**重庆大江杰信锻造有限公司**

**比价定源邀请书**

根据我公司生产经营的需求，为达到加工中心（两台）维修项目的综合性价比最优，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！

一、邀请比价定源内容

项目名称：加工中心（两台）维修项目 ；项目具体内容见《加工中心（两台）维修项目报价表》和《加工中心几何精度检测技术参数偏离表》。注：两台加工中心交替修理（即先修好一台交付使用后，再修第二台）。

二、报价方资格及资料报交要求

（一）报价方必须具有一般纳税人资格、注册资金≧30万元。

（二）报交法人代表授权委托书（签字并加盖公章）；

（三）报交企业法人营业执照复印件(加盖公章）；

（四）涉及安全、环保物资的须提交《许可经销委托证书》复印件(加盖公章）（原件备查）。

（五）报交报价资料（加盖公章的纸制资料）

三、报价要求

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：

（一）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、电话：何先生 13883174196

（二）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29日前到重庆大江杰信锻造有限公司采购部领取报价文件及相关资料。

（三）报价为含税价（含13%税）含运输费、修理费、材料费；报价方须按我公司发出的《加工中心（两台）维修项目报价表》和《加工中心几何精度检测技术参数偏离表》正确填报，不更改表中原有信息，需备注事宜可填入表内“备注”栏，检查确认后，加盖公章。

（四）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。

（五）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 29 日。

报价文件指定接收处：

（1）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采购部。

联系人： 赵女士 何先生

联系电话： 13883058850 13883174196

邮政编码：401321

（2）重庆大江杰信锻造有限公司采购部比价定源报价箱。

2、报价方应在报交截止时间内缴纳参选保证金，合作方必须缴纳履约保证金。报价方在报价截止时间前需向我公司缴纳 2 万元参选保证金（如在我公司账上有应付账款的，可从应付账款中转2 万元作为参选保证金）。比价定源活动结束后，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（或转入报价方在我公司的应付账款中）。如报价方成为合作方，需缴纳2 万元履约保证金并签订合同，（参选保证金可转作为履约保证金），在履约期结束后，即刻按合同办理结算和履约保证金退还事宜。

请报价方于 2020年 7月 29日前将参选保证金存入我公司指定账户。

单位名称：重庆大江杰信锻造有限公司

开户行：中国建设银行重庆巴南支行大江分理处

银行账号：50001110041052500415

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。

四、比价定源说明

（一）我公司将所有的报价文件收集完毕并确定有效后，在重庆大江杰信锻造有限公司进行公开比价定源。

（二）比价定源时，由我公司法律事务员和财务部价格审计人员共同检查报价文件的密封情况，确认无误后，当众拆封。

（三）评定原则：

1、我公司保证评定严格遵循公开、公平、公正、诚信的原则。

2、我公司可以要求报价方对报交文件中含义不明确的内容作必要的澄清或者说明，但澄清或说明不得超出报价文件的范围或者改变报价文件的实质性内容。

1. 评定方法和流程：

此项目适用“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：

1、根据《设备维修项目比价定源评分表》等评审标准对“第一次评分排序报价”的信息要素进行综合评分排序，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。

2、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》报送定源办公室审核、定源领导小组批准后，发放给各报价方，各报价方对照基本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《设备维修项目比价定源评分表》等评审标准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。（当第一顺序合作方在此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。）

（三）评选出第二顺序合作方后，由定源办公室主任、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《设备维修项目比价定源评分表》中第4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《设备维修项目比价定源评分表》中前3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。

（四）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。

五、执行

（一）评定结果通知发出后 5日内由我公司采购部与合作方签订质量协议、维修合同、保供承诺书和安全责任合同等。

（二）合同有效期： 12个月。

（三）合作方在履约过程中，必须严格按评定结果执行，如不能达到相关要求的，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。

（四）我公司采购部与质量部等相关部门共同负责对合作方进行制度化月度业绩评价。对当月业绩评价不合格的合作方提出警告，要求限期整改；对连续3个月业绩评价不合格的合作方取消当期合作资格。

（五）结算方式：

此项目的支付方式：验收合格后支付合同总金额90%的货款同时开具全额增值税发票；质保期到期后支付合同总金额10%的货款。以上所有款项均以6个月电子银行承兑方式支付。

