**武汉分公司定梁龙门镗铣床大修**

**招标文件**

**招标编号：HZSB-20015**

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

武汉分公司

地 址：武汉市江夏区庙山开发区阳光大道5号

联系电话: 13972845148

传 真：027-87970249

2020年9月28日

**目录**

第一部分:招标邀请书………………………………… 2

第二部分：投标须知…………………………………… 3

第三部分：招标内容及相关要求……………………… 9

第四部分：投标书格式………………………………… 22

第五部分：合同主要条款……………………………… 28

第六部分：授权书……………………………………… 30

**第一部分**

**招标邀请书**

中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司武汉分公司（以下简称中船应急武汉分公司）诚邀具备合格条件的投标人参与此项目的投标。

**一、招标内容**

1、项目名称：武汉分公司定梁龙门镗铣床大修项目

2、招标编号：HZSB-20015

3、项目地点：中船应急武汉分公司

4、工期：25日历天

**二、招标文件发售日期：**2020年10月10日至10月19日，招标文件每本人民币伍佰元整（￥500.00），售后不退。

招标文件发售地点：中船应急武汉总部销售楼217室

**三、投标截止日期**：2020年10月20日上午9:00

**四、招标文件递交地点：**中船应急武汉总部销售楼5楼招标室

**五、开标地点：**武汉市江夏区庙山开发区阳光大道5号，中船应急武汉总部销售楼5楼招标室

联系人：孙晓鹏

联系电话：13972845148

传真：027-87970249

**第二部分**

**投标须知**

**一、总　　则**

1、本招标投标工作按照《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》的相关要求进行。

2、投标人应仔细阅读招标文件，如有疑问请与招标单位沟通，由招标单位负责进行解答。

**二、投标书的编制**

1、投标人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二份（分别标以正本、副本）。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、投标人必须按照招标文件的要求对招标技术文件中的内容要求进行投标，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。

5、投标人对该项目提供的优惠条件，应在文件中予以说明。

6、投标书及修改文件一律用Ａ4号纸打印。

**三、投标保证金**

1、投标人应缴纳投标保证金**人民币壹万元（¥10000.00），**采用电汇方式支付。**2020年10月19日前将投标保证金付到下列帐户（不接收个人汇款和现金）**。如投标人有应收账款在我公司，请投标时书面承诺在应收账款中扣除相应金额作为本次投标的保证金。

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

开 户 行：中国工商银行股份有限公司武汉庙山开发区支行

帐 号：32020 19309 20001 4932

2、投标有效期为开标之日后30天。

3、如发生下列任何情况，投标保证金将不予返还：

（1）投标人在有效期内自行撤消投标书；

（2）中标后不按规定时间签订合同。

四、投标文件应包含：

1、投标函；

2、投标报价表；

3、分项报价表；

4、对“招标内容及相关要求”、“合同主要条款”的响应情况说明；

5、详细技术方案；

6、质量保证函；

7、法人代表授权书；

8、营业执照；

9、质量体系认证证书；

10、近三年业绩表。

**五、资格证明文件**

1、投标人的企业法人营业执照；

2、投标人需具备设备制造厂售后服务技术支持证明文件；

3、投标代表有效身份证及法定代表人授权委托书。

**六、投标书的递交**

1、投标人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、投标人必须在2020年10月20日上午9:00前将投标书送达到中船应急武汉总部销售楼5楼招标室，并递交投标保证金支付单据，逾期投标将不予受理。

3、投标人送达投标书后，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）投标书未盖公章和法定代表人未签名；

（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。

**七、开标**

招标单位定于**2020年10月20日上午9:30在中船应急武汉总部销售楼5楼招标室**组织开标会议。请各投标人派代表准时参加。

**八、评标**

1、中船应急武汉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、评标组成员由中船应急招标中心在公司评标人员库中选定，主要由公司的项目技术、经济管理、职工代表等相关人员组成。

3、本次评标采用综合评分法（综合评分表见附表一），原则上按照符合性检查、商务评议、技术评议、价格评议开展评议标工作，根据各投标人的最终得分且经评审的价格最低（低于财务指导价），评标小组将向公司推荐中标方。

