

广东金雁磁电科技有限公司
机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目
采购项目编号：JY20230002

招
标
文
件

招标人：广东金雁磁电科技有限公司(盖章)



目 录

第一部分：投标邀请函.....	1
第二部分：采购项目内容.....	3
第三部分：投标人须知.....	11
第四部分：合同书格式.....	21
第五部分：投标文件格式.....	30

第一部分 投 标 邀 请 函

投 标 邀 请 函（招标公告）

各投标人：

广东金雁磁电科技有限公司，有一批机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目进行公开招标采购，现由广东金雁工业集团有限公司招标办负责本项目公开招标工作，欢迎符合资格条件的供应商投标。

一、采购项目编号：JY20230002

二、采购项目名称：金雁磁电机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目

三、采购数量：详见内容表

四、采购项目内容及需求：

1、项目内容及基本要求：

标的	设备名称	数量	总额最高限价（人民币）
①	磁性材料湿压磁瓦取坯码坯机械手	6 套	100 万元
②	50 米磁性材料烧结辊道窑	1 条	270 万元
③	铁氧体磁瓦磨加工生产线设备	5 条	470 万元
	铁氧体磁瓦磨加工生产线（单工位组合）	3 条	

2、项目详细技术参数：详见本文件“第二部分 采购项目内容”

3、信息发布平台：“中国政府采购网”（<http://www.ccgp.gov.cn/>）、“采购与招标网”（www.chinabidding.cn）、“广东金雁工业集团有限公司网”（<http://www.mzjinyan.com/>）。

4、投标人可以对一个标的或全部标的进行投标，不允许只对标的内的其中部分进行投标。

五、相关时间、地点、联系方式：

1、报名时间：2023 年 1 月 17 日-1 月 30 日 16:00 前（报名资料扫描件发到邮箱并纸质文件已寄出）；

2、投标截止时间（以投标人投标文件邮件签收时间为准）：2023 年 2 月 14 日 16:00；

3、开标时间：2023 年 2 月 15 日上午 9：00；

4、集团招标办邮寄接收地址：广东省梅州市彬芳大道中 26 号广东金雁工业集团有限公司五楼招标办，

联系人：黄先生，电话：0753-2269122。邮箱 mzjy@mzjinyan.com。

5、采购方地址：梅州市平远县石正镇广州南沙(平远)产业转移工业园广东金雁磁电科技有限公司

设备技术联系人：曾先生

电话：15899986969

六、相关投标材料：

1、投标人应提供以下报名材料（在报名时间截止日前扫描件发到邮箱，纸质材料一正七副共八套邮寄到广东金雁工业集团有限公司公司招标办）：

①报名表；

②营业执照复印件（加盖公章）；

③法定代表人/负责人资格证明书或法人代表授权委托书；

④具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的书面承诺函（格式自拟，加盖公章，提供原件）；

⑤投标函、诚信投标承诺书等相关承诺函（原件）；

⑥信用中国网站（www.creditchina.gov.cn）“信用信息”（附件下载、首页加盖公章及骑缝章）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询报告截图（加盖公章）

2、投标文件由如下两部分组成：

①投标报价文件（一份）；②投标书（商务、技术资料等，一正七副共8套）

3、递交投标文件要求：

1）投标文件以**邮寄**的形式，在**投标截止**日前邮寄到广东金雁工业集团有限公司招标办；

2）投标报价文件（一份）和投标书（一正七副）等两部分资料，要求分别独立密封包装，包装袋封面要标识清楚文件类别，然后统一打包邮寄，邮寄外包装要标识公司名称

七、其他：

1、投标人要具有独立承担民事责任能力的在中华人民共和国境内注册的法人或其他组织；

2、本项目不接受联合体投标。



第二部分

采购项目内容

采购项目内容

注：

1、本采购项目内容中所出现的材料、货物或参照的品牌仅为方便描述而没有限制性，投标人可以在其提供的文件资料中选用替代标准，但这些替代标准需优于或相当于采购项目内容的标准。

2、以下带“▲”的条款为重要性条款，若投标人出现响应负偏离的，将导致严重扣分，但不作为废标条款。

3、以下带“★”的条款为实质性条款，若投标人出现不满足或响应负偏离的，将按无效投标文件处理。

一、采购项目技术规格、参数及要求：

标的①磁性材料湿压磁瓦取坯码坯机械手

(一) ▲主要参数：

▲1)、整套设备组成

包含自动取坯机构、收放滤纸机构、脱模剂输送及喷雾系统、吸坯真空系统、承烧板过渡机构、自动码坯机构、升降收储机构、中转料架机构等。

▲2)、主要设备技术要求

磁性材料湿压磁瓦取坯码坯机械手			
序号	项 目	单位	要求
1	整机尺寸	mm	长 X 宽 X 高（参考）3000*2500*2000
2	设备产能	片/分钟	≥60
3	最大抓取单位重	克	≥600
4	整机功率	kW	8（参考）
5	取坯机构		1) 两段式快速伸缩臂结构，伸缩臂支点以抱箍方式固定在压机一根导柱上，高度位置可调；扭松固定螺钉后伸缩臂可旋转让出模具维修空间； 2) 每次取坯、放坯周期不长于8秒（以占用压机运行时间计）； 3) 取坯系统自带生坯漏检检测功能，具有漏取坯报警停机功能； 4) 日取坯掉坯故障率≤1%（每模掉1片及以上算为一次故障，故障率=故障次数/合模次数）。
6	刷毛刺机构		1) 具备长度、宽度四角等方向刷毛刺功能； 2) 具备毛刷间距调整机构，毛刷寿命6个月以上； 3) 刷毛刺效果目视可见均匀无毛刺。
7	收、放滤纸机构		滤纸可前后左右自动步进移位，步进距离在触摸屏上设置；具有防滤纸起皱和纸面粘料清洁功能；具备无纸或断纸报警功能。卷纸中心高度高于上模面位置20mm；可以装450-520mm宽度卷纸，并且可调。 注：预留收、放滤布机构接口
8	输送皮带		取坯传输带1000*600*900mm（参考），高度正负可调100mm；
9	脱模剂输送及喷雾系统		1) 系统可连通需方脱模剂输送管道，同时带贮脱模剂罐，容积40L，系统可在脱模剂输送管道及自带贮脱模剂罐连接切换。同一压制周期中可设置多次（不小于8次）喷雾，且各次喷雾位置和喷雾时间在触摸屏上

		设置； 2) 喷雾装置部分：每机6个，不滴油，喷嘴角度60°，脱模剂喷到毛刷上，减少浪费；吸嘴孔径大，不易堵塞； 3) 脱模剂喷量压力可显示及调整。 4) 增加清扫模面采用毛刷标件。
10	吸坯真空系统	包括真空发生装置和真空管道及阀门； 吸坯真空系统连通需方提供的真空管道； 具有磁坯漏检功能及掉坯报警功能，防止模具压坏； 机械手按6纵6横配置吸嘴，机械手配件要统一。
11	自动码坯机构	1) 实现生坯多层平铺、多层竖摆、竖放平方综合等码坯方式； 2) 竖直码坯时磁瓦不倾倒，布板参数可触摸屏设置；
12	撒粉机构（选配）	1) 具有在推板上及每层生坯顶端撒氧化铝粉的功能（或者在每层生坯的底部沾附氧化铝粉）； 2) 具备防止氧化铝粉飞扬的设置。
13	退磁机构（选配）	1) 退磁时不影响整个设备的运行周期； 2) 退磁过程中磁瓦输送正常，不出现歪斜或跳起现象； 3) 退磁量范围可控可调，能应对不同退磁摆坯要求（如退磁后的毛坯两只并排站立时，拉动其中一只另一只不会移动）。
14	空板机构	1) 具备放400*500空板机构及将空板自动放置于布板机构上； 2) 空板放置数量≥8块； 3) 放板机构无料闪灯报警提示。
15	满板自动上物料车机构	1) 可将满板后产品连推板自动传送上物料小车，一层4盘，物料小车尺寸见附图； 2) 上料机构故障自动报警提示； 3) 进板过程生坯不得出现倾倒或落地、碰撞。
16	料车推进、出机构	料车长度面与压机平行，具备将现有料车空车推进、满车推出上料机构功能。
17	控制系统要求	1) PLC采用优质可靠的可编程序控制器；触摸屏采用优质可靠的牌子。信息通讯接口采用RJ45网络端口，支持TCP/IP协议； 2) 配合招标方MES及ERP系统厂商，开放设备控制系统数据通讯协议和数据类型及存储地址（包括且不限于压机号、规格、模具号、每板数量、压机设备参数等），并配合修改设备程序。
18	质保要求	质保期为壹年。在保修期内，如设备非人为原因出现的质量问题，需方有权向供方提出质量异议，供方应负责包修。供方保证在接到电话2小时内响应需方要求，48小时内派员工上门现场维护； 保质期后，供方终身提供备件和售后48小时到位服务。
19	随设备资料	每套设备应包含需有整套技术资料（包括说明书、指导设备维修所需的图纸、易损件规格型号清单）、出厂检验报告等。
20	安全装置	压机和取件器的限位和互锁、控制信号联动，保证取坯操作安全可靠； 设备应有安全防护和预警装置，避免设备损伤、设备与生坯干涉而破损和人身伤害。若漏检而未停机，造成模具压坏，供方赔偿损失。

