

广东风华高新科技股份有限公司

招 标 文 件

项 目 编 号：NO.S18013

项 目 名 称：片感生产设备采购项目

招标承办单位：广东风华高新科技股份有限公司采购管理部

2018 年 2 月 12 日

招标文件前附表

序号	条款号	内容	说明与要求
1	第三章	采购内容	项目共 13 个分包，每个分包及标段独立评审： 分包 1：采购 11 台印刷机。 分包 2：采购 25 台测试分选机。 分包 3（分 2 个标段）：标段 1 采购 2 台 1005 编带机（带测试）； 标段 2 采购 2 台 1608 编带机、 4 台 2012 编带机； 2 台 3216 编带机。 分包 4：采购 4 台外观分选机。 分包 5（分 2 个标段）：标段 1 采购 2 台切割机（干法）； 标段 2 采购 2 台切割机（湿法）。 分包 6：采购 4 台网带烧端炉。 分包 7：采购 1 台封端机（自动线）。 分包 8：采购 1 台辊道炉。 分包 9：采购 1 台层压机。 分包 10：采购 14 台排胶炉。 分包 11：采购 14 台卷带机。 分包 12：采购 4 台倒角机。 分包 13：采购 8 台烘干箱。
2	第三章 三.（二）	交货期	交货期按合同签订后时间计算：分包 1：分批交货，4 个月内交完；分包 2：分批交货，3-5 个月内交完；分包 3：4 个月内；分包 4：4 个月内；分包 5：3 个月内；分包 6：3 个月内；分包 7：4 个月内；分包 8：4 个月内；分包 9：4 个月内；分包 10：分批交货 4 个月内交完；分包 11：3 个月内；分包 12：3 个月内；分包 13：3 个月内。
3	第二章 2.1	采购人	广东风华高新科技股份有限公司
4	第二章 3	招标承办单位	广东风华高新科技股份有限公司采购管理部
5	第二章 11	投标报价	国产设备：货物安装到采购人指定位置的价格（包括出厂价+税费+运费+保险费+安装费+调试费+培训费等与伴随货物交运和售后服务及投标有关的所有费用） 进口设备：CIF 肇庆三榕港
6	第二章 14	投标保证金	各分包均为贰万元人民币，如同时参加多个分包，需同时提交相应数量的保证金。 转帐时需清楚备注投标人名称、用途、投标项目名称、编号及分包等信息。
7	第二章 15	投标有效期	开标之日起 90 天
8	第二章 16	投标文件份数	正本一份，副本五份
9	第一章 五	投标文件递交 截止时间 和地点	时间：2018 年 3 月 8 日 9 时 00 分（北京时间） 地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼
10	第一章 六	开标时间	时间：2018 年 3 月 8 日 9 时 00 分（北京时间） 地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼
11	第二章 23	资格审查方式	资格后审

12	第二章 25.2	评标方法	分包 1-9 采用综合评分法；分包 10-13 采用最低评标价法。
13	第二章 25.3	评标过程	评标过程为：拆封投标文件→唱标→资质审查→符合性审查→详细评审评分→综合评分（综合评分法）→推荐中标候选人。
14	第二章 31	招标代理费	本次不收取招标代理服务费

目 录

目 录	2
第一章 招标公告	3
第二章 投标人须知	4
一、说明	4
二、招标文件	4
三、投标文件的编制	5
四、投标文件的递交	7
五、开标与评标	8
六、签订合同	10
七、中标服务费	10
八、处罚、询问和质疑	10
九、保密和披露	10
第三章 项目概况及采购要求	11
第四章 采购合同	16
第五章 投标文件格式	22

第一章 招标公告

广东风华高新科技股份有限公司拟对片感生产设备采购项目进行公开招标，欢迎有意向的合格投标人参加投标。

一、项目名称及项目编号：片感生产设备采购项目 NO.S18013

二、招标项目简要说明：

项目共 13 个分包，每个分包及标段独立评审：

分包 1：采购 11 台印刷机。

分包 2：采购 25 台测试分选机。

分包 3（分 4 个标段）：标段 1 采购 2 台 1005 编带机（带测试）；

标段 2 采购 2 台 1608 编带机、 4 台 2012 编带机； 2 台 3216 编带机。

分包 4：采购 4 台外观分选机。

分包 5（分 2 个标段）：标段 1 采购 2 台切割机（干法）；

标段 2 采购 2 台切割机（湿法）。

分包 6：采购 4 台网带烧端炉。

分包 7：采购 1 台封端机（自动线）。

分包 8：采购 1 台辊道炉。

分包 9：采购 1 台层压机。

分包 10：采购 14 台排胶炉。

分包 11：采购 14 台卷带机。

分包 12：采购 4 台倒角机。

分包 13：采购 8 台烘干箱。



风华高科微信公众号

三、投标供应商资格要求

3.1 投标人须具有独立法人资格，能独立承担民事责任，成立时间不少于 3 年；

3.2 投标人为本项目需求设备制造商或合法的授权代理商，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标；

3.3 投标人必须提供 2016 年至今 2 个同类项目的成功案例，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准；

3.4 投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷。

四、招标文件的获取

有意向的投标人自招标公告发布之日起至 2018 年 3 月 8 日 9:00 时止，可到广东风华高新科技股份有限公司官网 <http://www.china-fenghua.com> 自行下载招标文件。

五、投标文件的递交

5.1 各分包均为贰万元人民币，如同时参加多个分包，需同时提交相应数量的保证金。转帐时需清楚备注投标人名称、用途、投标项目名称、编号及分包等信息。

户 名： 广东风华高新科技股份有限公司

开户银行： 中国工商银行肇庆市第一支行

帐 号： 2017002109022121938

5.2 投标保证金请于 2018 年 3 月 8 日 9:00 时前到账。

5.3 投标文件（含投标保证金转帐方式的银行进帐单复印件）在 2018 年 3 月 8 日 9:00 时前递交到如下地址。逾期送达的或者未送达指定地点的投标文件，招标人不予受理。

六、开标

6.1 开标时间：2018 年 3 月 8 日 9:00 时。

6.2 开标地点：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 8 楼 10 号洽谈室

七、联系方式

地 址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 7 楼

联系人：夏先生

邮 编： 526020

电 话： 0758-6923098

传 真： 0758-6923568

电子邮件：xiawen2014@china-fenghua.com

八、发布媒体

本公告同时在《南方日报》、《采购与招标网》、本公司网站 <http://www.china-fenghua.com>、OA 系统、公司微信平台 fhgkj 和厂务公开栏进行发布。

九、本次招标说明解释权归广东风华高新科技股份有限公司采购管理部。

第二章 投标人须知

一 说明

1 本招标文件适用于本文件中所述货物、工程及相关服务的招标投标。

2、定义：

2.1 采购人为广东风华高新科技股份有限公司。

2.2 “潜在投标人”指符合招标文件规定的合格供应商。

2.3 “投标人”指符合本文件规定并参加投标的供应商。

3 招标承办单位

招标承办单位是广东风华高新科技股份有限公司采购管理部。

地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 7 楼

联系人：夏先生

联系电话：0758-6923098

传 真：0758-6923568

网 址：<http://www.fenghua-advanced.com>

4 合格的投标人

4.1 投标人须具有独立法人资格，能独立承担民事责任，成立时间不少于 3 年；

4.2 投标人为本项目需求设备制造商或合法的授权代理商，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标；

4.3 投标人必须提供 2016 年至今 2 个同类项目的成功案例，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准；

4.4 投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷。

5 合格的货物和相关服务

5.1、本采购项目为货物及相关服务采购，提供的货物必须是全新的。

5.2、货物、工程及相关的服务须符合中华人民共和国的设计和制造生产标准或行业标准。

5.3、进口的货物必须是具有合法的进口手续和途径并通过了中华人民共和国商检部门检验的现货。

5.4、投标人应保证，采购人在中华人民共和国使用该货物或货物的任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权或工业设计权的起诉。

5.5 投标人提供的货物和相关服务应满足采购人的要求。

6 通知

对与本项目有关的通知，招标承办单位将以书面（包括书面材料、信函、传真等，下同）形式，向投标人发出，传真号码以潜在投标人的登记为准。收到通知的投标人应以书面方式立即予以回复确认，但投标人未回复或招标承办单位未收到回复时，并不应当被理解为招标承办单位知道、应当知道或不应当被理解为招标承办单位应当推定投标人是否收到通知。因登记有误、传真线路故障或其它任何意外情形，导致所发出的通知延迟送达或无法到达投标人，除非有适当的证据表明招标承办单位已经明知该项应当通知的事项并未实际有效到达且招标承办单位认为仍有条件和必要及时地再次补发通知而故意拖延或不予补发通知，招标承办单位不因此承担任何责任，有关的招标活动可以继续有效地进行。

二 招标文件

7 招标文件构成

7.1 要求提供的货物、采购过程和合同条件在招标文件中均有说明。

招标文件共五章，内容如下：

第一章 招标公告

第二章 投标人须知

第三章 项目概况及采购要求；

第四章 设备采购合同

第五章 投标文件格式

7.2 投标人应认真阅读招标文件中所有的事项、格式、条款和技术规范等。投标人没有按照投标文件要求提交全部资料，或者投标没有对投标文件在各方面都作出实质性响应是投标人的风险，并可能导致其投标被拒绝。

7.3 招标文件的澄清、修改

7.3.1 投标人的澄清、修改要求等要求的提交：任何已登记备案并领取了招标文件的潜在投标人，均可对招标文件提出澄清或修改的要求，该要求应在投标/报价截止日的 5 个工作日前，按招标文件中的联系地址以书面形式（包括书面材料、信函、传真等，下同）送达到招标承办单位。

7.3.2 招标承办单位对澄清、修改要求的处理：招标承办单位对其认为不必要进行澄清或修改，也不需要进行其它答复的，可以不予答复。若招标承办单位决定给予澄清、修改或进行其它答复的，应当用补充文件的方式进行，且应当以当面交接、邮寄、传真或电子邮件、网站披露等其中至少一种书面方式，统一向全体，或分别或向每一位(但不可以只向其中一部分)潜在投标人发出澄清、修改或进行其它答复的补充文件，补充文件中可以包括原提出的问题，但不包括问题的来源。

7.3.3 招标承办单位主动进行的澄清、修改：招标承办单位无论出于何种原因，均可主动对招标文件中的相关事项，用补充文件的方式进行澄清和修改。

7.3.4 招标承办单位澄清、修改、其它答复的效力：无论是否根据潜在投标人的澄清、修改或进行其它答复的要求，招标承办单位一旦对招标文件或其它采购形式的采购文件作出了澄清、修改或进行其它答复，即刻发生效力，招标承办单位有关的补充文件，应当作为招标文件的组成部分，对所有现实的或潜在的投标人均具有约束力，而无论是否已经实际收到该澄清和修改文件。同时，招标承办单位和投标人的权利及义务将受到新的截止期的约束。