衷心期待您的参与！ 热切盼望与您共谋发展！

重庆大江杰信锻造有限公司

二0二0年七月二十一日

**加工中心几何精度检测技术参数偏离表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 简图 | 检测项目 | 允差 | 参数响应值 |
| 1 | a  b | X轴轴线运动的直线度：   1. 在Z-X垂直平面内   在X-Y水平面内 | a)和b)  X≤500：0.010  X＞500～800：0.015  X＞800～1250：0.020  X＞1250～2000  0.025  局部公差：  在任意300测量长度上为0.007 |  |
| 2 | a  b | Y轴轴线运动的直线度：   1. 在Y-Z垂直平面内   b)在X-Y水平面内 | a)和b)  Y≤500：0.010  Y＞500～800： 0.015  Y＞800～1250： 0.020 Y＞1250～2000  0.025  局部公差：  在任意300测量长度上为0.007 |  |
| 3 | a  b | Z轴轴线运动的直线度：   1. 在平行于X轴轴线的Z-X垂直平面内   b)在平行于Y轴轴线的Y-Z垂直平面内 | a)和b)  Z≤500：0.010  Z＞500～800：  0.015  Z＞800～1250： 0.020  Z＞1250～2000  0.025  局部公差：  在任意300测量长度上为0.007 |  |
| 4 | a  b  c | X轴轴线运动的角度偏差：   1. 在平行于移动方向的Z-X垂直平面内(俯仰) 2. 在X-Y水平面内(偏摆)   c)在垂直于移动方向的Y-Z垂直平面内(倾斜) | a)、b)和c)  0.060/1000  (或60μrad或12＂)  局部公差：  在1000测量长度范围内,任意500测量长度上为0.030  (或30μrad或6＂) |  |
| 5 | a  b  c | Y轴轴线运动的角度偏差：   1. 在平行于移动方向的Y-Z垂直平面内（俯仰） 2. 在X-Y水平面内（偏摆）   c)在垂直于移动方向的Z-X垂直水平面内（倾斜） | a) 、b)和c)  0.060/1000  （或60μrad或12″）  局部公差：  在1000测量长度范围内,任意500测量长度上为0.030  (或30μrad或6＂) |  |
| 6 | a  b | Z轴轴线运动的角度偏差：   1. 在平行于Y轴轴线的Y-Z垂直平面内   b)在平行于X轴轴线的Z-X垂直平面内 | a)和b)  0.060/1000  （或60μrad或12＂）  局部公差：  在1000测量长度范围内,任意500测量长度上为0.030  (或30μrad或6＂) |  |
| 7 |  | Z轴轴线运动和X轴轴线运动间的垂直度 | 0.020/500 |  |
| 8 |  | Z轴轴线运动和Y轴轴线运动间的垂直度 | 0.020/500 |  |
| 9 |  | Y轴轴线运动和X轴轴线运动间的垂直度 | 0.020/500 |  |
| 10 |  | 主轴的周期性轴向窜动 | 0.005 |  |
| 11 |  | 主轴锥孔的径向跳动：   1. 靠近主轴端部   b)距主轴端部300mm处 | a)0.007  b)0.015 |  |
| 12 | a  b | 主轴轴线和Z轴轴线运动间的平行度：   1. 在平行于Y轴轴线的Y-Z垂直平面内   b)在平行于X轴轴线Z-X垂直平面内 | 1. 和b)   在300测量长度上为0.015 |  |
| 13 |  | 主轴轴线和X轴轴线运动间的垂直度 | 0.015/300 |  |
| 14 |  | 主轴轴线和Y轴轴线运动间的垂直度 | 0.015/300 |  |
| 15 |  | 工作台面的平面度 | L≤500： 0.020  L＞500～800：0.025  L＞800～1250：0.030  L＞1250～2000  0.040  局部公差：  在任意300测量长度上为0.012 |  |
| 16 |  | 工作台面和X轴轴线运动间的平行度 | X≤500：0.020  X＞500～800：0.025  X＞800～1250：0.030  X＞1250～2000  0.040 |  |
| 17 |  | 工作台面和Y轴轴线运动间的平行度 | Y≤500：0.020  Y＞500～800：0.025  Y＞800～1250：0.030  Y＞1250～2000  0.040 |  |
| 18 | a  b | 工作台面和Z轴轴线运动间的垂直度：   1. 在平行于X轴轴线的Z-X垂直平面内   b)在平行于Y轴轴线的Y-Z垂直平面内 | a)和b)  0.020/500 |  |
| 19 |  | 1. 工作台纵向中央或基准T形槽和X轴轴线运动间的平行度 | 在500测量长度上为0.025 |  |
| 20 |  | X，Y，Z轴直线运动坐标的定位精度 | 双向定位精度  L≤500： 0.012 |  |
| 21 | X，Y，Z轴直线运动坐标的重复定位精度 | 双向重复定位精度  L≤500： 0.005 |  |
| 22 | X，Y，Z轴直线运动坐标的平均反向值 | L≤800：0.006  L＞800～2000  0.008 |  |
| 23 | L=160 试件材料：LY12 | 正方形  a) 侧面的直线度  b) 相邻面与基面A的垂直度  c) 相邻面与基面A的平行度 | L=160  a) 0.010  b) 0.010  c) 0.010 |  |
| 24 | 圆  d) 圆度  e) 外圆和内圆孔B的同心度 | L=160  d) 0.015  e) Ø0.025 |  |
| 25 | 镗孔  f) 孔相对于内孔B的位置度  g) 内孔与外孔C的同心度 | L=160  f) Ø0.05  g) Ø0.02 |  |
| 26 |  | 平面度公差 | 0.02 |  |