▲3)、验收规格和参数

3.1. 验收项目（设备技术参数应符合上表所列的技术要求）设备现场安装后重点验收以下条款：

3.1.1. 每次取坯周期不长于 8 秒（以占用压机运行时间计），安装完毕现场双方验收；

3.1.2. 日取坯码坯掉坯故障率 $\leq 1\%$ （每模掉 1 片及以上算为一次故障，故障率=故障次数/合模次数），安装完毕现场双方验收。

标的②50 米磁性材料烧结辊道窑

（一）▲主要参数：

设备名称：50 米磁性材料烧结辊道窑

▲1)、整套设备组成

1.1 窑体结构（包括窑炉本体的钢架、耐火保温材料）；

1.2 通风排气管道系统（包括排湿系统、供热系统及窑尾冷却系统等的风机、管道、阀门、减震消音及附属控制装置）；

1.3 硅碳棒加热系统；

1.4 自动上板系统和传动系统等配套设备；

1.5 电器控制仪表和安全、检测、报警系统（包括温度的控制和检测、超压和欠压报警、安全故障连锁报警、配电柜、电缆电线、桥架及支撑架等）。

▲2)、主要设备技术要求

50 米磁性材料烧结辊道窑参数表			
序号	项目	单位	要求
1	烧制产品		湿压铁氧体磁瓦
2	加热方式		电加热
3	烧成合格率	%	≥ 98
4	生产能力	吨/天	≥ 11
5	单位制品热耗	kw·h/吨	≤ 700
6	烧成周期	h	8~16
7	最高工作温度	℃	1300
8	产品烧成温度	℃	1150~1260
9	窑长	m	50
10	窑内宽	mm	1100~1700（参考）

11	产品装载高度	mm	≤ 140
12	承烧板规格	mm	400×500×15（带 25mm 高边）
13	装载量	kg	≥ 20 kg/板（不含承烧板）
14	窑体单元	节	25
15	单元节距	mm	2000
16	窑体外宽	mm	约 2200~2800（参考）
17	辊棒规格	mm	$\phi 40 \sim \phi 45 \times 2200 \sim 3000$ （参考）
18	辊棒中心距	mm	80~100（参考）
19	辊棒数量	支	600+副窑部分（参考）
20	传动方式		斜齿传动
21	传动电机数量	台	8(0.75kw/台)
21	变频器数量	台	≥ 4
22	温度控制方式		触摸屏显示
23	温度监测点	个	约 72（参考）
24	温度控制点	个	≥ 42 （参考）
25	窑温稳定度	℃	$\pm 2^{\circ}\text{C}/24\text{h}$
26	温度均匀度	℃	尽量达到 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，验收指标： $\pm 3^{\circ}\text{C}$
27	窑体外表最大温升	℃	≤ 50 （不含环境温度） 测量点距离加热棒 200mm 以上
28	产品出窑温度	℃	≤ 100
29	工作面高度	mm	地面+850
30	炉膛尺寸	mm	宽 1100~1700×高 180（高度 180 为辊棒最高点挡火墙底部尺寸，参考）
31	最大生坯装载高度	mm	140
32	箱体结构	窑炉金属框架采用单元式或其它装配结构，使用国产优质方钢管焊接，焊缝经打磨，表面立体感强，结构强度高，侧面悬挂式整体护罩，不再使用螺丝安装、整体遮挡，框架共分为 25 个单元，每节长 2000mm，用螺栓连接，窑体支撑部分采用滚轴结构，运行稳定，收缩均匀，整体膨胀，安全可靠。	
33	烘干段（副窑）	利用窑顶辐射热量给磁瓦。干燥段长度 ≥ 35 米，温度 80-100℃（参考）。	
34	干燥段，预烧段	2-12 节前 2 米（3-24m（参考）为预烧段和升温段。预烧段温区，分辊棒上下各一段（每两米一个温区）。辊棒上	

		设有排潮口，预烧段辊棒上设有多个排潮管，总计约 16m，每个风管设有流量调节阀，各支管汇总，与排潮风机连接，排潮风机设一台，排湿放主管引出厂房顶，并高出主屋面 1m 左右。
35	烧结段	12-17 节前 1 米(23-34m，参考)（每米 1 个温区，分辊上下各一组控制）
36	冷却段	18 节后-25 节(36-50m，参考)，冷却段设有抽热风机，抽出窑内制品冷却余热热量。窑尾设进冷风口，上下设进冷风口，1 台冷却风机向窑内送入冷风，保证产品快速及时冷却（参考）。
37	窑体砌筑与保温	低温段使用普通轻质隔热+保温砖；中高温段使用高档隔热轻质砖，分不同区域分别选用国产优质材料。该窑内窑顶的结构为：预热段、升温段、高温段和冷却段吊顶，加保温层。烧结段窑顶耐用可靠结构，确保保温效果和窑顶的使用寿命。高温段两边侧墙，高温莫来石砖，保温采用多层耐高温保温材料。高温带窑底用绝热砖，减少热量的散失 全窑使用重质砖部分有辊孔砖、事故处理孔过桥砖、检修孔过桥砖。 该窑大部分为轻质断热砖，能有效地减轻窑体重量，降低了窑炉的蓄热、起到了节能降耗、车间操作环境好等优点。全窑使用重质高铝部分有辊孔砖、事故处理孔过桥砖等。 生产厂家提供耐火材料规格型号等级清单。
38	传动系统	采用 45 度斜齿轮分节传动，每节箱体约 25 支辊棒（间距 80~100mm），由一台 0.75kw 电机驱动，共 8 台摆线针轮变频调速电机。全窑设 4 台变频器通过变频器控制电机、电机驱动斜齿轮主轴运转、通过正负斜齿轮使辊棒运转，斜齿轮咬合均匀、运行平稳阻力小。斜齿轮下部设有润滑油槽，传动接油槽加深，密封，油不会漏地面，上部设有挡灰盖，每台运行电机装有安全防护罩。整个系统具有如下功能：市电/发电自动切换功能，传动往返功能，不通过变频器的市电直接传动功能。在手动状态下，整个传动具有前进、后退功能，可根据要求进行设定时间，主传动平稳、可靠、事故率低以及寿命长、事故易处理、速度调节范围广等特点。
39	辊棒	常温~300℃使用 304 不锈钢辊棒或无缝管辊棒（参考），尺寸为 $\phi 40 \sim \phi 45 \times 2200 \sim 3000 \times 5$ （参考），数量约 500 支。300~1250℃使用反应烧结碳化硅辊棒，尺寸为

		$\phi 40 \sim \phi 45 \times 2200 \sim 3000 \times 7$ (参考), 数量约 400 支 (参考)。但要保证辊棒强度。
40	传动护罩	传动齿轮轴下方设置润滑油槽, 上方设置灰盖。传动电机安装安全防护罩。
41	漏油防护	传动侧齿轮及链条下加装接油盒
42	风机及工艺管路	窑头设排湿风机一台, 抽热风机一台, 排湿、抽热风机采用变频控制。 抽热风机一台, 供热主管管道外层包裹 50mm 厚保温材料, 供热支管进风口安装在干燥段的窑体一侧, 送热风管由辊棒下送风, 均匀干燥坯体。每道进风口均设有分风蝶阀, 蝶阀开度可调, 每支管配有法兰便于拆卸。排湿主管和支管均为 304 不锈钢材质, 厚度 3mm, 排湿管, 支管从窑顶的中间分八字左右抽湿气为一组, 闸板阀调节。
43	风机选型	排湿风机 1 台, 材质要求不锈钢; 抽热风机 1 台, 材质要求不锈钢, 材质要求耐高温钢材; 冷却风机 1 台; 出窑辊台冷却轴流风机 3 台。
44	电器控制系统	主要电器元件采用进口原件, 如工控机、PLC 可编程、变频器等。动力原器件如自动空气开关、接触器、继电器等均采用优质可靠品牌。动力柜采用冷轧钢板装配而成, 柜体外观喷塑, 上设模拟屏清晰直观显示全窑工艺流程。窑炉监控系统(工控机/PLC): PLC 输出增加继电器, 采取隔离输出, 避免 PLC 输出点烧坏; 信号线与强电隔离, 并做好屏蔽, 防止干扰。 窑炉整个操作界面由液晶屏操作显示, 整个画面具有窑炉实时工作状况显示, 工控机的清晰模拟图界面, 显示整条生产线工艺流程, 动态显示各种设备的工作状态。 支持几种通用 PLC 的通讯, 设立了实时数据库, 历史数据库, 存储模型参数。数据库与 Access 数据库兼容, 即时显示各种报警信息, 可打印各种所需参数, 温度曲线。工控机有网络接口, 能组成局域网的, 窑炉电气部分联网, 可在厂区外操控温度, 实时修改温度曲线, 监控窑炉的实际运行。 每节窑炉通过巡检仪表检测出的温度, 直观显示在模拟图的对应位置, 并且用实时曲线形式显示出来。 每个温控点的温度分别在各个温区直观显示, 显示设定和测量温度。通过触摸屏对任意一块仪表进行操作, 修改温度值等, 充分实现人机对话。尤其是在窑炉烘炉时, 设定了完美的烘窑曲线, 自由设定烘炉温度和烘炉时间, 程序就会按照设定的升温斜率自动升温烘窑。触摸屏可按照设定

