**某型模块化桥机加工序**

**招 标 文 件**

**招标编号：HZWX-20005**

招标人：中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司

赤壁分公司

地 址：湖北省赤壁市金鸡山路76号

电 话：15972406515

传 真：0715-5361377

开标时间：2019年4月29日上午9:00

开标地点：中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司销售大楼5楼招标中心

二○二〇年四月二十一日

  **目 录**

 第一部分：招标邀请书…………………………………3

 第二部分：投标人须知…………………………………4

 第三部分：投标文件要求………………………………8

第四部分：技术质量要求………………………………9

第五部分：主要合同条款………………………………13

**第一部分**

招标邀请书

 我分公司就承制的工程编号GW2019-5 四套某型模块化桥机加工序进行公开招标（招标编号HZWX-20005），欢迎贵单位参加投标。

一、招标项目：

1.招标内容（详见附件1：机加外协明细）

本次根据生产进度需求和加工工序，将225项机加件分为7个项目包。投标方可根据本单位加工能力投一个或多个项目包，但每个项目包中的每项投标方必须全部进行报价，不得漏项，否则视为无效报价。

2.交货期：

100和200组机加件要求在2020年6月30日前交货，其余部分2020年7月30日前交货（具体以材料到场时间计算，若材料滞后，则交货期顺延）

3.施工地点：中标方自行安排场地并承担相关费用；

4.投标方报价统一执行13%税率，如中标方为小额纳税人，则结算时将按中标价予以税率折减；

5.运输方式及费用：中标方承担加工件进出及生产过程中的所有起重、运输费用。

**第二部分**

 **投 标 人 须 知**

**一、投标文件要求**：

1.投标单位编制的投标书应按照招标文件所规定的格式内容逐项填写齐全并提交全部资格文件，否则投标无效。

2.投标书应按照规定一式贰份（分别标以正本一份、副本一份）正本和副本如有差别，以正本为准；投标文件中的大写金额和小写金额不一致的以大写金额为准；总价金额与单价金额不一致的，以单价金额为准，但单价金额小数点有明显错误的除外。

3.投标单位必须按照招标文件的要求对招标技术文件中的产品进行投标，并附必要的文字说明。

4.投标书应字迹清楚、内容齐全、表达准确、不应有涂改增删处。如需修改应有文字修改函，并盖法定代表人印章，一式二份，分别标以正本一份、副本一份。

5.投标书及修改文件一律用A４号纸。

**二、投标保证金**

1.本次投标，投标单位应缴纳壹万元整投标保证金。投标保证金由投标人以网银或现金形式在规定时间内交至公司财务部门，如投标人有应收账款在我公司，投标时可书面承诺在其应收账款中扣除壹万元作为投标保证金。

2.缴纳保证金账号信息

单位名称：中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司赤壁分公司

开 户 行：中国农业银行股份有限公司赤壁市体育路支行

帐 号：17-695401040002693

退保证金联系人：邵志蓉 联系电话：15972406515

3.如发生下列任何情况，投标保证金将不予返还：

1. 投标单位在有效期内自行撤消投标书。
2. 中标后不按规定签订合同。

**三、招标文件发售时间、地点及售价：**

1.时间：2020年04月22日至04月28日，北京时间 8：00至 17：00；

2.地点：中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司赤壁分公司中火产业园合同室（101室）；

3. 售价：人民币300.00元/份，售后不退。

4.招标单位：中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司赤壁分公司

　　 联 系 人：邵志蓉

联系电话：15972406515

传 真：0715-5361377

**四、投 标**

1.投标单位应把投标书装入标准袋内用标准封条加以密封并分别在封签处加盖单位公章，投标书应按要求填写。

 2.投标单位必须在 2020年04月29日上午 9:00 将投标书送达到中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司销售大楼5楼招标中心，并交纳投标保证金，逾期投标将不予受理。

 3.投标单位送达投标书后，如对投标书的内容进行修改或撤回时，必须在投标截止日期前以书面形式送交招标单位。

4.有下列情况之一的，其投标书视为无效投标书（即废标）：

（1）投标书未按规定密封；

（2）投标书未盖公章；

（3）投标书未按招标书规定的格式和要求填写，或内容不全、字迹不清难以辨认的；

（4）投标书逾期送达；

（5）未缴纳投标保证金的。

**五、开 标**

招标单位定于2020年04月29日上午9：00 在中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司销售大楼5楼招标厅（地点武汉）组织竞价开标会议，请各投标单位派代表准时参加并进行投标答疑。

**六、评 标**

1.中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司赤壁分公司负责组织招标评标工作，研究和决定招标评标的有关事宜。

2.评标组由中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司招标中心从评标人员库抽选产生，一般由职工代表、工程技术、经济管理专业人员等组成。