加工中心（两台）维修项目报价表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 规格型号 | 计量单位 | 保修期承诺（月） | 售后服务承诺(小时） | 交货期承诺（天） | 报价(元)（含13%增值税、修理费、材料费、运费） | | 备注 |
| 1 | 加工中心维修 | TSJJ-1060 | 台 |  |  |  |  |  | 两台加工中心交替修理（即先修好一台交付使用后，再修第二台）。 |
| 2 | 加工中心维修 | 1060 | 台 |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

报价单位(盖章)：

联系人、联系电话：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **设备维修项目比价定源评分表** | | | | | | | | |
| 批准： 审核： 编制： 日期： 年 月 日 | | | | | | | | |
| **序号** | **评分项目** | **分值** | **标准要求** | **评分细则** | **备注** | 报价方 | 报价方 | 报价方 |
| 1 | 报价文件商务响应 | 20 | 以我公司发出的邀请书中商务条款要求为准 | 按报价方的产品保修期优势排名，第一名得8分、第二名得6分，第三名及以后名次得4分；按报价方的交货期优势排名，第一名得5分、第二名得3分，第三名及以后名次得2分；按报价方的结算方式优势排名，第一名得7分、第二名得5分，第三名及以后名次得3分。 |  |  |  |  |
| 2 | 报价文件技术响应 | 40 | 以我公司发出的邀请书中技术文件条款要求为准 | 技术参数要求全部响应且参数响应值为100%的得40分；不响应技术参数的每一项扣3分；未完全响应技术参数的每一项按比例扣分；扣完为止。 |  |  |  |  |
| 3 | 售后服务 | 10 | 售后服务响应时间及保证措施 | 按报价方的售后服务最快到达时间等条件优势排名，第一名得10分、第二名得8分，以此类推，排名每靠后一名扣2分；不满足售后服务要求的则再在排名得分上扣分，每项扣1分，扣完为止。 | 提供详尽的售后服务方案、售后服务最快到达时间、判定故障最快时间、人员配置、服务网点及电话等。 |  |  |  |
| 4 | 价格 | 30 |  | 最低报价为基准价，得30分。其它报价得分按此计算方法计算：其他报价得分=基准价/其他报价\*30 |  |  |  |  |
| 合计 | | 100 |  |  |  |  |  |  |
|  | | | | |  |  |  |  |
| 参与评审人员签字： | | | |  |  |  |  |  |

附：报价方报交资料清单

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 报交资料名称、要求 | 标注：（√）、（×） | 报交资料数量 | 备注 |
| 1 | 报价资料（加盖公章的纸制《项目报价表》） |  |  |  |
| 2 | 企业法人营业执照复印件(加盖公章） |  |  |  |
| 3 | 法人代表授权委托书原件（签字并加盖公章） |  |  |  |
| 4 | 涉及安全、环保物资的须提交《许可经销委托证书》复印件(加盖公章）（原件备查） |  |  |  |
| 5 | 缴纳参选保证金的《银行回单》复印件 |  |  |  |
| 6 | 注明单位全称、地址、开户银行、账号、联系人及联系方式的其它证明资料 |  |  |  |