**九、中标通知**

1、招标单位在决标后三日内，向中标单位发出中标通知书；

2、中标单位应按中标通知书的规定与招标单位签订合同，否则取消中标资格；

3、中标通知书是合同的一个组成部分。

**十、合同签订**

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合同，同时必须按照合同的内容组织施工及服务。

**十一、返还投标保证金**

1、中标通知书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合同履约保证金。合同履约保证金在合同履行完毕、项目验收合格交付使用后全额退还。

**附表一**

**综合评分表**

项目名称：武汉分公司定梁龙门镗铣床大修 项目招标编号：HZSB-20015

评议时间：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 满分 | 评分办法 | 得分 | | | | |
| 单位名称 | | | | |
| 一 | **商务评分** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1 | 评标价格 | 50 | 等于平均价格得40分，每低于平均价格1%加0.5分，每高于平均价格1%减1分。最高48分，最低32分。 |  |  |  |  |  |
| 2 | 资质水平 | 7 | 1）加工能力和装备水平、资产规模排名第一者得3分，排名第二者得2分，排名第三者得1分，其余不得分。 |  |  |  |  |  |
| 2）有制造厂家技术服务授权者得4分,否则不得分。 |  |  |  |  |  |
| 3 | 综合信誉 | 2 | 1. 银行信用等级优良或有银行信用证书的得1分,否则不得分。 2. 以往合作信誉度良好加1分,否则不得分。 |  |  |  |  |  |
| 4 | 付款条件和方式 | 3 | 付款条件和方式满足招标书要求者得3分，否则不得分。 |  |  |  |  |  |
| 5 | 完工期 | 2 | 承诺按期完成或提前完成的得2分,否则不得分。 |  |  |  |  |  |
| 6 | 售后服务 | 1 | 有完善售后服务体系及保证措施得1分,否则不得分。 |  |  |  |  |  |
| 二 | **技术评分** |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 技术指标 | 10 | 1）主要技术指标全面达到标书要求得5分，不符合要求不得分 |  |  |  |  |  |
| 2）参与本项目前期勘验技术设计的得5分,其余不得分。 |  |  |  |  |  |
| 8 | 技术能力 | 10 | 1）参与过与招标相同或相近项目者得5分；  2）多次参与过与招标相同或相近项目者，每多参与1次加1分，最多3分；  3）没有参与者不得分。 |  |  |  |  |  |
| 4）有精度检测能力、专业检测仪器者得2分，否则不得分。 |  |  |  |  |  |
| 9 | 质量保证 | 5 | 1. 通过ISO9001或ISO9002质量体系认证得2分,其余不得分。 2. 提供本项目具体有效的质量保证措施者得1分。 3. 大修质保期达到标书要求得1分，达不到要求不得分，高于标书要求的加0.5-1分。 |  |  |  |  |  |
| 10 | 加工制造工艺、施工方案 | 10 | 标书中对大修方案描述详细合理的得10分，较全面的得7分，无描述不得分。 |  |  |  |  |  |
| 合计得分 | | | |  |  |  |  |  |

**第三部分**

**招标内容及相关要求**

**一、设备概况**

武汉分公司设备编号为0208001的XK2740×120型定梁龙门镗铣床由济南二机床集团制造，采用SINUMERIK 840Dsl数控系统，于2013年10月投入使用。目前存在以下主要问题，严重影响该设备的正常使用：