		间，定时保存各点的温度数据，随时调出查看，并带有进板自动记录，以便及时了解烧窑情况。和电力仪表通讯，实时显示设备用电电流，掌握有功功率、功率因素和总用电量的用电量。通过报表统计产品的产量。 触摸屏和变频器通讯（变温设置在窑头显示屏上进行调节），直观显示变频器运行频率，并且可以通过转换按钮切换，采取两种方式改变变频器运行频率。一种是在触摸屏上直接修改，另外一种是在变频器上进行修改。这种灵活多变方式，使操作人性化，更简单，更有保障。 报警信息有各个风机故障报警，各个控制温区超欠温报警，传动断棒报警。同时窑炉各个检测的光电开关也有提示检查更换的报警信息。进出窑采用互连锁的方式，出窑同传动电机相关联，一旦出窑不畅，传动电机就进行正转和反转的往复打摆运行。 触摸屏界面操作时，关键界面只有管理人员通过密码才能进入，保证电控系统的正常运行以及厂方的产品的保护。 全窑加热系统总功率为 850kw 左右（参考），共 42 只 PID 智能控温模块。 烘干段（副窑）$\geq 30\text{m}$，利用余热和排湿干燥制品，升温范围 $80\sim 100^{\circ}\text{C}$。 预烧段（3-9 节）18m，共分 8 个温区，16 个控温点，升温范围 $300\sim 550^{\circ}\text{C}$。每温区长度 2m，全部采用电阻丝加热，发热元件上下布置。利用 PLC 和温度模块调节 SCR 输出电流大小。每组发热元件设计功率为 18kw，预烧段设计最大功率为 360kw。 电炉丝采用 $\phi 30$ 陶瓷管缠绕，双端出线方式。每 12 根电炉丝加热管为一组，采用星形无零接线方式。 烧结段（10-17 节、16m，，32 个控温点，升温范围 $600\sim 1250^{\circ}\text{C}$。每温区长度 1m，全部采用硅碳棒加热，发热元件上下布置。利用 PID 智能仪表调节 SCR 输出电流大小。使用 $\phi 30$ 碳棒加热，两米长温区 12 支碳化硅发热棒，一米长温区为 6 支碳化硅发热棒。每组发热元件设计功率为 18-30kw，烧结段设计最大功率为 460kw。 冷却段（18 节-25 节）14m，分为 8 个测温点，与干燥段 16 点，（窑体内部总计 14 个）；温度在触摸屏上显示、形成窑体从前至后的巡检温度曲线。 有断热电偶报警，超、低温报警，超时报警，单根碳化
--	--	--

		硅辊棒折断报警,变频器故障、风机故障等报警与保护功能。
45	进窑系统	采用 45 度斜齿轮传动,辊棒为 $\phi 40 \sim \phi 45$ (参考), 间距 80~100mm (参考)。进窑机采用 PLC 控制, PLC 选用优质可靠品牌。进窑机传动均为双速,并配备挡板机构。产品及垫板在进窑机上分别完成挡齐、等待等。
46	自动上料系统	外线及上下架系统流程:待烧结产品-周转货架-自动上架机-升降机-直角辊台-滚珠链传送-二层入口平台-二层烘干-产品烘干-自动升降机-一层窑炉-预热-烧结-冷却-出口平台-滚珠链传送-直角辊台-外线-升降机-自动下架机-周转货架-产品。整个系统均由自动控制系统统一控制。
47	出窑机构	出窑机长 8m, 宽度与窑体相同。采用 45 度斜齿轮传动, 辊棒为 $\phi 40 \sim \phi 45$, 间距 80~100mm。出窑机为直下辊道, 总长 8m, 4m 驱动, 4m 无动力。 出窑机出口处安装 3 台冷却轴流风机。
48	耐火保温材料	生产厂家提供耐火材料规格型号等级、密度及厂家清单。包括轻质粘土砖; 中温段、急冷段高铝聚轻球砖; 含锆叠块、毯; 轻质莫来石砖; 保温材料; 粘结剂; 微孔绝热砖; 纳米板; 承烧板 500 块 (500*400*15 带 25mm 高边) 等;
49	电气自动控制系统	生产厂家按照国标提供产品规格型号厂家等清单。PLC, 变频器需用优质可靠品牌, 其他包括空气开关、交流接触器、传动断路器、热继电器、时间继电器、电线电缆、补偿导线、柜体、工控机及软件、PID 温度模块、温度巡检仪表、压力控制模块、热电偶、电线桥架、压力传感器等。
50	窑炉窑体钢材	按照国标产品, 并提供规格型号等清单。排潮烟管 SUS304 材质, 壁厚 3 毫米; 窑身壁厚; 钢板 (风管、弯头、闸板), 方钢管等厚度必须保证要求, 生产厂家提供具体参数; 消耗材料; 辅助材料; 钢板; 型钢等。
51	窑炉传动系统	生产厂家提供产品规格型号厂家等清单。包括传动轴承座、轴承、传动电机、传动钢棒、不锈钢棒、高温碳化硅棒、无极调速器、蜗杆减速电机、自动升降上板机等。
52	窑炉加热系统	生产厂家提供产品规格型号厂家等清单。包括调功器、 $\phi 40 \sim \phi 45$ 硅碳棒、电炉丝、高铝辊棒等。
53	随机备件	一、窑体传动辊棒 10 根, 碳化硅材质 10 根, 304 不锈钢管或 A3 管 10 根; 二、硅碳棒 10 支;

		三、电阻丝 10 支； 四、按钮 3 个； 五、熔断器 12 个； 六、可控硅 6 个； 七、触发器 3 个； 八、温控仪 3 块； 九、光电开关 2 对； 十、电流表 2 个； 十一、电压表 2 个； 十二、K 型热电偶 1 支； S 型热电偶 1 支； 十三、轴承座各 4 套； 十四、发热丝发热组件一套（前面备件与此有冲突的地方以此为准）； 十五、硅碳棒发热组件一套（前面备件与此有冲突的地方以此为准）； 十六、传动减速机 1 套； 十七、碳棒夹 30 个； 十八、铝编带 30 根； 十九、配发电机一台；
54	窑炉本体	高温银粉漆
55	电控柜	灰白色，喷塑（按色卡）
56	传动控制柜	灰白色，喷塑（按色卡）
57	质保要求	质保期为壹年。在保修期内，如设备非人为原因而出现的质量问题，招标方有权向中标方提出质量异议，中标方应负责包修。中标方保证在接到电话 2 小时内响应招标方要求，48 小时内派员工上门现场维护。 保质期后，中标方终身提供备件和售后 48 小时到位服务。 设备软件中设置的各类远程控制密码到期前需提前 7 天电话通知设备使用单位。
58	随设备资料	一、随机备件：1、设备组成清单；2、合格证；3、设备操作规程；4、电气元件型号清单；5、电控电路接线图；6、电控原理图；7、窑炉原理图；8、使用说明书；9、基础图；10、窑炉烧成曲线图；11、窑炉保养说明及易损件清单。 二、验收前需提供以下图纸及清单：集成块元件布置图、基础图、一次线路原理图、PLC 接线图、安装尺寸图纸、示意图、易损件备件清单、调试报告、培训报告、验收报告。

▲3)、验收规格和参数

3.1 验收项目（设备技术参数应符合上表所列的技术要求）设备现场安装后重点验收以下条款：

3.1.1 烧结温度可以达到1230℃（测温环）试机安装完毕现场双方验收；

3.1.2 温度均匀度目标：尽量达到±2℃，验收指标：±3℃要求；窑炉安装完毕现场双方验收；

3.1.3 窑体外表最大温升≤80℃要求；窑炉安装完毕后现场双方验收（离加热棒 200mm）；

3.2 实现目标

3.2.1 烧成合格率≥98%；

3.2.2 生产熟坯能力≥11 吨/天（平均每板 20kg）；

3.2.3 烧结熟坯能耗≤0.7kW·h/kg（生产熟坯 11 吨/天烧结正常产量后，具体以实测值为准）

标的③铁氧体磁瓦磨加工生产线设备、铁氧体磁瓦磨加工生产线（单工位组合）

（一）▲主要参数：

设备名称：铁氧体磁瓦磨加工生产线设备

▲1)、整套设备组成

磁瓦上料机、单工位和双（三）工位通过式磨床、单向倒角机、双端面轴高、弦宽磨床、PLC 程序控制系统等几部分组成。

▲2) 设备配置方式

1、标准生产线：

上料机——磨床要求：3 外弧+2 内弧+2 倒角+2 弦宽+1 轴高。

适合：弦宽 70 内，轴高 70 通用，特殊产品有调整。

2、设备配置：

2.1 上料机

多排上料

2.2 单工位磨床

单工位磨内外弧、轴高和弦宽

2.3 双（三）工位磨床

磨内外弧、轴高和弦宽

- 2.4 双端面轴高磨床（顶推或摆推轴高机）

磨轴高和弦宽
- 2.5 单向倒角机外弧

磨磁瓦外弧倒角
- 2.6 单向倒角机内弧

磨磁瓦内弧倒角

▲3)、主要设备技术要求

一、磁瓦多排上料机参数表			
序号	项目	单位	要求
1	可装载磁瓦宽度尺寸	mm	10~90
2	可装载磁瓦长度尺寸	mm	10~90
3	送进输送速度	m/min;	0.9~9
4	磁瓦装载排数	排	≥8
5	输送平面距地面高度	mm	1000

二、单工位磨床参数表			
序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	10~90
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	10~90
3	可加工磁瓦拱高尺寸	mm	10~40
4	磨头电机	KW	≥7.5
5	砂轮直径	mm	Φ280

6	磨头驱动		电机直驱
7	主轴跳动	mm	≤0.01
8	磨头升降范围	mm	50~80
9	送进电机（参考）	KW	0.75
10	磨头尺寸监控		分辨率≤0.01的光栅尺，通过数显仪表显示
11	输送带电机	KW	0.3
12	输送带	mm	1920*100*3
13	送进轮尺寸	mm	Φ160 厚 10~15
14	送进速度	m/min	0.3-3.7 变频可调
15	输送平面距地面高度	mm	1000
16	主机尺寸（参考）	mm	（长×宽×高）~1800×1100×1800

三、双（三）工位通过式磨床参数表

序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	15~85
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	20~90
3	可加工磁瓦高度尺寸	mm	10~40
4	内外弧磨头电机	KW	≥7.5
5	砂轮直径	mm	φ250~φ280
6	磨头驱动		电机直驱
7	主轴跳动	mm	≤0.01
8	磨头升降范围	mm	60
9	磨头尺寸监控		分辨率≤0.01的光栅尺，通过数显仪表显示
10	送进电机	KW	0.75
11	输送带电机	KW	0.3KW
12	输送带	mm	1920*100*3
13	送进轮尺寸	mm	φ160 厚 10~15
14	送进速度	m/min	0.3-3.7 变频可调
15	输送平面距地面高度	mm	1000
16	主机尺寸（参考）	mm	（长×宽×高）~2500×1100×1800