7.4 现场勘察

7.4.1 潜在投标人可对工程现场和周围环境进行现场考察,以获取其需要负责的有关编制投标书和签署合同所需的资料。

7.4.2 需要进行现场勘察的潜在投标人可联系招标人,由招标人安排正式的现场考察,投标人考察现场的费用由投标人承担,未参加现场考察的投标人将对由此产生的后果自己负责。

7.4.3 招标承办单位向投标人提供的有关施工现场的资料和数据,是招标现有的能使投标人利用的资料。招标人对投标人由此而作出的推论、理解和结论概不负责。

7.4.3 投标人在现场考察后如果有疑问应以书面形式提出。

三 投标文件的编制

8 投标文件的语言和计量单位

8.1 投标人提交的投标文件以及投标人与招标人就有关投标的所有来往函电均应使用简体中文书写。对于任何非中文的资料,都应提供中文翻译本,在解释时以翻译本为准。

8.2 投标文件所使用的计量单位,应使用国家法定计量单位。

8.3 对违反上述规定情形的,招标承办单位有权根据本次采购投标人数量及采购人、评委的要求,决定要求其限期提供加盖公章的翻译文件或决定对其投标拒绝

9 投标文件构成

9.1 投标人编写的投标文件应包括下列部分并将“**投标文件**”装订成册,否则将导致其投标被拒绝:

(一)商务文件:

1 投标书

2 法定代表人身份证明书(加盖公章)

3 法定代表人授权委托书

4 资格声明函

5 投标保证金承诺函

6 投标人情况一览表

7 商务条款偏离表

8 设备采购合同

9 售后服务承诺及使用技术培训方案

10 同类项目成功案例一览表(以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准)

11 公司情况说明书

12 投标人认为需要提供的其他说明和资料

13 提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料

14 廉政承诺函

(二)技术文件:

15 技术方案

16 技术条款偏离表

17 主要部件产地明细表

18 质保期内备品备件、易损件明细表

19 质保期满后五年内备品备件、易损件报价表

(三) 价格文件:

20 开标一览表

21 分项报价明细表

22 报价明细表

以上投标文件如一页不能完成, 均可相应增加页面, 但必须连页并需要代表人签字或加盖公司公章或骑缝章。

10 投标文件的格式

10.1 投标人应按招标文件附件中提供的“投标文件格式”填写“投标书”等。

10.2 投标人不得将同一设备包中的内容拆开投标, 否则将导致其投标被拒绝。

11 投标报价和货币

11.1 投标人应按招标文件中规定的报价方式报价, 若投标书中出现总价金额与单价汇总金额不一致的, 以单价汇总金额计算结果为准; 以单价金额小数点有明显错误的除外。任何有选择的报价将不予接受, 招标文件中有说明的除外。

11.2 国产的货物及其有关服务的报价应包括要向中华人民共和国政府缴纳的增值税和其他税。

11.3 在中华人民共和国境内提供的进口货物及其有关服务的报价应包括要向中华人民共和国政府缴纳的关税、增值税和其他税。

11.4 投标报价中有设备缺项, 将全部有效投标报价中此设备的最高报价计入缺漏设备投标人总价, 然后进行价格评分, 若此投标人中标, 投标人必须将此设备补齐, 并且中标总价为投标人原始报价, 不予调整。

12 投标人资格的证明文件

12.1 投标人应提交证明其有资格参加投标和中标后有能力履行合同的文件, 并作为其投标文件的一部分。

12.2 投标人应符合招标文件规定的资格标准, 否则将导致废标。

12.3 所提交的证明文件必须真实的, 否则将导致废标。

13 证明货物的合格性和符合投标文件规定的文件

13.1 投标人应提交证明文件证明其拟供的合同项下的货物和服务的合格性符合投标文件规定。该证明文件作为投标文件的一部分。

13.2 证明货物和服务与招标文件的要求相一致的文件, 可以是文字资料、图纸和数据, 它包括:

1) 货物主要技术指标和性能的详细说明。

2) 货物从采购人开始使用至招标文件中列出的使用周期内正常、连续地使用所必须的备件和专用工具清单, 包括备件和专用工具的货源。

3) 对照招标文件技术规格, 逐条说明所提供货物和服务已对采购人的技术规格做出了实质性的响应, 或申明与技术规格条文的偏差和例外。

13.3 投标人在阐述上述第 13.2 (3) 时应注意采购人在技术规格中指出的工艺、材料和设备的标准以及参照的牌号或分类号仅起说明作用, 并没有任何限制性。投标人在投标中可以选用替代标准、牌号或分类号, 但这些替代要实质上相当于技术规格的要求, 并且使采购人满意。

14 投标保证金

14.1 投标人应在递交投标文件前提交投标保证金并作为其投标的一部分。各分包均为贰万元人民币, 如同时参加多个分包, 需同时提交相应数量的保证金。

14.2 投标保证金是为了保护采购人免遭因投标人的行为而蒙受的损失。采购人在因投标人的行为受到损害时可根据本须知的相关规定没收投标人的投标保证金。

14.3 投标保证金可以采用电汇和银行转账方式提交, 但不可以采用现金方式提交。保证金汇入以下投标保证金专用账户 (投标保证金应以银行到账为收到依据), 如果是投标人分支机构转入, 应提交投标单位的法定代表人书面授权, 不接收由私人帐户和其他单位转入的保证金, 无论是何种形式转入的, 保证金一律以银行转账的形式退回给投标单位的银行账户。投标人是否提交投标保证金以招标承办单位人员确认为准。

投标保证金专用账户如下:

户 名: 广东风华高新科技股份有限公司

开户银行: 中国工商银行肇庆市第一支行

帐 号: 2017002109022121938

14.4 凡没有根据本须知的规定提交有效的投标保证金的投标, 应视为非响应性投标予以拒绝。

14.5 未中标的投标人在本项目招标结果通知书发出后, 提供投标保证金收据 (原件) 和招标结果

通知书到招标承办单位处办理投标保证金（无息）退回手续。

14.6 中标人在签订采购合同并按本须知的相关规定提交履约保证金（有规定递交的）后，携带投标保证金收据和合同正本到招标承办单位处办理投标保证金（无息）退回手续。

14.7 下列任何情况发生时，投标保证金将被没收：

- 1) 投标人在招标文件中规定的投标有效期内撤回其投标；
- 2) 中标人在规定期限内未能签订合同；
- 3) 中标人将本项目转让给他人，或者在投标文件中未说明，且未经采购人同意，将中标项目分包给他人的，采购人可没收其投标保证金。
- 4) 投标人提供虚假投标文件或虚假补充文件的。

14.8 投标人应承担所有与准备和参加投标有关的费用。不论投标的结果如何，采购人和招标承办单位均无义务和责任承担这些费用。

15 投标有效期

15.1 投标应在规定的开标日后的（90）个日历日内保持有效。

15.2 特殊情况下，在原投标有效期截止之前，招标承办单位可要求投标人同意延长投标有效期。这种要求与答复均应以书面形式提交。投标人可拒绝这种要求，其投标保证金将不会被没收。接受延长投标有效期的投标人将不会被要求和允许修正其投标，而只会被要求相应地延长其投标保证金的有效期。在这种情况下，本须知中有关投标保证金的退还和没收的规定将在延长了的有效期内继续有效。

16 投标文件的式样和签署

16.1 投标人应准备投标文件：投标文件正本一份，副本五份，每份投标文件须清楚地标明“正本”或“副本”。若正本和副本不符，以正本为准。

16.2 投标文件的正本可打印或使用黑色或蓝色的水笔填写，并由投标人法定代表人或经法定代表人正式授权并对投标人有约束力的代表在投标文件上签字。授权代表须将以书面形式出具的《授权证书》原件附在投标文件中，否则按投标无效处理。除没有修改过的印刷文献外，投标文件的每一页都应由投标人法定代表人或其授权代表用姓名签署或加盖公司公章或盖骑缝章。投标文件的副本可采用正本的复印件。

16.3 任何行间插字、涂改和增删，必须由投标文件签字人在旁边签署姓名才有效。

四 投标文件的递交（每个分包独立制作投标文件）

17 投标文件的密封和标记

17.1 投标文件正本上注明“正本”，副本上注明“副本”

17.2 投标人应将投标文件正本（正本必须单独密封）和所有的副本（副本不需每本单独密封，可将全部副本密封在一起）分开密封装在单独的信封中，且在信封上标明“正本”“副本”字样。

17.3 投标文件密封封口处须加盖投标单位公章，否则其投标将被拒绝。

17.4 信封均应：

- 1) 清楚标明：广东风华高新科技股份有限公司投标文件
- 2) 注明项目编号：NO.S18013 项目名称：片感生产设备采购项目分包(1、2、…、8)
- 3) 如果投标人未按上述要求对投标文件密封及加写标记，招标承办单位对投标文件的误投和提前启封概不负责。对由此造成提前开封的投标文件，招标承办单位有权予以拒绝，并退回投标人。

18 投标截止时间

18.1 投标文件须按照招标文件规定的投标截止时间、地点送达。在投标截止时间以后送达的投标文件，招标承办单位拒绝接收。

18.2 招标承办单位可以通过修改招标文件，自行决定是否延长投标截止时间。在此情况下，招标承办单位、采购人和投标人受投标截止时间制约的所有权利和义务均应延长至新的截止期。

19 迟交的投标文件

19.1 投标截止期后收到的任何投标文件将为无效投标。

20 投标文件的修改与撤回

20.1 投标人在递交投标文件后，可以在投标截止时间之前修改或撤回其投标，并以书面形式通知招标承办单位，补充、修改和撤标要求须经招标承办单位签字确认接受，否则无效。

20.2 投标人的修改或撤回通知应按本须知的规定编制、密封、标记和发送。

20.3 在投标截止时间之后，投标人不得对其投标做任何修改。

20.4 从投标截止时间至投标人在投标书格式中确定的投标有效期之间的这段时间内，投标人不得撤回其投标，否则其投标保证金将按照本须知的规定被没收。

五 开标与评标

21 组建评标委员会

由招标承办单位根据本招标文件的规定，结合本招标项目的特点组建评标委员会，对具备实质性响应的投标文件进行评估和比较。评委由 5 人及以上单数组成。

22 开标

22.1 招标承办单位按招标文件规定的时间、地点主持公开开标和唱标。采购人代表及有关工作人员参加。开标时各投标人代表可以参加。参加开标的代表应签名报到以证明其出席。

22.2 开标时查验投标文件密封情况，确认无误后拆封唱标。

22.3 开标时，唱标人将当众宣读投标人名称、投标价格、书面补充、修改和撤回投标的通知以及招标承办单位认为适当的其他内容。投标人若有报价未被唱出，应在开标时及时声明或提请注意，否则招标承办单位对此不承担任何责任。除了按照本须知的规定原封退回迟到的投标之外，开标时将不得拒绝任何投标。