3.评标委员会根据综合评估法进行评标，将遵循公平、公正、科学、择优的原则，对所有投标人的《投标文件》评估，并都采用相同的程序和标准。

4.评标严格按照《中华人民共和国招标投标法》、《中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司招议标管理办法》中规定的有关评标要求以及《招标文件》的要求和条件进行。

5.本次评标，我分公司采用最低投标价法评议标。根据标底及《招标文件》要求、《投标文件》中的《投标报价表》等具体内容，对投标人的投标报价进行评议。

（1）对投标人是否符合要求进行确认。根据综合评估，对能够满足招标文件实质性要求的，且经评审的最低投标价低于公司财务标底价的投标，推荐为中标候选人。

（2）由评委组长填写评标结论，评委小组成员签字确认。

**七、中标通知**

1.中标人确定后，应在3天内向中标人发出中标通知书或电话通知，并同时将中标结果通知所有未中标的其他投标人。

2.中标通知书发出后，中标单位又不愿履行合同的，承办单位应当没收中标单位的投标保证金，并追究有关法律责任。

 3.中标通知书将是合同的一个组成部分。

**八、签订合同**

中标单位收到中标通知书后，按通知规定的时间和地点签订产品供货合同，同时必须按照合同的内容组织生产。招议标承办部门应自中标通知书发出之日起7天内按招标文件、投标承诺与中标人签订书面合同。

**九、返还投标保证金**

1.中标通知书或电话通知发出后的五个工作日内招标单位向所有未中标单位一次性无息返还投标保证金。

 2.中标单位的投标保证金转为履约保证金，待合同正式签订交货后由招标单位返还。

**第三部分**

 **投标文件要求**

 1.投标函

2.投标报价表（附件2:）

3.资格证明文件

（1）投标单位公司简介（原件盖章）

（2）投标单位的企业法人营业执照（复印件，加盖单位印章）

（3）与投标相关的生产技术能力证明文件,如企业资质、特种人员作业证、设备清单等（复印件，加盖单位印章）

（4）金融机构出具的资信证明或开户证明（复印件，加盖单位印章）

（5）法定代表人授权书（原件盖章）,投标代表有效身份证（复印件）

（6）安全生产许可证（复印件，加盖单位印章）

（7）质量、安全环境管理体系认证证书（复印件，加盖单位印章）

 4.质量、安全、环境保证措施

5.其它需提供的文件（提供已获得的专利证书、行业内的业绩证明、对此项目提出的合理化建议、对甲方的付款条件和方式是否同意）

6.提供进度保证管理方案和措施，针对产品接收进度延误所采取的应急预案等。

备注：已列入本单位合格供方的外协单位，各项资质文件已由质量安环处、审计监督处审查并备案的，可免于提供。

**第四部分**

 **技术质量要求**

1. 按照分公司下发的《GQL111型重型机械化桥机加卡》、《GQL111型重型机械化桥关重件作业指导书》工艺文件执行。
2. 质量要求

1.加工后的零件不允许有毛刺、尖棱和尖角；不得有影响产品性能、寿命、和外观的磕碰、划伤和缺陷。

2.各种铸钢件和铸铁件加工中，如发现砂眼、缩孔、夹渣、裂纹等缺陷时，面积不超过0.5cm2，深度不超过壁厚的15%的孔眼，允许用焊接法修补，并符合JB/TZQ4255-1986《铸件外焊通用技术条件》的规定，加工后的表面不允许存在上述缺陷。经检验合格后，方可继续使用。

3.图上未注线性尺寸、倒圆半径、倒角高度的极限偏差参照下表1、表2。

 表1 线性尺寸的极限偏差数值 单位：mm

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 尺寸 | ＞0.5～6 | ＞6～30 | ＞30～120 | ＞120～400 | ＞400～1000 | ＞1000～2000 | ＞2000～4000 |
| 公差要求 | ±0.1 | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5 | ±0.8 | ±1.2 | ±2 |

表2 倒圆半径与倒角高度尺寸的极限偏差数值 单位：mm

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 尺寸 | ＞0.5～3 | ＞3～6 | ＞6～30 | ＞30 |
| 公差要求 | ±0.2 | ±0.5 | ±1 | ±2 |

4.图上未标注的直线度、平面度、垂直度、对称度公差参照下表3、表4、表5，同轴度0.1mm。

表3 直线度和平面度的未注公差 单位：mm

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 尺寸 | ≤10 | ＞10～30 | ＞30～100 | ＞100～300 | ＞300～1000 | ＞1000～3000 |
| 公差要求 | 0.02 | 0.05 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 |

表4 垂直度未注公差 单位：mm

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 尺寸 | ≤100 | ＞100～300 | ＞300～1000 | ＞1000～3000 |
| 公差要求 | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.5 |

表5 对称度未注公差 单位：mm

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 尺寸 | ≤100 | ＞100～300 | ＞300～1000 | ＞1000～3000 |
| 公差要求 | 0.5 |

