

济南成型厂3906缸体工装修改项目

招标项目

招标文件

**项目编号：**

招 标 人：中国重汽集团济南动力有限公司成型厂

2026年2月

**目 录**

[招标公告 - 1 -](#_Toc7104)

[第一部分 投标人须知 - 2 -](#_Toc7753)

[第二部分　技术标书 - 8 -](#_Toc1910)

[第三部分　投标文件附件 - 9 -](#_Toc5925)

项目图纸附件可参考



招标公告

1. 项目名称及项目编号
2. 项目名称：济南成型厂3906缸体工装修改项目
3. 项目编号：
4. 项目概况及招标形式
5. 招标内容：

济南成型厂3906缸体工装修改项目，在 202-01101-3906 缸体上下箱面增减圆凸台。202-01101-3906 缸体上下模样工装，共需修改工装2套。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品编号及名称 | 工装名称 | 数量 | 单位 | 备注 |
| 1 | 202-01101-3906  MC/MT13H 缸体 | 上下模样（第一套） | 1 | 套 | 铸造一部用，根据工艺工程部  SQBG14B20261122001 过程变更申请修改，满足客户对于 MT13型发动机装配的需求。 |
| 2 | 202-01101-3906  MC/MT13H 缸体 | 上下模样（第二套） | 1 | 套 |

招标形式：公开招标

1. 投标人资格要求：

（1）标投人必须是独立法人机构，具有独立承担民事责任能力，投标人注册资金不低于伍佰万元；公司成立三年以上（以营业执照成立日期到开标当日满三年为准）；且经营范围满足招标人需求；并在人员、设备、资金等方面具有承担本项目的能力；

（2）投标人应提供具有统一社会信用代码的营业执照副本复印件；

（3）投标人在“国家企业信用信息公示系统”、“中国执行信息公开网”、“信用中国”、“天眼查”“裁判文书网”等信息平台中，无与招标项目相关的重大行政处罚及失信记录等信息；

（4）投标人近三年内在经营活动中无与本项目有关的违法及重大违规情况或被列入招标人“黑名单”；

（5）投标人须提供经会计师事务所审计且出具无保留意见的近三年的财务审计报告原件，并加盖公章，包括但不限于报告页、经审计的资产负债表、利润表、现金流量表及报表附注。如投标人公司没有经审计的财务报告，可提供加盖公章的近三年财务报表，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表。应提供中文版本的审计报告或财务报表；

（6）本次招标不接受联合体投标，不接受代理商投标。投标方的直接或间接股东、法定代表人、董事、监事、高管非重汽员工及其亲属；

（7）投标人应通过GB/ISO9001质量体系认证；

（8）投标人应有高压静压流水线及大型冷芯盒射芯机用芯盒相关制作或维修业绩；

（9）法定代表人参加投标的，需提供身份证复印件；授权代表参加投标的，需提供法定代表人授权委托书原件及法定代表人、授权代表身份证复印件；（授权委托书详见附后格式1）

（10）投标人在向招标人提交投标保证金缴纳证明后方可进行投标；

（11）企业最近半年完税证明、信用证明材料（中国人民银行信用代码证+征信报告）；

（12）年度纳税信用评价信息（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）；

（13）企业对外担保说明（写明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖公章）；

（14）无招标违规、谎报年度报告信息、提供虚假资质资料等行为或其他行政处罚记录；近三年内在经营活动中无与本项目有关的违法及重大违规情况。

1. 投标文件发布和递交

e采通系统上传电子文件

1. 开标时间和地点

开标时间：2026年2月23日9点00分（若有变动，另行通知）

开标地点：线上

1. 招标公告发布媒介

本次招标公告同时在重汽官网，重汽e采通系统上发布。

1. 联系方式

商务联系人：白杨-15165312728；技术联系人：赵聪超-15069162368

第一部分 投标人须知

1. 项目介绍
2. 项目名称：济南成型厂3906缸体工装修改项目
3. 项目编号：
4. 招标形式：公开招标
5. 招标内容具体要求详见。
6. 招标文件的领取、答疑、应标及投标报名
7. 发标时间：2026年2月10日
8. 招标文件领取方式：重汽e采通，重汽官网等
9. 答疑时间：2026年2月23日前
10. 提交疑问方式：建议电话联系（或者将答疑问题以word文件格式发送至联系人邮件内，并电话联系工作人员查收，邮件名格式为：XXX公司（五个字以内公司简称）XX项目答疑文件。同时必须在邮件中以文字方式提供投标人全称、投标授权人姓名、联系方式（固定电话、手机、电子邮箱），并提供法定代表人授权委托书。）
11. 领取答疑、澄清和修改文件时间：2026年2月23日前：
12. 答疑、澄清和修改文件方式：招标人将以电子邮件的方式将招标文件的答疑澄清文件发送至答疑文件提交时登记的电子邮箱。
13. 报名方式：重汽e采通系统
14. 应标截止时间：2026年2月15日17点00分
15. 投标文件编制
16. 投标文件的组成

投标人编写的投标文件由《投标文件（资质标）》、《投标文件（技术标）》《投标文件（商务标）》（开标一览表）文件组成，共计 3个文件。

1. 资质文件：
2. 法定代表人身份证明；
3. 法定代表人授权委托书（授权人需带身份证原件）；
4. 营业执照副本原件或复印件并加盖公章；
5. 证明投标人满足投标资料表中列出的业绩要求的文件；
6. 经会计师事务所审计且出具无保留意见的近三年的财务审计报告原件，并加盖公章，包括但不限于报告页、经审计的资产负债表、利润表、现金流量表及报表附注。如投标人公司没有经审计的财务报告，可提供加盖公章的近三年财务报表，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表。应提供中文版本的审计报告或财务报表；
7. 企业最近半年完税证明、信用证明材料（征信报告）；
8. 年度纳税信用评价信息（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）；
9. 企业对外担保说明（写明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖公章）。
10. 信用中国截图或国家企业信用信息公示系统截图；

* 对于投标人资质审核不通过的，招标人有权拒绝其投标。

1. 商务标：
2. 开标一览表
3. 投标函（格式见附件）;
4. 报价单（详见附后格式2）
5. 商务条款偏离表（详见附后格式3）

* 商务报价注意内容：最高投标限价（招标控制价）：人民币 8.16 万元（含 13 %增值税），超过投标限价无法投标。

1. 技术标

(1)工装制作（修改）方案总体描述

(2)关键加工设备（提供设备品牌型号、技术参数等信息）

(3)检测设备（提供设备品牌型号、技术参数等信息）

(4)工装模具设计能力及制作工艺水平（提供中高级职称人员证书复印件及社保参保证明；制作工艺描述等）

(5)计算机模拟能力（提供三维设计、模拟软件等资料信息）

(6)质保期及售后服务能力

(7)产品供货计划或生产加工计划

(8)类似业绩并提供合同复印件（详见附件格式1）

(9) 技术规格偏离表（详见附件格式2）

1. 投标文件的投递
2. 投标方式：e采通系统
3. 投标文件递交截止时间：2026年2月22日17点00分
4. 投标保证金收取、缴纳有效期及罚没
5. 投标保证金的缴纳
6. 投标保证金的缴纳形式：提交银行投标保函或从银行基本账户转账
7. 投标保证金的金额：人民币 5000 元

