重庆大江杰信锻造有限公司

设备采购比价定源邀请书

**项目名称****：浸油防锈生产线**

**编号：** **2019-设备-26**

 **批准：**

**审核：**

**编制：**

**重庆大江杰信锻造有限公司**

**比价定源邀请文件清单**

 一、《 2019-设备-26比价定源总则》，主要内容包括：

 比价定源过程中应该遵守的原则和注意事项。

 二、《 2019-设备-26比价定源技术文件》，比价定源技术文件 主要内容包括：

 1．设备技术参数及要求。

 2．报价范围、双方责任、质保要求等详细要求。

**重庆大江杰信锻造有限公司设备采购比价定源**

**总则**

项目编号： 2019-设备-26

根据我公司生产经营的需求，为达到浸油防锈生产线采购项目的综合性价比最优，按照我公司相关管理办法规定，现我公司诚邀具备承接该项目能力的资信良好的合作资源参加比价定源竞争。热忱欢迎各合作资源积极参与！衷心期待诚信合作！

请报价单位仔细阅读本总则和相关技术文件，并按要求提供有关信息。

**一、项目概况**

 **项目名称：**浸油防锈生产线

 **项目地点****：**重庆市巴南区鱼洞大江工业园重庆大江杰信锻 造有限公司

 **项目内容及范围：**见“浸油防锈生产线技术文件”

**二、报价文件要求**

（一）提供单位基本情况简介和资信证明：

 1、营业执照复印件、组织机构代码证、税务登记证。属于分公司或代理商或办事处性质的还须附总公司或总部的委托授权书。

 2、报价方实力（产品商标必须附证书）、信誉以及相关业绩证明（国内近3年同类及以上档次的产品供货业绩证明，包括用户单位名称、项目名称、负责人姓名、联系电话。）

 3、以上资料须装订成册作为报价书附件并在首页附目录。

（二）报价方应在本总则基础上，对附件中的各项要求作出详尽的整体应答，包括项目组成设备及各设备主要部件的名称、型号规格、品牌、主要材料、数量及单价，运输、安装的单项价和总报价，请同时报出项目费的计算方法和金额。如果报价方免费或赠送相关项目备配件的，请特别注明其价值。

（三）保证在要求的时间进度完成，如完成进度上有异议，请说明原因。

（四）合作方必须提供产品的技术说明书、产品的零件图和组装图，电气原理图和接线图；并提供达到其技术性能指标的有关文件或材料。如设备有使用其他生产厂家的零部件，应附生产厂家的相关资料。（提供纸质和电子版本）

（五）要求报价方在报价文件中注明所报价的设备与邀请文件中规定技术指标的正负偏离表。

（六）售后服务承诺(包括产品保修期限、零配件供应、服务响应时间及保证措施等)。

（七）报价方须按邀请文件的要求完成相关文件。

（八）报价方须编制1份报价文件“正本”和2份“副本”，并明确标明“报价文件正本”和“报价文件副本”。如报价文件正本与副本有不同之处，以正本为准。报价文件正本与副本均应使用GB／T148—A4型纸打印，图表等可按同样规格的倍数扩展，不容许手写和随意改动，除非这些删改是根据我方指示进行的。如果是报价方必须修改的错误，则修改处应由报价方加盖法人单位公章和法定代表人或委托代表人印章。报价文件一式3份(装于一个信封内)，必须在附表的每页上加盖报价单位公章，整体密封后并加盖齐缝章递交。如果没有按上述规定密封并加盖公章和印章的报价文件，我方将不承担报价文件错放或提前开启的责任，由此造成提前开启的报价文件将予以拒绝．

（九）报价方对比价定源邀请文件有疑问时，应在2019年12月 4日前以书面形式向我方提出，我方认为有必要澄清的将以书面补充通知形式作为比价定源邀请文件的组成部分，报价单位在编制报价文件时应将补充通知内容考虑进去。

**三、比价定源进程：**

（一）获取比价定源文件资料的方式：

请参与报价的单位或授权人在我公司网站（www.cqdjjx.com)上获取报价文件或持授权委托书于 2019 年 11月 30 日前到重庆大江杰信锻造有限公司设备部领取报价文件及相关资料。