(一）主机精度严重超差

1、龙门移动垂直面内直线度全长要求0.10mm,实际0.98mm

2、龙门移动水平面内直线度全长要求0.10mm,实际0.15mm

3、铣头左右移动在垂直平面内直线度要求最大0.04，实际0.07/2000

4、X轴与Y轴垂直要求0.02/1000,实际0.05/500

5、X轴运行与工作台平行，要求0.08mm,实际0.30mm;Y轴运行与工作台平行，要求0.06mm,实际0.15mm

(二）Z轴传动噪声大有异响间隙大，电机故障报警

(三）润滑油路及分油器漏油严重，集中润滑泵站压力开关故障报警

(四）液压站及管路漏油严重

(五）主铣头换挡油缸漏油，循环润滑泵油路压力开关故障

(六）光栅尺气封管路没有，造成4、5、6月份光栅尺水雾遮挡报警

(七）大直角铣头

1、主轴轴线对基准面平行，要求0.03/500,实际有一方向0.07/400

2、快速接头损坏

（八）万能铣头

1、主轴锥孔轴线跳动要求300处0.03mm，实际0.08mm

2、快换接头损坏

3、主轴端面漏油

（九）窄直角铣头

1、传动间隙大，运转噪音大

2、主轴轴线对基准面平行要求0.03/500,实际0.09/400

（十）油冷机报警

（十一）悬挂操作站设置过高，显示屏背景灯不亮

（十二）排屑器排屑异常

1. **修理措施**

（一）总则

1、大修中应根据该设备使用特性和现状，以恢复机械精度、消除功能性故障为依据进行大修作业，达到以设备精度保证产品精度的要求，满足公司《职业安全健康管理体系》、《环境管理体系》、《质量保证体系》及安全生产标准化的要求。

2、大修主要更换件原则上选用设备制造厂同品牌、同型号零部件。

3、大修承修方原则上具有设备制造厂技术服务授权。

（二）技术措施

1、拆卸各导轨护罩，检查各导轨是否有研伤或严重磨损，如有及时采取措施，防止恶化。

2、精调主机精度：

（1）精调两床身导轨，保证两导轨在水平面内、垂直平面内的直线度，同时兼顾两导轨在两个方向的平行。

（2）调整Y轴线轨，保证Y轴运行的直线度。

（3）调整龙门两边同步，保证Y轴与X轴垂直，如同步调整不过来，松横梁与立柱联结螺栓，调整横梁位置保证X、Y轴垂直。

（4）检修的侧向滚动块及正向压板，调整滑枕压板、镶条，保证Z轴运行与X\Y轴的垂直。

（5）调整主轴套，保证主轴轴线与X、Y轴的垂直。

（6）运行龙门，左右移动滑枕铣头，检测与固定工作台平行，通过调整地锚器螺帽来调整工作台高度，满足平行要求。

3、拆卸、清洗、检测Z轴传动箱、滚珠丝杠及丝杠支撑轴承，更换磨损严重的支撑轴承；检修Z轴丝杠，如滚珠磨损则予以更换并重新调配预紧力，消除机械间隙；重新调整丝杠两端瓦座位置；重新添加优质润滑脂，满足使用要求。

4、液压系统：

（1）检修机床液压部分，保证液压值稳定且符合原理设计值，各部分液压动作平稳运行正常，无漏液现象。

（2）更换破损管件、接头，解决漏油问题。

（3）清理、清洗、整修液压管路及油箱。

（4）更换所有过滤器滤芯、更换液压油。

（5）更换失效的泵阀。

（6）检修油冷机，视情况充氟或换件，保证油冷机正常工作。

5、润滑系统：

（1）检修间歇润滑装置，更换失效分油器，确保各润滑点润滑到位，导轨面润滑良好。

（2）更换破损润滑油管及接头，保证管路无泄漏。

（3）疏通各润滑点处润滑油孔，保证出油畅通，润滑油量充足。

6、检修冷却系统，更换过滤网。

7、检修X、Y轴传动，更换磨损零部件，消除各轴传动系统间隙，保证传动刚性。

8、检修主铣头换挡油缸及松刀油缸，更换失效的密封圈，保证换挡、松刀动作正确迅速，没有泄漏。检修主轴减速箱循环润滑油路，疏通管路，检修开关，保证润滑正常，没有报警。