5.图上未标注的表面粗糙度：螺纹通孔、长孔和麻花钻或尖头钻加工的孔Ra≤6.3µm；退刀槽、润滑槽、螺纹、螺纹退刀槽、楔键和平键槽的Ra≤3.2µm；内倒圆（倒角）与它相连的精表面相同，外倒圆（倒角）与它相连的粗表面相同。

三、检验要求

1.外包外协产品制作至停检点或完工后，供方先进行自检，自检合格后填写自主质量控制表、检验单、检验记录表向分管检验员报检。

正本或副本

**投 标 书**

投标人： （章）

法人代表或授权代表： （签字） （盖章）

投标时间： 年 月 日

**投 标 书**

致：中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司赤壁分公司：

我们收到贵方提供的GW2019-5 某型模块化桥机加工序外协（**招标编号：HZWX-20005）**招标文件，经研究我单位自愿参加投标并授权（姓名） 　（职务） 全权代表我单位全程参与此次招标活动，提交下述文件正本一份，副本一份，文件包括：

一、投　标　书

 投标书由下列文件组成：

 1.投标函；

 2.工程制作报价单；

 3.法人代表授权书；

4.资质证明文件（按第三部分投标文件要求提供）；

5.已获得的专利证书；

6.行业内的业绩证明

7.针对此项目提出的合理化建议

8.投标保证金付款方式或书面承诺

9.质量、进度保证管理方案和措施，针对产品接收进度延误所采取的应急预案。

二、缴纳投标保证金，并同时宣布自愿遵守下列条款：

1.承认并愿意按照招标文件的各项规定和要求进行GW2019-5 某型模块化桥机加工序外协的招标工作

 项目包×总价为（小写）　　　 元人民币，

项目包×总价为（大写）　　　 元人民币；

具体见附件报价表

2.上款所列的总价为我方的投标最终价。倘若中标，我方GW2019-5 某型模块化桥机械加工在指定的地点施工，保证符合招标单位的工艺文件中技术、质量要求及国家相关规范的要求。

附表2所列的总价与此价含义一致。

3.愿意按照《合同法》及国家规定的原则履行自己的责任和义务。

 4.理解你们不以最低价格作为中标的唯一选择标准。

5.经评选如果我们中标，我们将按照中标通知的时间和地点签订某型模块化桥机械加工协作合同，并按质、按量、按期完成各项工作。

 6.能够提供招标文件中要求的所有资料。

 投标单位： （盖章） 授权代表人：（签字）

法定代表人：（签字） 电　话：

传 真：　 年 月 日

**授 权 书**

 本授权书声明：在本授权书上签字的（公司名称） （法人代表姓名、职务） 代表本公司任命在本标书上签字的（被授权人姓名、职务） 为本公司合法代理人，就 编号 项目的投标工作以本公司的名义签署投标书、进行谈判、签署合同和处理与之相关的一切事务。

本授权书于 年 月 日签字生效，特此声明！

法人代表（签字）：

授权代理人签字:

 投标单位（盖章）

 日期： 年 月 日

**第 五 部 分**

**合同主要条款**

1. 技术工艺及检验验收标准要求：

1.供货合同与招标文件第四部分的技术要求应一致。

二、双方责任权利：

1.甲方（中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司赤壁分公司责任权利：

（1）负责提供产品施工的技术要求、工艺文件及质量验收标准等和国家、部（专）业）有关标准生产、检验和测试要求。并按以上要求对乙方的施工过程进行质量监督、检查、考核；

（2）负责制定工程施工进度执行计划并对施工过程、进度进行监督检查、考核；

（3）负责书面告知安全环境管理制度，与乙方签订进厂施工安全协议，并对施工过程、进度进行监督检查、考核；

（4）负责与乙方按招标价签订合同并按合同办理结算；

2.乙方（中标方）责任权利：

（1）严格执行甲方制定的产品生产计划，制定本单位具体工程施工进度执行计划报甲方审核，接受甲方对施工过程、进度进行监督检查、考核；

（2）严格按甲方提供的相关技术要求工艺及验收标准，制定本单位质量管理保证措施。产品首件生产完成后，需经甲方首检合格,方可进行后续产品的生产。整个过程需接受甲方质量检验部门的监控， 积极配合甲方检验人员的检查、验收，负责提供自主质量管理表格和自检数据表格，未经检验合格的产品、零部件不得转入下道工序，违者接受需方相关规定的处罚；

（3）严格遵守甲方安全环境管理的要求，按照国家公布的《企业安全生产标准化基本规范》及《企业安全操作规程》进行生产。制定本单位安全环境管理保证措施，接受甲方安环部门的监督、检查和考核；负责所有施工人员持证上岗，建立健全安全生产，文明施工组织结构，自行负责施工中人、车、机、的安全，在施工过程中因乙方责任造成的安全事故，由乙方负责并承担一切费用，并保证甲方免予承担与此相关的一切索赔、诉讼、损害赔偿。