四、双端面轴高磨床参数表（顶推或摆推轴高机）

序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	10~90
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	10~90
3	可加工磁瓦高度尺寸	mm	10~40
4	砂轮直径	mm	φ160~φ250
5	磨头电机	KW	4（×2）（参考）
6	磨头驱动		电机直驱
7	磨头轴向移动调节范围	mm	35

8	送进轮（胶轮）	mm	φ125×40
9	送进方式		顶推或摆推轴高
10	送进传动		伞形齿轮（参考）
11	主轴跳动	mm	≤0.01
12	送进电机	KW	0.75KW
13	输送带电机	KW	0.3
14	输送带	mm	1920*100*3（参考）
15	送进速度	m/min	0.2~3 变频可调
16	输送平面距地面高度	mm	1000
17	主机尺寸（参考）	mm	（长×宽×高）~2250×1100×1800

五、磁瓦单向侧角机参数表（磁瓦内、外弧侧角）

序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	15~70
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	15~90
3	可加工磁瓦高度尺寸	mm	5~30
4	磨轮直径	mm	φ60~180
5	磨头电机	KW	1.5（×2）（参考）
6	主轴跳动	mm	≤0.01mm
7	磨头驱动		电机直驱
8	输送带电机	KW	0.3KW
9	输送带	mm	1920*100*3
10	加工产量：	片/min	40~80
11	输送平面距地面高度	mm	1000
12	主机尺寸（参考）	mm	（长×宽×高）~1700×1100×1800

六、以上设备需满足如下要求		
1	磨床床身	底座为铸件或型材加工，主体床身为铸件或钢件
2	供电电源（三相四线）	~380V 50Hz
3	导轨材质	导轨均采用 Cr12 淬火，砂轮区为镶嵌硬质合金导轨或 Cr12 整体导轨
4	滑动部分	设有滴油润滑
5	磨头主轴防水	可靠的防水措施
6	电气控制	每套自动线电器控制部分有独立的控制柜，在每台设备的进出口处设有紧急按钮开关；电器元件采用品牌产品，整套设备有过流、过载保护和漏电保护等
7	外观材质	调节机构和送料机构中与水直接接触的部件须采取有效的防锈措施，电器箱、外壳等与水直接接触的部件采用不锈钢材质
8	质保要求	质保期为壹年。在保修期内，如设备非人为原因出现的质量问题，招标方有权向中标方提出质量异议，中标方应负责包修。中标方保证在接到电话 2 小时内响应招标方要求，48

		小时内派员工上门现场维护。 质保期后，中标方终身提供备件和售后 48 小时到位服务。
9	随设备资料	每套设备应包含需有整套技术资料（包括使用说明书、指导设备维修所需的电路原理图纸、设备操作规程、易损件规格型号清单、安装基础图），出厂检验报告等。
10	轴高与外弧的垂直度	$\leq 0.15\text{mm}$
11	轴高与外弧的垂直度	$\leq 0.15\text{mm}$

▲4)、验收规格和参数

4.1. 验收项目（设备技术参数应符合上表所列的技术要求）设备现场安装后重点验收以下条款：

4.1.1. 机床加工磁瓦尺寸范围达到技术要求；

4.1.2. 主轴轴向跳动 $\leq 0.01\text{mm}$ ，径向跳动 $\leq 0.01\text{mm}$ ；

4.1.3. 电机外表最大温升 $\leq 25^{\circ}\text{C}$ 要求，磨机开机连续生产一小时后现场双方验收（电机外壳）

4.2. 实现目标：

4.2.1. 瓦磨合格率 $\geq 95\%$ ；

4.2.2. 磁瓦磨削后主要尺寸差 $\leq 0.04\text{mm}$ 。

设备名称：铁氧体磁瓦磨加工生产线设备（单工位组合线）

▲1)、整套设备组成

磁瓦上料机、单工位和双工位通过式磨床、单向倒角机、双端面轴高磨床、PLC 程序控制系统等几部分组成。

▲2) 设备配置方式

1、标准生产线：

上料机——磨床要求：2 外弧+2 内弧+2 倒角+2 弦宽+1 轴高。

适合：弦宽 70 内，轴高 70 通用，特殊产品有调整。

2、设备配置：

2.1 上料机

多排上料机

2.2 内、弦宽两工位通过式磨床

磨粗内、粗弦宽

2.3 双端面轴高磨床（顶推式常规）

磨轴高

2.4 外弧倒角机（常规）

倒外弧角

2.5 上磨头单工位磨床（液压复位）

粗磨外弧

2.6 内弧倒角机（常规）

倒内弧角

2.7 下磨头单工位磨床（液压复位）

精磨内弧

2.8 外弧+弦宽双工位磨床（液压复位）

精磨外弧、弦宽

▲3)、主要设备技术要求

1、磁瓦多排上料机参数表			
序号	项目	单位	要求
1	可装载磁瓦宽度尺寸	mm	10~90
2	可装载磁瓦长度尺寸	mm	10~90
3	送进输送速度	m/min;	0.9~9
4	磁瓦装载排数	排	≥7
5	输送平面距地面高度	mm	1000

2、液压复位内+弦宽双工位磨床			
序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	≤70
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	≤70
3	可加工磁瓦拱高尺寸	mm	≤30
4	磨头电机	KW	外弧磨头电机 11KW 永磁同步电机驱动
5	砂轮直径	mm	外弧砂轮直径 $\Phi 247 \pm 5\text{mm}$ ；（参考） 内弧及弦宽砂轮直径 $\Phi 247 \pm 5\text{mm}$ （参考）
6	主轴跳动	mm	径向跳动 ≤ 0.01 ，轴向窜动 ≤ 0.01
7	磨头升降	mm	1) 液压升降调整行程 $\geq 40\text{ mm}$ 。 2) 手动微调调整行程 $\geq 30\text{mm}$ 。
8	磨头横向微调	mm	横向调整行程 $\geq 5\text{mm}$ 。
9	弦宽磨头行程	mm	2×35
10	送进电机	KW	0.75
11	磨头尺寸监控		带 2+2 坐标数显
12	内弧磨头转速	转/分	2900-4200（参考）
13	主要部件材质		磨头升降机构、横向调整机构等主要部件材质宜采用铸铁
14	送进速度	m/min	0.3-3.6 变频可调
15	输送平面距地面高度	mm	900

16	导轨、基板		导轨为快装组合式结构，备多一套基板用于快速更换产品
----	-------	--	---------------------------

3、双端面轴高磨床（顶推式常规）

序号	项目	单位	要求
1	结构形式		凸轮顶推式
2	每次顶推数量	片	每次可以顶推 2-3 片
3	可加工磁瓦轴高尺寸	mm	20~70 mm
4	磨头电机	KW	2×4 KW（参考）
5	砂轮	mm	采用青铜砂轮，直径Φ250mm（参考）
6	磨头驱动		电机直驱，采用 YE3 及以上高效电机
7	主轴跳动	mm	≤0.01
8	送进电机	KW	0.75
9	送进速度	片/分	40-100 片/分变频可调
10	输送平面距地面高度	mm	900

4、液压复位上磨头单工位磨床参数表

序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	≤70
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	≤70
3	可加工磁瓦拱高尺寸	mm	≤30
4	磨头电机	KW	外弧磨头电机 11KW 永磁同步电机驱动
5	砂轮直径	mm	外弧砂轮直径Φ247±5mm；（参考） 内弧及弦宽砂轮直径Φ247±5mm（参考）
6	主轴跳动	mm	径向跳动≤0.01，轴向窜动≤0.01
7	磨头升降	mm	1) 液压升降调整行程≥40 mm。 2) 手动微调调整行程≥30mm。
8	磨头横向微调	mm	横向调整行程≥5mm。
9	送进电机	KW	0.75（参考）
10	磨头尺寸监控		带 1 坐标数显
11	外弧磨头转速	转/分	2900-4200（参考）
12	主要部件材质		磨头升降机构、横向调整机构等主要部件材质宜采用铸铁
13	送进速度	m/min	0.3-3.6 变频可调
14	输送平面距地面高度	mm	900
15	导轨、基板		导轨为快装组合式结构，备多一套基板用于快速更换产品

5、外、内弧倒角机（外弧倒角机、内弧倒角机分开设置，每条线各一台）

序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	≤70
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	10~70
3	送料方式		间歇式，宜采用无横向推动、倒角升降工装前后无瓦结构，避免容易卡机

4	砂轮直径	mm	$\phi 100 \sim \phi 120$ (参考)
5	磨头电机	KW	2×1.1 KW (参考)
6	磨头驱动		电机与磨头分离驱动
7	磨头转速	转/分	2900-4200 (参考)
8	加工速度		50-100 片/分
9	主轴跳动	mm	≤ 0.01
10	送进电机	KW	0.75KW
11	输送平面距地面高度	mm	900

6、液压复位外弧+弦宽双工位磨床

序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	≤ 70
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	≤ 70
3	可加工磁瓦拱高尺寸	mm	≤ 30
4	磨头电机	KW	外弧磨头电机 11KW 永磁同步电机驱动
5	砂轮直径	mm	外弧砂轮直径 $\Phi 247 \pm 5\text{mm}$; (参考) 内弧及弦宽砂轮直径 $\Phi 247 \pm 5\text{mm}$ (参考)
6	主轴跳动	mm	径向跳动 ≤ 0.01 , 轴向窜动 ≤ 0.01
7	磨头升降	mm	1) 液压升降调整行程 ≥ 40 mm。 2) 手动微调调整行程 $\geq 30\text{mm}$ 。
8	磨头横向微调	mm	横向调整行程 $\geq 5\text{mm}$ 。
9	弦宽磨头行程	mm	2×35
	送进电机	KW	0.75
10	磨头尺寸监控		带 3 坐标数显
11	外弧磨头转速	转/分	3000~3600 (参考)
12	主要部件材质		磨头升降机构、横向调整机构等主要部件材质宜采用铸铁
13	送进速度	m/min	0.3-3.6 变频可调
14	输送平面距地面高度	mm	900
15	导轨、基板		导轨为快装组合式结构, 备多一套基板用于快速更换产品