保证金收款账号：  
单位名称：中国重汽集团济南动力有限公司  
收款账号：371899991010003152396  
开户行名称：交通银行山东省分行营业部  
开户行行号：301451000017

* 转账附言：公司名称+项目名称+投标保证金。

(3)保证金缴纳截止时间：2026年2月22日17点00分前

1. 选择提交银行投标保函的拟投标人，应在开标时提交投标保函正本，作为《投标文件》的一部分，该投标保函应是不可撤销的“见索即付”保函，保函有效期应满足投标有效期要求，由招标人留存保函正本。
2. 选择从银行基本账户转账的拟投标人，须在规定的时间之前将投标保证金从其单位基本帐户转出并到账，否则视为无效投标；未按规定提交保证金的拟投标人，其投标文件视为无效投标。拟投标人应充分考虑银行信息交换时间，由此带来的保证金不能按时到帐的责任由拟投标人自行承担。
3. 对于没有中标的投标人，投标保证金将于招标人内部完成中标人评审并确认最终中标人后在 30 日内予以原路返还（无息）；对于中标方，投标保证金将在签订合同后 30 日内原路返还（无息）。
4. 发生以下情况时，有权没收保证金：  
   ①供应商在提交响应文件截止时间后撤回响应文件的；  
   ②供应商在响应文件中提供虚假材料的；  
   ③除因不可抗力或谈判文件、询价通知书认可的情形以外，成交供应商不与采购人签订合同的；  
   ④供应商与采购人、其他供应商或者采购代理机构恶意串通、围标、陪标的；  
   ⑤供应商有违约违规行为或被投诉、举报的，在调查处理期间，保证金暂不退还，待调查处理结束后按有关规定处理。  
   ⑥截至开标前3天，投标人无正当理由、未以书面形式向招标人递交说明而在投标截止日不来投标的。  
   ⑦自中标通知书发出之日起30日内，中标人无正当理由投标人无正当签订合同的；  
   ⑧采购文件规定的其他情形。
5. 开评标

* 线上招标：因招标人原因，各投标方通过视频会议等形式线上招标，所需过程资料均通过e采通进行提报，由招标人创建视频链接，并在报名结束后统一通知。

1. 评标
2. 评标方法

* 评标方法（合理最低价中标）

本次招标采用技术标入围后，合理最低价中标。本着公平、公正、公开的原则，在通过技术标综合评审后入围的前提下，选择合理最低价确定中标人，对未中标单位不做任何解释。

1. 评标流程

* 应标资格审查：在“中国重汽e采通”应标报名时，按照第一部分第四条投标文件编制资格证明文件中的1.1-1.11准备资料，上传完毕后，等待审核；
* 通过应标资格审查的单位进入投标环节，按照“SRM系统供应商用户手册”，在重汽e采通平台投递电子标书（包含资质标、技术标、商务标）；没有通过应标资质审查的单位不能进入投标环节；
* 资质标评审：资质标审核通过的单位，可以进入公开唱标环节；
* 公开唱标：公示资质标入围单位的开标价格及商务条款响应情况；
* 商务标评审：商务条款相应确认→价格澄清→商务标评审；评审期间产生的商务价格澄清均由投标人在重汽e采通平台限时内完成提交；
* 注意：投标人均需要自带笔记本电脑在重汽e采通进行自主投标和提交澄清函；投标和提交澄清函均有时间限制，超时未提交的按无效处理。

**评分标准**

1、本项目采用技术入围合理最低价中标方式。

1.1通过资质审验的投标方进入技术标环节。

1.2技术标：在满足技术要求，技术标得分不小于70分的前提下（含技术澄清），推荐进入商务标。

技术评分标准：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 类别 | 评审内容(满分100分) | |
| 1 | 技  术  部  分 | 关键加工设备（0-10分） | 提供设备品牌型号、技术参数等信息，有加工投标产品的设备能力 |
| 2 | 检测设备 （0-10分） | 提供设备品牌型号、技术参数等信息，有检测投标产品的能力 |
| 3 | 工装模具设计能力及制作工艺水平 （0-10分） | 提供中高级职称人员证书复印件及社保参保证明；制作工艺描述等 |
| 4 | 计算机模拟能力：（0-10分） | 有三维设计软件 |
| 5 | 类似业绩（0-15分） | 与招标产品、生产设备、生产工艺类似业绩，业绩较好得11-15分，业绩一般得10分；与招标产品、生产设备、生产工艺部分类似业绩，得2-9分；无类似业绩0分。 |
| 6 | 工艺方案整体描述（0-25分） | 根据投标书总体描述情况或现场答疑情况由专家自主综合评价。 |
| 7 | 供货周期  （0-10分） | 优于招标文件要求得6-10分 ；满足招标文件要求得5分；不满足0分。 |
| 8 | 质保期及售后服务（0-10分） | 售后服务措施得当，质保期优于招标文件要求6-10分、满足招标文件要求5分；不满足0分。 |

1. 定标

本项目只产生 1 个中标人。中标人签订合同前须进行最终审查。最终审查的对象是投标项目的中标候选人。最终审查的内容是对中标候选人的经营状况、服务质量、资格、信誉以及招标人认为有必要了解的其它问题作进一步的考查及后审。最终审查的方式，根据需要采取问询或实地查证等方式。如审查结果不符合成交条件的，则本次评标作废或变更意向中标人。

1. 废标及终止招标

1.投标人有下列情形之一，其投标将被视为废标，招标人将严格按照《中华人民共和国招标投标法》及相关法律、法规及规章制度的规定行使权利。投标人给招标人造成损失的，招标人有索赔的权利，投标人应予以赔偿。

(1)投标人提供的有关资格、资质证明文件不合格、不真实或提供虚假投标材料；

(2)投标人在报价有效期内撤回投标；

(3)在整个评标过程中，投标人有企图影响评标结果公正性的任何活动；

(4)投标人以任何方式诋毁其他投标人；

(5)投标人串通投标；

(6)投标人被举报、检举，并经招标人查实无误的；

(7)以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标的；

(8)投标人负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位；

(9)有效投标不足三家；

(10)不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异的；

(11)投标人报价均超过最高限价的；

(12)未按要求填报商务报价资料，对招标开展造成较大影响；

(13)未按照招标人规定的时间内在中国重汽e采通完成投标的；

(14)法律、法规规定的其他情况。

2.出现下列情形之一，招标人有权否决所有投标人的投标，并终止招标。

(1)符合条件的投标人或者对招标文件做实质响应的投标人不足三家的；

(2)出现影响采购公正的违法、违规行为的；

(3)评标委员会经评审，认为所有投标都不符合招标文件要求的；

(4)因重大变故，采购任务取消的；

(5)招标人认为其他应终止招标的情形。

3.中标人瑕疵滞后发现的处理原则：无论基于何种原因，各项本应作为拒绝处理的情形，即便未被及时发现或中标人隐瞒真实情况，而使该中标人通过了资格审核、初评、现场复审、终评或其他所有相关程序，包括已发布中标通知或已签订合同的情形，招标人均有权拒绝或取消中标人资格，一旦中标人被拒绝或该中标人此前的评议结果被取消，相关的一切损失均由该中标人承担。