 联系人：王先生 电话：13668045379

（二）报价截止时间：2019年12月10日。

（三）报价地点：重庆市巴南区鱼洞大江工业园重庆大江杰信锻 造有限公司设备部。

**四、有关费用：**

凡自愿参与本项目比价定源的单位的一切费用自理，报价时电汇3万元参选保证金到我公司指定账户（重庆大江杰信锻造有限公司，开户行：建行重庆巴南支行大江分理处，账号：50001110041052500415），比价定源结束后，如报价方未成为合作方，我公司即刻将参选保证金全额退还报价方；如报价方成为合作方，参选保证金自动转作为履约保证金，履约保证金在项目完成并验收合格后7个工作日内退还。

**五、交货要求及付款方式**

（一）交货时间及地点：交货时间由报价方按最短交货期报，合同生效后严格按交货期执行，每延期一天处以合同总金额的0.3%的违约金。交货地点在重庆市巴南区鱼洞大江工业园重庆大江杰信锻造有限公司厂区内指定的安装场地。

（二）运输方式及费用：由供货商负责。

（三）设备安装调试：设备到场后待管线接通完毕后供货商现场指导安装调试。在设备管线接通完毕后3天内完成调试并交付我公司投产使用。

（四）合同签订10个工作日后，供货商负责提供改造设备安装基础图，动力负荷要求及管线布置图等，便于我公司提前完成改造设备的前期准备工作。

（五）本项目付款方式为分期付款，第一期，合同签订后20个工作日支付总额的30%预付款；第二期，设备安装调试验收合格后20个工作日内支付总额的60%；第叁期，正常运行一年后支付总额的10%，全部以银行承兑支付。

**六、报价书作废条款：**

（一）报价方在报价和评审期间有企图影响报价结果等不公平竞争行为的。

（二）未按邀请文件要求制作的报价书。

（三）未按邀请文件要求密封和加盖报价方公章的。

（四）对邀请文件内容作擅自改动的。

（五）未在报价截止时间内提交的报价书。

（六）最低报价严重高于市场平均价格的。

（七）报价方在报价过程中向邀请方提供虚假证明材料的(包括资信证明．业绩、产品性能、生产厂等)

**七、评审原则：**

（一）邀请方本着“公开、公平、公正、科学、择优”的原则进行严格评审，以充分保证各报价方的合法利益。

（二）根据各报价方的报价方案、投报设备的质量、服务承诺及公司的技术力量、社会反响等因素进行综合评审。本项目采用“综合评定方法”，实行“第一次评分排序报价、第二次竞分报价、第三次（电话免提）竞价评分”的评定步骤和评定规则。

（三）定源管理领导小组和定源管理办公室全体成员根据第一次报价情况，按照《定源评分表》要求对报价方进行综合评分排序，得分最高的报价方为第一顺序合作方。综合评分排序后，由业务主办单位将第一次评分排序报价中评分排序情况（不含合作方名称）整理并作为第二次竞分报价的基本要求形成《第二次竞分报价邀请书》报送定源管理办公室审核、定源管理领导小组批准后，发放给各报价方进行第二次竞分报价，各报价方根据我公司的技术要求优化各自的报价信息，且各报价方的第二次竞分报价不得高于各自的第一次评分排序报价。评审人员根据第二次竞分报价情况，按照《定源评分表》中各评分项要求对报价方进行综合评分排序，得分最高的报价方为第二顺序合作方。（如第一顺序合作方在第二次竞分报价中，被评为第二顺序合作方时，则依序增评一名第二顺序合作方）。评选出第二顺序合作方后，定源管理办公室组长、业务主办单位领导、业务经办人员、财务部价格审计人员等共同参与第三次（电话免提）竞价评分的定源评定，按第二次竞分报价从高到低的顺序，将第二次竞分报价的最低报价告知各报价方，各报价方在优于各自的第二次竞分报价的基础上进行竞价。评审人员按照《定源评分表》中价格评分项目要求对第三次（电话免提）竞价进行评分。完成第三次（电话免提）竞价评分后，将第二次竞分报价评分和第三次（电话免提）竞价评分累加，评选出最高分对应的最优报价为最优合作价（最优合作价必须是不偏离市场行情价格区间的价格），最优合作价的报价方为第三顺序合作方。

 评定步骤完成后，如第一顺序合作方和第二顺序合作方仍排前三名，则由第一顺序合作方优先选择仅将其第二次竞分报价信息中价格更新为最优合作价后签约；如第一顺序合作方放弃签约，则由第二顺序合作方优先选择仅将其第二次竞分报价信息中价格更新为最优合作价后签约；如第二顺序合作方放弃签约，则第三顺序合作方必须选择仅将其第二次竞分报价信息中价格更新为最优合作价后签约。

