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****：双工位激光打标生产线**

**编号：** **2020-设备-06**

**批准：**

**审核：**

**编制：**

**比价定源邀请文件清单**

一、《 2020-设备-06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、《 2020-设备-06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： 2020-设备-06

根据我公司生产经营的需求，为达到双工位激光打标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：**双工位激光打标生产线

**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“双工位激光打标生产线技术文件”

**二、报价要求**

（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）合作方必须承诺提供产品的技术说明书、提供产品的零件图及组装图、电气原理图及接线图；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2020年7月17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。

（十）为确保比价定源活动的正常进行、合同的正常履行，防止恶意竞争，保障各方的合法权益，报价方应遵循以下报价要求：

1、需到现场报价的单位，必须严格按照我公司安全管理等相关制度执行，向我公司提交相关资质证书和文件，通过我公司审核后，必须由我公司相关工作人员带入现场。

联系人：王先生

联系电话：13668045379

2、报价文件获取办法：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 2020 年7月23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。

3、报价为含税价（含13%税）；报价包括包装费、装卸费、拆卸费和运输费等；报价方须按我公司的要求正确填报，需备注事宜可填入表内“备注”栏，检查确认后，加盖公章。

4、报价文件保密性要求

（1）报价方须做好填报环境等客观条件的保密性防护。

（2）报价方须将报价表单独密封，密封后在密封处加盖公章， 并在信封上注明“报价表，请于比价定源时启封”字样。

（3）报价方应将所需报交文件一并装入信封内，密封后在密封处加盖公章，并在信封上注明：报价项目名称、报价方信息（单位名称、地址、联系人及联系方式等）。

（4）报价方应选择正规快递公司投递或投交到我公司内可监控区域的专用双锁报价箱中。

5、报价文件有效性要求

（1）报价方应在报交截止时间内将报价文件投交至我公司指定接收处，逾期无效、错投无效。

报价文件报交截止时间： 2020年 7 月 23 日。

报价文件指定接收处：

➀邮寄地址：重庆市巴南区鱼洞大江西路自编804号

重庆大江杰信锻造有限公司设备部。

收件人：王先生

联系电话：13668045379

邮政编码：401321

➁重庆大江杰信锻造有限公司比价定源报价箱。

（2）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。

（3）报价方不得以他人名义参加或者相互串通、或者以其他方式弄虚作假，否则报价作废、没收保证金、取消当期参选资格并予以公示，构成犯罪的，依法移交相关司法机构追究法律责任。

（4）报价方被确定为合作方后，应履行合同签定义务、必须按合同约定执行。我公司会对合作方进行评审和考核，如果合作方在合同履行过程中不能达到我公司相关要求的，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。

**三、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。

**四、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)

**五、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《设备采购项目比价定源评分表》要求对报价方进行综合评分排序，评出综合最优报价信息为第一顺序报价信息、得分最高的报价方为第一顺序合作方。第一次综合评分排序后，由业务主办单位将第一顺序报价信息和前三名评分排序信息（不含报价方名称）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，各报价方对照基本要求要求进行响应和优化各自相关信息后完成“第二次竞分报价”。评审人员根据《设备采购项目比价定源评分表》等评审标准对对符合要求的报价方进行综合评分排序，评出得分最高的最优报价信息为第二顺序报价信息（第二顺序报价信息中的报价须不偏离评估价或市场行情价），第二顺序报价信息的报价方为第二顺序合作方。（当第一顺序合作方此时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，由定源管理办公室主任、财务审计部价格审计人员、业务主办单位领导、业务经办人员等共同参与第三次（电话免提）竞价评分的评定，按第二次竞分报价价格从高到低的顺序，将第二次竞分报价的最低报价告知各报价方，各报价方对照此最低报价优化各自价格后进行竞价。评审人员按照《设备采购项目比价定源评分表》中第7项（价格评分项目）要求对第三次（电话免提）竞价进行评分。然后将此评分与第二次竞分报价的《设备采购项目比价定源评分表》中前6项评分累加，得出的最高分所对应的报价为最优合作价，最优合作价的报价方为第三顺序合作方。

评出最优合作价后，如第一顺序合作方和第二顺序合作方仍排前三名，则将最优合作价告知第一顺序合作方，由第一顺序合作方优先选择将其第二次竞分报价信息中价格调整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调整为最优合作价后签约；如第二顺序合作方放弃签约，则由第三顺序合作方将其第二次竞分报价信息中价格调整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。

**六、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）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。

（四）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

2020年7月14日

## 

**技术文件**

**一、总 则**

1.本技术规格书提出的是对于重庆大江杰信锻造有限公司需采购的双工位激光打标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。投标人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。投标人必须将偏差（无论多少）清楚地表示在 “技术偏差表”中。