1. 合同签订

1.招标人根据评标工作小组的评标结果确定中标人，在重汽e采通平台公布中标结果，并发送中标通知。

2.中标人应该在中标通知书规定的时间、地点与招标人签订采购合同，否则按照开标后撤回投标处理。

3.中标人应当按照合同约定的履约责任，在保证质量的前提下完成中标项目，不得将中标项目转包或分包给他人，否则视为违约，招标人有权解除合同。

**4.中标人由于履行义务的能力或信用有严重缺陷，招标人有权取消其中标资格，招标人将从中标候选单位中依序重新确定中标人，或重新组织招标；**

**5.合同以双方最终签署的版本为准。**

1. 交货及付款

1、交货期：工装下线后20天（根据产品及下线时间依次修改）。

2、交货地点：济南市章丘区世纪大道6677号济南成型厂

3、交货方式： 送货至济南成型厂并安全落地

付款方式：

采用发票挂账90天，半年期商业汇票（商业汇票包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）付款。定做方不付预付款，产品检验合格后，承揽方全额开具税率13%的增值税专用发票，定做方依据《模具检验单》进行挂账。挂帐90天，定做方财务流程审核通过后以半年期商业汇票付款95%，定做方扣除货款总额的5%作为质量保证金，在质保期满无质量问题后无息返还。

技术标文件

**一、项目名称编号及发标方**

项目名称：济南成型厂3906缸体工装修改项目

发标方：中国重汽集团济南动力有限公司成型厂

1. **招标内容及形式**
2. 招标内容:

济南成型厂3906缸体工装修改项目项目，在 202-01101-3906 缸体上下箱面增减圆凸台。202-01101-3906 缸体上下模样工装，共需修改工装2套。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品编号及名称 | 工装名称 | 数量 | 单位 | 备注 |
| 1 | 202-01101-3906  MC/MT13H 缸体 | 上下模样（第一套） | 1 | 套 | 铸造一部用，根据工艺工程部  SQBG14B20261122001 过程变更申请修改，满足客户对于 MT13型发动机装配的需求。 |
| 2 | 202-01101-3906  MC/MT13H 缸体 | 上下模样（第二套） | 1 | 套 |

2、招标形式：公开招标

**三、交货及付款**

1、交货期：工装下线后20天。

2、交货地点：济南市章丘区世纪大道6677号济南成型厂

3、交货方式： 送货至济南成型厂并安全落地

4、货款及支付方式：

采用发票挂账90天，半年期商业汇票（商业汇票包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）付款。定做方不付预付款，产品检验合格后，承揽方全额开具税率13%的增值税专用发票，定做方依据《模具检验单》进行挂账。挂帐90天，定做方财务流程审核通过后以半年期商业汇票付款95%，定做方扣除货款总额的5%作为质量保证金，在质保期满无质量问题后无息返还。

5、产品的质量保证期：产品检验合格后12个月或达到技术协议中要求的使用频次，以先到者为准。

**四、技术标**

①.工装修改修复技术要求

1.1模具设计优先按相关的国家标准选用标准零件；

1.2工装修改内容

卖方根据买方提供的修改联系单或者修改说明要求进行修改，以提供的三维数据为准。

1.3芯盒修改的技术要求

1.3.1缸体、缸盖芯盒的修改：芯盒模块本体材料选用3Cr2Mo(P20)或者4Cr5MoSiVl(H13)优质模具钢（修改说明明确材质），精加工前进行热处理，表面硬度P20材质硬度≥35HRC，H13材质硬度：≥38HRC，射砂板、吹气板材质选用QT500-7材质，顶芯杆、射砂杆、射砂嘴等选用45钢，热处理硬度 30-35HRC，复位杆、导向杆、定位销（块）套选用T10A，热处理硬度50-55HRC。

1.3.2桥壳、支架芯盒的修改：芯盒模块本体材料选用选用HT250材质，射砂板、吹气板、顶板压板等材质选用45或者Q235A；顶芯杆、射砂杆、射砂嘴等选用45钢，热处理硬度 30-35HRC，复位杆、导向杆、定位销（块）套选用T10A，热处理硬度50-55HRC。

1.3.3当制芯设备为MLA40A制芯机时：MLA40A制芯机射砂板和吹气板选用锻铝LD6，并配带射砂圈支撑柱。

1.3.4模块材料应采用电弧炉或其他特种冶金设备冶炼，并尽量采用炉外精炼钢。模块表面应光洁，不得有影响模具性能的缺陷，不允许有白点、裂纹、缩孔等缺陷。

1.3.5缸体、缸盖排气塞选用高度7mm的钢排，桥壳、支架等其余产品选用高度7mm的铜排，网格间隙：0.3±0.05mm，安装时高出芯盒表面0.05-0.1mm，局部位置根据工艺需要设计排气镶块结构，排气镶块网格间隙0.3±0.05mm，装配间隙：≤0.05mm。背面做镂空设计，排气位置壁厚4-6mm。

1.3.6修改结构根据修改内容可以选择焊补工艺或者镶块结构，投标时备注修改工艺方法。

1.3.7芯盒成型面加工偏差±0.10mm，表面粗糙度：Ra1.6,上下型板加工偏差：±0.12mm，表面粗糙度：Ra1.6，芯盒分盒面采用研配工艺，保证精度≤0.05mm。

1.3.8工装修改位置寿命：射砂嘴下方易磨损位置使用寿命不得低于3万次，其余正常位置不低于20万次，在使用寿命周期内，出现因卖方原因导致工装损坏、异常磨损、无法正常使用等影响使用寿命情形的，将按照济南成型厂《质量索赔追偿管理流程》索赔。

1.3.9芯盒用橡胶密封件优先选用济南成型厂已有的型号和规格，密封条选用中空结构，工装交付时需提供一定数量的备件，以备调试时更换。

1.3.10铭牌标识、产品图号、生产日期、班次标识等信息按照买方提供的要求进行设计、制作；标识中的字体为宋体，字体大小按照买方提供的要求设计、制作，字号字槽按照字体大小对应制作。

1.4.型板修改的技术要求

1.4.1缸体、缸盖模样材料优先选用4Cr5MoSiVl(H13)优质模具钢或者3Cr2Mo(P20)优质模具钢，表面硬度35-40HRC；上下模底板材质选用QT500-7；

1.4.2桥壳、支架等其余产品模样材质选用HT250材质，表面硬度达到170-220HB，上下模底板材质选用QT500-7；

1.4.3其他配件：气针选用65Mn材质，热处理硬度28-32HRC，装配结构为型板背面紧固方式。定位销/套选用T10A材质。

1.4.4型板（含模样）平面度＜0.2mm。

1.4.5铭牌标识、产品图号、生产日期、班次标识等信息按照买方提供的要求进行设计、制作；标识中的字体为宋体，字体大小按照买方提供的要求设计、制作，字号字槽按照字体大小对应制作。