9、四根光栅尺（X轴两根，Y\Z各一根）各增加一套DA400过滤装置，另设计购置一组风包、气动三联件及管路、空压机，实现光栅尺气封。

10、大直角铣头：

（1）更换损坏的快换接头。

（2）调整直角铣头与主铣头连接精度，保证直角铣头主轴线对基准面平行。

11、万能铣头：

（1）更换损坏的快换接头。

（2）拆检万能铣头，更换老化损坏的密封圈，解决主轴漏油。

（3）利用专用工装修磨锥孔，保证主轴锥孔轴线跳动满足合格证要求。

12、窄直角铣头：

（1）拆检窄直角铣头，更换磨损的轴承及齿轮，恢复传动精度，消除噪音。

（2）调整窄直角铣头与主铣头连接精度，保证直角铣头主轴轴线对基准面平行。

13、清理各轴导轨挡尘板及油擦，检修排屑器，改装挡板，连接护罩。

14、电气系统：

（1）检修机床电气系统及各元器件包括接触器、开关等，故障的或老化的要进行更换。

（2）检修各处的安全联锁开关、电气和机械行程开关，保证安全防护功能可靠有效。

（3）检修机床空调及换气系统，恢复制冷换气。

（4）检修伺服模块及电机，电柜中模块、元器件除尘，电机除尘及油泥。

15、机床上电，调试各动作。

16、正确调整各滚珠丝杠丝母、镶条。

17、正确调整液压、润滑系统压力，保证液压动作可靠，各润滑点润滑充分。

18、调整各行程开关可靠，安全保险防护装置有效。

19、机电联合调试，优化机床参数进行机床运转试验，做圆度测试，各轴插补铣圆满足要求。

20、调整机床几何精度、传动精度，用激光干涉仪检测和补偿测量机床各轴误差，定位精度达要求。

21、精度合格后进行工件的试加工，对加工件进行精度检验.满足工件精度要求。

**三、 安全、环境及职业健康**

（一）本项目施工必须达到国家及行业相关标准，满足有关安全、环保、职业健康和节能要求，并满足招标方安全生产标准化相关要求。

（二）投标方应对项目现场的安全和环境负责，进场前与公司签订《安全环境管理施工协议书》。

（三）投标方施工人员应遵守公司相关规章制度，服从管理。施工中应采取安全防护措施，确保人员、设备、设施安全。做到安全文明施工，大修过程中及时清理现场，完工后现场不应留有杂物。