22.4 在开标时没有启封和读出的投标文件（包括按照本须知规定递交的修改书），在评标时将不予考虑。没有启封和读出的投标文件将原封退回给投标人。

22.5 招标承办单位将做开标记录

23 对投标文件的初审

23.1 开标后，评标委员会将审查投标文件是否符合招标文件的基本要求：内容是否完整、资格证明文件是否齐全、有无计算错误、文件签署是否齐全及验证保证金。

23.2 在详细评标之前，评标委员会要审查每份投标文件是否**实质上响应**了招标文件的要求。投标人应根据下表逐一响应。

资质审查：

检查项目		投标人
投标资质	投标人须具有独立法人资格，能独立承担民事责任，成立时间不少于 3 年（营业执照或同等法律效力文件）	
	投标人为本项目的需求设备制造商或合法的授权代理商（代理商需提供代理证明材料）	
	投标人必须提供 2016 年至今 2 个同类项目的成功案例，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准	
资质审查结论（合格或不合格）		

符合性审查：（如未通过投标资质审查，则不能进入符合性检查）

检查项目			投标人
商务 符合性	投标 有效性	法定代表人身份证明及法人授权委托书证明	
		招标文件中要求法人代表签字和加盖公章的文件有法人代表签字或公章的，或签字人有法人代表有效委托的	
		投标保证金（2 万元）	
		合同条款符合性	
技术符合性	投标人投标文件技术方案满足采购方采购内容及要求（检查“*”号条款项）		
价格符合性	价格标准	投标报价没有严重缺漏项	
		投标文件没有未报或少报规定的费用及税金	
		投标报价表包含开标一览表	
围串标审查		无发现招标文件及法律法规认定的围串标行为	
投标文件没有其他导致废标的因素			
最终结论（合格或不合格）			

如果投标文件实质上没有响应招标文件的要求，评标委员会将予以拒绝，投标人不得再对投标文件进行任何修正从而使其投标成为实质上响应的投标。

23.3 初审中，对明显的文字和计算错误按下述原则处理：

1) 如果正本与副本文档不一致，以正本为准。

2) 如果以文字表示的数据与数字表示的有差别,以文字为准修正数字。如果大小写金额不一致的,以大写金额为准。

3) 调整后的数据应对投标人具有约束力,投标人不同意以上修正,其投标将被拒绝。

23.4 评标委员会对投标文件的判定,只依据投标文件内容本身,不依据任何外来证明。

24 投标文件的澄清

24.1 在评标期间,评标委员会可要求投标人对其投标文件进行澄清,但不得寻求、提供或允许对投标价格等实质性内容做任何更改。该要求应当采用书面形式,并由评标委员会成员签字。有关澄清的要求和答复均应以书面形式提交。

24.2 投标人必须按照评标委员会通知的内容和时间做出书面答复,该答复经法定代表人或投标人代表的签字认可,将作为投标文件内容的一部分。澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。投标人拒不按照要求对投标文件进行澄清、说明或者补正的,评标委员会可拒绝该投标。

24.3 如评标委员会一致认为某个投标人的报价明显不合理,有降低质量、不能诚信履行的可能时,评标委员会有权通知投标人限期进行书面解释或提供相关证明材料。若该投标人在规定期限内未做出解释、作出的解释不合理或不能提供证明材料的,经评标委员会取得一致意见后,可拒绝该投标。

25 对投标文件的详细评审

25.1 评标委员会只对实质上响应招标文件的投标进行评价和比较;评审应严格按照招标文件的要求和条件进行;投标人可对任何擅自改变评标标准、方法和中标条件的行为进行质疑或投诉。

25.2 评标方法和评标标准(详见第五章):

25.2.1 评标方法 1: 本项目分包 1-9 采用综合评标方法,对各投标人的投标报价及技术、商务指标等进行综合评分。综合得分排名第一的投标人为项目第一中标候选人。评标标准:技术部分、商务和价格共三大部分。

25.2.2 评标方法 2: 本项目分包 10-13 采用最低评标价法。即在最大限度地满足招标文件实质性要求和采购项目的质量、技术和服务的要求前提下,对各投标人的报价进行评比,报价最低的投标人作为第一中标候选人的评标方法。

25.3 评标过程:拆封投标文件→唱标→资质审查→符合性审查→综合评分(综合评分法)→推荐中标候选人。

26 确定中标人

26.1 评标委员会根据详细评审的结果确定中标候选人,并标明排列顺序。

26.2 评标委员会根据详细评审的结果编写评标报告提交招标工作小组,招标工作小组根据评标报告编写招标汇总报告,确定中标候选人上报审批,审批后向中标人授予合同。中标候选人因不可抗力或者自身原因不能履行合同,或者本文件规定应当提交履约保证金而在规定期限未能提交的,采购人将把合同授予排名其后的中标候选人;合同执行期间如现中标人被解除合同,采购人将把合同授予排名其后的中标候选人递补,并依次类推确定。

26.3 分包 1 和分包 10 第一中标候选人中标份额不少于 70%,第二中标候选人中标份额 0-30%。第一及第二中标候选人最终份额由采购人综合评估后确定。

27 评标过程保密

27.1 开标之后,直到授予投标人合同止,凡是属于审查、澄清、评价和比较投标的有关资料以及授标意向等,均不向投标人或其他与评标无关的人员透露。

27.2 在评标期间,投标人企图影响采购人或评标委员会的任何活动,将导致投标被拒绝,并由其承担相应的法律责任。

28 招标承办单位宣布废标的权利

28.1 出现下列情况之一时,采购人有权宣布本项目废标,并通知所有投标人:

- 1) 通过资质条件审查投标人不足五家的;
- 2) 通过符合性审查投标人不足三家的;
- 3) 出现影响采购公正的违法、违规行为的;
- 4) 投标人的报价均超过了采购预算,采购人不能支付的;
- 5) 因重大变故,采购任务取消的。

28.2 投标文件有下列情形之一的,应当作无效投标:

- 1) 过期送达的或者未送达指定地点的;
- 2) 未按招标文件要求密封的。

28.3 投标文件有下列情形之一的,由评标委员会初审后按废标处理:

- 1) 无单位盖章并无法定代表人或者法定代表人授权的代理人签字或者盖章的;

- 2) 无法定代表人出具的授权委托书的;
- 3) 未按规定格式填写, 内容不全或者关键字迹模糊、无法辨认的;
- 4) 投标人递交两份或者多份内容不同的投标文件, 或者在一份投标文件中对同一招标货物报有两个或者多个报价, 且未声明哪一个为最终报价的, 按招标文件规定提交备选投标方案的除外;
- 5) 投标人名称或者组织结构与资格预审时不一致且未提供有效证明的;
- 6) 投标有效期不满足招标文件要求的;
- 7) 未按招标文件要求提交投标保证金的;
- 8) 招标文件明确规定可以废标的其他情形。

六 签订合同

29 中标通知

29.1 中标人确定后, 采购人将以邮寄或传真等书面形式向中标人发出中标通知书。中标通知书对采购人和中标人具有同等法律效力。中标通知书发出后, 中标人放弃中标, 应当承担相应的法律责任。

29.2 招标承办单位同时向其他投标人发出未中标通知。

29.3 中标通知书是合同的组成部分。

30 签订合同

30.1 中标人应按采购人规定的时间、地点与采购人签订合同。

30.2 招标文件、投标文件及评标过程中的有关澄清、说明或者补正文件的内容等, 均为签订经济合同的依据。

30.3 中标人结算时须开具与其名称一致的正规发票。

七 中标服务费

31 中标服务费

本次招标不收取中标服务费, 请投标人在测算投标报价时充分考虑这一因素。

八 处罚、询问和质疑

32 发生下列情况之一, 投标人的投标保证金将被没收, 并被列入不良记录名单, 投标人今后参与采购人采购项目的机会可能会受到影响:

- 1) 开标后在投标有效期内, 投标人撤回其投标;
- 2) 中标人未按本招标文件规定签约;
- 3) 中标人与采购人订立背离合同实质性内容的其它协议;
- 4) 投标人其它未按招标文件规定和合同约定履行义务的行为;
- 5) 投标人对本项目有虚假应标行为经查实的;
- 6) 投标人有围串标行为的。

33 投标人有下列情形之一的, 处以采购项目中标金额千分之五以上千分之十以下的罚款, 列入不良行为记录名单, 在一至三年内禁止参加公司的采购活动, 并予以公告; 有违法所得的, 依据相关规定没收违法所得, 情节严重的, 报请工商行政管理机关吊销其营业执照。

- (1) 提供虚假材料谋取中标的;
- (2) 采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人的;
- (3) 与招标承办单位、其他投标人恶意串通的;
- (4) 向招标承办单位行贿或者提供其他不正当利益的;
- (5) 不按照招标文件和中标人的投标文件订立合同, 或者与招标承办单位另行订立背离合同实质性内容的协议的;

投标人有前款第(1)至(5)项情形之一的, 中标无效。

34 投标人有权就招标程序或签订合同的事宜提出质疑

34.1 投标人对采购事项有疑问的, 可以向招标承办单位提出询问。

34.2 招标程序受国家相关法律法规的约束, 并受到严格的内部监察, 以确保授予合同过程的公平公正。若投标人认为其投标未获公平评审或采购文件、采购过程和中标、成交结果使自己的合法权益受到损害, 可以在知道或者应知其权益受到损害之日起 7 个工作日内, 以书面形式向招标承办单位提出质疑并要求答复。

34.3 招标承办单位将在收到书面质疑后 7 个工作日内审查质疑事项, 作出答复或相关处理决定, 并以书面形式通知质疑投标人和其他有关供应商, 但答复的内容不涉及商业秘密。若质疑涉及招标制度或程序, 将被转交采购人采购监督管理部门审查。