1.4.6上下型板加工偏差：±0.12mm，表面粗糙度：Ra1.6。

1.4.7工装修改修复位置的使用寿命不得低于30万次。在使用寿命周期内，出现因卖方原因导致工装损坏、异常磨损、无法正常使用等影响使用寿命情形的，将按照济南成型厂《质量索赔追偿管理流程》索赔。

2.用户生产条件

2.1 车间外部自然环境条件

年平均气温 15.9℃

最热月平均气温 28.1℃

最冷月平均气温 2.5℃

极端最高气温 42.5℃

极端最低气温 -13.1℃

年平均相对湿度 75%

2.2 车间内部环境条件

电源种类及电压：3-380V/220V（±10%）、50HZ（±2%）、AC；

压缩空气压力： ≤0.70Mpa；

供水水质及压力：自来水，≥0.2 Mpa；

室内空气质量： 多尘；

室内气温：5℃～45℃；

3.技术更改及技术文件

3.1如在设计过程中遇到设计更改，买方及时将技术更改通知卖方，卖方应按更改后的技术要求制造订货产品并负责将更改后的铸件图、工装图（三维和二维）等技术文件及时提交给买方。

3.2卖方不得自行改变双方共同确认的本协议附表中技术资料，如确实需要更改，应事先征得买方同意。

3.3卖方承诺：符合技术要求只是必要条件，满足使用要求和最终用户的要求是最终目的。

3.4所有工装图纸经买方确认无误后方可进行加工制作。

3.5修改内容以三维图纸为准，如果选择镶块结构修改，需设计为可更换结构，并提供修改后的镶块二维/三维图纸。

3.6工装修改过程不得对其余未修改结构和整体工装造成损伤，如果损伤需原样修复并给予经济考核；

4.制造过程变更

4.1卖方必须保证产品在生产制造过程中达到买方规定的质量要求并检测合格。

4.2买方根据产品质量升级等方面的要求，可向卖方提出对产品进行重新鉴定或认证的要求，卖方应提供足够的产品样本，并配合买方共同完成产品的鉴定或认证工作，其结果双方共享。

4.3如果卖方的生产基地、生产工艺、材料或配套厂商发生了改变，则应及时书面报告买方，买方将对产品进行样本鉴定。

5.产品包装

5.1产品包装须严格执行买方的企业标准或国家标准和行业有关标准及甲方的其它包装要求。

5.2产品包装必须保证产品质量在运输、储存过程中不降低。

5.3木质包装，包装及运输过程中要进行防潮、防锈、防磕碰处理。

5.4产品标识要求

5.4.1卖方对其供给买方的产品必须进行可追溯性标识，同时须满足买方的特定标识要求。

5.4.2产品标识部位以不影响产品质量为原则，除买方明确要求的标识部位外，卖方可自行选择部位，并将标识部位传给买方备案。

6.预验收及交货

6.1预验收

必要时买方派专业人员在发货前20天到乙方工厂进行预验收，检查确认工装数量及结构完整，并签署预验收备忘录。

6.2工装交货期：

6.3交货地点：济南成型厂。

6.4进厂检验：修改或修复工装到厂后，质量部对修改或修复后工装进行尺寸检验，以人工划线，三坐标、3D扫描等方式检验，工装尺寸与设计尺寸一致，偏差符合设计精度，一般不超过0.1mm。

7.调试、验证

7.1模具安装后进行空载运行，模具活动部分动作正常、可靠。

7.2修改或修复工装需连续生产一个班的合格砂芯或者铸型，且铸件划线检验合格后认为工装合格。

8.质量保证

从验证合格签字之日开始计算质保期，质量保证期：壹年。

**②、技术标文件的组成：**

(1)工装制作（修改）方案总体描述

(2)关键加工设备（提供设备品牌型号、技术参数等信息）

(3)检测设备（提供设备品牌型号、技术参数等信息）

(4)工装模具设计能力及制作工艺水平（提供中高级职称人员证书复印件及社保参保证明；制作工艺描述等）

(5)计算机模拟能力（提供三维设计、模拟软件等资料信息）

(6)质保期及售后服务能力

(7)产品供货计划或生产加工计划

（8）类似业绩并提供合同复印件（详见附件格式1）

(9) 技术规格偏离表（详见附件格式2）

**③、询标及技术答疑**

凡对本次招标提出的询问，技术方面可咨询济南成型厂工艺工程部，均以招标方的传真、邮件、书面答复为准。

答疑方式：书面、传真、邮件

联 系 人： 宋波

电 话： 0531-58061364 15098736562

**五、评标**

1、本项目采用技术入围合理最低价中标方式。

1.1通过资质审验的投标方进入技术标环节。

1.2技术标：在满足技术要求，技术标得分不小于70分的前提下（含技术澄清），推荐进入商务标。

1. 技术标评分标准

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 类别 | 评审内容（满分100分） | |
| 1 | 技  术  部  分 | 关键加工设备（0-10分） | 提供设备品牌型号、技术参数等信息，有加工投标产品的设备能力。 |
| 2 | 检测设备（0-10分） | 提供设备品牌型号、技术参数等信息，有检测投标产品的能力。 |
| 3 | 工装模具设计能力及制作工艺水平（0-10分） | 提供中高级职称人员证书复印件及社保参保证明;制作工艺描述等。 |
| 4 | 计算机模拟能力（0-10分） | 有三维设计软件和锻造模拟仿真软件。 |
| 5 | 类似业绩（0-10分） | 与招标产品、生产设备、生产工艺类似业绩，业绩较好得6-10分，业绩一般得 5分;与招标产品、生产设备、生产工艺部分类似业绩，得 1-4分;无类似业绩得0分。 |
| 6 | 工艺方案整体描述（0-10分） | 根据投标书总体描述情况或现场答疑情况由专家自主综合评价。 |
| 7 | 供货周期（0-20分） | 优于招标文件要求得6-20分;满足招标文件要求得5分;不满足0分。 |
| 8 | 质保期及售后服务（0-20分） | 售后服务措施得当，质保期优于招标文件要求 6-20分、满足招标文件要求5分;不满足0分。 |

六、济南成型厂对采购产品质量相关要求详见附件《采购产品质量保证与服务协议》。

**投标文件格式及附件**

格式1 近三年国内同类项目业绩一览表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **采购单位** | **项目名称** | **数量** | **合同金额 （万元）** | **合同签订时间** | **联系人及联系电话** |
| **1** |  |  |  | **必填项** |  |  |
| **2** |  |  |  | **必填项** |  |  |
| **3** |  |  |  | **必填项** |  |  |
| **4** |  |  |  | **必填项** |  |  |
| **5** |  |  |  | **必填项** |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **合计** |  |  |  | **必填项** |  |  |

注：提供三年国内同类产品的制造销售业绩（用户名单、联系方式）。

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期

格式2 技术规格偏离表

招标项目：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 招标要求 | 响应规格 | 是否偏离 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日期：

