

广东金雁磁电科技有限公司

湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目

采购项目编号：JY20250003

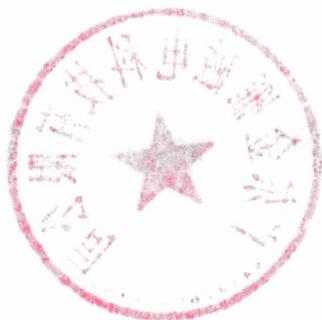
招 标 文 件

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.....	5
第三部分：投标人须知.....	28
第四部分：合同书格式.....	39
第五部分：投标文件格式.....	45



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，现有一批湿压成型油压机、取坯码坯机及外协设施设备等进行公开招标采购，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：JY20250003

二、采购项目名称：金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目

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	最高限价总额（人民币）	投标保证金
①	230吨两伺服下顶式磁性材料湿压成型油压机	3台	210万元	4万元
②	230吨三伺服下顶式磁性材料湿压成型油压机	2台	148万元	2万元
③	磁性材料湿压磁瓦取坯码坯机械手	5台	80万元	1万元
④	外协设施设备	1批	148万元	2万元

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：“采购与招标网（<https://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. 报名及提交保证金时间：2025年3月29日-4月8日16:00前；

（在此时间内将报名资料扫描件发到邮箱，纸质文件已寄出，并在报名时将保证金交付到账户，否则视为放弃报名）；

2. 投标截止时间（以投标人投标文件邮件签收时间为准）：2025年4月18日上午9:30；

3. 开标时间：2025年4月18日上午9:30;

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：黎女士，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：涂先生 电话：13750539498

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、售后服务方案、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、投标保证金

1. 投标人应在报名时缴交本项目投标保证金，未按规定交纳投标保证金的投标，为无效投标。

2.未中标的投标人的保证金将于开标结束后 5 日内不计利息原额退还。

3.中标人的投标保证金，在书面合同签订后 5 日内不计利息原额退还。

4.有下列情形之一，投标人保证金将不予退回：

(1)投标人中标后在规定时间内不与采购方签订合同的或不履行合同义务的；

(2)投标人违反国家招投标法律法规规定，出现符合没收保证金情形的。

5.保证金交付帐号：

户 名：广东金雁工业集团有限公司

开户行：中国农业银行股份有限公司梅州分行

账号：44180401040001895

八、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。

广东金雁磁电科技有限公司

2025年3月28日



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。

采购项目技术规格、参数及要求

标的①：230吨两伺服下顶式磁性材料湿压成型油压机

▲1)、整套设备组成

包含主机、液压站（含伺服电机及油泵）、控制柜（含伺服驱动器、PLC、触摸屏、充退磁变频器等）、风冷充退磁线圈、料浆搅拌桶、真空桶、立式柱塞式自动注料泵、模架等。

▲2)、布置方式

左型机：从操作方向看，电气柜、液压站位于主机左边。

右型机：从操作方向看，电气柜、液压站位于主机右边。

▲3)、主要设备技术要求

230吨下顶式磁性材料湿压成型油压机			
序号	项 目	单位	要求
1	下缸最大上顶出力	kN	≥ 2300
2	保护脱模工作台下平面对流道板安装平面最小空位	mm	≥ 1100
3	下工作台最小有效尺寸	mm	左右 ≥ 1500, 前后 ≥ 850
4	上工作台最大行程	mm	≥ 495
5	上工作台自由行程速度	mm/s	≥ 120
6	上工作台接近模具速度	mm/s	1.5~12
7	下缸最大退回力	kN	500
8	上油缸缸径	mm	360
	下油缸缸径	mm	360
9	下缸最大行程	mm	≥ 150

10	下缸上升速度	mm/s	≥ 14
11	下缸退回速度	mm/s	≥ 20
12	下缸快压速度	mm/s	0.2~2 可调
13	下缸慢压速度	mm/s	0.05~1 可调
14	液体最大工作压力	MPa	≥ 20
15	上缸、下缸行程控制	上缸用 $\leq \pm 0.1\text{mm}$ 级绝对值电子尺，下缸用旋转编码器测量，下缸旋转编码器连续重复精度（实际屏显注料位） $\leq 0.05\text{mm}$ ，设置防尘罩；触摸屏显示。产品厚度超差自动调整，产品厚度超出设定调整范围，人机界面文字显示产品超厚或超薄，同时声光报警。	
16	油泵出口及上缸、下缸压力控制	压力传感器控制，精度等级 0.2~0.5	
17	模具安装工作台要求	1) 上工作台带 T 型槽；下工作台上随压机附带模架；上工作台面和模架工作面之间平行度 $\leq 0.08\text{mm}$ 。安装模具尺寸必须通用。 2) 设备要能实现模具在各机台上互换，螺纹孔的大小、距离按一个尺寸制作；下缸冲头连接块尺寸左右 655mm 前后 440mm (可根据用户要求确定尺寸)；双方确认上模连接板、下缸冲头连接块和模具支撑板图纸尺寸；	
18	横梁及导柱	1) 上、下横梁采用铸件、并消除应力，质保期终身。横梁定位采用四导柱结构、或者导轨结构，主机四大柱直径 $\geq 160\text{mm}$ ； 2) 上缸设有四导柱和双油缸保护脱模工作台，可调节流量、压力，实现保护脱模功能；	
19	油箱和过滤器及油温	液压站容积按至少能装 600 升液压油设计制作，液压站加油口要有台阶防止油箱表面水进入； 压机在额定工作压力 20MPa，连续工作 24 小时，正常压制产品的情况下，油箱内的油温最高不超过 50℃； 油泵进油口设置有过滤器。 液压站设置油位报警装置。	
20	压制模式	位置、时间和压力最少三种模式	
21	脱模方式	最少应有三种方式可调，对寸动调整界面，寸动方式和时间可调	
22	抽水方式	两台机共用一台真空罐，集中真空泵由需方自备。真空负压罐具有自动放水功能，可采用被动无负压自动放水或主动自动放水。采用主动自动放水，其放水间隔模数，应在触摸屏上可设置。	
23	装机总功率	含搅拌机、泵电机、充退磁、风机等在内，80kW 左右（不含真空）	
24	操作方式	手动、自动、调整等方式	