九 保密和披露

35 保密和披露

35.1 投标人自领取招标文件之日起，须承诺承担本招标项目下保密义务，不得将因本次招标获得的信息向第三人外传。

35.2 招标承办单位有权将投标人提供的所有资料向采购人其他部门或有关的负责评审标书的人员或与评标有关的人员披露。

十 禁止投标人相互串通投标

34 有下列情形之一的，属于投标人相互串通投标：

34.1 投标人之间协商投标报价等投标文件的实质性内容；

34.2 投标人之间约定中标人；

34.3 投标人之间约定部分投标人放弃投标或者中标；

34.4 属于同一集团、协会、商会等组织成员的投标人按照该组织要求协同投标；

34.5 投标人之间为谋取中标或者排斥特定投标人而采取的其他联合行动。

35 有下列情形之一的，视为投标人相互串通投标

35.1 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；

35.2 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；

35.3 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人；

35.4 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；

35.5 不同投标人的投标文件相互混装；

35.6 不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出。

十一 禁止招标人与投标人串通投标

36 有下列情形之一的，属于招标人与投标人串通投标：

36.1 招标人在开标前开启投标文件并将有关信息泄露给其他投标人；

36.2 招标人直接或者间接向投标人泄露标底、评标委员会成员等信息；

36.3 招标人明示或者暗示投标人压低或者抬高投标报价；

36.4 招标人授意投标人撤换、修改投标文件；

36.5 招标人明示或者暗示投标人为特定投标人中标提供方便；

36.6 招标人与投标人为谋求特定投标人中标而采取的其他串通行为。

十二 使用通过受让或者租借等方式获取的资格、资质证书投标的，属于招标投标法第三十三条规定的以他人名义投标

37 投标人有下列情形之一的，属于招标投标法第三十三条规定的以其他方式弄虚作假的行为

37.1 使用伪造、变造的许可证件；

37.2 提供虚假的财务状况或者业绩；

37.3 提供虚假的项目负责人或者主要技术人员简历、劳动关系证明；

37.4 提供虚假的信用状况；

37.5 其他弄虚作假的行为。

第三章 项目概况及采购要求

一、概述

1.1 项目名称：片感生产设备采购项目

1.2 项目简介：

项目共 13 个分包，每个分包及标段独立评审：

分包 1：采购 11 台印刷机。

分包 2：采购 25 台测试分选机。

分包 3（分 4 个标段）：标段 1 采购 2 台 1005 编带机（带测试）；

标段 2 采购 2 台 1608 编带机、 4 台 2012 编带机； 2 台 3216 编带机。

分包 4：采购 4 台外观分选机。

分包 5（分 2 个标段）：标段 1 采购 2 台切割机（干法）；

标段 2 采购 2 台切割机（湿法）。

分包 6：采购 4 台网带烧端炉。

分包 7：采购 1 台封端机（自动线）。

分包 8：采购 1 台辊道炉。

分包 9：采购 1 台层压机。

分包 10：采购 14 台排胶炉。

分包 11：采购 14 台卷带机。

分包 12：采购 4 台倒角机。

分包 13：采购 8 台烘干箱。

二 总则

本技术规格书是招标文件的组成部分，内容为采购人所需的设备及相关配套设备，以及相关的安装施工工程的基本规格、说明及要求。投标方应根据各自的技术和商务优势对全部招标项目进行报价。

对本技术标书中带“*”号的条款和技术指标，投标方必须按标书要求顺序逐项进行实质性的和详细的回答。**如有一个带“*”号的条件没有满足，将被认为不满足标书的要求而废标。**如所报的技术参数与本标书有偏差，其技术参数必须要优于技术标书的参数。

2.1 工作范围

（1）投标方需按本技术规格的要求完成本项目设备的设计、制造、试验、运输、指导安装、调试、试运行、技术培训、产品保护及售后服务等工作。

（2）投标方必须按工作顺序免费向采购人提交所需的资料，所有资料必须符合本技术规格的要求。

（3）本技术规格中的设备要求仅指设备的基本技术要求，不是完整的详细要求，投标方应根据本项目设备工业技术的发展，采用优质工程惯例及标准进行完整的优化设计，向采购人提供先进、优质的设备。

（4）**投标方必须对招标文件的内容按顺序逐项作出应答，提出具体、详细的技术数据，任何差异必须列表说明，否则将承担被废标的风险。**

（5）投标方在投标文件中必须列表写明所提供的设备及主要部件的生产产地及品牌，并附有生产国的生产许可证、产地证明及有关文件。

（6）投标方应承担在执行合同过程中与土建及其他设备安装工程的协调和配合工作。

（7）投标方必须对所提供的机械、电气、仪表、计算机软硬件等方面的一切专利承担责任，并负责保护采购人的利益不受任何损害。一切由于文字、商标和技术专利等侵权引起的法律裁决、诉讼和发生的费用均与采购人无关。

（8）投标方必须提供中文或中、英文对照的投标技术文件、图纸及相应的磁盘或光盘。

三 采购要求

投标方提供的设备应能符合下列的现场条件：

使用地在肇庆市区，受沿海气候影响，气候温和湿润。

3.1 分包 1

一、设备功能：

用于叠层电感介质膜片的图形印刷和填孔

二、设备适用对象：

厚度为 8-50um（PET 膜片厚度 50um）的铁氧体和陶瓷体膜片

三、设备稼动率：不低于 90%

四、设备生产合格率：不低于 98%

五、设备交货期：分批交货，4 个月内交完

六、设备主要规格及要求：

*1、网框尺寸：550×550

*2、印刷有效面积：230×230mm 以内

*3、膜片尺寸：254×254（±0.5mm）（10 寸片）。

4、吸料装置：料片采用吸嘴式真空吸附，具有防止吸附多张膜片功能或装置。

*5、刮头速度：10~300mm/sec，最小调节分度为 1 mm/sec。

*6、刮头行程及角度：行程 10-320mm，要求连续可调，最小调节分度 1mm；角度要求连续可调节，范围为 30~90°，调节有刻度显示，刻度精度 5°。刮头的平衡状态采用双微分头手动调节。

*7、载台上下（Z 轴方向）：行程达 10mm 以上，连续可调，调节精度为±2.5μm。

*8、载台或网框调整：载台或网框可在水平面进行 X、Y、θ 角三个方向的调节，调节范围分别为，X 方向：0~5mm，Y 方向：0~5mm，调节精度±1μm，θ 角：±3°。

*9、载台定位精度：载台进出移动重复精度在±2.5μm 以内，进出以直线导轨导向。

*10、平行度：台板表面与网板固定架之间平行度：≤0.02mm（出厂前做 4 点平行标定）。

11、网框定位：印刷台备有两组 LED 照射定网框的起始位置。

12、静电消除装置一个（上料部分）。

*13、印刷模式：印刷/铺浆，印刷/铺浆/印刷，可以调节次数。

14、印刷对位：正向或斜对角，对位精度为±3um，识别 MARK 通孔孔径 200-500um，能够识别底下垫有保护纸的通孔或半通孔。

15、对位镜头及光源上下可调，范围 0-2cm，画像识别不能有误判。

16、机械控制采用 PLC，操作使用中文触摸屏界面，触摸屏尺寸 10 英寸。

*17、刮头印刷压力调节范围：0-98N，具有限位功能。

*18、生产效率：<15sec/cycle（不含工艺时间）。

*19、上料/下料：设备全自动上料和下料机。

*20、烘干炉：配有烘干炉，实现自动化上料烘干。

*21、烘炉要求：带速 500-1500mm/min、连续可调，工作温度 50℃左右，烘干时间 8min 以内，开机后 20 分钟内达到所需温度，温度控制精度±3℃，温区 8 个，热风循环，最高 150℃，长度 4m 以内，烘干后能够自动将料片输出至下料机收集起来，网带有一定负压吸紧膜片防止走位卡住，具有异常报警急停装置，温度、带速等调节简单便捷。

22、电源：单相 220VAC（±10%），50Hz 或三相 380VAC（±10%），50Hz。

23、保护纸：为了保护载台，与膜片之间有透气纸间隔，有自动/程序设定卸卷、收卷功能、锁紧功能。

24、清洁丝网：印刷后自动清洁丝网下面的银浆，可调节间隔印刷次数

25、设备各部份需要有故障报警功能。（指设备不能无故停机，所发生故障的地方均需要有报警）。

26、采用四点对位画像，具备对位点孔间距精度检测报警、印刷圆环精度检测报警功能，（本功能可为设定次数或时间的抽检功能）

3.2 分包 2:

一、设备功能：

用于叠层电感器电性能测试分选

二、设备适用对象：

0201、0402、0603、0805、0806、1008、1206、1210、1812 等尺寸叠层电感器

三、采购数量：25 台

四、设备交货期：3-5 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、主要机构及技术指标

*1、测量参数：Ls、Q、Z、RDC、通流。

*2、测试仪器及测量范围：Keysight4338B 测量 RDC（不需配 Hp4338B 测试仪）；

Keysight E4982A 测量 Ls、Z、Q (1 MHz~3GHz)。

Keithley3644A 测量通流

*3、主要规格

量测项目及分 站	第一站：(设备厂家不配置该仪表) 使用Agilent 4338B量测直流电阻 Rdc 值 第二站： 量测仪表 Keysight 3644A 量测项目 使用定电压或定电流对电感产品冲击，将良品不良品分类， GPIB 控制 第三站： 量测仪表 Keysight E4982A 量测频率 1~100MHz(standard)；Max：250MHz，具备单频率/双频率/三频率测试切换功能 量测包含 Z/θ、Rdc(Ls/Q、Rdc) 入料率： 0201(选配)：95%以上；0402~0603：95%以上 0805：90%以上；1206(选配)及以上规格：85%以上 <u>UPH：70K~80K (0402~0805 视产品特性)</u> <u>UPH：60K (0201 or 1206 视产品特性)</u> <u>测试精度</u> 结合 Keysight E4982A 该仪器的测量精度，机台测试精度 1%~1.2%。
分 B I N	1. 4 个 bin 为 OK 品 2. 3 个 bin 为不良品，分成 Z(Ls)、θ (Q)值、Rdc reject、电压…等状况 3. 1 个常吹
数据处理	1. 具统计功能，并计算制程能立即作成图表 2. 可取样 100Kpcs 量测值，可选择取样仓位和取样频率，并作成图表输出可外接打印
控制	计算机控制，中(英)文操作画面 (Windows)，可于计算机屏幕上直接设定参数及操作
配属计算机、仪 器	1. 计算机：在产产品 2. Meter Agilent 4982A×1set; Keysight 3644A×1set
机台设备规格	1. 温度要求：23°C±5°C 2. 真空源：附真空泵 3. 空气源压力：6 kg/cm² 4. 提供电压：AC 220V；单向-50/60Hz；15A

七、附件和备件

1、调机用工具一箱（包含但不限于六角匙、活动扳手、螺丝刀、毛扫）

2、每台测试机还要提供足够数量的以下备件：

2.1 测试针：上、下各 5 套

2.2 测试轮：1005 共 4 件，1608 共 4 件，2012 共 2 件，3216 共 2 件

2.3 电磁阀：3 个

2.4 短路负载补偿器：1005/1608/2012/3216 等型号各 20 个

2.5 传感器：（振动机定位，入料，马达定位，料盒定位）各种型号各 1 套

2.6 测试座：3 套

2.7 各种螺丝：各 50 粒

2.8 半月形压环：2 件

3.3 分包 3

标段 1:

一、设备功能：

用于片式叠层电感高速编带包装

二、设备适用对象：

电性能、外观分选合格的叠层电感器

三、采购数量：2 台

四、设备交货期：4 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 98%

*七、主要机构及技术指标

1、适用于 1005 带 1/8 方向的白色陶瓷高频电感高速测试编带

2、设备配置 1 台 Keysight E4982A 测试产品 Ls/Q 特性，配置一台 HIOKI 3542 测试备品 DCR，测试准确性要求如下：

测试项目	测试范围	测试频率	准确度	说明
Ls	1.0~20nH	100MHz	3 σ : 100pH	测试电压：500mV
		500MHz	3 σ : 200pH	
	20~56nH	100MHz	3Cv: 0.5%	
		500MHz	3Cv: 1%	
Q	5~30	100MHz	3Cv: 20%	
		500MHz	3Cv: 30%	
Z	10~600 Ω	100MHz	3Cv: 10%	
DCR	0.01~1.0 Ω	/	3 σ : 20m Ω	
	1.0~10 Ω	/	3 σ : 40 m Ω	