7、液压复位下磨头单工位磨床参数表

序号	项目	单位	要求
1	可加工磁瓦宽度尺寸	mm	≤ 70
2	可加工磁瓦长度尺寸	mm	≤ 70
3	可加工磁瓦拱高尺寸	mm	≤ 30
4	磨头电机	KW	外弧磨头电机 11KW 永磁同步电机驱动
5	砂轮直径	mm	外弧砂轮直径 $\Phi 247 \pm 5\text{mm}$; (参考) 内弧及弦宽砂轮直径 $\Phi 247 \pm 5\text{mm}$ (参考)
6	主轴跳动	mm	径向跳动 ≤ 0.01 , 轴向窜动 ≤ 0.01

7	主轴跳动	mm	≤ 0.01
8	磨头升降与横向微调	mm	1) 调整行程 ≥ 50 。 2) 横向调整行程 $\geq 5\text{mm}$ 。
9	压块升降与横向微调	mm	1) 调整行程 ≥ 50 。 2) 横向调整行程 $\geq 5\text{mm}$ 。
10	送进电机	KW	0.75 (参考)
11	磨头尺寸监控		带 1 坐标数显
12	内弧磨头转速	转/分	2900-3600 (参考)
13	主要部件材质		磨头升降机构、横向调整机构等主要部件材质宜采用铸铁
14	送进速度	m/min	0.3-3.6 变频可调
15	输送平面距地面高度	mm	900
16	导轨、基板		导轨为快装组合式结构, 备多一套基板用于快速更换产品

8、以上设备需满足以下要求

1	磨床床身	底座为铸件或型材加工, 主体床身为铸件或钢件
2	供电电源 (三相四线)	$\sim 380\text{V}$ 50Hz
3	导轨材质	导轨均采用 Cr12 淬火, 砂轮区为镶嵌硬质合金导轨
4	滑动部分	设有润滑装置
5	磨头主轴	采用可靠的防水措施。
6	电气控制	每条自动线电器控制部分有独立的控制柜, 在每台设备的进出口处设有紧停按钮开关; 采用优质可靠的 PLC, 电器元件采用品牌产品, 整套设备有过流、过载保护和漏电保护等
7	外观材质	调节机构和进料机构中与水直接接触的部件须采取有效的防锈措施, 电器箱、外壳等与水直接接触的部件采用不锈钢材质。
8	质保要求	整机质保期为壹年。在保修期内, 如设备非人为原因而出现的质量问题, 需方有权向供方提出质量异议, 供方应负责包修。供方保证在接到电话 2 小时内响应需方要求, 48 小时内派员工上门现场维护。 保质期后, 供方终身提供备件和售后 48 小时到位服务。
9	随设备资料	每套设备应包含需有整套技术资料 (包括使用说明书、指导设备维修所需的电路原理图纸、设备操作规程、易损件规格型号清单、安装基础图)、出厂检验报告等。

▲4)、验收规格和参数

4.1. 验收项目 (设备技术参数应符合上表所列的技术要求) 设备现场安装后重点验收以下条款:

4.1.1. 机床加工磁瓦尺寸范围达到技术要求;

4.1.2. 主轴轴向跳动 $\leq 0.01\text{mm}$, 径向跳动 $\leq 0.01\text{mm}$;

4.1.3. 电机外表最大温升 $\leq 25^{\circ}\text{C}$ 要求, 磨机开机连续生产一小时后现场双方验收 (电机外壳)

4.2. 实现目标:

4.2.1. 瓦磨合格率 $\geq 95\%$;

4.2.2. 磁瓦磨削后主要尺寸差 $\leq 0.04\text{mm}$ 。

二、采购项目商务要求:

1. 货物一般要求:

①竞价人所供货物必须是制造商原装、全新、未使用过的产品,产品符合国家及该产品的出厂标准及相关认证规定,在中国范围内合法销售的产品;

②货物外观清洁,标记编号以及盘面显示等字体清晰、明确;

③产品包装均应有良好的防湿、防锈、防潮、防雨、防腐及防碰撞的措施,凡由于包装不良造成的损坏和由此产生的费用均由中标人承担。

2. 售后服务要求:

①所投货物从验收合格之日起承诺不少于壹年的全免费售后服务质量保证期,质保保用期内非采购人的人为原因而出现产品质量及安装问题,由中标人负责包修、包换或包退,并承担因此而产生的一切费用。

②所供货物须按厂家承诺实行“三包”,若发现本次采购的货物本身存在缺陷,中标供应商须无条件退货或更换同类产品。

③在保用的期限内,本次采购的货物出现非用户方责任造成的故障的,供应商无偿为用户维修或更换相应货物,并保证用户的正常使用。响应时间最终以合同约定时间为准。

④中标人须为采购人进行相关操作系统及备份系统的安装调试工作。

⑤中标人应提供包括但不限于满足货物安装、使用、专用安装维修工具、日常维修工具和维修的技术文件,如货物和附件装箱清单、产品合格证、产品检验报告、保修服务卡、使用说明(原版正本)、中文维护手册和相关进口资料。

3. 培训要求:

①培训地点:采购方指定地点

②供方工程师应提供免费的技术指导和技术培训,包括但不限于货物功能、安装、操作、维护等培训;在设备供应、安装、调试的同时由供应商安排人员对需方操作人员及技术人员进行理论与实践培训,了解机器的特性。

③技术人员经过培训后,能充分了解货物的原理和流程,能熟练地掌握操作方法,并能及时排除部分货物故障。

4. 验收要求:

①依文件要求对全部货物、产品、型号、规格、数量、外型、外观、包装及资料、文件(如装箱单、保修单、随箱介质等)的验收。投标人必须为使用单位设计、安装、调试、维修、使用提供足够的技术资料和技术保障。提供货物的有关证明。

②拆箱后,应对其全部产品、零件、配件、用户许可证书、资料、介质进行登记,并与装箱单对比,如有出入应立即书面记录,由中标人解决,如影响安装则按合同有关条款处理。中标人必须派技术人员到现场安装调试,货物安装完毕中标人派专业人员检查安装质量。

③如商检或货物测试中发现货物性能指标或功能上不符合招标文件和合同要求时,将被看作性能不合格,采购人有权拒收并要求赔偿。

④验收时供应商负责将全部有关技术文件、资料、安装、测试、验收报告及设备易损件的相关图纸等到文档集成册交付采购人。

▲5. 交货时间:按合同签订约定时间交货,安装、调试并交付使用。

6. 交货地点:采购人指定地点;运送所产生的所有费用由中标人承担。

7. 报价要求:报价应包括供货方设计、安装、随机零配件、标配工具、运输保险、调试、培训、质保期服务、各项税费及合同实施过程中不可预见费用等。

8. 付款方式:

①中标人与采购人以合同最终条款约定付款方式。

②每笔款项支付时,中标供应商同时向采购人提供相应金额的正式发票。

③付款方式:银行转账支付或银行承兑汇票。

第三部分

投 标 人 须 知

投标人须知

一、说明

1. 适用范围

1.1 本招标文件适用于本投标邀请中所述项目的采购。

2. 定义

2.1 “采购人”是指：广东金雁磁电科技有限公司。

2.2 “监管部门”是指：采购人本单位的监督部门。

2.3 “招标采购单位”是指：广东金雁磁电科技有限公司。

2.4 “供应商资格”是指符合“第一部分《投标邀请函》六、供应商资格”的要求。

2.5 “中标人”是指经程序确定并授予合同的投标人。

3. 合格的货物和服务

3.1 “货物”是指投标人制造或组织生产符合招标文件要求的货物等，优先使用自主创新、节能、环保产品，并满足招标文件规定的规格、参数、质量、价格、有效期、售后服务等要求。

3.2 “服务”是指除货物和工程以外的其他采购对象，其中包括：投标须承担的运输、安装、技术支持、培训以及招标文件规定的其它服务。

3.3 合格的货物和服务包括：投标人所提供的货物和服务在中国境内的合法使用权，如涉及到第三方提出知识产权等侵权的起诉、费用及责任由投标人承担。

3.4 投标人必须保证，采购人在中华人民共和国境内使用投标货物、资料、技术、服务或其任何一部分时，享有不受限制的无偿使用权，如有第三方向采购人提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权的主张，该责任应由投标人承担。投标报价应包含所有应向所有权人支付的专利权、商标权或其它知识产权的一切相关费用。

4. 知识产权

4.1 投标人必须保证，采购人在中华人民共和国境内使用响应货物、资料、技术、服务或其任何一部分时，享有不受限制的无偿使用权，如有第三方向采购人提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权的主张，该责任应由投标人承担。

4.2 投标报价应包含所有应向所有权人支付的专利权、商标权或其它知识产权的一切相关费用。

4.3 系统软件、通用软件必须是在中国境内的合法使用权或版权的正版软件，涉及到第三方提出侵权或知识产权的起诉及支付版税等费用由投标人承担所有责任及费用。

5. 其它

供应商（投标人）向我司咨询的有关项目事项，一切以法律法规的规定和本公司书面答复为准，其他一切形式均为个人意见，不代表本公司的意见。

二、招标文件

6. 招标文件的构成

6.1 招标文件由下列文件以及在招标过程中发出的澄清或者修改文件组成：

- 1) 投标邀请书
- 2) 采购项目内容
- 3) 投标人须知
- 4) 合同书格式
- 5) 投标文件格式

6.2 投标人应认真阅读、并充分理解招标文件的全部内容（包括所有的补充、修改内容、重要事项、格式、条款和技术规范、参数及要求等）。

7. 招标文件的澄清

7.1 任何要求对招标文件进行澄清的投标，均应以书面形式在投标截止时间五日以前（或答疑会、现场踏勘前一天）通知广东金雁工业集团有限公司。广东金雁工业集团有限公司将组织采购人对投标人所要求澄清的内容均以书面形式予以答复。必要时，广东金雁工业集团有限公司将组织相关专家召开答疑会，并将会议内容以书面的形式发给每个购买招标文件的潜在投标人（答复中不包括问题的来源）。