4.投标人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：双工位激光打标生产线

2.设备安装地点：重庆大江杰信锻造有限公司

**三、执行标准**

双工位激光打标生产线的设计、制造、安装、实验、检测、包装严格按以下标准执行。

GB10320 激光设备和设施的电气安全

GB7247 激光产品的辐射安全、设备分类、要求和用户指南

GB2421 电子产品基本环境试验规程

GB/TB360 激光功率能量测试测试仪器规范

GB/T13740 激光辐射发散角测试方法

GB/T13741 激光辐射光束直径测试方法

GB/T15490 固体激光器总规范

GB/T15175 固体激光器主要参数测试方法

GB/T13862-92 激光辐射功率测试方法

GB2828-2829-87 逐批周期检查计数抽样程序及抽样表

同时应参照以下相关国家标准：

GB/T 5226.1 工业机械电气设备 第一部分：通用技术条件

GB/T 10435 作业场所激光辐射卫生标准

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件ASUS 第5页 2020/7/14

1. **技术参数**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **设备名称** | | **设备技术要求** | | **单 位** | **数 量** |
| 激光打标机 | | 1. 环境温度：5℃~35℃ 2. 相对湿度：45 ~85%RH 3. 环境清洁度：空气粉尘≤0.05g/m³ 4. 为了通风及操作维护方便，按下列要求摆放设备：   A.设备四周至少留有能使一人通过的空间，即≥600mm  B.设备正面应留有足够的空间，建议空间尺寸≥1200mm   1. 电源电压：AC 220V±5%，频率：50Hz±2% 良好接地 | | 套 | 1 |
| **双工位激光打标生产线主要技术参数** | | | | | |
| 序号 | 项目 | | 要求 | | |
| 1 | 激光器输出功率（W） | | 100 | | |
| 2 | 打标效率 | | ≤30s/件 | | |
| 3 | 第一件刻完二维码止到二件开始刻二维码时间间隔 | | ≤5s | | |
| 4 | 产品长度尺寸 | | 350-600mm | | |
| 5 | 读码器效率 | | ≤3s/件 | | |
| 6 | 标记要求 | | 二维码信息中包含29位数字和字母组成，任意位置可实现二进制、十进制、32位进制自动连续编号。二维码打标清晰，易识别。  。  清晰，易识别。 | | |
| 7 | 读码要求 | | 带读码器，能自动识别记录二维码内容，如有不合格品需报警提示，并自动重新打刻二维码 | | |
| 8 | 其它要求 | | 打标软件易操作 | | |

注：设备的激光器系统、扫描聚焦系统、读码器、光学系统、激光电源系统、电脑控制系统和打标软件等参数和使用寿命等由投标方报出。

**五．控制要求**

（1）激光器设计自带冷却装置，能连续工作24小时以上。

（2）主要部件：如激光器、扫描聚焦系统采用国内知名品牌。

（3）设备零件应便于维修更换。

（4）打标软件可编辑标记内容可以是文字、图形、图片、序列号、条形码、二维码，并且可以在打标软件中直接输入、编辑，也可有AutoCAD或photoshop等图形软件下编辑，通过计算机控制输入与输出。支持多种中、英文字体。

（6）打标软件能建立激光参数数据库。

**六、甲（需方）乙（供方）双方责任分工**

1. 配线：需方只负责将电缆接入控制柜开关上端头，控制柜至设备间二次电缆由供方配备，供方负责连接安装。
2. 涂装：按劳尔**6017**标准配色。
3. 设备运输及设备到达需方现场后装卸和安装由供方负责。
4. 设备制造、安装，按需方要求进行施工，安装。
5. 需方提供给供方在施工过程中的场地、动力等必要条件。
6. 供方在施工过程中所用的工具、工装等一切材料自备。
7. 供方在施工过程中遵循需方的法规、法纪。
8. 除需方责任之外的所有工程项目和材料由供方完成，实施交钥匙工程。

**七、技术资料**

（1）合同签订后10日内，提供设备安装用基础图及相关技术要求。

（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）提供技术资料及主要备配件图纸，提供控制系统T型图。

**八、供货质量要求**

（1）激光打标机必须保证运行平稳、灵活、可靠。

（2）打标软件易操作。

（3）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。

（4）安全防护齐全。

**九、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）设备运输至需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。清点完毕后由供方进行安装调试，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）由供方指定的服务人员负责调试。

**十、验收和培训**

1. 设备运到需方工厂后，由供需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，由供需双方共同对设备进行验收，验收事项如下：

1）依据供方出厂检验报告检验

2）各项功能规格与零部件检收

3）双方在现场打标，打标易操作，打标效率技术要求，打标二维码清晰易识别读取。

4）24小时无故障运行

3.设备验收后，供方应负责在现场培训需方机、电维修人员。

4.按合同技术要求进行验收。

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供方负责（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，供方应在接到甲方通知后48小时之内派人员到需方处理，修理或必要时更换的零部件均由供方自理。

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

8. 工厂检验是质量控制的一个重要组成部分。供方须严格进行厂内各生产环节的检验和试验。供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。

供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，供方要采取措施处理直至满足需方要求。供方发生重大质量问题时应将情况及时通知需方。

**十一、质保按照国家相关规定和双方约定执行。**

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**2020-设备-06**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。

我们完全同意报价文件规定的评审截止时间，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。

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。

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