三、其他事项

1.违约处罚：

（1）乙方承制的产品在制造过程中或产品交付后，因乙方原因造成返工返修或报废，产生的质量损失，由乙方承担，甲方从合同结算中扣除；

（2）乙方推迟交货，每推迟交货一天，合同结算时扣除合同款0.1%，推迟交货5天以上甲方有权取消合同并追究乙方违约责任（交货日期以产品检验单、交接单为准）；延期交货处罚金额不超过合同金额的5%；

（3）乙方加工生产的产品必须经甲方检验员检验，按分公司《外协产品质量与合同价格挂钩管理细则》要求进行结算，其中产品一次交验合格，按合同价格100%给予结算；产品二次交验合格，工序协作按合同价格99%给予结算，整包项目按加工费用99%给予结算；让步接收，按工序协作合同价格的70%给予结算，整包项目按加工费用70%给予结算；产品降级使用按合同价格的50%给予结算；因乙方责任造成的产品报废，由乙方承担全部损失；

（4）乙方生产过程中或产品交付后，发现批量问题或违反工艺纪律行为，甲方按照《产品质量责任追究办法》、《外协外购质量监督考核细则》、《外协外包供方质量管理细则》进行考核；

（5）乙方施工期间违反甲方生产、质量、安全环保等要求，甲方有权制止直至停产整改（费用损失由乙方承担），在此期间甲方出具的乙方违反甲方生产、质量、安全环保管理等处罚单，甲方从合同总额中直接扣除；