7.2 投标人在规定的时间内未对招标文件提出澄清或提出疑问的，广东金雁工业集团有限公司将视其为无异议。对招标文件中描述有歧意或前后不一致的地方，评标委员会有权进行评判，但对同一条款的评判应适用于每个投标人。

8. 招标文件的澄清或者修改

8.1 在投标截止时间五日以前,无论出于何种原因,广东金雁工业集团有限公司、采购人可主动地或在解答投标人提出的疑问时对招标文件进行澄清或者修改。

8.2 澄清或者修改后的内容是招标文件的组成部分,将以书面形式通知所有收受招标文件的潜在投标人,并对潜在投标人具有约束力。潜在投标人在收到上述澄清或者修改文件24小时内,应当以书面形式确认并回函至广东金雁工业集团有限公司招标办确认,潜在投标人如在24小时内无书面回函则被视为同意确认招标文件澄清或者修改的内容。

8.3 为使投标人准备投标时有充足时间对招标文件的澄清或者修改部分进行研究,广东金雁工业集团有限公司招标办、采购人可适当推迟投标截止时间和开标时间,并将变更时间送达所有收受招标文件的潜在投标人。

三、投标文件的编制

9. 投标的语言

9.1 投标人提交的投标文件以及投标人与广东金雁工业集团有限公司招标办就有关投标的所有来往函电均应使用中文。投标人提交的支持文件或印刷的资料可以用另一种语言,但相应内容应附有中文翻译本,在解释投标文件的修改内容时以中文翻译本为准。对中文翻译有异议的,以权威机构的译本为准。

9.2 投标文件的构成应符合法律法规及招标文件的要求。

10. 投标文件编制

10.1 投标人应当对投标文件进行装订、封装。对未经装订的投标文件可能发生的文件散落或缺损,由此产生的后果由投标人承担。如投标人同时对招标文件中多个标的进行投标的,其投标文件的编制应按每个标的分别进行装订、封装。**投标人应提供投标文件正本一份、副本七份。**

10.2 投标人应按照投标文件格式完整、真实、准确的填写相应的内容以及招标文件中规定的其他所有内容。

10.3 投标人必须对投标文件所提供的全部资料的真实性承担法律责任,并无条件接受广东金雁工业集团有限公司招标办及采购人监管部门等对其中任何资料进行核实的要求。投标人必须对投标文件所提供的全部资料的真实性承担法律责任。

10.4 如果因为投标人投标文件填报的内容不详,或没有提供招标文件中所要求的全部资料及数据,由此造成的后果,其责任由投标人承担。

11. 投标报价

11.1 投标人所提供的货物和服务均应以人民币报价,若同时以人民币及外币报价的,以人民币报价为准。

11.2 投标人应按照第二部分《采购项目内容》的“采购项目技术规格、参数及要求”规定的要求、责任范围以及合同条款进行报价。并按《投标报价》确定的格式报出各标的的总价。投标总价中不得包含招标文件要求以外的内容,否则,在评标时不予核减。投标总价中也不得缺漏招标文件所要求的内容,否则,其投标将可能被视为无效投标或确定为投标无效。

11.3 《投标报价》填写时应响应下列要求:

1) 所有根据合同或其它原因应由投标人支付的税款和其它应交纳的费用都要包括在投标人提交的投标价格中;

2) 应包含货物运至最终目的地的运输、保险和伴随货物服务的其他所有费用。

11.4 每一种规格的货物只允许有一个报价,否则将被视为无效投标。

12. 投标人资格证明文件

12.1 投标人应按招标文件的要求,提交证明其有资格参加投标和中标后有履行合同能力的文件,并作为其投标文件的组成部分,包括但不限于下列文件:

1) 资格证明文件:按招标文件第五部分《投标文件格式》内规定提供的内容;

2) 证明投标标的的合格性文件;

3) 投标人认为有必要提供的其他资格证明文件。

12.2 资格证明文件必须真实有效,且符合招标文件要求的密封、签署、盖章的要求。资格证明文件中提供的复印件或原件必须加盖投标人公章。

13. 证明投标标的的合格性和符合招标文件规定的文件:

13.1 投标人应按招标文件的要求,提交证明其合格性和符合招标文件规定的文件,并作为其投标文件的组成部分,包括但不限于下列文件:

1) 按招标文件第五部分《投标文件格式》内规定提供的内容;

2) 证明投标标的符合招标文件规定的文件;

3) 投标人认为有必要提供的其他文件;

13.2 所有文件必须真实有效, 且符合招标文件要求的密封、签署、盖章的要求。

14. 投标的截止期

14.1 投标人应当在招标文件要求提交投标文件的截止时间前, 将投标文件密封投送达投标地点(广东省梅州市彬芳大道中26号广东金雁工业集团有限公司五楼招标办, 电话:2269122)。

四、开标、评标定标

15. 开标

15.1 广东金雁工业集团有限公司招标办在《投标邀请书》中规定的日期、时间和地点组织公开开标。开标由广东金雁工业集团有限公司招标办主持。

16. 评标委员会的组成

16.1 评标委员会将秉着公平、公正、科学、择优的原则, 严格按照法律法规和招标文件的要求推荐评审结果。

16.2 评标委员会的组成: 评标委员会由采购人代表和评审专家组成。

16.3 评标委员会负责具体评标事务。

16.4 评标委员会及其成员不得有下列行为:

- 1) 确定参与评标至评标结束前私自接触投标人;
- 2) 接受投标人提出的与投标文件不一致的澄清或者说明;
- 3) 违反评标纪律发表倾向性意见或者征询采购人的倾向性意见;
- 4) 对需要专业判断的主观评审因素协商评分;
- 5) 在评标过程中擅离职守, 影响评标程序正常进行的;
- 6) 记录、复制或带走任何评标资料;
- 7) 其他不遵守评标纪律的行为。

五、合同的订立和履行

17. 合同的订立

采购人与中标供应商自中标通知书发出之日起三十日内, 按招标文件要求和中标人投标文件承诺签订采购合同, 但不得超出招标文件和中标人投标文件的范围、也不得再行订立背离合同实质性内容的其他协议。

18. 合同的履行

18.1 采购合同订立后, 合同各方不得擅自变更、中止或者终止合同。采购合同需要变更的, 按照《合同法》相关规定, 采购双方要达成一致意见。

18.2 采购合同履行中, 采购人需追加与合同标的相同的货物、工程或者服务的, 在不改变合同其他条款的前提下, 可以与供应商签订补充合同, 但所补充合同的采购金额不得超过原采购金额的百分之十。

18.3 采购人应当及时对采购项目进行验收。采购人也可以邀请参加本项目的其他投标人或者第三方机构参与验收。参与验收的投标人或者第三方机构的意见作为验收书的参考资料一并存档。大型或者复杂的项目, 应当邀请国家认可的质量检测机构参加验收工作。验收方成员应当在验收书上签字, 并承担相应的法律责任。

六、评标方法、步骤及标准

19. 评标方法

19.1 本次评标采用综合评分法, 即对通过资格性和符合性审查的各投标人的技术、商务、价格进行评审、比较, 并量化打分, 根据各位评委的平均分和基础得分计算出通过资格性和符合性审查投标人的综合得分。

20. 评标步骤

20.1 评标委员会对投标文件的评审分为:

(一) 符合性审查(审查内容详见符合性审查表), 评标委员会对通过资格性审查的投标人进行符合性审查, 符合条件者方可参加本项目投标。否则不得参加本项目投标。

(二) 比较与评价

1) 技术评价:

各评委对通过符合性审查的投标人对照采购需求各项技术要求进行评审和比较, 并量化打分(评价打分内容详见附表); 各个评委对某一投标人的算术平均值, 并取小数点后的 2 位数, 作为该投标人的技术

评价得分。

2). 商务评价:

各评委对通过符合性审查的投标人对照采购需求各项商务要求进行评审和比较,并量化打分(评价打分内容详见附表);各个评委对某一投标人的算术平均值,并取小数点后的2位数,作为该投标人的商务评价得分。

3). 价格评价:

将评标委员会评审后的所有投标人的评标价格,取满足招标文件要求(超过最高限价者该项不得分)且投标价格最低的投标报价作为评标基准价,其价格分为满分,其他投标人的价格分统一按照下列公式计算:

$$\text{投标评估得分} = (\text{评标基准价} / \text{投标报价}) \times \text{价格权值} \times 100$$

评标过程中,不得去掉报价中的最高报价和最低报价。

评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价,有可能影响产品质量或者不能诚信履约的,应当要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明,必要时提交相关证明材料;投标人不能证明其报价合理性的,评标委员会应当将其作为无效投标处理。

4). 综合比较与评价:将投标人的通过技术评价得分、商务评价得分和价格评价得分相加,计算得出该投标人的综合评价得分。

各标的技术、商务及价格分值分配

评分项目	技术评分	商务评分	价格评分
分 值	50 分	20 分	30 分

5). 评标标准(见附表)

七、定标

根据上述技术、商务及价格综合评价的权重/分值分配计算进入详细评审的各投标人的综合得分,并按得分从高到低排名。综合得分最高的投标人为中标候选供应商。综合得分相同的优先排列顺序如下推荐为中标候选人:①节能产品;②环保产品;③投标报价低者;④技术得分高者。

八、招标文件的解释权

本招标文件的解释权归广东金雁工业集团有限公司招标办所有。

附表 1:

金雁磁电机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目

资格性审查表

(采购项目编号: JY20230002)