25	PLC 及触摸屏要求	<p>PLC 要求:</p> <p>PLC 采用优质可靠品牌;采用以太网通讯,PLC 预留 5 路 AD、5 路 DA 模拟量通道满足自动加料等,需要设立二级密码。</p> <p>系统可存储 30 副左右模具调试参数,待模具移除后,下一次上机可直接调出参数运行压制。</p> <p>触摸屏:采用优质可靠品牌。信息通讯接口采用 RJ45 网络端口,支持 TCP/IP 协议。</p> <p>应预留中控室远程显示与数据采集等接口。</p> <p>希望具备远程在线诊断功能和触摸屏故障提醒功能。</p>
26	充退磁线圈及变频器	<p>1)最大工作安匝数不低于 8 万安匝,风冷散热或者其他散热方式。</p> <p>成型磁场要求充磁电流 50A(最大充磁电流 75A,使用功率 70%左右时);线圈要在线包盒内固定牢固,组与组之间运用绝缘材料隔离并扎紧,同时要便于散热,铜芯线包线径为 4×10mm 紫铜,匝数≥800 匝;</p> <p>上模铁芯尺寸,双方确认。</p> <p>2)充退磁电流可在触摸屏上调节,在触摸屏里可设置充磁电流的上下限值,充磁过程中电流低于设定电流下限时系统直接报警停机,杜绝同性产品的出现;</p> <p>3)压机从电流峰值衰减至 0 所需时间低于 4 秒,产品退磁时间 < 4 秒;</p> <p>4)充磁系统变频器采用优质可靠品牌;</p> <p>5)充磁时间可调,除可以设置压制全过程充磁外,要具备根据时间或者压力可设置分段充磁功能。(有能力厂家可以设置注料后先瞬间反向充磁然后正向充磁);</p> <p>6)产品退磁后不得带有余磁。</p>
27	退磁方式	具备未开模时退磁和开模退磁两种方式,退磁电流和退磁时间可设置。
28	安全配置	<p>安全性:</p> <p>(1)上缸控制油路要设置液压锁等安全阀件,要选择合适的换向阀中位机能,上缸充液阀要安全可靠,防止上缸快速下坠;系统还应该设置主动防上缸下坠气动安全装置或其他安全装置;</p> <p>(2)压机顶部充液阀四周设置安全防护栏确保维修时的安全;</p> <p>(3)取坯机工作与压机互锁,不得有安全问题;</p> <p>(4)漏捡瓦应自动停机,人工手动处理后复位;</p> <p>(5)机械手应加装机超限位和电器超限位防止脱出。</p>
29	搅拌及加料方式	<p>料浆搅拌桶采用摆线针轮减速器,电机与减速器改为分体抽插式,方便维修;桶体容积≥200L,筒体、搅拌浆材质采用 201 及以上不锈钢材质。</p> <p>料浆加料方式:厂家应与料浆管道输送系统供应商主动配合使料浆搅拌桶具备自动加料功能,每台压机至少有加五种料浆的控制信号线。具体</p>

		<p>要求如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 搅拌桶的自动加料方式采用称重控制加料方式。 2) 压机厂家必须配合招标方设置集中供料系统。 3) 搅拌桶电机由变频器控制。 4) 模具注料口前增加 60 目过滤网。
30	其他	<ol style="list-style-type: none"> 1) 料浆含水率 28~32%能正常生产； 2) 快压慢压速度除伺服流量可调外，需另有单独的快压慢压调速阀，调速阀采用优质可靠品牌； 3) 慢压时伺服电机转速不得大于 300 转/分； 4) 液压阀件：标准件使用优质可靠品牌；（液压系统中不采用电磁球阀，采用 10 通径及以上电磁换向阀。该条款压机厂家可根据自身液压系统实际情况选择执行，若电磁球阀使用寿命存在问题，应按此条款免费更换） 5) 液压伺服电机（含驱动器）系统要求：伺服电机及驱动器，可选用优质可靠品牌； 6) 压机采用两伺服系统，液压油路采用比例阀控制，供油系统油泵为：齿轮泵采用优质可靠品牌。 7) 下缸在上限位时，冲头连接板上平面比流道板安装平面高 5mm，下缸必须设置有四导柱导向，而且要方便加油润滑，并设有防尘套或板； 8) 主机下工作台面设置脱模剂收集机构，方便脱模剂回收利用和现场整洁； 9) 触摸屏必须具备压制速度曲线显示：生坯厚度（mm）-压制时间（s）曲线；压制速度（mm/s）-压制时间（s）曲线。 10) 自动注料，注料速度在触摸屏上调节；注料采用≥2.5L 立式柱塞泵，设有料浆过滤器，注料活塞密封可靠，泵吸料阀、注料阀开启与关闭为液压控制。 11) 压机保压时间可在触摸屏上调整；触摸屏界面上需有清模提醒界面，且清模模式可设定； 12) 液压站整体放在挡边高度 50mm、厚 3mm、材质为 201 不锈钢的盆中，液压站四周 50mm 间隙； 13) 为配合机械手和生坯杀平台或断裂调试，下缸要有微降、微顶功能，上缸设有四导柱和双油缸保护脱模工作台，可调节流量、压力，实现保护脱模功能；注料管路之间应设置泄压装置防止模具喷料； 14) 为配合生坯杀平台和断裂的调试，上、下油缸卸压要有单独的调压阀和调速阀，调速阀采用优质可靠品牌； <p>卸压油路（不采用电磁球阀，采用 10 通径及以上电磁换向阀。该条款压机厂家可根据自身液压系统实际情况选择执行，若电磁球阀使用寿命存在</p>