（6）乙方承接的产品如在制造过程中遗失，造成的损失全部由乙方承担（含因乙方遗失或报废由甲方补充生产的）。

2.合同结算：

（1）各专业管理（如质量、安全、设备、5S、基础管理、生产进度和绩效考核等）的奖励和处罚，以书面通知财务，作为财务结算的依据之一；

（2）工程完工后，经甲方验收合格后乙方开具13%增值税发票给甲方办理结算，甲方通过银行转账支付货款；

（3）在产品合格交货后的2年质量保证期内，如甲方发现乙方提供的产品存在缺陷，经查如是乙方原因出现的质量问题，由乙方负责解决或甲方按返工费用进行索赔。

中标方签字、盖章 招标方签字、盖章

（法人代表或代理人姓名） （法人代表或代理人姓名）

买方名称： 卖方名称：

通讯地址： 通讯地址：

电 话： 电 话：

传 真： 传 真：

开户银行： 开户银行：

帐 号： 帐 号：

税 号： 税 号：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 附件1： GW2019-5机加外协明细﹙共计225项﹚  |  |  |  |  |  |  |
| 项目包 | 序号 | 名 称 | 图 号 | 1套数量 | 4套数量 | 工 序 | 备注 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包1 | 1 | 尾部链板 | 1303-106-006 | 10 | 40 | 刨 划 钻配插 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 螺杆 | 1303-104-503 | 45 | 180 | 车 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 螺杆 | 1303-105-102 | 20 | 80 | 车 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 螺栓 | 1303-105-201 | 25 | 100 | 车 铣 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 螺栓销 | 1303-102-002 | 10 | 40 | 车 划 钻 铣  |  |  |   |  |  |  |  |
| 6 | 销㈠ | 1303-104-006 | 150 | 600 | 车 铣 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 销㈡ | 1303-104-007 | 190 | 760 | 车 铣 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 中间链板 | 1303-106-002 | 100 | 400 | 刨 划 刨 钻 插 铣 插 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 轴套 | 1303-302-005 | 15 | 60 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 隔套 | 1303-302-006 | 15 | 60 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 螺杆 | 1303-304-001 | 20 | 80 | 车 铣 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 螺帽 | 1303-304-101 | 20 | 80 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 支座 | 1303-305-001 | 5 | 20 | 刨 划 铣 钻 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 轴 | 1303-305-004 | 5 | 20 | 车、铣 到  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 销套 | 1303-307-804 | 10 | 40 | 车 划 钻、铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 双耳 | 1303-405-208 | 10 | 40 | 刨、划、钻、铣、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 | 中间钢管 | 1303-409-002 | 10 | 40 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 中间支座 | 1303-409-003 | 10 | 40 | 划、刨 铣 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 | 轴 | 1303-409-005 | 10 | 40 | 车、划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 夹条 | 1303-500-101 | 90 | 360 | 刨、划、钻、铣、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 顶帽 | 1303-501-101 | 10 | 40 | 车、铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 气阀体 | 1303-503-102 | 5 | 20 | 车 铣 划 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 | 拉手 | 1303-510-102 | 5 | 20 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 | 锁紧螺母 | 1303-209-003 | 20 | 80 | 粗车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 | 左托板 | 1303-209-101 | 10 | 40 | 划 车 划 钻 插 铣 插 |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 右托板 | 1303-210-101 | 10 | 40 | 划 车 划 钻 插 铣 插 |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 | 定位板 | 1303-307-302 | 80 | 320 | 划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 28 | 连接头 | 1303-304-103 | 20 | 80 | 车 铣 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 29 | 定位销外套 | 1303-307-305 | 10 | 40 | 车、划、铣、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 30 | 轴 | 1303-417-002 | 5 | 20 | 热 车 划 铣 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 31 | 长撬杠 | 1303-900-004 | 5 | 20 | 车 铣 热 |  |  |  |  |  |  |  |
| 32 | 滑套 | 1303-903-002 | 5 | 20 | 热、车 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 套头 | 1303-903-103 | 5 | 20 | 车 划、插 热 |  |  |  |  |  |  |  |
| 34 | 轮壳 | 1303-903-203 | 5 | 20 | 车、划、插、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 35 | 调节螺杆 | 1303-904-002 | 20 | 8 | 热 划 车 铣 划 钻 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 36 | 球阀芯杆 | 1303-503-101 | 5 | 20 | 热 车 磨 车 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 37 | 夹条 | 1303-500-201 | 24 | 96 | 刨、划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 项目包 | 序号 | 名 称 | 图 号 | 1套数量 | 4套数量 | 工 序 | 备注 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包2 | 1 | 系留座 | 1303-101-130 | 20 | 80 | 划 刨 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 扭力套 | 1303-104-411 | 40 | 160 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 定位销杆 | 1303-307-306 | 10 | 40 | 车、划、钻、协  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 螺杆熔铅接头 | 1303-307-603 | 15 | 60 | 车 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 轴 | 1303-412-001 | 10 | 40 | 车、划、铣、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 轴套 | 1303-412-007 | 10 | 40 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 握把 | 1303-404-101 | 15 | 60 | 车、  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 联轴器右部发兰 | 1303-406-002A | 10 | 40 | 车 划 钻 铣 线切割 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 上半法兰 | 1303-415-002 | 40 | 160 | 车、划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 联接板 | 1303-505-004件1 | 5 | 20 | 划、车、划、钻 磨、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 大联接板 | 1303-505-009 | 5 | 20 | 车、划、钻 磨、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 单联接板 | 1303-505-203 | 10 | 40 | 热、刨、划、车、划、钻、铣 磨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 园座 | 1303-615-101 | 5 | 20 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 铰链 | 1303-104-008 | 140 | 560 | 刨、划、钻、插、铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 首部链板 | 1303-106-203 | 10 | 40 | 刨 划 钻、插、铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 加强板㈠ | 1303-301-001 | 20 | 80 | 刨  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 | 耳板 | 1303-301-900 | 20 | 80 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 紧定螺钩座 | 1303-307-003 | 10 | 40 | 划 钻 铣  |  |  |  |   |  |  |  |