注：为避免歧义，无偏离也应要提报该表，并注明“无”字。如无该表则即使在其它部分已反映，将也被视为“无偏离”。

**采购产品质量保证与服务协议**

****

中国重汽集团济南动力有限公司

采购产品质量保证与服务协议

甲方：中国重汽集团济南动力有限公司

乙方：【供应商】

为保持产品质量的稳定与持续提升，明确产品质量的责任与义务，甲、乙双方经友好协商，签订《采购产品质量保证与服务协议》（以下简称“本协议”）以资共同遵守。

**1．协议适用范围**

本协议所指产品，是指甲方从乙方采购用于甲方生产的工装、夹具及其备件。

**2．管理职责**

2.1 甲方职责

2.1.1甲方应向乙方明确提出技术和质量要求。当甲方变更技术和/或质量要求时，应及时通知乙方。

2.1.2甲方应及时向乙方反馈其所提供产品存在的质量问题（包括因包装不良导致），并负责向乙方提供不合格品资料及质量信息。

2.1.3甲方负责验证乙方相关质量改进的有效性，客户有要求或必要时直接到乙方现场进行产品验证。

2.1.4甲方按计划或根据需要不定期的对乙方质量保证能力等方面进行审核。

2.1.5甲方应提出从乙方采购产品的检验技术标准，若采用乙方检验标准时乙方应在甲方备案，并经甲方认可，必要时对双方的检验方法进行统一。对于甲方要求检测而乙方又不具备检验能力的产品及项目，乙方应选择甲方认可的第三方检测机构检测。第三方检测产生的费用由乙方承担。甲方可视检验情况对检验项目和周期进行调整。

2.1.6停用：乙方工装在检验及用户的使用过程中，出现下列情况时，应立即暂停供货。

a.乙方工装进厂检验连续出现三次以上不合格情况；

b.乙方工装在使用过程中造成甲方批量性质量问题时。

c.乙方工装使用中连续三次出现达不到定额时

2.1.7启用：乙方工装一旦被停用，原则上应同时完成以下事项后，方可启用。

a.工装全部更改为合格工装。

b.经过甲方组织的二方审核，确定质量保证能力能够满足要求。

c.对工装质量做出书面承诺并承担甲方的损失。

2.2乙方职责

2.2.1乙方应按照IATF16949或ISO9001标准以及甲方要求建立、健全和持续改进质量管理体系，取得认证证书，以确保向甲方长期稳定地提供合格产品；并及时将证书有效版本提交至甲方采购部门备案。

2.2.2对于国家准入或出口目的国要求的法规件，乙方产品应满足法规要求。对于强制性认证的产品或双方确认由乙方负责取得出口认证的产品，乙方负责取得认证证书并报甲方备案，乙方应保证供货期间认证证书持续有效，并应在认证证书到期前2个月告知甲方；乙方认证证书（被）暂停或撤销或注销的，乙方证书应在暂停或撤销或注销1个工作日内告知甲方。

2.2.3乙方应对其产品的特殊过程按GB/T19001-2016/ISO9001:2015等质量标准要求进行过程确认，将确认、控制和过程能力的相关资料定期提交甲方采购部门。

2.2.4当客户或甲方到乙方现场进行产品验证时，乙方应积极配合，但验证的结论不作为乙方交付时，甲方的验收依据。

2.2.5当乙方发生改制、合并、兼并、分立、设立分支机构、迁址、更名、法定代表人及质量、销售业务负责人变更、生产线改造、生产设备更换等情况时，乙方应按照甲方供应商变更要求将变更情况书面提交至甲方采购部门。甲方需要按照要求进行审核评审的，乙方应积极配合，甲方经审核评审认为不符合要求的，有权要求乙方按照甲方的管理要求进行调整。甲方经审核评审通过后，乙方应及时将变更的认证文件、体系证书等及时提供甲方备案。

**3．质量条款**

**3.1实物质量标准**

3.1.1乙方负责向甲方提供符合标准要求和甲方产品符合性要求的产品。制造过程中需要更改图样、工艺及技术要求时，需经甲方书面批准，非经甲方书面批准，不得擅自更改。

产品符合性的判定依据包括但不限于以下内容：

a.产品图样；

b.产品技术文件；

c.产品技术协议；

d.产品相关的现行标准；

e.产品的会签图纸或双方确认的技术要求；

f.产品包装要求；

g.产品质量目标要求。

3.1.2乙方提供给甲方的产品，应附有：

a.符合甲方要求的自检报告及产品合格证明，乙方应对报告的数据真实性负责。必要时按甲方要求提供双方认可的第三方检测报告；

b.符合甲方要求的产品铭牌、编号及标识；

c.甲方要求的产品说明书；

d.具有可追溯性的批次信息；

e.甲方有要求时，应按甲方相关标准携带条码。

**3.2检验要求**

3.2.1乙方应按照国家法律法规及甲方技术和质量要求进行产品检验，建立和保留进货检验、过程检验和出厂检验记录，并按甲方要求提交或备查。对于法规件，应按照法规保存要求保留相关检验记录。

3.2.2乙方应配备必要的试验检验设备，建立覆盖产品原材料检验、功能检测、可靠性检测等方面的试验检验能力。根据产品的质量特性要求，乙方应制订产品的检验基准书和检验控制计划，报甲方备案。

3.2.3对于异形件、内外饰等型面件，乙方应制作专用检具。同时甲方有权要求乙方提供专用检具供甲方使用，乙方应积极配合完成。

3.2.4乙方应根据产品质量特性要求，制订产品检验控制计划并认真组织实施。同时应按甲方产品质量控制计划规定的时限，提供相应的产品检验报告。

3.2.5 进货检验过程中的破坏性检验，由乙方承担破坏性检验的样件费用。破坏性检验合格残留样件，不再返回乙方，由甲方自行按废旧物资处置。破坏性检验不合格残留样件，甲方通知（包括但不限于电话、邮件、SRM平台等方式）乙方后15个工作日内，若乙方未进行处置，则视为乙方自动放弃，由甲方自行按废旧物资处置。

3.2.6乙方在提供工装的同时，必须附带图纸（包含2D及3D图纸）、工装检验合格证、尺寸检验记录、模具情况鉴定表、硬度检验记录、工装跟踪簿、派工单等相关资料，其中曲轴类工装必须提供三维尺寸检测报告，以便甲方进行复验、验收。如乙方不提供相关资料，甲方将按检验不合格处置。

3.2.7为确保乙方提供的工装精度，甲方不定期到工装生产现场对乙方的三维造型和模拟图样与甲方造型进行比对，并检测现场精磨使用检测样板，来确保乙方工装精度。在复检中发现的不合格，每发生一次考核3000-10000元,年周期内重复发生的加倍考核。乙方制造过程发生变更时，必须书面通知甲方，甲方根据体系管理要求进行二方审核，审核通过后方可进行生产。

3.2.8铸造工装，甲方主要检查工装的外观质量、配件是否齐全，对关健尺寸、主要配件性能以及关键模具的材质进行确认。锻造模具工装，甲方主要对硬度、外观质量和新制模具闭合高度及模具外观能够检测部位进行确认,新制模具焊修后甲方将按新制模具的要求来进行检验，乙方应在焊修模具的工装检验合格证上注明未焊修前基体的硬度。