**四、 项目工期：**25个日历天

**五、 验收**

（一）验收依据

1、修后机床几何精度参数须达到预调值要求。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 允差值 | 修前值 | 预调值 |
| 单位mm | | |
| 1 | 立柱移动在垂直平面内的直线度 | 局部公差：在任意1000测量长度上为0.010 最大0.10 | 0.98/全长 | 局部公差：在任意1000测量长度上为0.010 最大0.10 |
| 立柱移动在水平面内的直线度 | 0,15/全长 |
| 2 | 立柱移动（X轴）的角度偏差（a）竖直Z-X平面内（b）竖直Y-Z平面内（c）水平X-Y平面内 | （a）0.12/1000（b）0.06/1000（c）0.12/1000 | （a）0.48/1000（b）0.06/1000（c）0.14/1000 | （a）0.12/1000（b）0.06/1000（c）0.12/1000 |
| 3 | 铣头（Y轴）水平运动的直线度（a）水平X-Y平面内（b）竖直Y-Z平面内 | 局部公差：在任意1000测量长度上都为0.01 （a）最大0.04（b）最大0.04 | （a）0.05/2000（b）0.07/2000 | 局部公差：在任意1000测量长度上都为0.01 （a）最大0.04（b）最大0.04 |
| 4 | 铣头（Y轴）水平运动的角度偏差（a）竖直Y-Z平面内（b）竖直Z-X平面内（c）水平X-Y平面内 | 局部公差：在任意300测量长度上都为0.02/1000 （a）0.04/1000（b）0.04/1000（c）0.04/1000 | （a）0.04/1000（b）0.04/1000（c）0.04/1000 | （a）0.04/1000（b）0.04/1000（c）0.04/1000 |
| 5 | 横梁铣削溜板行程位移（Y轴）与水平平面内立柱位移（X轴）的垂直度 | 1000测量长度上为0.02 | 0,05/500 | 0,02/1000 |
| 6 | 铣头竖直位移（Z轴）对以下轴的垂直度（a）（X轴）（a）（Y轴） | 测量长度300上为0.02 | （a）0.04/500（b）0.045/500 | （a）0.02/300（b）0.02/300 |
| 7 | 工作台表面的平面度（a）X（b）Y | 任意1000×1000为0.02（a）0.12（b）0.06 | （a）0.30（b）0.15 | （a）0.12（b）0.06 |
| 8 | 工作台表面相对于下列项目的平行度（a）立柱（X轴）运动（b）铣头（Y轴）运动 | （a）局部公差：任意1000测量长度上为0.02 最大0.08（b）局部公差：任意1000测量长度上为0.03最大0.06 | （a）0.30/全长 （b）0.15/全长 | （a）0.08/全长（b）0.06/全长 |
| 9 | 主轴内部锥孔的跳动（a）靠近主轴头（b）在距离主轴头300处 | （a）0.015 （b）0.030 | （a）0.020（b）0.040 | （a）0.015 （b）0.030 |
| 10 | 下列项目中铣削主轴的情况（a）径跳（b）端跳（c）定期轴向滑动 | （a）0.015 （b）0.020 （c）0.010 | （a）0.020（b）0.030 | （a）0.01 （b）0.020 （c）0.010 |
| 11 | 主轴轴线转动相对于（a）X轴（b）Y轴的垂直度 | （a）0.03/500（b）0.03/500 | （a）0.03/300（b）0.04/300 | （a）0.03/500（b）0.03/500 |
| 12 | 直角铣头主轴轴线对基准面的平行度  主轴在水平位置（a）右（b）左（c）前（d）后 | （a）0.030/500（b）0.030/500（c）0.030/500（d）0.030/500 | a0.070/400b0.030/400c0.050/400d0.055/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500（c）0.030/500（d）0.030/500 |
| 13 | 直角铣头主轴旋转轴线对龙门纵向运动的垂直度  主轴在水平位置（a）右（b）左 | （a）0.030/500（b）0.030/500 | （a）0.030/400（b）0.030/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500 |
| 14 | 直角铣头主轴旋转轴线对龙门纵向运动的平行度  主轴在水平位置（a）前（b）后 | （a）0.030/500（b）0.030/500 | （a）0.030/400（b）0.035/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500 |
| 15 | 直角铣头主轴定心轴颈的径向跳动 | 0.010 | 0.015 | 0.010 |
| 16 | 直角铣头主轴锥孔轴线的径向跳动（a）主轴端部（b）距主轴端部300处 | （a）0.010  （b）0.030 | （a）0.030（b）0.050 | （a）0.010  （b）0.030 |
| 17 | 直角铣头主轴的端面跳动 | 0.015 | 0.020 | 0.015 |
| 18 | 正交万能铣头主轴轴线对基准面的平行度  主轴在水平位置（a）右（b）左（c）前（d）后 | （a）0.030/500（b）0.030/500（c）0.030/500（d）0.030/500 | 0.035/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500（c）0.030/500（d）0.030/500 |
| 19 | 正交万能铣头主轴旋转轴线对工作台纵向运动的垂直度  主轴在水平位置（a）右（b）左 | （a）0.030/500（b）0.030/500 | （a）0.030/400（b）0.030/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500 |
| 20 | 正交万能铣头主轴定心轴颈的径向跳动 | 0.010 | 0.015 | 0.010 |
| 21 | 正交万能铣头主轴锥孔轴线的径向跳动（a）主轴端部（b）距主轴端部300处 | （a）0.010  （b）0.030 | （a）0.030（b）0.080 | （a）0.010  （b）0.030 |
| 22 | 正交万能铣头主轴的端面跳动 | 0.015 | 0.020 | 0.015 |
| 23 | 窄铣头主轴轴线对基准面的平行度  主轴在水平位置（a）右（b）左（c）前（d）后 | （a）0.030/500（b）0.030/500（c）0.030/500（d）0.030/500 | （a）0.090/400（b）0.080/400（c）0.090/400（d）0.050/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500（c）0.030/500（d）0.030/500 |
| 24 | 窄铣头主轴旋转轴线对工作台纵向运动的垂直度  主轴在水平位置（a）右（b）左 | （a）0.030/500（b）0.030/500 | （a）0.090/400（b）0.080/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500 |
| 25 | 窄铣头主轴旋转轴线对工作台纵向运动的平行度  主轴在水平位置（a）前（b）后 | （a）0.030/500（b）0.030/500 | （a）0.050/400（b）0.040/400 | （a）0.030/500（b）0.030/500 |
| 26 | 窄铣头主轴定心轴颈的径向跳动 | 0.010 | 0.015 | 0.010 |
| 27 | 窄铣头主轴锥孔轴线的径向跳动（a）主轴端部（b）距主轴端部300处 | （a）0.010（b）0.030 | （a）0.020（b）0.040 | （a）0.010（b）0.030 |
| 28 | 窄铣头主轴的端面跳动 | 0.015 | 0.020 | 0.015 |