| 19 | 耳板 | 1303-307-311 | 80 | 320 | 刨 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 垫圈 | 1303-412-008 | 25 | 100 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 法兰轴 | 1303-505-001 | 5 | 20 | 车、划 插 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 销轴 | 1303-902-301 | 20 | 80 | 车 铣、划、钻、铣、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 | 铰链座 | 1303-104-200 | 180 | 720 | 划 镗 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 | 座板 | 1303-101-151 | 20 | 80 | 刨 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 | 跳板耳 | 1303-101-113 | 20 | 80 | 划 刨 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 耳板二 | 1303-106-114 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 | 固定孔 | 1303-100-002 | 60 | 240 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 28 | 定位器座 | 1303-100-004 | 20 | 80 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 29 | 栏杆座 | 1303-100-300 | 20 | 80 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 30 | 圆管一 | 1303-104-502 | 65 | 260 | 车、铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 31 | 圆管二 | 1303-104-505 | 65 | 260 | 车、铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 32 | 帽子 | 1303-104-506 | 65 | 260 | 车、插 |  |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 槽形板 | 1303-104-507 | 65 | 260 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 34 | 定位钩 | 1303-104-509 | 65 | 260 | 划 钻 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 35 | 耳板 | 1303-307-201 | 20 | 80 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 36 | 球头螺杆 | 1303-307-402 | 25 | 100 | 热 车 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 37 | 球形套 | 1303-307-602 | 15 | 60 | 车 铣 钳 热 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 38 | 支耳 | 1303-404-003 | 20 | 80 | 划 刨 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 39 | 钩子 | 1303-405-206 | 5 | 20 | 刨 划 钻 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 40 | 连接器 | 1303-901-002 | 10 | 40 | 车 铣 划、钻 热 |  |  |  |  |  |  |  |
| 41 | 销轴 | 1303-903-003 | 5 | 20 | 热 车 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 42 | 带耳螺栓 | 1303-502-201 | 20 | 80 | 车 锻 铣 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 43 | 带耳螺栓 | 1303-504-201 | 40 | 160 | 车 锻 铣 |  |  |   |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 项目包 | 序号 | 名 称 | 图 号 | 1套数量 | 4套数量 | 工 序 | 备注 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包3 | 1 | 吊桥耳1 | 1303-101-335 | 20 | 80 | 划 钻 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 吊桥耳2 | 1303-101-335 | 10 | 40 | 划 镗 钳 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 桥脚支耳1 | 1303-101-109 | 20 | 80 | 划 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 桥脚支耳2 | 1303-101-109 | 10 | 40 | 铣 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 定位钩 | 1303-100-400 | 20 | 80 | 划 钻 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 跳板耳 | 1303-101-161 | 20 | 80 | 划 镗 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 扭力座 | 1303-104-410 | 40 | 160 | 刨 划 镗 钻 钳 探 |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 尾梁 | 1303-301-610 | 10 | 40 | 划 割 镗 刨 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 拉杆支座 | 1303-301-900 | 10 | 40 | 划 镗 刨  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 滑轮支架 | 1303-302-100 | 10 | 40 | 划 镗  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 横向油缸㈡ | 1303-306-100 | 5 | 20 | 划、钻、镗 |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 臂体 | 1303-307-100 | 10 | 40 | 划、镗、铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 方套 | 1303-307-310 | 10 | 40 | 划 镗 钻、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 滚轮座 | 1303-307-500 | 10 | 40 | 划、镗 |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 双耳座 | 1303-307-810 | 10 | 40 | 划 镗  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 滑轮支架总成 | 1303-412-010 | 5 | 20 | 刨 划 镗  |  |  |  |  |   |  |  |
| 17 | 扭力杆花键座 | 1303-214-012 | 20 | 80 | 铣 划 镗 插 铣 钻 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 底板 | 1303-307-502 | 10 | 40 | 划 镗 铣 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 | 油缸支座 | 1303-106-110 | 10 | 40 | 划 镗  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 横向油缸座 | 1303-307-200 | 5 | 20 | 划 镗  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 耳板 | 1303-417-004 | 10 | 40 | 划 镗 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 拉杆支座总成 | 1303-404-000 | 10 | 40 | 划 镗 |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 | 扭力套 | 1303-104-404 | 40 | 160 | 拉花 |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 | 扭力座 | 1303-104-410 | 40 | 160 | 拉花 |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 | 扭力杆花键座 | 1303-214-012 | 20 | 80 | 拉花 |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 左扭力臂 | 1303-214-100 | 20 | 80 | 拉花 |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 | 右扭力臂 | 1303-214-200 | 20 | 80 | 拉花 |  |  |  |  |  |  |  |
| 28 | 侧板 | 1303-104-201 | 360 | 1440 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 29 | 角钢 | 1303-105-002 | 20 | 80 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 30 | 前梁 | 1303-105-300 | 20 | 80 | 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 31 | 绞盘座 | 1303-105-000 | 20 | 80 | 划 钻 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 32 | 挡块 | 1303-107-100 | 10 | 40 | 划 钻 线 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 挡板1 | 1303-107-102 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 34 | 挡板2 | 1303-107-103 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 35 | 销轴 | 1303-300-002 | 10 | 40 | 车 热、车、划、钻 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 36 | 法兰 | 1303-415-110 | 20 | 80 | 无 |  |  |  |  |  |  |  |