3.2.9乙方提供首批（首件、样件）工装时，需同时提供该工装的材质报告单、质保单及检验记录等质量证明文件。

**3.3二方审核**

当甲方在进货检验、生产制造、售后服务和质量抽检等过程发现乙方产品存在异常质量问题时或产品启用时，可自行或委托第三方机构到乙方（含乙方分供方）生产现场开展针对产品、过程或体系等的二方审核。第三方机构的审核费用及审核员的交通食宿费用由乙方承担。

**3.4产品免检**

质量保证体系健全且具备向甲方持续提供合格产品的卓越供方，可向甲方提出产品免检申请，甲方审核批准后将其纳入免检供方名录。

**4．服务条款**

4.1乙方应按照甲方要求提供生产制造过程的技术支持和现场服务。乙方产品在甲方进货检验、生产过程中发生质量问题，乙方在接到通知后，24小时（省内12小时）内到现场进行处理，没有按时到现场的，视为同意甲方鉴定结论。甲方有权对乙方进行强制索赔，未按时到现场的甲方将对乙方考核1000-10000元，年周期内重复发生的加倍考核。

4.2乙方如对甲方的复验结果有异议，应在得到检验结果后8小时内书面提出，若选择第三方复验，要选择甲方所在地质检机构，其资质应达到或高于甲方资质，检测费用由乙方承担。

**5．不合格品的处理方式**

5.1因乙方不合格品造成的质量问题，甲方按照本协议第6条的规定进行处理。乙方不得将退库处理的不合格品以次充好再次销售给甲方，如有违反，乙方应按照第6条的相关规定向甲方支付违约金。

5.2乙方不得擅自向任何第三方销售不合格品。

5.3甲方有权对乙方不合格品进行封存、隔离、报废、销毁或作永久性标识。

**6．质量问题处理及索赔管理**

6.1质量问题处理

乙方提供的产品在甲方进厂检验、使用过程中发生质量问题以及乙方在与甲方的业务往来各个环节存在不良行为的，乙方承担由此对甲方造成的经济损失，甲方有权在体系内通报。具体处置细则如下：

6.1.1进货检验过程中工装不合格的处置：

6.1.1.1返工工装：对于轻微质量缺陷，经甲方技术质量部组织评审确认返工能够现场修复解决，且规定了返工指导标准、再检验标准的产品，定义为返工工装。

返工工装原则上由乙方在甲方现场返工，所发生的费用（包括工时费、材料费）由乙方承担。返工的工装，需做降价处理，降价幅度在返工工装原总价的5%—10%的幅度内确定，并按照降价后的价格支付货款，年周期内重复发生的加倍考核。其中：

1）该批返工工装单件进货结算价值≥50000元时，按5%确定；

2）该批返工工装单件进货结算价值＜50000元，≥10000元时，按6%确定；

3）该批返工工装单件进货结算价值＜10000元时，按10%确定。

6.1.1.2退货：工装存在不可接受的质量不合格项，经甲方技术质量部组织评审确认，不能现场返工的工装，定义为退货工装。因退货所造成甲方的一切损失（包括潜在的损失）由乙方承担，按该批次产品总价值的10%-30%对乙方进行考核，年周期内重复发生的加倍考核。其中：

1）该批退货工装单件进货结算价值≥50000元时，按10%确定；

2）该批退货工装单件进货结算价值＜50000元，≥10000元时，按20%确定；

3）该批退货工装单件进货结算价值＜10000元时，按30%确定。

乙方退货后未按要求对工装进行处理即重新入库，造成同样问题二次不合格的，视情况追加5000-50000元的考核。

6.1.2现场使用中工装不合格的处置:

6.1.2.1因乙方工装上场首件验证不合格,由甲方技术质量部组织技术、制造、使用部门鉴定为乙方责任后，原则上按6.1.1.2条款处理，甲方使用单位所发生的动能费用、工人工时、材料费全部由乙方承担。

6.1.2.2因工装自身质量原因造成实际使用寿命达不到承诺寿命时，由乙方承担甲方生产过程中出现的不良品损失以及其他相关损失。甲方质量部门组织评审、处理问题工装，其中：

1）维修后可继续正常使用的，派工原厂家对工装进行无偿返厂维修，并根据工装使用情况与工装价值对乙方进行考核，年周期内重复发生的加倍考核。返修工装使用寿命不足技术定额的30%时，寿命重新计算；返修工装使用寿命大于技术定额的30%时，寿命累计。

2）经评审工装无继续使用价值的，按（承诺寿命-实际使用寿命）/承诺寿命×合同价进行索赔，并根据工装使用情况与工装价值对乙方进行考核，年周期内重复发生的加倍考核。

3）若连续两次发生寿命达不到技术定额，按质量协议处理后，甲方有权将该供方份额下调；连续三次发生，甲方有权直接取消供方该标的组的供货份额。

考核方案如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 使用寿命 | 实际使用寿命＜技术定额的30% | 技术定额的30%≤实际使用寿命＜技术定额的50% | 技术定额的50%≤实际使用寿命≤技术定额的80% | 实际使用寿命≥技术定额的80% | 技术定额≤实际使用寿命＜承诺寿命 |
| 考核方案 | 1. 维修后可以继续使用的工装，乙方无偿返修，返修后重新计算寿命； 2. 无法继续使用的工装，乙方免费更换新制模具，重新计算寿命； 3. 视对甲方生产的影响，按6.2.7条考核。 | 1）工装进货结算价值≥50000元时，按该工装合同价（整付价格）的10%考核；  2）工装进货结算价值＜50000元，≥10000元时，按该工装合同价（整付价格）的20%确定；  3）工装进货结算价值＜10000元时，按该工装合同价（整付价格）的30%确定。 | 按该工装合同价（整付价格）的5%考核 | 按该工装合同价（整付价格）的2%考核 | 按6.1.2.2第二条：（承诺寿命﹣实际使用寿命）/承诺寿命×合同价进行索赔 |

6.1.2.3模具实际使用寿命为甲方工装跟踪簿上填报的实际生产数量为准。

6.1.3对生产制造不合格工装的乙方，甲方可视不合格程度及造成甲方在经济、声誉等方面的损失情况，做出以下处理：

6.1.3.1对连续三次以上在进货检验出现退货或生产使用中出现使用寿命低于技术定额30%的供方，将取消其合格供方资格。

6.1.3.2对乙方发生退货或不合格现象，甲方将对乙方供货业绩进行扣分统计，并作年度合格供方评审依据。

6.1.4新产品验证过程出现的不合格，属成型厂设计责任的，由技术质量部、使用单位签字确认，成型厂技术质量部对工装制造单位免于考核；属工装本身质量问题，成型厂按第6.1.2条款进行处理。

6.1.5供方行为

6.1.5.1乙方对重大质量问题有意隐瞒不报，对甲方造成较大影响时，甲方有权对乙方的行为进行通报，并视影响程度、损失大小，要求乙方按照10万元以上的标准向甲方支付违约金；情节特别严重或年内二次发生的，甲方有权取消乙方供货资格，原则上2年内不进行供方准入。乙方对一般批量质量问题有意隐瞒不报，对甲方正常生产造成一定影响的，甲方有权视影响程度、损失大小，要求乙方向甲方支付1万元以上的违约金。