		<p>问题，应按此条款免费更换）。</p> <p>15) 负压罐可以拆开清洗；负压罐尺寸统一并且要有拆开保养结构设计；</p> <p>16) 当产品尺寸出现超差的情况时，可以做出自动修正处理，（即自动增加和减少注料时间，每次增加和减少的时间量可以设置，如连续修正设定次数后尺寸仍然不正常，则输出报警信号确认尺寸自动修正失败，该功能可以一键关闭）；</p> <p>17) 控制柜带照明系统；装有电表记录显示每小时、每天、每月的用电量和累计用电量。</p> <p>18) 设备工艺数据可实现实时传输功能网络接口，并设置有信息采集输出接口；此处数据存储、查阅功能和供应商确认描述</p> <p>19) 现场安装不得有任何管道垂地布置；</p> <p>20) 压机主机及液压站、电控柜颜色按需方要求；（具体色号需方将提供色卡发给厂家）</p> <p>21) 低压电器元件采用优质可靠品牌。</p> <p>22) 电控柜内留有安全电压工作灯及电风扇接口；电控柜应设置散热风扇；</p>
31	取坯机械手	压机厂家配合机械手厂家提供配套，并预留足够 PLC 端口及中间继电器。
32	质保要求	<p>质保期为壹年。主机终身质保。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。</p> <p>保质期后，中标方终身提供备件和售后 48 小时到位服务。</p> <p>压机软件中设置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。</p>
33	随设备资料	<p>1) 随机备件：(1). 易损备用密封件一套；(2). 压机使用及维护保养说明书；(3). 阀件型号清单及质量证明；(4). 电气元件型号清单；(5). 伺服驱动器说明书及质量证明；(6). 变频器说明书及质量证明；(7). 厂家应提供管理密码(厂家不得私自修改)；(8). 发货清单；(9). 厂家应结合码坯码垛机械手统一布局图，并提供布局图，主机下沉基础图；(10). 厂家需提前提供液压原理图给需方确认。</p> <p>2) 验收前需提供以下图纸及清单：液压原理图（含电磁铁动作表）、集成块元件布置图、基础图、左右对称安装平面布局图、一次线路原理图、X 端子接线图、PLC 接线图、上缸密封结构示意图、下缸密封结构示意图、注料缸密封结构示意图、脱模缸密封结构示意图、上模安装板安装尺寸图纸、模具安装尺寸图、搅拌机示意图、易损件备件清单、分权限操作密码、新机精度报告、调试报告、培训报告、验收报告。</p>

▲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. 保证压机在公称压力 20MPa 时，并停止油泵电机运转，保压 90 秒，泄压不得大于 0.5MPa，压机安装完毕现场双方验收；

4.1.2. 冲头连接板上平面/保护脱模工作台下平面对流道板安装平面之平行度要求： $\leq 0.08\text{mm}$ ；压机安装完毕现场双方验收；

4.1.3. 上/下缸对流道板安装平面之垂直度（前后/左右两个方向）：行程 100mm，垂直度 $\leq 0.03\text{mm}$ ；压机安装完毕现场双方验收；

4.2. 实现目标：

4.2.1. 同一腔连续 10 模的厚度差 $\leq 0.2\text{mm}$ ；

标的②：230 吨三伺服下顶式磁性材料湿压成型油压机**▲1)、整套设备组成**

包含主机、液压站（含伺服电机及油泵）、控制柜（含伺服驱动器、PLC、触摸屏、充退磁变频器等）、风冷充退磁线圈、料浆搅拌桶、真空桶、立式柱塞式自动注料泵、模架等。

▲2)、布置方式

左型机：从操作方向看，电气柜、液压站位于主机左边。

右型机：从操作方向看，电气柜、液压站位于主机右边。

▲3)、主要设备技术要求

230 吨下顶式磁性材料湿压成型油压机			
序号	项目	单位	要求
1	下缸最大上顶出力	kN	≥ 2300
2	保护脱模工作台下平面对流道板安装平面最小空位	mm	≥ 1100
3	下工作台最小有效尺寸	mm	左右 ≥ 1500 , 前后 ≥ 850
4	上工作台最大行程	mm	≥ 495
5	上工作台自由行程速度	mm/s	≥ 120
6	上工作台接近模具速度	mm/s	1.5~12
7	下缸最大退回力	kN	500
8	上油缸缸径	mm	360
	下油缸缸径	mm	360
9	下缸最大行程	mm	≥ 150

10	下缸上升速度	mm/s	≥ 14
11	下缸退回速度	mm/s	≥ 20
12	下缸快压速度	mm/s	0.2~2 可调
13	下缸慢压速度	mm/s	0.05~1 可调
14	液体最大工作压力	MPa	≥ 20
15	上缸、下缸行程控制	上缸用 $\leq \pm 0.1\text{mm}$ 级绝对值电子尺，下缸用旋转编码器测量，下缸旋转编码器连续重复精度（实际屏显注料位） $\leq 0.05\text{mm}$ ，设置防尘罩； 触摸屏显示。产品厚度超差自动调整，产品厚度超出设定调整范围，人机界面文字显示产品超厚或超薄，同时声光报警。	
16	油泵出口及上缸、下缸压力控制	压力传感器控制，精度等级 0.2~0.5	
17	模具安装工作台要求	1) 上工作台带 T 型槽；下工作台上随压机附带模架；上工作台面和模架工作面之间平行度 $\leq 0.08\text{mm}$ 。安装模具尺寸必须通用。 2) 设备要能实现模具在各机台上互换，螺纹孔的大小、距离按一个尺寸制作；下缸冲头连接块尺寸左右 665mm 前后 450mm(可根据用户要求确定尺寸)；双方确认上模连接板、下缸冲头连接块和模具支撑板图纸尺寸；	
18	横梁及导柱	1) 上、下横梁采用铸件、并消除应力，质保期终身。横梁定位采用四导柱结构、或者导轨结构，主机四大柱直径 $\geq 160\text{mm}$ ； 2) 上缸设有四导柱和双油缸保护脱模工作台，可调节流量、压力，实现保护脱模功能；	
19	油箱和过滤器及油温	液压站容积按至少能装 600 升液压油设计制作，液压站加油口要有台阶防止油箱表面水进入； 压机在额定工作压力 20MPa，连续工作 24 小时，正常压制产品的情况下，油箱内的油温最高不超过 50℃； 油泵进油口设置有过滤器。 液压站设置油位报警装置。	
20	压制模式	位置、时间和压力最少三种模式	
21	脱模方式	最少应有三种方式可调，对寸动调整界面，寸动方式和时间可调	
22	抽水方式	两台机共用一台真空罐，集中真空泵由需方自备。真空负压罐具有自动放水功能，可采用被动无负压自动放水或主动自动放水。采用主动自动放水，其放水间隔模数，应在触摸屏上可设置。	
23	装机总功率	含搅拌机、泵电机、充退磁、风机等在内，80kW 左右（不含真空）	
24	操作方式	手动、自动、调整等方式	