3、编带转盘转速：编带转盘转速每分钟达到 1800 以上，编带速度 1500PCS/分钟。

4、纸带外径 430mm，内径 152mm，纸带方孔孔距 2mm，圆孔孔距 4mm，纸带宽 8mm，纸带厚度 0.60mm

5、面胶（上胶带）外径 230mm，内径 152mm，胶带快速 5.3mm，长度 8000 米

6、底胶（下胶带）外径 178mm/230mm，内径 13mm，长度 40000 米

7、底、面带烙铁温度设定 0~300℃，精度±5℃，上胶带剥离力 10~70gf、下胶带不可松脱、上下胶带封装飘移量≤0.2mm。

8、故障警报有:编带漏片、编带安装不正确故障

9、具有自动送料机构

10、原机配套陶瓷转盘，提高耐磨性

11、出成品不能有空料、纸带不可造有刮损，产品外观不能有损伤，包装数量要准确。

12、触控式人机屏幕,设定产品所需参数。(日制或同等规格-彩色显示，中英文切换) 各部异常有讯号 LED 灯警示、警示灯、紧急停止钮、破盘设定 function。(10 格内可设定)，程式配置自动下料机设定功能

13、入料分离机构配置自动排料功能

14、测试参数、影像系统通过 PC 设置，请在不同影像系统之间可灵活切换。

15、设备配置如下备品：

15.1 设备附属工具	1 套
15.2 消耗品清单及图纸	1 套
15.3 DCR 测试组	1 套
15.4 Ls 测试组	1 套
15.5 放大镜	1 套（含 LED 照明）
15.6 Ls 测试测试针	50 块
15.7 陶瓷转盘	2 只
15.8 DCR 测试针	20 支
15.9 上分离	2 件
15.10 下分离基块	1 件
15.11 分离上下顶针光纤	1 对
15.12 NE、插入系统、测试系统螺线管	各 2 只
15.13 测试排出光纤	3 条

标段 2:

一、设备功能：

用于片式叠层电感高速编带包装

二、设备适用对象：

电性能、外观分选合格的叠层电感器

三、采购数量：8 台。2 台 1608 编带机、4 台 2012 编带机； 2 台 3216 编带机。

四、设备交货期：4 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 98%

*七、主要机构及技术指标

1、适用范围：满足 1608、2012、3216 尺寸片状叠层电感大批量生产的要求

2、编带转盘转速：编带转盘转速每分钟达到 2300~2500step 以上。

3、纸带外径 430mm，内径 152mm，纸带方孔孔距 4mm，圆孔孔距 4mm，纸带宽 8mm，纸带厚度 0.95mm

4、面胶（上胶带）外径 230mm，内径 152mm，胶带快速 5.3mm，长度 8000 米

5、底胶（下胶带）外径 178mm/230mm，内径 13mm，长度 40000 米

6、底、面带烙铁温度设定 0~300℃，精度±5℃，上胶带剥离力 10~70gf、下胶带不可松脱、上下胶带封装飘移量≤0.2mm。

7、故障警报有：编带漏片、编带安装不正确故障

8、直线振动器采用压电式，具有自动送料机构

9、原机配套陶瓷转盘，提高耐磨性

10、出成品不能有空料、纸带不可造有刮损，产品外观不能有损伤，包装数量要准确。

11、触控式人机屏幕，设定产品所需参数。（日制或同等规格-彩色显示，中英文切换）各部异常有讯号 LED 灯警示、警示灯、紧急停止钮、破盘设定 function。（10 格内可设定），程式配置自动下料机设定功能。

12、设备配置如下备品：

12.1 设备附属工具	1 套
12.2 消耗品清单及图纸	1 套
12.3 陶瓷转盘	2 只
12.4 上分离	2 件
12.5 下分离基块	1 件
12.6 分离上下顶针光纤	1 对
12.7 NE、插入系统、测试系统螺线管	各 2 只
12.8 纸带定位针轮	1 只

3.4 分包 4

一、设备功能：

用于片式叠层电感产品外观缺陷检测及分类

二、设备适用对象：

铁氧体电感、磁珠和电感

三、采购数量：4 台

四、设备交货期：4 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 96%

*七、主要机构及技术指标

1、良品内不可有任何不良品；

2、不良品内之良品不可超过 5%（=不良集料盒内之良品数目/Total*100%，以 50K=1Lot 为标准）；

3、检验速度

序号	规格	4 面检查速度	6 面检查速度
1	0201	5,000pcs/min	3,500pcs/min
2	0402	5,000pcs/min	4,000pcs/min
3	0603	4,500pcs/min	3,500pcs/min
4	0805	3,500pcs/min	2,500pcs/min
5	1206	2,500pcs/min	1,500pcs/min

4、软体可区分 Mark 面和无 Mark 面，1/4Mark 和 1/8Mark 产品，包括带玻璃表面的压敏电阻产品的

外观缺陷 5、检出规格：

5-1. 最小缺陷大小为取像里的 3 个 Pixel*3 个 Pixel (320*240) 。

产品尺寸	FOV (分辨率 Resolution)	尺寸
0201/0402	4mm (12.5 um)	12.5*3=37.5 um
0603/0805	8mm (25 um)	25*3=75 um

5-2. 灰阶相差 50 以上才能稳定检出。

5-3. 检出缺陷包括各种尺寸不符、残缺、异常颜色等所有与设定不符之缺陷。

八、备用零件

1、玻璃盘 : 2pcs/台。

2、吹料电磁阀(含座及接管) : 2pcs/台。

3、感应器光纤线 : 下料光纤线×1, 原点光纤×1

4、Microsoft 操作系统, Backup CD : 1pcs。

5、送料槽: 1005(公制尺寸:1mm×0.5 mm×0.5 mm)一套, 1608(公制尺寸:1.6 mm×0.8 mm×0.8 mm)一套

6、配备散热风扇 2 只/台;

3.5 分包 5

标段 1:

一、设备功能:

用于叠层电感器分切使用。

二、设备适用对象:

带感温胶的已热等静压后的电感器巴块

三、采购数量: 2 台

四、设备交货期: 3 个月

五、设备稼动率: 不低于 90%

六、设备生产合格率: 不低于 96%

七、主要机构及技术指标

*1、可切割产品尺寸: 125×125mm、165*165mm、254mm*254mm, 在该尺寸范围内, 不少于 4 种切割方式;

*2、上下料: 设备自动上下料, 上料和下料盒可放置不少于 40 巴产品;

*3、切割载台可满足两种尺寸的产品切割;

*4、可切割产品厚度: 0~3.5mm (不包含 PT 膜厚度);

*5、切割平台位移精度: Y 轴: ±0.005mm, Z 轴: ±0.005mm, θ 轴: ±0.01° ;

*6、切割平台角度调整范围 (手动调节): ±10° ;

*7、影像处理精度: ±0.009mm;

*8、切割刀深可调节, 调节范围为: 0~ 2mm;

*9、切割刀片尺寸(长×宽×厚): 180mm(L) ×17.3mm(W) ×0.10T(4MIL)和 258mm(L) ×17.3mm(W) ×0.15T(6MIL);

*10、切割速度 (每次位移 1mm): 每秒 6 刀 (无对位条件下), 每秒 1.2 刀(有对位条件下);

*11、真空吸着方式: 真空产生器;

12、真空吸附时, 采用手动、自动真空吸产品;

13、切割平台, 刀座, 预热加热范围: 平台采用硬质铝合金钢材料, 电流输出 PID 控制, 可在计算机中调节温度; 加热最高温度可达到 90℃。

*14、对位方式: 两侧 CCD 取像对位, 能判别白底米白线和灰底黑线的 MARK 点;

*15、对位光源: 红外线灯或其他, 光源可对不同颜色的产品进行敏感度调整;

16、操作接口: Microsoft 操作系统, 全面型人机操作接口;

17、操作语言: 简体中文;

*18、切割首刀补偿: 要求可对第一刀产品尺寸进行补偿调节, 调节尺寸范围为: 0~0.2mm;

19、电源需求: 单相 220VAC±10% 50Hz, 配备 UPS 6KVA;

20、控制系统: 计算机: 工业用计算机, 荧幕: 通用, 鼠标、键盘: 一般用;

21、切割机控制软件还包含有附件能达到要求；

*22、可进行对 MARK 线和内电极的 MARK 点影像对位处理；刀线调整在画面里有微调健。

八、附件和备件

1、切割刀架，刀片尺寸为：180mm（L）×17.3mm（W）×0.10mm(T)和 258mm（L）×17.3mm（W）×0.15mm(T)各一，共两副；

2、各电磁方向阀二件；

3、各操作按钮二件；

4、配维修工具一套及工具箱一件；

5、切割平台、刀座及预热台发热组件各五件及热电偶各一件；

6、各传感器二件；

7、上下料盒：各 4 只；

8、吸真空胶粒一套；

9、防尘布一套。

注：此设备针对产品：0402 高频电感

标段 2:

一、设备功能：

用于电感器分切使用。

二、设备适用对象：

等静压后的电感器巴块

三、采购数量：2 台

四、设备交货期：3 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 96%

七、主要机构及技术指标

*1、可切割产品尺寸：178mm*178mm（指印刷面积），在该尺寸范围内，不论印刷的图形是矩形还是正方形，都可切割；并有 4 种以上切割方式可选。

*2、上下料：设备自动上下料，上料和下料盒可放置不少于 40 巴产品；

*3、切割载台具备三点定位盲切，可满足用于丝印载板尺寸为 216mm×216mm×0.6mm 产品切割；

*4、可切割产品厚度：0~3.5mm（不包含丝印载板厚度）；

*5、切割平台位移精度：Y 轴：±0.005mm，Z 轴：±0.005mm，θ 轴：±0.01°；

*6、切割平台角度调整范围（手动调节）：±10°；

*7、影像处理精度：±0.009mm；

*8、切割刀深可调节，调节范围为：0~10mm；

*9、切割刀片尺寸（长×宽×厚）：180mm(L)×22.1mm(W)×0.15t(6MIL)；

*10、切割速度（每次位移 1mm）：每秒 6 刀（无对位条件下），每秒 1.2 刀(有对位条件下)；

11、真空吸着方式：真空产生器；

12、真空吸附时，采用手动、自动真空吸产品；

13、切割平台，刀座，预热加热范围：平台采用硬质铝合金钢材料，电流输出 PID 控制，可在计算机中调节温度；加热最高温度可达到 80℃。

*14、对位方式：两侧 CCD 取像对位，能判别白底米白线和灰底黑线的 MARK 点；

*15、对位光源：红外线灯或其他，光源可对不同颜色的产品进行敏感度调整；

16、操作接口：Microsoft 操作系统，全面型人机操作接口；

17、操作语言：简体中文；

*18、切割首刀补偿：要求可对第一刀产品尺寸进行补偿调节，调节尺寸范围为：0~0.2mm；

19、电源需求：单相 220VAC±10% 50Hz，配备 UPS 6KVA；

20、控制系统：计算机：工业用计算机，荧幕：通用，鼠标、键盘：一般用；

21、切割机控制软件还包含有附件能达到要求；

*22、可进行对 MARK 线和内电极的 MARK 点影像对位处理。刀线调整在画面里有微调健。

八、附件和备件

1、切割刀架，刀片尺寸为：190mm（L）×22.1mm（W）×0.15t（D）

- 2、各电磁方向阀二件；
- 3、各操作按钮二件；
- 4、配维修工具一套及工具箱一件；
- 5、切割平台、刀座及预热台发热组件各五件及热电偶各一件；
- 6、各传感器二件；
- 7、上下料盒：各 4 只；
- 8、吸真空胶粒一套；
- 9、防尘布一套。