（四）定源后5个工作日内，由业务主办单位按定源结果完成合同签定。定源确定的合作方必须按定源结果签定合同与技术协议。

**八、其它说明：**

（一）请报价方认真审阅邀请书文件中的各项要求，对报价价格及承诺慎重填报。如报价方编制的报价文件不能响应和满足本邀请书的要求，责任由报价方自负，其报价文件将被邀请方拒绝或被视为无效报价。

（二）各报价方请仔细阅读本邀请书及附件(表)，它们包含了即将写进合同之中的大部分条款，一旦报价方正式报价，即被视为已对邀请方做出了具有法律效力的相关承诺，除非不可抗拒因素不得随意更改。

（三）报价方被确定为合作方后，必须履行合同签定义务、必须按合同约定执行。对恶意报价、签约后不按合同要求保证供货的，视情节轻重考核处罚（处罚款项从履约保证金中扣除）、终止对应项目合作。我公司将寻其他资源顶替合作方执行协作，因此发生的费用将从合作方的履约保证金中扣除，情节严重时我公司有权单方解除合同。构成犯罪的，依法移交相关司法机构追究法律责任。

（四）不论评审结果如何，报价方的报价文件均不退回，且不对未签约单位作任何解释。报价方在报价过程中产生的一切费用，不管评审结果如何，均由报价方承担。

（五）签约后，该报价书成为双方制约文件之一，其他未尽事宜在合同中明确。

 重庆大江杰信锻造有限公司

2019年11月28日 报价函附件1

报 价 书

大江杰信锻造有限公司：

我单位全面研究了大江杰信锻造有限公司**2019-设备-26**设备采购比价定源邀请书文件和附件，我们将按邀请书文件中的所有规定对合同的完成承担全部责任和义务。

现递交我单位报价文件正本1份，副本2份。

我们完全同意邀请方评审人员按综合得分的高低，根据相关法规确定签约单位的要求，并同意自行承担报价所发生的一切费用。

 我们完全同意，我们所递交的报价文件已充分考虑了各种外部因素对报价的影响；同意报价文件规定的评审截止时间。

如果我单位签约，我们完全同意邀请单位确定的设备价格、结算和付款方式，同意将我单位的承诺报价及所有内容做为结算的依据。

我单位的报价设备清单及总报价为含13%税： 元

分项报价：1、 元。

 2、 元。

 3、 元。

 4、 元。

（设备分项报价及工程费的计算方法和金额分项报价请另外附页）

 合同签订后设备到场及安装调试完成时间： 天

报价单位：(盖章)

报价单位法定代表人：(签字和盖章)

委托代理人：

报价单位地址：

报价单位电话：

日 期：

报价函附件2

法定代表人资格证明书

重庆大江杰信锻造有限公司：

我公司 （公司名称）对贵公司

 （项目名称）比价定源项目进行报价，我公司法定地址： ；法定代表人 ，性别 ，职务 ，身份证号 。

特此证明

报价单位：(盖章)

日 期：

报价函附件3

授权委托书

重庆大江杰信锻造有限公司：

我公司 （公司名称）授权委托

公司 （姓名） （身份证号码）代表我公司全权处理 项目的比价定源、合同洽谈、签定及协调处理现场设备安装、调试、验收等相关一切事项，并对其处理的相关事项的一切后果负责。

特此委托。

报价单位：（盖章）

 法定代表人：（签字和盖章）

被委托人：

日 期： 年 月 日

**技术文件**

**一、总 则**

1.本技术规格书提出的是对于大江杰信锻造有限公司采购浸油防锈生产线的技术要求及规范。

2.本技术规格书提出的是最低限度的技术要求，其中并未规定所有的技术要求和适用的标准。报价方应提供一套满足本技术规格书和所列标准要求的高质量全新的产品及其相应服务。