25	PLC 及触摸屏要求	<p>PLC 要求:</p> <p>PLC 采用优质可靠品牌; 采用以太网通讯, PLC 预留 5 路 AD、5 路 DA 模拟量通道满足自动加料等, 需要设立二级密码。</p> <p>系统可存储 30 副左右模具调试参数, 待模具移除后, 下一次上机可直接调出参数运行压制。</p> <p>触摸屏: 采用优质可靠品牌。信息通讯接口采用 RJ45 网络端口, 支持 TCP/IP 协议。</p> <p>应预留中控室远程显示与数据采集等接口。</p> <p>希望具备远程在线诊断功能和触摸屏故障提醒功能。</p>
26	充退磁线圈及变频器	<p>1) 最大工作安匝数不低于 8 万安匝, 风冷散热或者其他散热方式。成型磁场要求充磁电流 50A (最大充磁电流 75A, 使用功率 70% 左右时); 线圈要在线包盒内固定牢固, 组与组之间运用绝缘材料隔离并扎紧, 同时要便于散热, 铜芯线包线径为 4×10mm 紫铜, 匝数 ≥800 匝;</p> <p>上模铁芯尺寸, 双方确认。</p> <p>2) 充退磁电流可在触摸屏上调节, 在触摸屏里可设置充磁电流的上下限值, 充磁过程中电流低于设定电流下限时系统直接报警停机, 杜绝同性产品的出现;</p> <p>3) 压机从电流峰值衰减至 0 所需时间低于 4 秒, 产品退磁时间 < 4 秒;</p> <p>4) 充磁系统变频器采用优质可靠品牌;</p> <p>5) 充磁时间可调, 除可以设置压制全过程充磁外, 要具备根据时间或者压力可设置分段充磁功能。(有能力厂家可以设置注料后先瞬间反向充磁然后正向充磁);</p> <p>6) 产品退磁后不得带有余磁。</p>
27	退磁方式	<p>具备未开模时退磁和开模退磁两种方式, 退磁电流和退磁时间可设置。</p>
28	安全配置	<p>安全性:</p> <p>(1) 上缸控制油路要设置液压锁等安全阀件, 要选择合适的换向阀中位机能, 上缸充液阀要安全可靠, 防止上缸快速下坠; 系统还应该设置主动防上缸下坠气动安全装置或其他安全装置;</p> <p>(2) 压机顶部充液阀四周设置安全防护栏确保维修时的安全;</p> <p>(3) 取坯机工作与压机互锁, 不得有安全问题;</p> <p>(4) 漏捡瓦应自动停机, 人工手动处理后复位;</p> <p>(5) 机械手应加装机械超限限位和电器超限限位防止脱出。</p>

29	搅拌及加料方式	<p>料浆搅拌桶采用摆线针轮减速器，电机与减速器改为分体抽插式，方便维修；桶体容积$\geq 200L$，筒体、搅拌浆材质采用 201 及以上不锈钢材质。</p> <p>料浆加料方式：厂家应与料浆管道输送系统供应商主动配合使料浆搅拌桶具备自动加料功能，每台压机至少有加五种料浆的控制信号线。具体要求如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 搅拌桶的自动加料方式采用称重控制加料方式。 2) 压机厂家必须配合招标方设置集中供料系统。 3) 搅拌桶电机由变频器控制。 4) 模具注料口前增加 60 目过滤网。
30	其他	<ol style="list-style-type: none"> 1) 料浆含水率 28~32%能正常生产； 2) 快压慢压速度除伺服流量可调外，需另有单独的快压慢压调速阀，调速阀采用优质可靠品牌； 3) 慢压时伺服电机转速不得大于 300 转/分； 4) 液压阀件：标准件使用优质可靠品牌；（液压系统中不采用电磁球阀，采用 10 通径及以上电磁换向阀。该条款压机厂家可根据自身液压系统实际情况选择执行，若电磁球阀使用寿命存在问题，应按此条款免费更换）。 5) 液压伺服电机（含驱动器）系统要求：伺服电机及驱动器，可选用优质可靠品牌； 6) 压机采用三伺服系统，液压油路采用比例阀控制，供油系统油泵为：齿轮泵采用优质可靠品牌。 7) 下缸在上限位时，冲头连接板上平面比流道板安装平面高 5mm，下缸必须设置有四导柱导向，而且要方便加油润滑，并设有防尘套或板； 8) 主机下工作台面设置脱模剂收集机构，方便脱模剂回收利用和现场整洁； 9) 触摸屏必须具备压制速度曲线显示：生坯厚度（mm）-压制时间（s）曲线；压制速度（mm/s）-压制时间（s）曲线。 10) 自动注料，注料速度在触摸屏上调节；注料采用$\geq 2.5L$立式柱塞泵，设有料浆过滤器，注料活塞密封可靠，泵吸料阀、注料阀开启与关闭为液压控制。 11) 压机保压时间可在触摸屏上调整；触摸屏界面上需有清模提醒界面，且清模模式可设定； 12) 液压站整体放在挡边高度 50mm、厚 3mm、材质为 201 不锈钢的盆中，液压站四周 50mm 间隙； 13) 为配合机械手和生坯杀平台或断裂调试，下缸要有微降、微顶