注：此设备针对产品：0603 以上电感磁珠

3.6 分包 6

一、设备功能：

用于片式叠层电感的烧结或烧端

二、设备适用对象：

排胶后的电感其半成品或封端烘干后的半成品

三、采购数量：4 台

四、设备交货期：3~4 个月内

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 98%

七、主要机构及技术指标

*1、额定温度：900℃；最高温度：1050℃

*2、有效高度：50mm；网带宽度：600mm

*3、网带材质：SUS310S；最大负载：40Kg/m²(不含网带自重)

4、传动系统：大包角摩擦传动

*5、调速范围：10-100mm/min，无级调速

6、加热元件：远红外 FEC 加热板

*7、烧结气氛：压缩空气；气路组成：5 路压缩空气，流量计量程为 12~120L/min；每路流量可调节

*8、排气系统：预热段设三根排气烟囱；冷却方式：水冷

*9、控温稳定度：±1℃；炉膛温度均匀度：±4℃（恒温区）

*10、温区个数：12 个；控温点数：12 点；热偶：K 分度热偶

*11、急停按钮：进出口端板上各设 1 个急停按键；报警指示：超温、断偶、低气压等声光报警保护

12、压缩空气气耗量：18~22m³/h；压缩空气工作压力：0.3-0.5MPa

13、加热功率：120kW；空炉保温功率：≤40kW；表面温升：<35℃

14、电源：容量大于 156KVA，3 相 5 线，220/380VAC，50Hz

15、重量：约 2400Kg；外形尺寸：8150×1400×1350 mm（L×W×H），不含（地脚、烟囱、指示灯）；外观颜色：挂板采用高温喷塑，颜色为驼灰电脑色

八、炉体设计

炉体结构划分具体分布详见图 1 和表 1

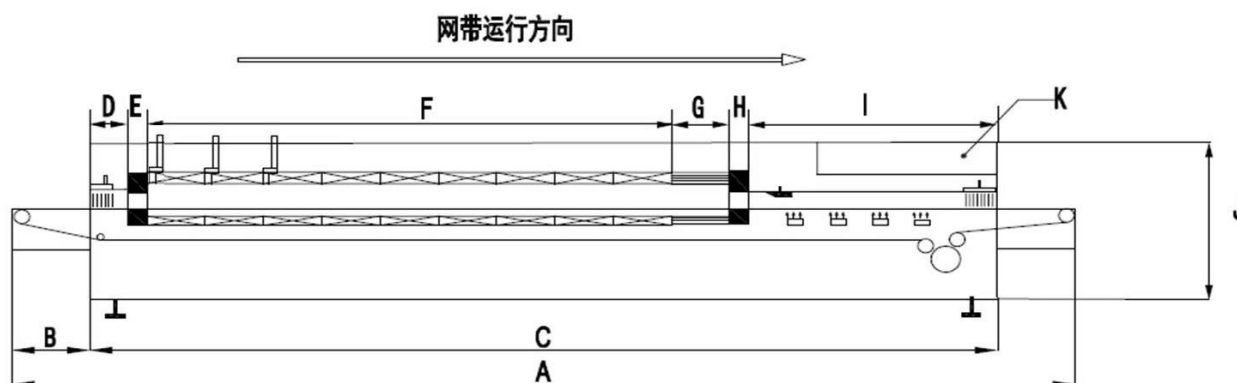


图1：设备布局示意图

表 1

代号	名称	长度	说明
A	设备总长	8150mm	
B	平台框架	600mm	距离地面高度 770~820mm, 进出口平台长度相同
C	炉体框架	6950mm	
D	进口过渡段	350mm	含气帘（多层不锈钢片）、气幕
E	进口保温过渡	150mm	陶瓷纤维材料保温过渡
F	加热段	4200mm	12 个温区, 每温区 350mm, 10KW/温区
G	降温段	450mm	无加热元件, 保温材料保温
H	出口保温段	150mm	陶瓷纤维材料保温过渡
I	强制水冷段	1650mm	无保温材料, 利用水通过散热器进行冷却
J	设备高度	1250mm	不含烟囱高度
K	设备操作面板布局位置		

九、工控机控制系统

- 1、设备采用 DCS 控制系统，下位机智能仪表控制，上位工业控制计算机监控。
- 2、分级登录，全中文人机界面。
- *3、多条程序存储，方便用户编辑、调用。
- *4、实时显示温度，报警状况。数据可存储并提供打印输出方式。
- *5、提供炉膛温度校准功能，更好的拟合工艺要求。
- *6、设备配置扫描仪，根据扫描信息自动选择生产工艺参数。
- *7、工控计算机配液晶显示器，宽屏 19 寸，用于显示各项参数、温度、带速、故障等（配声光报警提示），其数据与公司内部网络共享，所有数据储存三年；通过 PC 机修改工艺参数如网带速度、温度曲线等，并设置修改权限。

3.7 分包 7

一、设备功能：

用于片式叠层电感器倒角清洗后产品的端银生产

二、设备适用对象：

060303（公制 mm）及以上尺寸的片式电感器

三、采购数量：1 条

四、设备交货期：4 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 98%

七、主要机构及技术指标

设备概述

1.设备构成:第一面自动贴胶植入压平单元、第一面自动沾银烘干单元、第二面自动贴胶换面单元、第二面自动沾银烘干单元、自动撕胶下料盒单元

*2.可用产品种类(公制/英制):060303/0201 及以上尺寸

3.控制系统：微软 PC 系统

设备系统说明

1、第一面自动贴胶植入压平单元

1.1 电源:220 VAC/ Single phase/50 or 60 Hz/2 KW

1.2 空压源 :5 Kg/cm² - ϕ 12 mm, 300L/min

*1.3 速度：<25sec/片(不含换批余料，若厚薄不均产品除外)

*1.4 贴胶机构

1.4.1 JIG 板尺寸:L240*W140mm

1.4.2 胶带尺寸:W130mm*L130M

1.4.3 警报功能 :满料、缺板、缺胶带皆可自动停机

1.4.4 入料一片一片抓取

1.4.5 收料升降迭放

1.4.6 具有贴胶张力消除功能

*1.5 自动植入压平机构

1.5.1 植入率可达 95%以上

1.5.2 压平次数可切换选择一次或三次

1.5.3 具产品清料功能

1.5.4 每片 JIG 板完成周期约 25 sec 左右

1.5.5 不同 JIG 板换片时间: 约 3 min 左右

1.5.6 上料承载 JIG 板空间高度为 170mm

1.5.7 补料时间可由参数调整控制

1.5.8 植入时间可由参数调整控制

1.5.9 产品最后余料, 具自动侦测通知功能, 并以手动操作单元完成余料植入

1.5.10 下料盒具有满料侦测通知功能

1.5.11 下料盒须有升降功能

2.第一面自动沾银烘干单元

*2.1 载料片尺寸需求: JIG 板(240 X 140 mm)

2.2 沾银机构

2.2.1 电源: AC 3 ψ 380V 50/60HZ 18A

2.2.2 空气源压力: 5Kg/cm²

2.2.3 所需气压消耗流量 200L/min

*2.2.4 端银方式: 单程端银、双程端银、自定义(双程+多次逆沾), 不同端银方式可决定端电极型

* 2.2.5 速度: 25sec, 浸镀后(不除柱孔)+抽真空再逆沾 7 秒(除柱孔) → 可选用

* 2.2.6 端电极可用材料: 银膏或铜膏

* 2.2.7 端银真空吸盘平面误差: $\pm 0.005\text{mm}$

* 2.2.8 银膏盘平面误差: $\pm 0.005\text{mm}$

*2.2.9 刮刀刀面误差: $\pm 0.005\text{mm}$

2.2.10 刮银刀及浆盘的材质: SKD11(模具钢材质), 真空热处理, 应力释放(正常化)

* 2.2.11 机构精度:

a.银膏盘与端银真空吸盘平面精度: $\pm 0.01\text{mm}$ (真空台使用四支精密 $\phi 20$ 螺杆及四支 $\phi 16\text{SUJ2}$, 高周波热处理轴承钢)

b.银膏盘与刮刀平面精度: $\pm 0.005\text{mm}$ (使用二支精密 C3 级 $\phi 12$ 螺杆)

* 2.2.12 安全: 各动作均有防呆保护

2.2.13 清除碎片: 可将因沾银后, 掉落在银盘上的晶片于下一次端银之前排除, 不会引起刮痕, 影响下一次产品质量

* 2.2.14 LOADER 承载 JIG 板空间高度为 150mm

* 2.2.15 所有参数以档案方式存取, 具庞大储存容量

*2.2.16 增加产品去端银尖头功能和改善虹吸现象

*2.2.17 具有预热和消除气泡抽真空单元

*2.2.18 上料具加温功能(100℃以下)

*2.2.19 具有膏盘刮痕检测功能

*2.2.20 测膏盘铜膏深度(仪器精度:长 0.03mm, 宽 0.03mm)

*2.2.21 具冰水机构附冰水机 (1 ψ 220V 50/60 HZ 1.5kw)

*2.2.21 除孔洞功能

*2.2.23 条形码管理生产

2.3 转盘式烘干

2.3.1 电源: AC 3 ψ 380V 50/60HZ 60A

2.3.2 所需气压消耗流量 150L/min/台

2.3.3 烘干方式: 热风循环系统, 电热器加热; U 型电热管*3 组(每组 9KW)