| 37 | 球窝座 | 1303-901-703 | 10 | 40 | 刨 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 38 | 上连接头 | 1303-903-005 | 5 | 20 | 热、车 划、铣 钻 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 39 | 下连接头 | 1303-903-101 | 5 | 20 | 热、车 、铣 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 40 | 导向支耳 | 1303-902-003 | 20 | 80 | 划 钻 插 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 41 | 扳手头 | 1303-911-000 | 5 | 20 | 车 插 |  |  |  |  |  |  |  |
| 42 | 套圈 | 1303-903-004 | 5 | 20 | 热 车 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 项目包 | 序号 | 名 称 | 图 号 | 1套数量 | 4套数量 | 工 序 | 备注 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包4 | 1 | 支耳 | 1303-301-005 | 5 | 20 | 划、刨、钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 定位齿 | 1303-307-001 | 20 | 80 | 刨、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 侧板 | 1303-307-312 | 20 | 80 | 刨 划 钻 插 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 承载环总成 | 1303-415-110 | 10 | 40 | 车 划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 挡板 | 1303-104-401 | 40 | 160 | 刨 划 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 上下盖板 | 1303-307-313 | 20 | 80 | 刨 划 钻 插 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 弯板 | 1303-404-004 | 10 | 40 | 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 定位铁 | 1303-100-402P | 20 | 80 | 划 钻、铣、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 花键铰链 | 1303-104-406 | 40 | 160 | 刨、划、镗、插、铣、钳、协 |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 键 | 1303-300-005 | 20 | 80 | 刨 铣、划、铣、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 螺杆 | 1303-405-207 | 5 | 20 | 车、铣、划、钻、铣、钳 |  |  |  |   |  |  |  |
| 12 | 钢管 | 1303-409-004 | 20 | 80 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 垫套 | 1303-412-006 | 10 | 40 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 钢管 | 1303-415-110件1 | 10 | 40 | 车（滚圆） |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 轴套 | 1303-415-122 | 10 | 40 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 堵头螺钉 | 1303-501-111 | 10 | 40 | 车、铣、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 | 螺纹接头 | 1303-505-004件4 | 5 | 20 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 孔口加强板 | 1303-100-003 | 20 | 80 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 | 老虎头 | 1303-101-111 | 20 | 80 | 机加 |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 腹板 | 1303-101-322 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 挡板1 | 1303-101-342 | 10 | 40 | 刨 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 挡板2 | 1303-101-343 | 10 | 40 | 刨 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 | 铰链 | 1303-105-008 | 40 | 160 | 划 铣 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 | 半圆轴瓦 | 1303-300-004 | 20 | 80 | 车 铣 划 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 | 钢板 | 1303-301-002 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 封口条 | 1303-301-621 | 20 | 80 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 | 挡块 | 1303-302-001 | 15 | 60 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 28 | 螺母 | 1303-401-111 | 5 | 20 | 车 插  |  |  |  |  |  |  |  |
| 29 | 下盖板 | 1303-415-109 | 5对 | 20对 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 30 | 滚轮 | 1303-417-001 | 5 | 20 | 热 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 31 | 支架板 | 1303-501-102 | 5 | 20 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 32 | 承载耳 | 1303-902-001 | 20 | 80 | 划 钻 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 左右承载耳 | 1303-902-002 | 20 | 80 | 划 车 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 34 | 销轴 | 1303-901-602 | 30 | 120 | 热、车 铣 划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 35 | 钢管 | 1303-904-101 | 10 | 40 | 车 铣 划、钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 36 | 螺母 | 1303-904-102 | 20 | 80 | 热 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 37 | 托板 | 1303-905-101 | 20 | 80 | 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 38 | 拉杆右 | 1303-901-501 | 10 | 40 | 热、车 划、钻  |  |  |  |   |  |  |  |
| 39 | 拉杆左 | 1303-901-301 | 10 | 40 | 热、车 划、钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 40 | 桩体钢板 | 1303-901-704 | 10 | 40 | 划 钻 铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 41 | 轴承套 | 1303-301-614 | 10 | 40 | 车（粗、精）划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 42 | 螺杆筒 | 1303-904-100 | 10 | 40 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 项目包 | 序号 | 名 称 | 图 号 | 1套数量 | 4套数量 | 工 序 | 备注 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包5 | 1 | 滚轮轴 | 1303-106-204 | 10 | 40 | 磨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 衬套 | 1303-301-624 | 20 | 80 | 车  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 连接板 | 1303-304-002 | 20 | 80 | 热、刨、划、钻 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 油缸连接轴 | 1303-307-007 | 30 | 120 | 车 划、钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 耳板 | 1303-307-314 | 80 | 320 | 刨 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 钩头螺母 | 1303-307-403 | 25 | 100 | 车 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 耳板 | 1303-307-501 | 20 | 80 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 钢绳罩 | 1303-307-700 | 10 | 40 | 划 钻 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 拨销 | 1303-307-801 | 10 | 40 | 车 划、钻 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 销座套 | 1303-307-802 | 10 | 40 | 车  |  |  |  |  |  |  |   |