2、机床数控轴定位精度按ISO8636-2：2007《龙门铣床精度检验：第二部分移动龙门铣床》标准检验和计算

3、机械行业标准JB/T6600-93 《数控龙门镗铣床技术条件》

4、机械行业标准JB/T10051-1999《金属切削机床 液压系统通用技术条件》

5、国家标准 GB 9061-2006 《金属切削机床通用技术条件》

6、国家标准 GB15760-2004 《金属切削机床安全防护通用技术条件》

7、国家标准 GB5226.1—2008 《机械安全、机械电气设备第一部分 通用技术条件》

8、双方签定的其它技术协议标准。

（二）验收程序

1、机床大修调试完成后，由投标方自检合格后提交终验收报告，包括激光干涉仪原始检测数据、主要更换件合格证和隐秘部位施工证明，招标方组织相关人员进行终验收。

2、按国家相关标准及双方确认的验收依据进行机床精度验收。

3、精度验收完成后进行试切件加工，试切件由用户按试切件需求计划提供。

4、上述终验收内容合格后，所有的项目检测结果形成验收报告书，双方代表认可签字后完成验收。

**六、 质量保证**

（一）大修质量保证期为12个月，从验收之日算起。

（二）在质保期内凡因大修质量引起的故障均由投标方无偿保修；因使用方使用不当造成的故障，投标方同样负责修理（大型故障除外）。

（三）在接到使用方有关大修质量问题信息后，投标方8小时内派人员到现场解决问题。

**七、 主要更换件和增加件**

投标方须提供详细的更换件和增加件清单，内容包括部件、名称、型号规格及主要技术参数、制造厂家、单位、数量、单价、总价。

**八、培训**

在大修调试至终验收期间，投标方在招标方方现场对相关人员进行操作、维修培训，保证受训人员能够独立工作。

**第四部分**

**投标书格式**

正本(副本)

**武汉分公司定梁龙门镗铣床大修项目**

**投标书**

**招标编号：HZSB-20015**

投标人：（盖章）

法人代表或授权代表：（签字）（盖章）

投标时间：二0二0年十月 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武汉分公司

我们收到贵方编制的武汉分公司定梁龙门镗铣床大修项目（招标编号：HZSB--20015）的招标文件，经研究我单位自愿参加投标并授权（姓名）（职务）全权代表我单位提交下述文件正本一份，副本一份，文件包括：

**一、投标书**

1、投标函；

2、大修方案；

3、投标一览表；（附表二）

4、分项报价一览表；（附表三）

5、商务条款偏离表；（附表四）

6、对“招标内容及相关要求”、“合同主要条款”的响应情况说明；

7、质量保证函；

8、法人代表授权书；

9、资质证明文件；银行信用等级证明；

10、合理化建议；

11、近三年类似经营业绩。

**二、缴纳投标保证金并同时宣布自愿遵守下列条款：**

1、承认并按照招标文件中各项规定和要求进行本项目投标工作。

总价为：（大写）　 　　元；

人民币 （小写） 。

2、本项目为**交钥匙工程**，上款报价包含完成整个项目所发生的一切费用（包含但不限于拆卸、运输、起重吊装、安装调试、辅助措施等）。

3、上款所列的总价为我方的投标最终价。倘若中标，我方将不以任何条件、任何因素为理由调增此价。

4、能够提供招标文件所要求的相关资料。

5、理解你们不以最低价格作为中标的唯一选择标准，理解你们可以采取分项选择中标。

6、愿意按照《中华人民共和国合同法》及国家相关规定履行自己的责任和义务。

7、如果我们中标，我们将按照中标通知书要求的时间和地点签订项目施工合同并按质、按量、按期完成各项工作。

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

**附表二**

**投标一览表**

投标人名称： 招标编号：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 |  |
|  | 数量 |  |
|  | 大修单位 |  |
|  | 材料费 |  |
|  | 调试费 |  |
|  | 人工费 |  |
|  | 税 金 |  |
|  | 运 杂 费（包含运输费、包装费等） |  |
|  | 保险费 |  |
|  | 投标 总价 |  |
|  | 有无投标保证金 |  |
|  | 总工期 |  |
|  | 备注 |  |