		<p>功能，上缸设有四导柱和双油缸保护脱模工作台，可调节流量、压力，实现保护脱模功能；注料管路之间应设置泄压装置防止模具喷料；</p> <p>14) 为配合生坯杀平台和断裂的调试，上、下油缸卸压要有单独的调压阀和调速阀，调速阀采用优质可靠品牌；</p> <p>卸压油路（不采用电磁球阀，采用 10 通径及以上电磁换向阀。该条款压机厂家可根据自身液压系统实际情况选择执行，若电磁球阀使用寿命存在问题，应按此条款免费更换）。</p> <p>15) 负压罐可以拆开清洗；负压罐尺寸统一并且要有拆开保养结构设计；</p> <p>16) 当产品尺寸出现超差的情况时，可以做出自动修正处理，（即自动增加和减少注料时间，每次增加和减少的时间量可以设置，如连续修正设定次数后尺寸仍然不正常，则输出报警信号确认尺寸自动修正失败，该功能可以一键关闭）；</p> <p>17) 控制柜带照明系统；装有电表记录显示每小时、每天、每月的用电量和累计用电量。</p> <p>18) 设备工艺数据可实现实时传输功能网络连接口，并设置有信息采集输出接口；此处数据存储、查阅功能和供应商确认描述</p> <p>19) 现场安装不得有任何管道垂地布置；</p> <p>20) 压机主机及液压站、电控柜颜色按需方要求；（具体色号需方将提供色卡发给厂家）</p> <p>21) 低压电器元件采用优质可靠品牌。</p> <p>22) 电控柜内留有安全电压工作灯及电风扇接口；电控柜应设置散热风扇；</p>
31	取坯机械手	压机厂家配合机械手厂家提供配套，并预留足够 PLC 端口及中间继电器。
32	质保要求	<p>质保期为壹年。主机终身质保。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。</p> <p>保质期后，中标方终身提供备件和售后 48 小时到位服务。</p> <p>压机软件中设置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。</p>
33	随设备资料	<p>1) 随机备件：(1). 易损备用密封件一套；(2). 压机使用及维护保养说明书；(3). 阀件型号清单及质量证明；(4). 电气元件型号清单；(5).</p>

		<p>伺服驱动器说明书及质量证明；(6).变频器说明书及质量证明；(7).厂家应提供管理密码(厂家不得私自修改)；(8).发货清单；(9).厂家应结合码坯码垛机械手统一布局图，并提供布局图，主机下沉基础图；(10).厂家需提前提供液压原理图给需方确认。</p> <p>2)验收前需提供以下图纸及清单：液压原理图(含电磁铁动作表)、集成块元件布置图、基础图、左右对称安装平面布局图、一次线路原理图、X端子接线图、PLC接线图、上缸密封结构示意图、下缸密封结构示意图、注料缸密封结构示意图、脱模缸密封结构示意图、上模安装板安装尺寸图纸、模具安装尺寸图、搅拌机示意图、易损件备件清单、分权限操作密码、新机精度报告、调试报告、培训报告、验收报告。</p>
--	--	---

▲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. 保证压机在公称压力 20MPa 时，并停止油泵电机运转，保压 90 秒，泄压不得大于 0.5MPa，压机安装完毕现场双方验收；

4.1.2. 冲头连接板上平面/保护脱模工作台下平面对流道板安装平面之平行度要求： $\leq 0.08\text{mm}$ ；压机安装完毕现场双方验收；

4.1.3. 上/下缸对流道板安装平面之垂直度（前后/左右两个方向）：行程 100mm，垂直度 $\leq 0.03\text{mm}$ ；压机安装完毕现场双方验收；

4.2. 实现目标：

4.2.1. 同一腔连续 10 模的厚度差 $\leq 0.2\text{mm}$ ；

标的③：磁性材料湿压磁瓦取坯码坯机械手

▲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）3580*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	<p>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；</p> <p>2) 每次取坯、放坯周期不长于 8 秒（以占用压机运行时间计）；</p> <p>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；</p> <p>4) 日取坯掉坯故障率$\leq 1\%$（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）。</p>	
6	刷毛刺机构（选配）	<p>1) 具备长度、宽度四角等方向刷毛刺功能；</p> <p>2) 具备毛刷间距调整机构，毛刷寿命 6 个月以上；</p> <p>3) 刷毛刺效果目视可见均匀无毛刺。</p>	
7	收、放滤纸机构	<p>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 750-800mm 宽度卷纸，并且可调。</p> <p>注：预留收、放滤布机构接口</p>	
8	输送皮带	取坯传输带 1000*750*900mm（参考），高度正负可调 100mm；	
9	脱模剂输送及喷雾系统	<p>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；</p> <p>2) 喷雾装置部分：每机 8 个，不滴油（设置喷头止回阀），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；</p> <p>3) 脱模剂喷量压力可显示及调整。</p> <p>4) 增加清扫模面采用毛刷标件。</p>	
10	吸坯真空系统	<p>包括真空发生装置和真空管道及阀门；</p> <p>吸坯真空系统连通需方提供的真空管道；</p> <p>具有磁坯漏检功能及掉坯报警功能，防止模具压坏；</p> <p>机械手按 10 纵 8 横配置吸嘴，机械手配件要统一。</p>	
11	自动码坯机构	<p>1) 实现生坯多层平铺、多层竖摆、竖放平方综合等码坯方式；</p> <p>2) 竖直码坯时磁瓦不倾倒，布板参数可触摸屏设置；</p>	
12	撒粉机构（选配）	<p>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）；</p> <p>2) 具备防止氧化铝粉飞扬的设置。</p>	
13	退磁机构	<p>1) 退磁时不影响整个设备的运行周期；</p> <p>2) 退磁过程中磁瓦输送正常，不出现歪斜或跳起现象；</p>	