候选单位		所投标的	
审查内容		是否符合	备注
资格性审查	报名表		
	营业执照复印件 (加盖公章)		
	法定代表人/负责人资格证明书或法人代表授权委托书		
	具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的书面承诺函 (格式自拟, 加盖公章, 提供原件)		
	投标函、诚信投标承诺书等相关承诺函 (原件)		
	信用中国网站 (www.creditchina.gov.cn) “信用信息” (附件下载、首页加盖公章及骑缝章)、中国政府采购网 (www.ccgp.gov.cn) 查询报告截图 (加盖公章)		
结论			

附表 2:
金雁磁电机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目
符合性审查表
(采购项目编号: JY20230002)

候选单位		所投标的	
审查内容		是否符合	备注
符合性审查	投标有效期是否符合招标文件的规定		
	投标文件符合招标文件的签署、盖章要求		
	投标报价是否固定唯一价		
	投标文件中未有采购人不能接受的条件		
结论			

附表 3：技术评审表
金雁磁电机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目
技术评审表
（采购项目编号：JY20230002）

候选单位				所投标的				
评分				投标单位		最高分值	评分	备注
技术方案的 响应程度		整个设备的技术方案优于招标文件要求		7-10		10		
		整个设备的技术方案对招标文件无偏离		3-6				
		整个设备的技术方案低于招标文件的技术要求		1-2				
投标货物技术 先进性 质量 可靠性	效率 能耗	在满足基本生产需求的同时，在单位产量、辅助动作时间、能耗等指标处于较高水平		7-10		10		
		在满足基本生产需求的同时，在单位产量、辅助动作时间、能耗等指标处于一般水平		3-6				
		在满足基本生产需求的同时，在单位产量、辅助动作时间、能耗等指标处于较低水平		1-2				
	配置 情况	各主要配件的品牌，主要部件的材质，先进性、知名度、可靠性、拓展性、维护性各项指标在各投标人内最好		7-10		10		
		各主要配件的品牌，主要部件的材质，先进性、知名度、可靠性、拓展性、维护性等各项指标在各投标人内较好		4-6				
		各主要配件的品牌，主要部件的材质，先进性、知名度、可靠性、拓展性、维护性各项指标在各投标人内较差		1-3				
设备 实用性	设备的 实用性 与 匹配 性	设备与当期工艺布局与实际需求的匹配性在各投标人内最好		11-15		15		
		设备与当期工艺布局与实际需求的匹配性在各投标人内较好		6-10				
		设备与当期工艺布局与实际需求的匹配性在各投标人内较差		1-5				
投标人的 实施计划及 质量保证		投标人对项目能够按招标人的时间要求 组织实施，并质量保证		优	4-5	5		
				良	2-3			
				一般	0.5-1			
合计						50		

注：评委按分项的规定分数范围内给各投标人进行打分，并统计总分。

附表 4:

金雁磁电机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目
商务评审表
(采购项目编号: JY20230002)

候选单位				所投标的		
评分			投标单位	最高 分值	评分	备注
商务响 应程度	优于招标文件要求		4-5	5		
	对招标文件无偏离		2-3			
	部分低于招标文件要求		0.5-1			
同类项目业绩（提供品 牌知名度等证明材料）		良好	4-5	5		
		一般	2-3			
		较差	0.5-1			
企业信誉		优	3	3		
		一般	2			
		无	1			
售后 服务	投标人针对本 项目售后服务 承诺	售后服务方案优于招 标文件要求	6-7	7		
		售后服务方案基本满 足招标文件要求	3-5			
		售后服务方案低于招 标文件要求	1-2			
合计				20		

注：评委按分项的规定分数范围内给各投标人进行打分，并统计总分。

附表 5：价格评审表

金雁磁电机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目
价格评审表
(采购项目编号：JY20230002)

候选单位			所投标的		
序号	评审内容	评分标准	满分	评分	
1	响应报价	满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价作为评标基准价，其价格分为满分，其他投标人的价格分统一按照下列公式计算： 投标评估得分=（评标基准价/投标报价）× 价格权值×100 非唯一报价或超过最高限价者为无效报价， 该项不得分。	30		

第四部分

合 同 书 格 式

合 同 书

采购项目编号：_____

采购项目名称：_____

标 的：_____

合 同

甲方合同编号：

乙方合同编号：

甲方（需方）：广东金雁磁电科技有限公司

乙方（供方）：

签订时间： 年 月 日

签订地点：

一、产品型号、规格、数量、价格：

产品型号\规格	单位	数量	单价（万元）	金额（万元）
总金额（人民币）：				

二、质量保证：供方保证所供物品是由优质的原料和先进的技术制造而成，产品是崭新的、未使用过的，在数量和性能方面与所附《设备技术参数要求》描述的一致。

三、包装：供方交付的所有货物应符合国家“GB191-73”包装储运指示标志规定。

四、交货日期：合同签订起90日内具备交货能力，具体发货时间由需方另行通知。

五、交货地点：广东金雁磁电科技有限公司（平远县石正镇广州南沙产业转移工业园三期D块地1号）

六、运输方式及费用承担：

汽车运输，运输费用由供方承担，运输风险由供方承担。需方负责到达后的卸车工作及费用。

七、付款方式及期限：

(1) 合同签订后预付总价的20%，设备交付到厂后5天内，支付合同总价的60%；设备完成调试验收合格，交付运行后1个月内支付合同总价的10%，预留合同总价的10%作为质量保证金，在保修期满后10个工作日内无息支付。

(2) 本合同的设备单价含13%增值税发票，设备经需方验收合格后开全额增值税发票。

八、安装调试验收：

(1) 需方负责场地，设备基础、以及提供设备所需的水、电、气，负责提供设备吊装。供方负责所供设备的安装调试。

(2) 货到需方工厂后，3日内安装人员到厂开始安装调试，安装调试时间不得超过30日，每逾期1天按货款总额的0.5%支付损失费用给需方（二次灌浆凝固时间不计算在内）。设备连续正常运行15日且产品质量合格方为通过验收。

九、其它说明：

(1) 本设备电气柜后端部件之间连接线、连接铜排和控制线，由供方负责，电气柜前端的动力电缆，由需方负责。

(2) 设备验收合格之日起计整机提供一年保修期，主要部件质保期以及详细质保方式见所附《设备技术参数要求》。

(3) 本合同产品的保修期自供需双方在《产品到货验收单》上签字确认之日起计，在保修期内，货物出现质量问题，供方应当在需方通知之日起8小时响应回复，48小时内免费上门进行维修、更换，如产品质量问题严重，影响需方正常使用的，需方有权要求供方无条件退货。

(4) 供方逾期未按本条约定进行维修、更换或维修、更换后仍不

符合合同约定的，需方有权自行或委托第三人进行维修、更换，由此产生的费用由供方承担。经过供方或第三人维修、更换后的产品，供方继续按本合同约定承担质量保修责任。供方未及时履行保修义务导致的损失均由供方承担。

(5) 设备主要部件经过维修后，自维修合格送还需方之日起，保修期重新开始计算。保修期满后，供方公司提供客户跟踪服务，定期巡回保养设备。

(6) 保修期满后的服务收费本着服务用户、平等互利的原则。签订维修协议，双方严格履行协议条款。且在当期市场价格基础上给予优惠。

(7) 附件《设备技术参数要求》与主合同具有同等法律效力。

(8) 技术培训安排：供方工程师应对需方操作人员及技术人员进行理论与实践培训，了解机器的特性。

十、违约责任：

(1) 除遇不可抗力外，供方应按时交货。供方超过合同规定交货时间不能交货时，根据延迟天数，按每天货物总价的 0.5% 支付违约金给需方；如果在合同规定交货时间后 10 日仍未能交货，需方有权解除本合同，供方应从合同被解除之日起 10 日内退还需方两倍定金。

(2) 经过双方验收，供方交付的产品数量、包装、规格、品牌、质量、随附单证等与合同约定不一致的，视为交付不合格，需方有权采取下列任何一种措施追究供方违约责任：

① 拒绝接受不合格产品，要求供方在 5 日内无条件更换、补足或修理、重做。由此产生的费用由供方承担，因此延误交货期的供方承担相应的违约责任。逾期 30 日仍未更换、补足或更换、补足后仍不符合合同约定的，需方有权选择单方解除本合同或部分解除本合同；

②已经接收的产品要求供方在 5 日内无条件退货并退还需方已支付的全部价款；

③无法退货的，供方应当向需方支付本合同总金额的 20 %作为违约金。

(3) 供方对其交付产品的质量承担保证责任，因产品生产工艺、材料缺陷或安装不当等原因发生质量故障的，无论产品的保修期是否过保，均由供方承担责任，赔偿由此给需方、第三人造成的全部损失。

(4) 供方应当保证有权销售本合同的所有产品，不会因此侵犯到第三人的所有权、知识产权等一切权利也未对产品设置任何负担。属于第三人拥有知识产权的已经取第三人合法授权，需方有权不受限制的使用。若因违反本款约定引起的第三方权利纠纷的由供方负责解决，包括需方使用该产品所需的授权费以及解决争议发生的一切费用均由供方承担。如果不能取得使用许可需要另行购买产品的，所需费用由供方承担，并赔偿需方因此受到的损失。

(5) 本合同签订及履行过程中，未经需方书面同意，供方不得将本合同的权利义务以任何方式转让给第三人。否则需方有权选择单方解除本合同并要求供方支付合同总金额 5%的违约金。

(6) 本合同签订后，供方单方解除合同的，应向需方支付本合同总价款 20 %的违约金，退还需方已支付的全部费用并赔偿由此给需方造成的全部损失。

(7) 供方应当支付给需方的违约金、赔偿金，需方有权从未支付的货款中扣除，违约金不足以赔偿给需方造成损失的，需方仍有权向供方进行追偿。

(8) 按本合同约定需方选择解除合同的, 自需方解除合同的书面通知送达供方之日起合同解除, 供方应赔偿由此给需方造成的全部损失。需方不支付供方任何费用, 供方对解除合同有异议的异议期为 7 日。供方应当在合同解除后 5 日内退还需方支付的所有费用(如有), 自费运回所交付的货物, 付清违约金、赔偿金。