投标人名称（公章）: 投标代表签字：

年 月 日

*注：此表应按“投标人须知”的规定密封标记并与投标文件一同单独提交。*

附表三

**分项报价一览表**

投标人名称： 招标编号：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 数量 | 报价 | 材料及生产厂家 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

投标人名称（公章）:

投标代表签字:

日 期： 年 月 日

*注：各项货物详细技术性能应另页描述。*

附表四

### 商务条款偏离表

投标人名称： 招标编号：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **招标文件的商务条款** | **投标文件的商务条款** | **说明** |
| 1 | 合同的价格应按中标方的投标价格（总价）执行。 |  |  |
| 2 | 合同生效后，无预付款。 |  |  |
| 3 | 工程验收合格后，招标方收到合同发票后60天内付给中标方合同总价的90％。 |  |  |
| 4 | 合同总价的10%，在质量保证期12个月满且在招标方收到合同发票后30天内支付给中标人。 |  |  |

投标人名称（公章）:

投标代表签字:

日 期： 年 月 日

**第五部分**

**合同主要条款**

**一、技术规范**

合同与招标文件第三部分的要求应一致。

**二、相关资料**

合同生效三日内，中标方应向招标方提供一份施工计划，以便于招标方配合工作。

**三、工期**

**25个日历天**

**四、验收标准**

1.中标方应严格按照招标文件的要求和国家有关标准组织施工，招标方及有关部门按该标准进行验收。

2.中标方应向招标方提供大修相关技术文件和检测原始数据。

**五、质量保证**

在本项目验收合格后的质量保证期内，如发生质量问题由中标方实行三包，并在24小时内服务到位。如因招标方使用不当造成的故障，则由招标方承担责任，中标方配合解决。

本项目质保期为12个月。

**六、价格与支付**

1.项目的价格按中标方的投标价格执行。

2.项目验收合格并开具正式发票后，招标方在2个月内支付合同总价的90%，余款作为质保金待质保期满后一次付清。

**七、违约责任**

中标方应在招标文件规定的时间内完成本项目，因不可抗力或招标方原因外的延期应得到招标方书面同意，否则每延期一天扣款1000元，并承担有关费用。

**八、合同的解除和变更**

1、合同生效后，除不可抗力外不得解除和无故变更，若因计划改变、设计变更必须解除或变更合同时，要求变更方应及时书面通知对方。对方在接到正式通知五个工作日内给予答复，逾期未答复则视为已同意。

2、变更或解除合同的日期以招标方和中标方达成的书面协议日期为准。

3、变更或解除合同所造成的损失应由责任方承担。

**九、合同的生效及其他**

1、合同中的条款如与中标方固定版本中的条款有不同之处以本合同条款为准。

2、合同经招标方、中标方的代表签字并加盖单位合同章后即行生效。

3、合同生效后，招标方和中标方都应严格履行合同的一切条款，如出现问题应按照《合同法》及国家现行的有关规定办理。

4、合同在执行过程中出现的未尽事宜，双方在不违背招标文件的原则下协商解决。协商的结果以“纪要”的形式作为合同的附件，与本合同具有同等的法律效力。

5、合同一式肆份，双方各执贰份，以便监督双方共同遵守。

**第六部分**

**授权书**

本授权书声明：

在本授权书上签字的（法人代表姓名、职务）系（投标单位名称)的法定代表人，现授权（姓名、职务）为本公司合法代理人，就中国船舶重工集团应急预警与救援装备股份有限公司武汉分公司编号为HZSB--20015项目的投标工作以本公司的名义签署投标文件、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，以资证明！

法人代表签字：

被授权人签字:

单位（盖章）：

日期： 年 月 日