		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控制器; 触摸屏采用优质可靠的品牌。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。
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。若漏捡而未停机, 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④：外协设施设备

一、高水份塔及钢平台、搅拌桶、料水分离塔及钢平台等

1、高水份塔参数表（2台）

序号	项目	单位	要求
1	塔筒体外形尺寸	mm	φ 2400×2550
2	塔筒体壁厚尺寸	mm	6
3	壁厚尺寸误差	mm	≦0.1
4	塔筒体材质		SUS201（国标）
5	搅拌电机	KW	22（参考，输出转速 23r/min）
6	搅拌主轴下端径向跳动	mm	≦2
7	搅拌主轴下端轴向跳动	mm	≦0.2
8	外形尺寸误差范围	mm	±4
9	其它零件（附图纸）		按图纸加工
10	整体组装		必须安装就位
11	其余内容		按图纸

2、搅拌桶参数表（3台）

序号	项目	单位	要求
1	塔筒体外形尺寸	mm	φ 2000×1000mm
2	塔筒体壁厚尺寸	mm	5
3	壁厚尺寸误差	mm	≦0.1
4	塔筒体材质		SUS201（国标）
5	搅拌电机	KW	电机功率：7.5KW 970r/min 输出转速：27.7 r/min
6	搅拌主轴下端径向跳动	mm	≦2
7	搅拌主轴下端轴向跳动	mm	≦0.5
8	外形尺寸误差范围	mm	±4
9	其它零件（附图纸）		按图纸加工
10	整体组装		必须安装就位
11	其余内容		按图纸

3、高水份塔钢平台参数表

序号	项目	单位	要求
1	平台外形尺寸	mm	按图纸
2	H 钢柱子	cm	20#B
3	柱子壁厚尺寸误差	mm	≤ 0.5
4	工字钢横梁	cm	20#B
5	横梁壁厚尺寸误差	mm	≤ 0.5
6	外形尺寸误差范围	mm	± 10
7	花纹板厚度	mm	4 ± 0.2
8	槽钢, 角铁		使用国标产品, 按图纸
9	钢结构整体防腐		栏杆涂黄油漆, 其它涂防腐灰油漆
10	其余内容		按图纸

4、料水分离塔及钢平台参数表 (6 台)

序号	项目	单位	要求
1	料水分离塔	mm	$\phi 3200 \times 6000\text{mm}$
2	塔筒体壁厚尺寸	mm	6.0mm
3	塔筒体材质		SUS201, 使用国标产品 (附图纸)
4	钢平台	cm	按图纸
5	钢结构整体防腐	cm	栏杆涂黄油漆, 其它涂防腐灰油漆
6	整体组装		必须安装就位
7	其余内容	mm	按图纸

5、从低水份塔—压机的输料管与支架参数表

序号	项目	单位	要求
1	管道材质	mm	采用国标, A3 无缝钢管、壁厚 5mm
2	主管直径	mm	采用国标, 通径 $\phi 80$ (外径 $\phi 90$)
3	副管直径	mm	采用国标, 通径 $\phi 65$ (外径 $\phi 75$)
4	主管长度	m	每组总约 44 米, 共 5 组 (实际长度现场测定为准)
5	副管长度	m	每组总约 8 米, 共 5 组, 副管下来高度由现场定 (现场测定为准)
6	管道压力	Mpa	正常工作为 7-8 兆帕, 要能满足 12 兆帕工作压力
7	预留泄压管	m	每组管道末端预留泄压管及安装球阀 (按图纸)
8	管道连接与法兰		每 6 米一节, 采用公母法兰 (国标) 连接, 两个弯处前后用法兰连接, 每组的法兰要错位安装 (按图)

9	法兰垫片		采优质可靠高压垫片（聚四氟乙烯）
10	管道焊接		采用不锈钢焊条满焊且焊缝不可有裂缝与夹渣
11	末端气动四氟对夹蝶阀	个	6个（规格为 D671F-16, D671-16Q）要与管道匹配
12	不锈钢球阀		采用优质可靠，每组支管末端安装一个球阀（按图纸）
13	主管连接		管道弧度按实际要求或者按图纸
14	管道颜色		五组管道分五种颜色：蓝、绿、黄、灰、青
15	管道安装完毕后		必须通过专业测试压力，不可漏气漏水
16	支架材质		柱子与主梁采用 8#槽钢、桥梁采用 6#角铁
17	支架高度与宽度	m	高度 3 米、宽度 1.5 米与 1.8 米（按图纸）
18	支架底板	mm	120mmX80mm 用膨胀螺钉固定（按图纸）
19	支架焊接		焊接位置必须满焊牢固，且焊位必须油漆灰色防腐
20	其余内容		按图纸