| 11 | 销 | 1303-408-007 | 20 | 80 | 车、车、划、钻、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 挡板 | 1303-408-008 | 20 | 80 | 车、划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 尾段 | 1303-301-600 | 10 | 40 | 划、镗 |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 支腿总成 | 1303-301-620 | 20 | 80 | 划、镗  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 油缸支耳总成 | 1303-301-800 | 10 | 40 | 划 镗 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 双耳滑轮架 | 1303-303-010 | 5 | 20 | 划、镗 |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 | 支承架 | 1303-406-500 | 10 | 40 | 刨 划、镗 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 支耳 | 1303-408-010 | 20 | 80 | 划 镗 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 | 支座 | 1303-409-001 | 20 | 80 | 刨 划 镗 插 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 支耳总成 | 1303-415-120 | 10 | 40 | 划 镗  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 油泵座 | 1303-505-002 | 5 | 20 | 划、铣、镗、钻、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 半滑轮 | 1303-901-202 | 10 | 40 | 车 划、铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 | 1/4滑轮 | 1303-901-203 | 20 | 80 | 车\*划、铣 |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 | 支座 | 1303-904-001 | 10 | 40 | 刨 划 铣 钻 |  |  |  |   |  |  |  |
| 25 | 轴管 | 1303-905-103 | 20 | 80 | 车 铣 划、钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 滚轮 | 1303-106-201 | 20 | 80 | 磨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 | 侧板/连接盖板 | 1303-415-121 | 20 | 80 | 划 镗 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 项目包 | 序号 | 名 称 | 图 号 | 1套数量 | 4套数量 | 工 序 | 备注 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包6 | 1 | 挡销铁 | 1303-201-102 | 20 | 80 | 刨 铣 划 钻 铣 插 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 小齿轮 | 1303-209-004 | 20 | 80 | 车（粗车、精车） |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 扭力杆支座(上) | 1303-214-007 | 20 | 80 | 铣 划 镗 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 座套 | 1303-214-009 | 20 | 80 | 铣 划 镗 插 铣 划 插 钻 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 三通接头 | 1303-505-201 | 5 | 20 | 刨 划、车 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 弹簧座 | 1303-307-806 | 10 | 40 | 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 管接头 | 1303-502-401 | 10 | 40 | 车 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 管接头 | 1303-502-402 | 5 | 20 | 车 铣  |  |  |  |   |  |  |  |
| 9 | 管接头 | 1303-502-502 | 5 | 20 | 车 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 管接头 | 1303-513-101 | 20 | 80 | 刨 划 车 |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 | A型叉头 | 105A-79-501F | 40 | 160 | 车 铣 划 钻 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | B型叉头 | 105A-79-502F | 40 | 160 | 车 划 钻 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 轴 | 1303-208-201 | 20 | 80 | 车 热 铣 钳 热 表 |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 上柱 | 1303-218-202 | 5 | 20 | 划 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 横柱125 | 1303-218-203 | 5 | 20 | 刨 划 刨 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 横柱159 | 1303-218-203 | 5 | 20 | 刨 划 刨 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 | 下柱 | 1303-218-204 | 5 | 20 | 刨 划 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 上柱 | 1303-218-301 | 5 | 20 | 划 铣 钳 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 项目包 | 序号 | 名 称 | 图 号 | 1套数量 | 4套数量 | 工 序 | 备注 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包7 | 1 | 螺杆 | 1303-404-102 | 15 | 60 | 车、铣、划、钻、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 螺母 | 1303-404-103 | 15 | 60 | 划 车 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 油缸轴 | 1303-106-102 | 10 | 40 | 车 铣 划 钻 钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 滑轮轴 | 1303-302-002 | 15 | 60 | 车 车 铣 钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 卡板⑴ | 1303-107-202 | 15 | 60 | 刨、划、铣、钻、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 卡板⑵ | 1303-107-203 | 15 | 60 | 刨、划、铣、钻、钳 |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 衬管 | 1303-300-006 | 10 | 40 | 车 划 钻 铣、钳  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 套管 | 1303-300-007 | 10 | 40 | 车 划、钻 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 耳板 | 1303-303-012 | 10 | 40 | 划 铣  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 销体 | 1303-303-020件1 | 5 | 20 | 车 划、钻  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 锁钩 | 1303-305-003 | 5 | 20 | 铣、划 、插、划 、钻 插 、钳 |  |  |  |  |   |  |  |
| 12 | 左耳板 | 1303-904-001件2 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 右耳板 | 1303-904-001件3 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 底板 | 1303-904-001件4 | 10 | 40 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 上盖板 | 1303-415-1014 | 5对 | 20对 | 铣 划 钻 |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 加强板二 | 1303-301-003 | 20 | 80 | 刨 |  |  |  |  |  |  |  |

附件2：项目投标报价表

|  |
| --- |
| **GW2019-5 某型模块化桥机加件投标报价表** |
| **分包** | **序号** | **物资名称** | **图号** | **工序** | **数量（件）** | **单价（元）** | **总价（元）** | **备注** |
| 项目包1 | 1 | 尾部链板 | 1303-106-006 | 刨 划 钻配插 铣 钳 | 70 |  |  |  |
| 2 | 螺杆 | 1303-104-503 | 车 铣 | 315 |  |  |  |
| 3 | 螺杆 | 1303-105-102 | 车 铣 | 140 |  |  |  |
| 4 | 螺栓 | 1303-105-201 | 车 铣 钳 | 175 |  |  |  |
| ..... |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 合计金额 |  |  |  |  |  |  |
| 项目包2 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| ... | 合计金额 |  |  |  |  |  |  |
| ..... |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 合计金额 |  |  |  |  |  |  |

注：此报价表所填写的价格包含投标方涉及该项目发生的所有费用，包含：人工薪酬及附加费、管理费、税费、工具辅料费、涉及安全质量环境体系措施费用、返工返修费。

投标单位： （盖章） 日期： 年 月 日