6.1.5.3甲方已通知乙方更改工艺或技术图纸，但乙方未按要求进行更改，甲方一经发现，扣除乙方该批货物价值的10%作为违约金；对造成严重后果的，可予以加倍扣除违约金或取消其供货资格。

6.1.5.4对甲方要求提交的资料或信息（包括但不限于供方自检报告等），如乙方提供与事实情况不符，甲方有权要求乙方支付1万元-5万元的违约金，情节严重的，甲方有权取消乙方供货资格。如果违约金不足以弥补甲方损失，甲方有权要求乙方赔偿甲方的全部直接损失。

6.1.5.5对供货零件的尺寸类、性能类要求，乙方应制定检验规范并按甲方要求或国家、行业标准要求进行周期性检测控制，未按要求执行的，甲方有权要求乙方支付1万元-5万元违约金，如性能类项目未按要求执行周期性检验，甲方查实且发现性能不符合要求的，甲方有权要求乙方支付5万元-10万元违约金，情节严重的，甲方有权取消乙方供货资格。如果违约金不足以弥补甲方损失，甲方有权要求乙方赔偿甲方的全部直接损失。

6.1.6态度/沟通

6.1.6.1乙方对发生的质量问题及审核发现问题未按时反馈、未制定整改措施或制定了整改措施但未实施的，首次发生的支付违约金1000-5000元，一年内重复发生加倍支付违约金。

6.1.6.2乙方无正当理由未按要求及时提供相关有效证书、报告、信息的，首次发生的支付违约金2000元，一年内重复发生加倍支付违约金。

6.1.6.3当出现认证证书失效、被暂停及变更时，乙方须7个工作日内书面告知甲方，否则乙方须支付违约金2000元，如果违约金不足以弥补甲方损失，甲方有权要求乙方赔偿甲方的全部直接损失。情节严重的，甲方有权取消乙方供货资格。

6.1.7其它问题

6.1.7.1因乙方产品质量问题，造成甲方或客户人员伤害和财产损失的，乙方除按本协议承担赔偿外，还应按相关法律、法规的规定承担有关责任，并承担因此给客户或相关人员造成的人员或财产的相关损失。

6.1.7.2其它未尽事宜，双方协商解决，协商一致后签订补充协议。

**6.2索赔程序**

6.2.1甲方依据乙方原因所造成的影响及后果，按照本协议的约定，确定违约金及/或索赔金额并通过甲方信息化系统、邮件等形式通知乙方后，甲方有权从应付货款中直接扣除,应付货款不足时在质量保证金中扣除。乙方应及时对索赔信息进行确认，乙方如有异议，可在接到通知5个自然日内向甲方提出书面申诉，甲方有责任对乙方的申诉进行确认及回复，对于非乙方责任造成的索赔，甲方将无息退还乙方的索赔费用，超过5个自然日乙方未确认或未提出申诉的，视为同意索赔及违约金。

6.2.2对乙方的考核，由乙方以电汇或现金的方式结算。乙方降价、索赔费用由甲方从其货款中扣除，甲方财务部门在结算乙方货款时，首先扣除因产品质量问题产生降价、索赔金额。

6.2.3乙方发现甲方人员对质量责任判定弄虚作假的，有权向甲方投诉，经甲方查证属实的，将无息退还误判乙方的索赔费用。

6.2.4质量保证金

1. 质量保证金用于乙方所供产品发生质量问题的索赔保证金，以确保乙方所供产品的售后追偿索赔可正常进行。质量保证金从应付货款中计提，质量保证金不作为每月向乙方付款的基数，本协议执行完毕后，可转入下一年度作为质量保证金。

（2）对于采购产品合格供方，年度合同质保金计算方式为：年度质保金额度=乙方上一年度入账发票（含税）采购额×5%×风险系数，最低1万元，最高200万元（年度合同金额低于1万元的，按合同金额的5%收取，一次性合同质保金按合同金额的5%收取）。年度质量索赔费用与年度供货额的比率，为质量索赔比率（A）；根据不同的质量索赔比率设定不同的风险系数：A≤2%，风险系数=1； 2%< A≤5%，风险系数=1.2；5%< A≤10%，风险系数=1.5； A>10%，风险系数=2。双方确认乙方应缴纳质量保证金【 X 】万元。

对于新准入的供方，按照当年度已挂账发票（含税）逐票预留5%（最高200万元），均自甲方应付账款中扣除。

当乙方的质量保证金和货款不足以承担乙方需支付的违约金或赔偿款时，乙方应在收到甲方索赔通知之日起3个工作日内向甲方支付违约金或赔偿款。

（3）甲方按照约定扣除保证金后，有权自动在应付乙方账款中扣除相应金额补足质保金，如应付账款无法补足的，乙方以现款补足。

（4）质量保证金额度确定后，每半年对乙方进行风险评估，风险系数发生变化时，甲方应按照计算规则对质量保证金额度进行调整。当乙方出现停供风险时，甲方有权根据实际情况重新确定质保金额度，并自应付账款中扣除质保金差额部分，如应付账款无法补足的，乙方同意以现款补足质量保证金。

（5）乙方停止供货一年后，经甲方确认无需要赔付的售后追偿额度，甲方将无息返还剩余质量保证金。如有相关问题，待问题确认后，由甲方在质量保证金中扣除乙方应付的款项后无息返还剩余部分，额度不足时，乙方同意以现款补充差额部分。

（6）如乙方向甲方所属集团公司内多家制造单位供货，质量保证金额度分别计算、收取。如乙方出现停供风险，可在集团范围内统筹使用质量保证金，消除售后索赔赔付风险，乙方对此无异议。

6.2.5由于工装质量原因，导致产品在甲方的生产过程中出现不合格品或造成相关损失，质量责任由乙方承担，乙方应赔偿，包括但不限于加工费用、工时费、废品损失费、返修费等，具体按照甲方财务部门核定的费用为准。

6.2.6乙方要根据甲方反馈的不合格信息及时提出整改措施，组织进行整改。由于整改不到位，造成质量问题的重复发生，乙方要加倍赔偿甲方的损失。

6.2.7乙方应确保供货不耽误甲方正常生产（不可抗拒因素除外），如果因乙方产品质量原因或供货期滞后，导致甲方局部或全线生产中断，甲方在30分钟内通知乙方，乙方应承担给甲方造成的相关损失，包括但不限于能源费、人工成本、废品等损失，经财务部门确认后，由甲方技术质量部门向乙方索赔；因乙方原因影响甲方产品交付的，视情节轻重对乙方进行考核、降低份额直至拉入黑名单。

索赔费用计算公式如下：

燃动力费=炉膛材料甩料件数×下料单重×单吨能耗；

人工成本=影响时间×小时单人人工成本×产线人数

废品损失=废品件数×单件成本（按实际发生核算）

其他：因模具问题导致的其他损失（包括但不限于模具质量问题导致的设备故障、辅料浪费等）

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 单价 |
| 燃动力费 | 540元/吨（料段） |
| 人工成本 | 51元/小时（每人） |
| 废品损失 | 按单件废品损失计 |
| 备注：以上单价为当前核算价，合同有效期内甲方有权根据实际费用情况进行调整。 | |