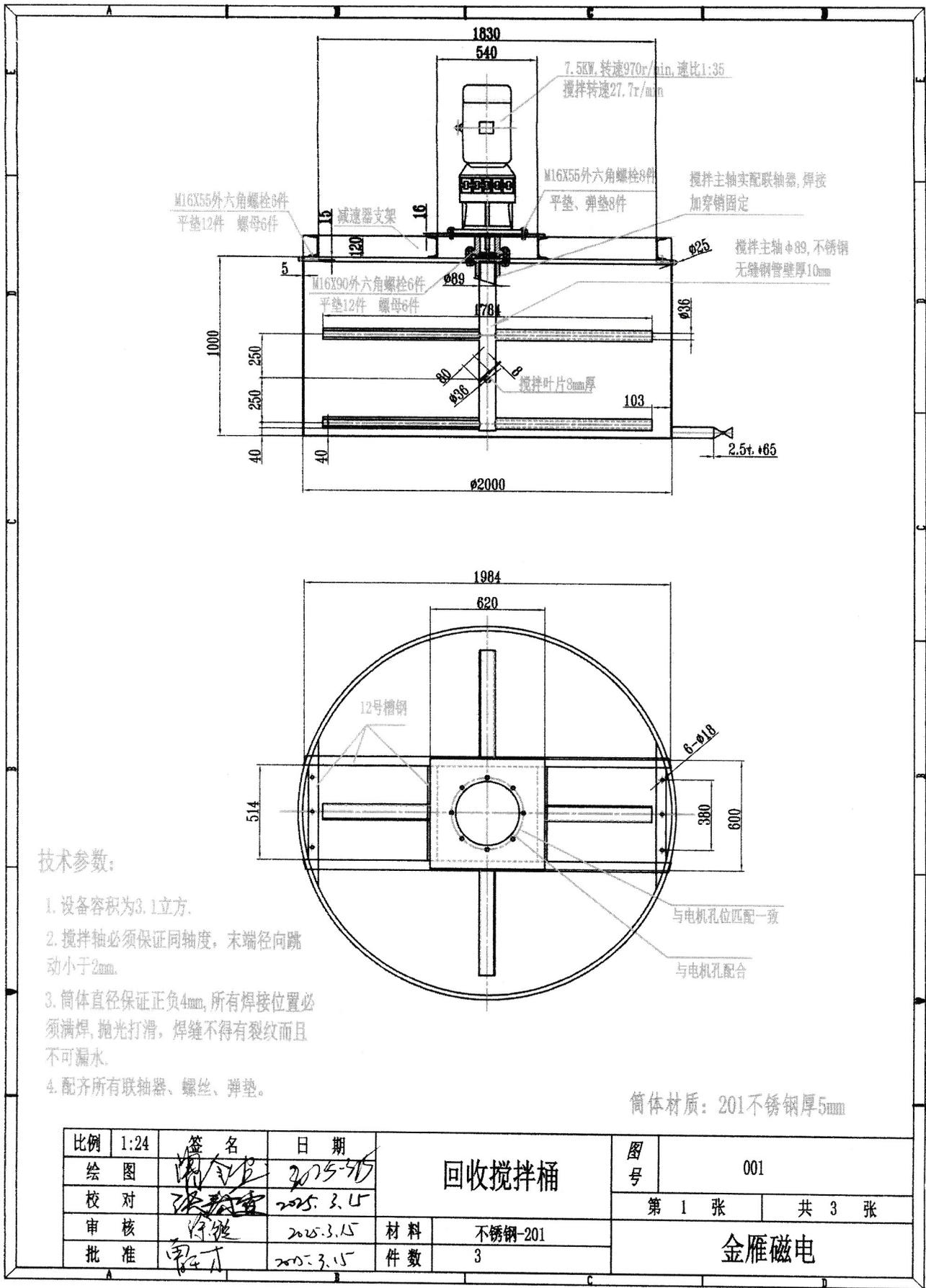
二、以上加工件需满足以下要求

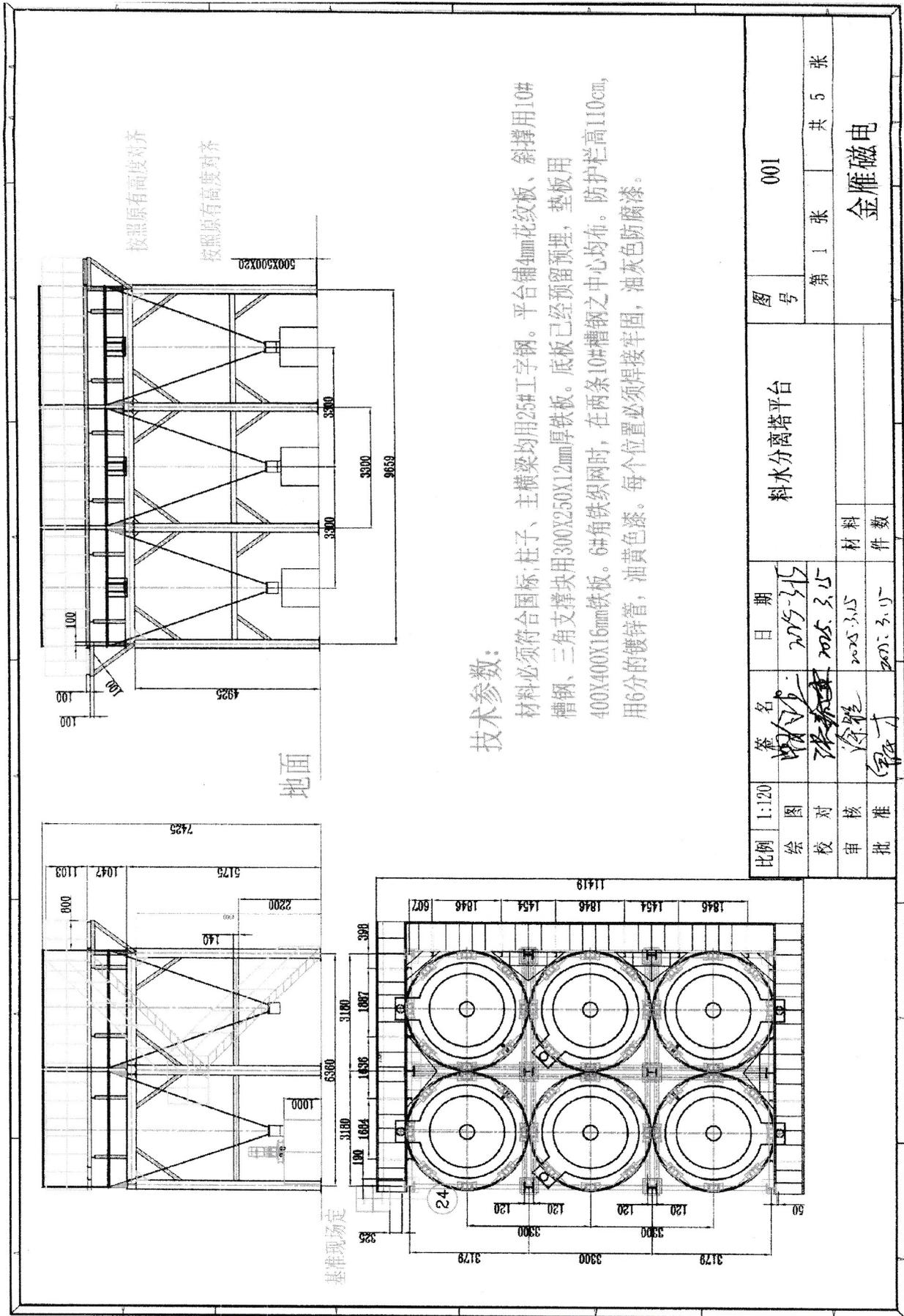
序号	项目	要求
1	配件	所有配件，法兰，管件，材质都得使用国标产品。
2	外观	所有钢结构部件须采取有效的防锈措施，焊缝不得有裂纹，夹渣。焊接部位必须打磨平整，容器等都不得漏水，渗水。
3	质保要求	质保期为壹年。在保修期内，如设备非人为原因出现的质量问题，需方有权向供方提出质量异议，供方应负责包修。供方保证在接到电话 2 小时内响应招标方要求，24 小时内派员工上门现场维护。 保质期满后，供方应提供售后服务，24 小时到位。
4	资料	每套设备应包含需有资料，包括易损件规格型号清单等。
5	搅拌主轴	搅拌主轴与联轴器连接后要以轴线为基准，将联轴器的平面与定位台阶进行车加工，满足各类搅拌桶的图纸技术要求。
6	图纸要求	本技术文件未涉及的技术条款都以图纸要求为准，图纸上未涉及的技术要求与规范按照国家标准执行。