*2.3.4 加热区段: 三区独立温度控制,60~2002℃, 控温精度达到 $\pm 2^\circ\text{C}$, 炉内左右温度偏差左右 $\pm$

5℃ 以内

2.3.5 送风方式: 采 1/2HP 烤箱专用长轴马达, 配合 6"多翼式风轮及辅助强制风路结构, 单面水平循环加热*3 组

* 2.3.6 烘干系统容量: 112 片, 150 分格

2.3.7 转盘旋转机构: 煞车马达寸动运载, 所设定烘干时间自动计算寸动停留时间

2.3.8 风道出口端: 可依炉内温差进行调整, 有效提升炉内温度反应

2.3.9 上料机构: 由气缸推送载料片 JIG 进入转盘旋转机构

2.3.10 下料机构及收料仓: 由夹爪气缸至转盘旋转机构取出载料片 JIG; 再用 P&P 吸嘴移栽至收料仓。收料仓共 10 层堆栈区, 堆栈数量可参数设定

*2.3.11 采先进先出分批功能

*2.3.12 有显示炉内有无 Jig 及不同批片

*2.3.13 安全:各动作均有防呆保护

3.第二面自动贴胶换面单元

3.1 电源: 1 ϕ 220V 50/60HZ 2KW

3.2 空压源: 5Kg/cm²- ϕ 12mm 管, 300L/min

*3.3 JIG 板尺寸: L240*W140* (0.3~2.4) mm

*3.4 胶带尺寸: W130mm*L130M

*3.5 速度: <24 秒/片

*3.6 下料机构出来后再经过滚轮压平

*3.7 胶带没时就警报通知 OP 来更换新卷胶带

*3.8 切刀数设定满数时连续叫警报通知 OP 更换新刀

*3.9 有侦测撕破胶功能

3.10 撕胶 NG 时即放入异常放置盒

*3.11 可设定撕胶速度

3.12 故障讯息码显示

*3.13 警报功能: 满料、缺板、缺胶带皆可自动停机

*3.14 贴胶时消除张力装置

3.15 具有压板和滚轮机构防止产品被胶带带起和提升撕胶稳定性

*3.16 具有撕胶预热功能

*3.17 具缺料侦测功能

4.第二面自动沾银烘干单元

要求与第一面自动沾银烘干单元相同

5.自动撕胶下料盒单元

5.1 电源: 1 ϕ 220V 50HZ 2KW

5.2 速度: 24 秒

5.3 空压源: 5Kg/cm²- ϕ 12mm 管, 所需气压消耗流量 300L/min

5.4 治具: 载料 JIG 板 140*240mm

5.5 完成撕胶 JIG 板存放量: 升降台方式(高度 150mm)

5.6 撕胶预热功能

5.7 撕破胶 JIG 存放区

5.8 余料收集装置: 可将 JIG 板孔内余料完全取出

6.其他规格要求

*6.1 全自动生产线, 各系统各独立运作

6.2 整套设备应有具有卡板报警、缺料报警、换批提醒, 防卷板保护和操作安全保护功能

*6.3 通过更换 JIG 板 (140*240mm) 为不锈钢板, 调整传感器位置, 可实现 0201 产品的自动化生产

6.4 设备为中文操作界面, 配中文说明书。操作者与工程师区分的权限管理, 设置密码

6.5 提供必要的图纸和技术资料 (中文版), 包括: 设备使用说明书、设备维护保养手册、原理图、易损件附清单

7.提供随机备件

7.1 提供不同功率的马达各 1 件

7.2 提供不同型号的光纤各 1 件

7.3 提供不同型号的电磁方向阀各 1 件、

7.4 提供端银真空吸盘 2 件

- 7.5 U 型电热管 1 组
7.6 前刮刀 1 片，后刮刀 20 片
7.7 真空发生器 2 个

3.8 分包 8

- 一、设备功能：
用于片式铁氧体叠层电感器烧结使用
二、设备适用对象：
排胶后的铁氧体叠层电感器半成品
三、采购数量：1 台
四、设备交货期：4 个月
五、设备稼动率：不低于 90%
六、设备生产合格率：不低于 98%
七、主要机构及技术指标

1、主要参数

项目	规格	单位
设备总长	8	m
设备总宽	~ 2.1	m
设备高度	~ 2	m
窑炉窑长	8	m
炉腔内宽	600	mm
*设备有效装载宽度	480	mm
*设备有效装载高度	55	mm
辊棒间距	100	mm
辊棒直径	33, 7	mm
加热组	20	
电阻丝加热功率	34	kW
硅碳棒加热功率	109	kW
机械功率	不高于 10	kW
设备总装设计功率	216	kVA
加热方式	电加热	
*最高使用温度	1, 350	° C
*温度一致性	± 2.5	K
设备使用电力	380/50	V/Hz
温控调节器	可控硅	
设备钢结构	可拆分钢结构	

*烧结气氛	空气
驱动系统	变速齿轮电机（通过配电柜的反向换流器调节）

2、窑炉控制系统

2.1 窑炉的测量，调节和控制由带有主开关的配电柜;可控硅以及一个负载变压器组成。

*2.2 设备运作由温控表控制。这个温控表调节每组的温度；所有的温度都由一个 20 频道的温度记录仪记录，与安全相关的开关按传统技术操作。

*2.3 窑炉的前 4 路（第一区、二区）加热方式用加热丝

*2.4 窑炉的加热丝及硅碳加热棒由可控硅来控制。其电压由连结逆流半导体的变压器来调节。可控硅是同步脉冲操作以便保证供应系统 电源负载的一致性。

2.5 可控硅可以减少加热棒因使用年限长而增加电阻。为实现此功能，新的加热棒有电阻要求，万一加热棒破损，故障信号会立即显示。

*2.6 为了控制温度，配电柜安装了一个温度信号报警装置。如果温度过高，传感器损坏或者设备故障，信号报警装置将自动切断与加热件的连接。

2.7 滚轮的驱动器由变频器来控制，其转速可调，配置停转报警功能

*2.8 所有功率消耗由功率表来测量。

*2.9 设备报警包括：主开关、功率表、温度调节器、无纸记录仪、可控硅、调速电机、控温监视报警

3、外循环系统

外循环系统包括装卸机械，输动马达和调速变频器。速度可根据窑炉辊子速度来调节。

设备配置如下备品：

4.1 消耗品清单及图纸	1 套
4.2 发热丝	12 套
4.3 辊棒	10 支
4.4 硅碳棒	20 条

3.9 分包 9

一、设备功能：

用于片式叠层电感热等静压，确保产品压合致密

二、设备适用对象：

大压力高精度叠压后的电感器半成品

三、采购数量：1 台

四、设备交货期：4 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 99%

七、主要机构及技术指标

*1、工作压力：最大压力：10000PSI，压力保持阶段的压力精度：±3%，压力单位在显示屏幕上可在 Mpa 与 PSI 之间人为转换；

*2、工作容积：工作腔体的直径 380mm*高 600mm，缸体和缸头材料硬度要有保证受压不变形，垂直度也要保证，工作时无摩擦异响。

*3、产品料架：分上下两层（总体：宽 200mm*深 290mm*高 600mm），承重 80Kg，

*4、工作温度：工作腔体水温最高可达到 75℃，控制水温精度±1℃

5、加压方式：采用气压增压泵，压力均可自由调整，可设定加压与时间的曲线，加压都有计时功能，控制面板上要有手动泄压阀；

6、电控使用 PLC+彩色触控屏幕，具备历史记录和压力曲线图

7、压力保持功能，在压力低于设定值时自动再加压;保压段自动补压功能;

*8、有故障显示功能;

9、缸体上升下降采用螺杆+变频马达，要有按钮手动控制缸体升降;升降承重 80Kg 以上。

*10、缸体内水能自动增减，并有水位显示功能.

11、工作气压：0.5-0.6Mpa 可增压至 10000PSI。

12、增压泵用德国品牌。

八、易损件备品

- 1、增压泵易损件 2 套。
- 2、排气阀易损件一套。
- 3、泄压阀易损件一套
- 4、缸头铝环 3 件。
- 5、缸头封圈 5 只。
- 6、气缸电磁阀各型号 1 只。
- 7、水过滤芯 5 只。
- 8、缸体热电偶 1 支。
- 9、爆破片 1 只。

3.10 分包 10

一、设备功能：

用于片式叠层电感排胶

二、设备适用对象：

切割后的电感半成品

三、采购数量：14 台

四、设备交货期：4 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 96%

七、主要机构及技术指标

1、外形尺寸约：高×宽×深=2300×1950×1500（mm）

*2、炉膛内尺寸约：高×宽×深=950×900×900（mm）

3、电源：380VAC ±10% 50Hz 三相五线制 100A

4、加热功率：36KW

*5、控温精度：±1℃；温度均匀性：空载±5℃

*6、温度范围：常温~550℃

7、电机及运风： 3HP 立式东莞马达配用 14 寸不锈钢风轮。运风电机配 3HP 台达变频器进行变频调速运风，使温度，运风及排风可任意调节

8、发热器：不锈钢发热管加热，独立安装方式，方便拆装

9、保温材料：白色硅酸铝高温棉,表面温升≤50℃

*10、安全与保护：配有 6 点巡检仪时时监控炉温，具有超温报警功能，数据可导入电脑

11、运风确保炉内各处温度均匀，出风口设计合理且风量大小可调

*12、内部分为 8 层，每层配托盘一个，共计 8 个

*13、外板 2.0MM 冷板，中层板料 2.0MM 不锈钢板，内层为 2.5MM 不锈钢板

*14、炉内配子母推车装料方式。

15、配备用发热管 2 根。

3.11 分包 11

一、设备功能：

用于片式叠层电感高速编带包装后自动剪带

二、设备适用对象：

与高速编带机配套使用

三、采购数量：14 台

四、设备交货期：3 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 100%

七、主要机构及技术指标

*1、能适应产品型号：0402 0603 0805 1206

*2、产能：处理能力大于 3000 只/分钟以上的编带速度

*3、装载能力：空盘 30 个以上，编带盘 30 个以上

- *4、设备适用于 7 寸卷盘
- *5、切断方式采用垂直或 30 度角斜切,纸带切籽准确,干净无毛刺,贴封口胶长度为 $120 \pm 5\text{mm}$;收料过程不能造成纸带及上、下封带等损伤的质量事故
- *6、每盘产品各参数处理能力与编带机同并匹配,并能在一定范围内调整
- *7、能自动识别卷盘正反面,并能有相应处理功能;机体颜色与 TWA 系列编带机一致
- *8、具备手动、自动功能
- *9、具备各故障报警功能
- 10、光纤、光纤放大器采用松下品牌或与其相当品牌

3.12 分包 12

一、设备功能:

该机是片式电感多种规格的电子元件去毛刺、倒圆角设备。它采用变频调速电机,由三角胶带带动转盘旋转,转盘上六条分轴分别支承六个盛料缸,它既公转又自转。六个盛料缸装入适量片式电感器,并加入介质设定工作时间,便生产出高质量、高效率的电子元件。

二、设备适用对象:

烧结后的电感器半成品

三、采购数量: 4 台

四、设备交货期: 3 个月

五、设备稼动率: 不低于 90%

六、设备生产合格率: 不低于 99%

七、主要机构及要求

1、结构及技术要求

1.1 主体结构及运行方式: 由电动机驱动转盘绕主轴旋转,转盘上六条分轴支承盛料缸绕主轴公转的同时,每条轴作自转运动,自转方向与公转方向相反。电气控制部份安装在机架上方的电气箱内。

1.2 传动方式: 电动机与主轴之间用三角皮带传动,分轴公转靠转盘带动,分轴自转用同步皮带传动。

*1.3 电气箱门锁兼作电源总开关的启闭机构,要求在关闭门锁的同时接通电源总开关,开启锁的同时切断电源总开关。

*1.4 圆筒机架上盖装设安全保护机构,要求在打开上盖时,机器不能启动;关闭上盖启动机器同时电子锁把上盖锁死,不能打开;当上盖关闭不严,电子锁不能锁死上盖时,机器不能启动。

