速箱厂 | 变速箱总成架 | 3200 |  |

1. **总成架支撑提高要求**

3.1 主体框架

主体框架金属材料原则上采用 GB/T 6728 冷弯方形、矩形空心型钢，GB/T 706 热轧

槽钢设计。变速箱总成存放架用于长途运输且重量较重的产品件，优先选用

50mm\*50mm\*4mm 方管。

**3.2如图中红圈处，变速箱厂现有3200个变速箱总成架需提高此位置，原高度为10-11cm，需提高至15-16cm。注：提高5cm钢管不可直接焊接在原钢管上，需新增15-16cm整料钢管焊接。**

# **209be389609b9a55c6db3c2dd0fcfff**

**3、3其他改制点**



**如图：共800件总成架需将图中红圈中标识牌进行切割。**

**3.4 喷涂要求**

喷涂范围及颜色要求

喷涂范围：总成架支撑提高钢管喷漆，焊接处需补漆。所有喷涂应选用外观颜色为浅灰色 RAL7035漆。

**3.5 制作规范**

3.5.1 喷涂要求

表面处理选用喷塑方式，亚光，膜厚 80μm -12μm。漆膜附着力测试参照 GB/T 9286

中的测试方法执行，要求测试等级达到 0～1 级。

局部补漆要求

打磨:先对需要补漆的部位进行打磨，打磨要将该区域原有漆面全部去除干净，露出器具钢材底色，打磨区域的直径适当扩大 5-10mm。

清理:对打磨位置进行清理，确保无污渍。

喷漆:对需喷漆部位附近区域进行遮挡。喷涂底漆一遍，面漆两遍，底漆厚度为

20um-30um，涂层总厚度为 80-120um。对打磨部位全覆盖，对边缘位置适当扩大范围。

自然冷却:将器具置于自然环境下冷却。

检验:检测器具补漆位置的漆膜厚度 80-120um。对不喷涂的部位和非金属件、镀层

件，在喷涂时应采取保护措施。

喷涂前用机械方法对焊接件及需要喷涂的部件的暴露面进行清理，去除所有焊渣、

锈迹、油污及其他杂物，使部件表面洁净、干燥，喷涂之前需进行除锈除油等表面处理。

装配的组件在装配前完成所有喷涂，装配完成后，磕碰划伤表面单独修补。

所有漆层应平整均匀，色泽鲜明，无色差，分界齐，不允许有气泡、皱皮、脱漆、

露底、污痕、挂流、针孔、颗粒等缺陷。

标识字迹喷涂应在最后一遍面漆完成以后进行。

3.5.2 加工要求

变速箱总成架支撑提升部位表面应光滑，钢管的切割、焊接等处必须进行磨光处理，做到无毛刺，与存放产品件表面接触妥贴。

与零件接触的外表面不允许有可能损伤零件的硬物。

所有管材开口处必须完全封闭；所有的棱边要去毛刺，倒角。

3.5.3 焊接要求

焊接时焊缝要求四面满焊，接口平齐，不允许有气孔、焊瘤、裂纹、焊穿、漏焊等

缺陷，发现缺陷及时修补。

焊缝坡口型式和尺寸，应以 GB/T 985 所有部分标准要求选用；坡口加工优先采用

机械加工，应保证焊缝坡口处平整、无毛刺。

# **三、供货范围及要求**

**1.供货地点**

中国重汽集团济南动力有限公司变速箱厂或买方指定地点。

**2.供货时间**

所有货物需2023年7月30日前到货，验证满足招标方要求（储备、转运、安全等要求）。

**3、项目整体要求**

3.1招标人提供改制方案及图纸，投标人在开标10日前通过邮箱联系招标人获得器具改制方案及图纸。

3.2合同签订后投标人需3日内完成详细进度计划，并提交至招标人进行审核；

3.3投标人需积极配合招标人完成图纸的多次评审，图纸会签后，3日内投标人必须提交详细的制作计划。

3.4投标人每周一提交上周工作进度报告，详细说明该周工作完成的情况并附上相应的器具制作进展图片。

3.5推进计划要受控，招标人有权根据项目推进进度确定、修改先期采购品种、数量、交货地点。

# **四、服务范围及要求**

**1.方案实施**

（1）招标人向投标人提供相关的产品参数、产品样件以及改制方案。投标人对招标人提供的所有产品样件和图纸资料保密，不得以任何方式提供给第三方，如有相关资料外泄，必定追究投标人法律责任。

（2）投标人按照招标人方案改制，器具加工前变更不收费。器具在制作样件过程中招标人提出要求的器具改动时（如增加支撑高度），在不超过本方案新加材料总重量的50%前提下，投标人须重新制作样件。

（3）投标人有责任在项目实施过程中对其正确性、适合性提出修改和完善的意见和建议，但所有修改和完善必须得到招标人的同意。任何偏离，均需书面通知招标人，经过招标人同意后方可实施。

**2.器具制作**

（1）投标人可进行器具实物制作（标准器具不需要会签，可直接制作），每一种器具首个样件投标人必须及时交付至招标人进行评审确认，评审内容包括：器具规格、性能、外观是否满足合同规定的要求。评审会签确认合格后，投标人可进行批量制作。

（2）投标人在制作过程中发现与招标人要求不符或确实达不到要求的及其它存在的问题，应及时以书面形式通知招标人。

**3.器具运输**

（1）清单：投标人需提供发货总清单方便招标人核对，提供分箱发货清单方便核对；提供到货验收单以便记录货物状态。

（2）投标人应考虑所运输器具、工装稳固牢靠，长途运输，防潮、防雨、防锈、防震、防粗暴装卸，能整体吊装和叉运，确保安全及完整；包装箱体积要符合道路运输要求。

（3）投标人负责将产品安全运至合同中指定的交货地点并负责与装卸搬运相关的一切事项。投标人应选择符合合同目的的运输方式，并提前两个工作日告知招标人预计到达时间。

**4.器具交货**

（1）招标人、投标人双方代表共同目检器具外观、清点器具数量是否与发货单一致，填入《到货验收单》。

（2）器具质量和数量的检查按发运清单核对并记入《到货验收单》。

**5.器具评审验收**

（1）投标人以书面信函通知招标人，验收前三天书面提交最终版清单。经招标人确认达到预验收条件后即通知投标人组织人员验收，招标人派相应人员参加。

（2）验收地点：中国重型汽车集团济南变速箱厂或招标人指定地点。

（3）验收内容：验收合同（含变更）、图纸方案、澄清函等文件为依据进行。主要验收内容：器具的结构，承载，堆叠等。

（4）投标人提供相应的验收用的检测工量具和仪器，器具预验收后，由双方授权代表签署预验收报告书。

**7.质保及售后服务**

（1）投标人在招标人现场调试、试生产阶段，须协助招标人技术及物流人员进行器具的使用指导及问题解决。

（2）质保期为1年。

（3）投标人按照合同约定对质保期内的易损件、质保许诺进行无偿维修、维护、更换，不能影响招标人使用；投标人在质保期内至少做一次维护处理达到目视化要求；器具质保期内出现质量问题（非人为损坏）必须全部换新。

（4）质保期外，投标人有义务解答招标人所提出的技术问题并提供技术支持，可提供优质的售后服务及优惠的备件服务。