三、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和图纸要求）设备现场安装后重点验收以下条款：

- 3.1.1. 加工件尺寸范围达到技术要求；
- 3.1.2. 搅拌主轴轴向跳动 $\leq 0.2\text{mm}$ ，径向跳动 $\leq 2\text{mm}$ ，安装完毕现场双方验收；
- 3.1.3. 设备开机，无异常振动，无噪音；
- 4.1.3. 每套设备安装后，1000mm 垂直度 $\leq 2\text{mm}$ ，水平面 1000mm 水平度 $\leq 2\text{mm}$ ，安装完毕现场双方验收；





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失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、日常维修工具和维持的技术文件，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，包含但不限于货物功能、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汇集成册交付采购人。

▲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、通用软件必须是具有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，成员人数由5人以上的单数组成，由现场随机抽取产生，其中评审专家不少于成员总数的三分之二。

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、复制或者带走任何评标资料；
- 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7位评委的总分，去掉一个最高分和一个最低分，最后以其余五位评委评分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符合性审查：

(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:

金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目
资格性审查表
 (采购项目编号: JY20250003)

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、售后服务方案、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:

金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目
符合性审查表
 (采购项目编号: JY20250003)

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

金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目

技术评审表

（采购项目编号：JY20250003）

候选单位		投标单位		所投标的	最高分值	评分	备注
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	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 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：商务评审表

金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目 商务评审表

(采购项目编号：JY20250003)

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

金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目 价格评审表

（采购项目编号：JY20250003）

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。	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：_____

注：本合同仅为合同的参考文本。

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）：

签定时间： 年 月 日

签订地点：广东梅州

一、产品型号、规格、数量、价格：

序号	产品型号\规格	单位	数量	金额（万元）
1		台		
总金额（人民币）：				

二、质量保证：

（1）供方保证所供物品由优质的材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。

（2）设备验收合格之日起计整机提供一年保修期，上下油缸质保2年，充磁线圈质保3年，压机上下工作台质保终身。其他部件质保期以及详细质保方式见所附《设备技术参数要求》。

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天内具备交货能力，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（广东省梅州市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%作为定金；设备（含所有部件）交付到厂后15天内，支付合同总价的60%；设备调试完成交付后，需方验收合格，正常运行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，在整机保修期满后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，设备安装好后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天，每逾期1天按货款总额的0.5%/日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日且质量合格方为通过验收。

九、其它说明：

(1) 本设备的部件之间连接线、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。其他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后2小时内电话响应，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。保修期满的产品，涉及寄的维修费、材料、配件等收取成本价+10%的费用（含：运费、管理费、开票税费等）。

(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免费进行理论与实践培训，培训时间2-3天。

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得第三人合法授权,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供方的原因未能达到合同规定的技术指标,需方有权向供方提出索赔,并且供方应经需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、需方受损害的程度及损失的多少对设备进行降价处理。

(3) 由供方自负费用以新设备替换有缺陷的设备，同时供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，供方应自负费用，将替换后的设备或补供的设备运抵工作现场。

(4) 由供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。如果供方不能派遣人员进行上述工作，需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供方承担。

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

3. 如果供方在收到需方索赔要求后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需方向供方提出索赔的有效证据。

4. 如果供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需方同意的方式解决索赔，需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，应向需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后生效。

(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	金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目		
报名项目编号	JY20250003	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：

_____（先生/女士），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_____ (先生/女士)，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、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

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代理机构。

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、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

七、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

八、投标报价表

采购项目名称	金雁磁电湿压成型油压机、取坯码坯机械手等设备采购项目	
采购项目编号	JY20250003	
勾选所投标的	标的①	标的②
投标总报价	(大写) 人民币 元整 (¥)	(大写) 人民币 元整 (¥)
勾选所投标的	标的③	标的④
投标总报价	(大写) 人民币 元整 (¥)	(大写) 人民币 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