3.如未对本技术规格书提出偏差，将认为提供的设备符合本技术规格书和标准的要求。报价方必须将偏差（无论多少）清楚地表示在 “技术偏差表”中。

4.报价方须执行本技术规格书所列标准。有矛盾时，按较高标准执行。

**二、工程概况**

1.项目名称：浸油防锈生产线

2.建设地点：重庆大江杰信锻造有限公司

**三、执行标准**

浸油防锈生产线的设计、制造、安装、实验、检测、包装严格按国家及行业标准执行。

1. **技术参数**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 主要参数规格 |
| 1 | 浸油烘干生产线 | 1. 浸油方式：浸泡式
2. 清理锻件尺寸范围mm：Φ130×450至Φ250×1000
3. 锻件重量：10-80kg
4. 生产效率：5吨/h
5. 生产能力：150-180万件/年
6. 总功率Kw：≤40Kw
7. 设备其他要求：油槽带过滤系统
8. 产品从浸泡防锈后经过风干线时间至少15分钟
9. 浸油防锈生产线成套设备包含浸油线、风干线、电控系统等
 |

**五、甲（需方）乙（供方）双方责任分工**

1.涂装：按标准配色。

2.设备运输及设备到达甲方现场后装卸和安装由乙方负责。

3.设备制造、安装，按甲方要求进行施工，安装。

4.甲方提供给乙方在施工过程中的场地、动力等必要条件。

5.乙方在施工过程中所用的工具、工装等一切材料自备。

6.乙方在施工过程中遵循甲方的法规、法纪。

7.除甲方责任之外的所有工程项目和材料由乙方完成，实施交钥匙工程。

**六、技术资料**

1.合同签订后10日内，提供设备安装用动力负荷要求及管线布置图及相关技术要求。

2.提供设备使用维护的相关图纸资料，一式俩套。

3.设备使用说明书4本。

4.合格证明书1套。

5.安装调试完毕提供机械原理图（包括整机装配图、结构图、易损件零件图）、电气原理及布置图、主要零部件的型号和厂家等。

**七、供货质量要求**

1.浸油防锈生产线必须保证运行平稳、灵活、可靠。

2.设备表面无明显掉漆、疤痕、划痕等；所用材料符合技术方案规定要求；在焊接上无漏焊、假焊现象，所有焊接部位应牢固、平整、去除焊渣。

3.安全防护齐全。

4、环保等级达标。

**八、安装、调试**

1.在调试人员前往之前，用户需将电源、工作台等准备工作完成。

2.设备运输至甲方后由双方按合同数量及装箱单清点，清点完毕后由用户在清单上签字确认。清点完毕后由乙方进行安装调试，调试完成后由客户签字确认。装箱清单及交机验收验收单一式两份，一份用户保存，另一份由服务人员带回公司，并存入设备档案。

3.由乙方指定的服务人员负责调试。

**九、验收和培训**

1.设备运到甲方工厂后，由甲乙双方按合同规定及装箱单进行开箱清点。

2.安装调试完成后，由甲乙双方共同对设备进行验收，验收事项如下：

1）依据乙方出厂检验报告检验

 2）各项功能规格与零部件检收

3）24小时无故障运行

3.设备验收后，乙方应负责在现场培训甲方机、电维修人员。

4.以上验收按合同技术要求进行，合格后甲乙双方签订合同验收报告。

 5.如设备无法按上面条款验收，为达到验收合格所发生的一切费用由乙方负责（如更换零部件）

6.自验收合格之日起，整机质保期一年。在保修期内出现的设备及附件质量问题，乙方应在接到甲方通知后48小时之内派人员到甲方处理，修理或必要时更换的零部件均由乙方自理。

 7.合同执行期间，甲方要对乙方所提供的设备（包括对分包外购设备）进行检验、监造和性能验收试验，确保乙方所提供的设备符合要求。但这不代替和减轻乙方对产品质量的责任。

乙方在合同生效后1个月内，向甲方提供与本合同设备有关的监造、检验、性能验收试验标准。有关标准符合标准部分的规定。

8.工厂检验是质量控制的一个重要组成部分。乙方须严格进行厂内各生产环节的检验和试验。乙方提供的合同设备须签发质量证明、检验记录和测试报告，并且作为交货时质量证明文件的组成部分。

检验的范围包括原材料和元器件的进厂，部件的加工、组装、试验（含出厂试验）、包装。

乙方检验的结果要满足合同的要求，如有不符之处或达不到标准要求，乙方要采取措施处理直至满足要求，同时向甲方提交不一致性报告。乙方发生重大质量问题时应将情况及时通知甲方。

**十、质保按照国家相关规定和双方约定执行。**