(9) 供需方违反本合同约定或法律规定的, 应当赔偿给对方造成的全部损失。

十一、索赔:

1. 如果合同设备在检验、性能考核和保证期内由于乙方的原因未能达到合同规定的技术指标, 甲方有权向乙方提出索赔, 并且乙方应经甲方同意以下列方式进行理赔:

(1) 同意拒收设备和退还合同价款, 并且承担相关的损失和费用包括利息、银行费用、保费、检验费、仓储费、装卸费以及其它保管和维护被拒收设备必需的费用。

(2) 按质量低劣的程度、甲方受损害的程度及损失的多少对设备进行降价处理。

(3) 由乙方自负费用以新设备替换有缺陷的设备, 同时乙方应按照规定在相应时期内对替换后的设备作出质量保证, 乙方应自负费用, 将替换后的设备或补供的设备运抵工作现场。

(4) 由乙方自负费用并派人修理或消除合同项下设备的缺陷和不符合合同之处。如果乙方不能派遣人员进行上述工作, 甲方有权自行进行修理或消除缺陷, 由此产生的人工、机器使用、材料消耗方面的一切费用均应由乙方承担。

2. 如果上述方式仍不足以弥补甲方所受的损失, 甲方有权要求乙方赔偿在签定合同时未能预见的实际损失。

3. 如果乙方在收到甲方索赔要求后 3 天内未能作出回复，该索赔要求将被视为已被接受。如双方对索赔存在争议，用户可申请质检机构进行检验，质检机构出具的检验证书将作为甲方向乙方提出索赔的有效证据。

4. 如果乙方在收到索赔通知后 3 天内，未能按照上述一种或多种方法以甲方同意的方式解决索赔，甲方有权扣除索赔金额。

十二、解决合同纠纷的方式：

双方协商解决，协商失败或无法协商时，应向甲方所在地法院提起诉讼。

十三、合同签定及生效：

(1) 本合同经双方签字盖章确认，于供方收到需方定金之日起生效，若合同签订后7日内未收到需方定金，合同作废。

(2) 本合同一式肆份，供方执一份、需方执三份。

需方名称	广东金雁磁电科技有限公司	供方名称	
需方地址	平远县石正镇广州南沙(平远)产业转移工业园	供方地址	
法定代表人	吴小波	法定代表人	
代表人		代表人	
开户银行	中国农业银行股份有限公司平远县支行	开户银行	
帐号	44192101040020459	帐号	
税号	91441426MA55DUWB7C	税号	

电话及传真		电话及传真	
公司盖章		公司盖章	
日 期		日 期	

附：《设备技术参数要求》

第五部分

投标文件格式

一、报名表

报名项目名称			
报名项目编号		所投标的	
报名单位			
法人代表			
联系人		联系电话	
电子邮箱			

单位（盖章）：

日期：

二、法定代表人/负责人资格证明书

致：采购人：

_____同志，现任我单位_____职务，为法定代表人，特此证明。
签发日期：_____单位：_____（盖章）
附：代表人性别：_____年龄：_____身份证号码：_____
联系电话：_____
营业执照号码：_____经济性质：_____
经营范围：_____

说明：1. 法定代表人为企业事业单位、国家机关、社会团体的主要行政负责人。
2. 内容必须填写真实、清楚、涂改无效，不得转让、买卖。
3. 将此证明书提交对方作为合同附件。

（为避免废标，请供应商务必提供本附件）

法定代表人身份证正面复印件

法定代表人身份证反面复印件

三、法定代表人/负责人授权委托书

（投标签字代表或递交投标文件为法定代表人本人，则本表可不提供）

致：采购人：

兹授权_____同志，为我方签订经济合同及办理其他事务代理人，其权限是：_____。

授权单位：_____（盖章） 法定代表人 _____（签名或盖私章）
有效期限：至 _____年 _____月 _____日 签发日期：_____
附：代理人性别：_____ 年龄：_____ 职务：_____ 身份证号码：_____
联系电话：_____
营业执照号码：_____ 经济性质：_____
经营范围：_____

- 说明：1. 法定代表人为企业事业单位、国家机关、社会团体的主要行政负责人。
2. 内容必须填写真实、清楚、涂改无效，不得转让、买卖。
3. 将此证明书提交对方作为合同附件。
4. 授权权限：全权代表本公司参与上述采购项目的投标响应，负责提供与签署确认一切文书资料，以及向贵方递交的任何补充承诺。
5. 有效期限：与本公司投标文件中标注的投标有效期相同，自本单位盖公章之日起生效。
6. 投标签字代表为法定代表人，则本表不适用。

代理人身份证正面复印件

代理人身份证反面复印件

四、诚信投标承诺书

为维护梅州市采购市场秩序，本投标人在参加本次采购活动中郑重作出如下承诺：

一、严格遵循公开、公平、公正和诚实信用的原则参与本次采购活动。

二、本投标文件中所提供的全部材料都是真实、有效和合法的。

三、不采取不正当的手段诋毁、排挤其他供应商。

四、不与采购人、其他供应商或者采购代理机构串通投标，损害国家利益、社会公共利益或者他人的合法权益。

五、不向采购人、采购代理机构工作人员及评标委员会成员行贿或以提供其他不正当利益的方式牟取中标资格。

六、不以伪造、变造投标资质材料或以其他方式弄虚作假，骗取中标资格。

七、不进行虚假、恶意投诉或以其他方式扰乱采购市场秩序。

八、积极配合采购人监管部门调查处理投诉事项，如实反映情况，提供真实材料。

本投标人若违反上述承诺，愿意承担法律责任，并接受采购人监管部门作出的处罚。

投标供应商法定代表人（或法定代表人授权代表）签字：_____

投标供应商名称（盖公章）：_____

日期： 年 月 日

五、投标函

致广东金雁工业集团有限公司招标办：

依据贵方（采购项目名称：_____、采购项目编号：_____）招标采购设备及服务的投标邀请，（投标人名称、地址）作为投标人正式授权（授权代表姓名、职务）为我方签字代表并按照邀请招标文件要求（包括但不限于）提交下述文件正本1份，副本7份。

1. 资格性符合材料（6项）；
2. 投标函；
3. 商务部分；
4. 技术部分；
5. 其他证明材料；
6. 投标报价表（一份）；
7. 售后服务方案；
8. 诚信投标承诺书

我方在此声明并同意：

1. 同意并接受招标文件的各项要求，遵守招标文件中的各项规定，按招标文件的要求提供报价。
2. 投标有效期为递交投标文件之日起 90 天，中标人投标有效期延至合同验收之日。
3. 我方已经详细地阅读了全部招标文件及其附件，包括澄清及参考文件（如果有的话）。我方已完全清晰理解招标文件的要求，不存在任何含糊不清和误解之处，同意放弃对这些文件所提出的异议和质疑的权利。
4. 我方已毫无保留地向贵方提供一切所需的证明材料。
5. 我方承诺在本次投标文件中提供的一切文件，无论是原件还是复印件均为真实和准确的，绝无任何虚假、伪造和夸大的成份，否则，愿承担相应的后果和法律责任。
6. 我方完全服从和尊重评委会所作的评定结果，同时清楚理解到报价最低并非意味着必定获得中标资格。
7. 我方是依法注册的法人，在法律、财务及运作上完全独立于采购人和采购彩礼机构。

备注：本投标函内容不得擅自删改，否则视为无效投标。

投标供应商：_____

地址：_____

传真：_____

电话：_____

电子邮件：_____

投标供应商（法定代表人授权代表）代表签字：_____

投标供应商名称（公章）：_____

开户银行：_____

账号：_____

日期：_____

六、投标报价表

采购项目名称	金雁磁电机械手、烧结辊道窑、磨加工生产线设备采购项目		
采购项目编号	JY20230002		
勾选所投标的	①	②	③
	磁性材料湿压磁瓦取坯码坯机械手	50 米磁性材料烧结辊道窑	铁氧体磁瓦磨加工生产线设备、铁氧体磁瓦磨加工生产线（单工位组合）
投标总报价	（大写）人民币	（大写）人民币	（大写）人民币
	元整	元整	元整
	（¥ ）	（¥ ）	（¥ ）
备注：			

注：1. 投标供应商须按要求填写所有信息，不得随意更改本表格式。

2. 报价中必须包含货物及零配件的购置和安装、运输保险、装卸、培训辅导、质保期售后服务、全额含税发票、雇员费用、合同实施过程中应预见和不可预见费用等。所有价格均应以人民币报价，金额单位为元。

3. 此表是投标文件的必要文件，是投标文件的组成部分（如有优惠折扣声明，请在此表中列出，最终以优惠后的“投标总报价”填报，并以此为准。除此以外不再接受降价函或其他形式的优惠声明）。

投标供应商法定代表人（或法定代表人授权代表）签字：_____

投标供应商名称（盖公章）：_____

日期： 年 月 日

七、售后服务方案

售后服务须包括但不限于以下内容，主要根据招标需求的要求（格式自定）

1. 免费保修期；
2. 应急维修时间安排；
3. 维修地点、地址、联系电话及技术服务人员（包括厂商认证工程师等人员）；
4. 投标人详细的售后服务方案
5. 维修服务收费标准；
6. 制造商的技术支持；
7. 其它服务承诺；
8. 培训计划。

投标供应商法定代表人（或法定代表人授权代表）签字：_____

投标供应商名称（盖公章）：_____

日期：_____年____月____日

八、投标人的实施计划及质量保证

(格式自定)

投标供应商法定代表人（或法定代表人授权代表）签字：_____

投标供应商名称（盖公章）：_____

日期：_____年____月____日