6.2.8对于已付款的不合格的外制外协工装，每月由甲方技术质量部门开据《质量索赔通知单》，并通知乙方确认。

**7．法律适用与争议解决**

本协议受中华人民共和国法律的管辖。由本协议产生或与本协议有关的所有争议，若无法在争议发生后30日内通过双方友好协商解决，则本协议任何一方有权将争议提交至甲方住所地有管辖权的人民法院诉讼解决。

**8．其他规定**

8.1本协议终止（中止）时，乙方需将甲方提供的技术资料（含复印件）、工装模具等如数交还甲方，并对甲方相关的所有技术资料进行保密。

8.2乙方不得与甲方的客户直接发生与甲方采购产品有关的任何商务往来。

8.3乙方违反本协议各项条款，甲方有权中止与乙方签订的采购合同，由此造成的一切损失由乙方承担。

8.4本协议书自双方代表签字并盖章后生效，有效期限为2026年X月X日至2026年X月X日。协议到期后如双方均无异议，则本协议延续一年，最多可延续两次。

8.5 任何一方如欲修改本协议，需在协议到期前一个月书面通知另一方，本协议将到期终止，双方可另行签署新的《采购产品质量保证与服务协议》。

8.6本协议生效后，甲方与乙方之前签订的质量保证协议即行废止。

8.7本协议一式两份，甲乙双方各执一份，具有同等法律效力。

8.8本协议的各签约方选择使用电子签约的，已由法定代表人本人或授权其代理人在电子签约平台进行了实名注册，并通过CA证书进行签约。电子签约的任一方均已知晓且同意通过代理人密码登录账户后的所有操作视为该方的行为，并自愿承担由此产生的一切法律后果。电子签约方的代理人包括在电子签约平台完成认证并具有相应盖章、签字权限的管理员、盖章人或签名人。电子签约方在相关电子合同通过CA证书进行电子签章的，视为该方有效签署合同。如各方签章时间不一致的，以最后签章的时间为准。本合同所有的手写涂改部分无效（个人手写签名除外）。

若一方不使用电子签约，此情形下各方认可并同意电子签章与在纸质合同上手写签名或者盖章具有同等的法律效力，一方在合同上使用电子签章，另一方将已完成电子签章的合同打印为纸质合同后，再于合同签署处加盖实物印章、手写签名视为双方已签署完毕。

甲方:(盖章) 乙方：(盖章)

授权代表人签字： 授权代表人签字：

日 期： 日 期；

第四部分　投标文件附件

**投标函**

致：中国重汽集团 有限公司：

根据贵方 招标公告，投标公司， 法人代表人为 ，正式授权 提交纸质投标文件：资质证明文件、商务文件和技术文件正本 份、副本 份；电子版投标文件一份。

据此函，签字代表宣布同意如下：

1.投标人已详细审查全部“招标文件”，包括修改文件（如有的话）以及全部参考资料和有关附件，已经了解我方对于招标文件、采购过程、采购结果有依法进行询问、质疑、投诉的权利及相关渠道和要求。

2.投标人在投标之前已经与贵方进行了充分的沟通，完全理解并接受招标文件的各项规定和要求，对招标文件的合理性、合法性不再有异议。

3.本投标有效期自开标日起 个日历日。

4.如中标，本投标文件至本项目合同履行完毕止均保持有效，本投标人将按“招标文件”及政府采购法律、法规的规定履行合同责任和义务。

5.投标人同意按照贵方要求提供与投标有关的一切数据或资料。

6.与本投标有关的一切正式往来信函请寄：

地址：

邮编：

电话： 传真：

投标人代表姓名： 职务：

开户银行：

银行帐号：

投标人名称（盖章）:

授权代表签字：

日期： 年 月 日

**法定代表人授权委托书**

本授权委托书声明：我＿＿＿＿＿＿＿（姓名）系＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿（投标人全称）的法定代表人，就现授权委托＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿（单位名称）的＿＿＿＿＿＿＿＿（姓名、职务）为我公司全权代表，全权代表在投标文件、评标过程中的书面承诺、合同等所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我均予以承认。

全权代表无转委权。特此委托。

|  |
| --- |
| 附法人身份证明复印件（正反面）  附授权代理人身份证明复印件（正反面） |

全权代表姓名： 性别： 年龄：

单位： 部门： 职务：

法定代表人签字或盖章

被授权人签字

被授权人电话：

投标人名称（公章）

年 月 日

开标一览表

项目名称：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称** | **数量** | **投标总价（元）** | **付款方式是否响应** | **商务条款是否偏离** |
| **1** |  | **套** | **不含税价：**  **含税价格： （大写： ）**  **税率：** |  |  |

**注：**

**1.此表中的报价必须与相应的报价明细表中的报价一致。**

**2.需写明含税价、不含税价格、税率。**

**3.投标总价包括全部费用。**

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期： 年 月 日

**附件15 SRM非生产供应商注册操作手册**

浏览器中输入地址;

[https://ecaitong.sinotruk.com:8012/#/login](http://ecaitong.sinotruk.com:8012/" \l "/login" \t "dlt)

1.点击立即注册



2.填写手机号码（没有注册过的）



3.注册成功登录这个手机号码的账号进入系统，点击供应商注册



4.点击新增



5.按要求填写所有信息，注意非生产类要填写合作单位，最后提交审批





**注：**

**1.“项目名称”和“采购形式编号”见投标须知前附表1.1；**

**2.配套能力“供货类别”填“计量检具”，业务主管部门为“质量部”。**

**附件16 SRM系统供应商用户手册**

系统网址：[https://ecaitong.sinotruk.com:8012/](http://ecaitong.sinotruk.com:8012/" \t "dlt)

用 户 名：gys+供应商代码（注意：注册完毕后，用户名不要用手机号登录）

初始密码：scm@2022

**1.供应商应标**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商应标

点击应标，上传文件之后点击提交。



**2.供应商投标**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商投标



点击投标按钮，进入详情页，输入投标报价并上传相应的附件。

注意：系统内的投标报价单位为“万元”，如开标现场发现填错报价，即直接淘汰。

#### descript

**3.供应商技术标澄清函**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商技术标澄清函

点击编辑按钮进入系统，上传技术标澄清函。

开标之后所有投标的供应商都可编辑提交，技术标入围之后 都不可编辑

**4.供应商报价**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商报价

点击报价按钮进入报价详情界面，请在此轮报价起止时间内报价，否则无法报价。

**5.供应商澄清报价**

路径：招投标中心-非生产类招投标-供应商澄清报价

招标发起人接收建议价的同时会给供应商发送澄清报价，供应商在此界面进行澄清报价，点击编辑按钮进入澄清报价详细界面，输入价格并上传澄清函，之后点击提交。

#### descript

**6.供应商查看中标通知**

路径：招投标中心-非生产类招投标-中标项目

点击查看进入查看中标项目详情