1.5 用进口变频器控制电机的速度,通过皮带驱动主轴转动,主轴转速在电气箱面板上采用数字方式显示。

*1.6 安装在电气箱控制面板上的触摸屏以数字方式显示设定时间和运转剩下时间。显示方式为: 从设定值开始累减,并设有记忆功能,确保中途停机时显示当前剩余的工作时间。

*1.7 采用进口 PLC 控制,最多保存 8 组工艺时间和变频器速度频率。实现八段曲线速度及时间的控制,可按产品工艺任何要做出相应的曲线磨合速度。减少产品的碎裂,降低产品的损耗。

*1.8 采用高精度转速表实时显示当前转盘速度,精度达到 $\pm 1\%$ 转/分。

八、主要技术要求

1、工作电压: $220\text{V} \pm 10\%$ 50Hz; 控制电压: 220V 50Hz; 功耗: $\leq 2.5\text{kW}$

*2、转盘速度可调范围: $0 \sim 300$ 转/分; 转盘速度允许波动范围: $\pm 3\%$

3、分轴公转速度与自转速度比: 1.38:1

*4、工作时间设定范围: 上限不少于 600 分钟; 下限=0 分钟

*5、专用聚氨酯倒角罐尺寸: 外径= $\Phi 188\text{mm}$, 内径= $\Phi 166\text{mm}$, 深度=81mm, 底厚=11mm
数量: 6 个

*6、聚氨酯倒角罐最高工作温度: $\leq 160^\circ\text{C}$

九、备品

*1、传动同步带 10 条,并放置到机台内,方便更换

*2、盛料专用橡胶盒固定杆 2 条

3.13 分包 13

一、设备功能:

用于片式叠层电感巴块切割前烘干

二、设备适用对象：

成型后的巴块半成品

三、采购数量：8 台

四、设备交货期：3 个月

五、设备稼动率：不低于 90%

六、设备生产合格率：不低于 100%

七、主要机构及技术指标

*1、最高温度：300℃

*2、工作使用温度：200℃

*3、仪表控制精度（测试精度）：温度：±1.0℃

*4、箱内分布精度（均匀度）：温度：±2.0℃

*5、工作室尺寸:1450*850*850 mm （H×W×D）

6、外箱尺寸:1900*1150*1000MM （H×W×D）

*7、升温速度：常温---->250℃ 约 25 分钟（非线性空载，约 10℃/分钟）

8、最大加热功率：14kW；

9、加热方式：采用镍铬电阻丝加热。

10、运风马达：1PH 0.75kW 1400rpm/1 台

*11、表面温升：≤ 30℃。

3.14 付款方式和条件

国产设备：付款方式：合同签订并生效后支付合同总价款 30%，设备运抵交货地点安装调试合格后支付合同总价款 40%；终检验合格后支付 25%；质保期（1 年）满后支付 5%。支付方式：电汇或银承。

进口设备：L/C， 7：3。

四 设备资料要求

4.1 总体要求

- (1) 本技术规格要求的所有技术文件、图纸及资料均须免费提供，且必须为中文版或中英文对照。
- (2) 所有提交的技术文件、图纸及资料应使用国际单位制（SI）。
- (3) 提交的技术文件、图纸及资料应清楚、完整。
- (4) 只有由采购人认可的图纸及相关技术文件，才可用于项目的实施。如在实施中确有必要修改时，投标方必须写报告以求采购人批准，并不得以此为由调整合同总价。
- (5) 采购人将拒收不符合本技术规格的图纸及技术文件。在收到采购人的审查意见后，投标方须修改这些图纸及文件直到满足采购人的需要，由此引起的项目延误和损失应由投标方负责。
- (6) 如果技术文件发生短缺、损失或损坏，投标方在收到采购人通知后一周内补齐这部分文件。由于投标方提交的不完整或不正确的图纸及数据引起的制造或安装、调试的延误和所造成的损失，应由投标方承担。

4.2 投标时应提交的文件及资料

- (1) 设备及主要部件生产厂家的资料。
- (2) 设备制造厂商在中国的同类业绩，提供合同复印件。
- (3) 图纸
- (4) ISO9000 质量管理体系资格认证证书。
- (5) 设备使用说明书。
- (6) 设备在设计、制造、检验、试验等方面采用的标准及规范。
- (7) 随机维修专用工具及备品备件表。
- (8) 制造商厂名及主要配套设备的生产商。
- (9) 投标方提供的产品在中国市场的商业许可证和质量认证证书。
- (10) 投标方对所提供产品提供安装指导、调试及详细的售后服务条款和承诺。
- (11) 本技术规格要求的其它有关资料。

4.3 签约后应提供的资料

投标方在中标并同采购人签约后，根据采购人提出的进度要求免费提供下述资料：

- (1) 设备及部件的性能测试报告及有关资料。
- (2) 设备出厂资料：
 - a. 设备制作期间的试验、检测报告；

- b. 出厂试验报告, 报告中应有测试记录;
- c. 产品合格证;
- d. 装箱单;
- e. 包装运输、仓储方案。

(3) 培训资料

投标方在培训工作开始前应向采购人免费提供所有的培训资料。

(4) 调试的相关资料

在试运行前一个月, 投标方需提供操作维护手册, 使采购人及有关人员能事前熟悉所安装的设备。手册应有总体安装及各种操作、维修程序。其内容应包括但不限于以下内容:

- 设备结构说明: 应包括但不限于包括设备结构、装配关系等。
- 维修说明: 应包括但不限于包括主要装配空间、元件及部件的外部极限、常规调整、特殊工具的使用、故障诊断、故障解决方法等, 以使维修人员能保证设备处于良好的运行状态中。
- 操作说明:
 - a. 操作说明应包括从启动到关机的整个程序。包括前期检查及后期操作。
 - b. 在说明内还应有: 警报及安全措施等操作人员确保安全操作所需的内容。

(5) 本技术规格要求的其他资料。

4.4 技术培训

(1) 投标方应对采购人技术人员和操作维修人员进行技术培训。投标方须在投标文件中列出详细的培训计划, 包括培训内容、培训时间、培训费用等。所有培训应为中文培训。

(2) 投标方派出的培训人员, 应在所提供的产品上具有 5 年以上的维修经验。培训人员的简历须连同培训计划一并提交采购人, 采购人认为培训人员不合适可要求更换。

(3) 培训

在设备进行调试时, 采购人将安排技术人员一同参与。投标方应在现场对采购人的技术人员进行培训, 供货厂商应安排工程师给予指导和演示, 对如何进行零件的拆装、如何排除故障等进行指导。投标方应在投标文件中单独列出此项工作的费用, 该费用将包含于设备总价中。

4.5 运输包装要求

(1) 设备的防护及油漆

设备内、外表面应洁净。投标方在投标时须提供所供设备的具体防护措施供采购人认可, 并对此工作负责。油漆表面应光洁, 无折皱和剥落等。

(2) 所有设备应合理、有效地包装, 以使其有效防止各种损坏, 如受潮、受热、剥落、腐蚀、变形等, 并便于吊装、搬运。

(3) 不油漆且易磨蚀的零部件应涂上高熔点或防酸或其它保护功能的油脂以得到保护, 并妥善包装后固定。设备所有开口处应封闭保护起来, 以防止在运输及搬运过程中异物进入。电动机、控制中心、设备上的控制器等均应加保护罩。

(4) 随机供货的零部件、备品备件等散件应用木箱包装。这些箱盒应适合于储存。

(5) 在包装箱中, 应附有产品合格证书(包括设备合格证、部件合格证、材料合格证等)、产品说明书、装箱单、易损件备件及专用工具清单等。包装箱外面应注明数量、设备名称、编号及起吊位置、警示标记、外形尺寸、毛重等。所有文字应为中文或中、英文两种, 以中文为准, 随包装箱带的文件、资料应防潮密封, 并放置在包装箱内明显的地方。

4.6 调试及试运行

设备安装工作结束且工作情况良好, 将进行调试和试运行工作。

(1) 工具、材料、仪器设备和劳务人员

投标方应委派从事调试和试运行同类设备工作有五年以上实践经验的工程师在现场进行设备的调试和试运行, 以检测设备的设计、制造、运行效果等方面的情况。投标方应提供所有调试运行所需的工具、材料、仪器和劳务人员。由于产品质量原因造成的调试和试运行失败及由此所发生的费用和延误由投标方负责。

(2) 调试: 调试需根据实际情况在安装过程中或安装后进行。

(3) 试运行: 安装工作完成后应进行设备的试运行。

(4) 费用: 投标方应承担调试和试运行工作所需的费用, 并进入投标总价。

4.7 验收合格条件

(1) 试运行, 各项性能满足标书要求。

(2) 调试和运行时出现的问题已被解决至采购人认可。

(3) 已提供了合同范围内的全部货物和资料。

(4) 设备在交付采购人使用前, 已经采购人及相关部门验收通过。

4.8 售后服务

(1) 投标方应在国内设立常驻维修机构, 处理所有报修服务, 该服务必须是 24 小时提供的, 在接到报修通知后 24 小时内赶到现场, 并必须连续进行维修, 直至故障排除并完全恢复正常服务为止。该维修机构须备有足够的零备件, 以满足工程的维修需要。

(2) 投标方必须按照要求的期限内为所提供的设备和工程提供的免费保修, 时间从本主机设备安装调试完成, 验收合格之日起计算。

(3) 免费保修包括对所提供设备的系统常规检查、调校和润滑等内容。当由于设备本身质量原因造成的任何损伤或损坏, 投标方须免费负责修理或更换。

(4) 在免费保修期结束时, 须由专业工程师对所提供的设备进行一次全面的测试和检查, 任何缺陷必须由投标方免费修理, 并得到采购人代表认可。在修理之后, 投标方应将成因、补救措施、完成修理及恢复正常的时间和日期等报告给采购人。报告一式两份。

(5) 投标人在投标文件中另需提供一份质保期满后 5 年内的维修保养计划的合同, 内容包括服务内容、服务标准、服务程序、服务范围 and 收费标准等, 此费用不计入投标总价中, 买方保留在质保期后根据需要是否签此合同的权利。

4.9 备件供应

(1) 投标人在投标文件中**需提供货物质保期内所需的备品备件清单**, 内容包括名称、数量、单价等, 上述**备品备件价格计入投标总价, 并随主机设备一起交付买方**。

(2) 免费保修期内, 由于设备质量因素而造成的损坏, 均由投标方负责免费维修、更换。

(3) 投标人在投标文件中需提供货物验收合格质保期满后, 正常运行所需的备品备件清单, 内容包括名称、数量、单价等。该部分备品备件价格不计入投标总价。但投标人应承诺: 如果中标, 其提供的备品备件单价是最优的。

4.10 铭牌及标记

(1) 投标方所提供的设备, 其铭牌和使用标记、警告标记等标记都必须有中文或中英文表示, 且必须是永久、易识的。

(2) 每项设备均应有制造厂商的铭牌, 并装在显著的地方。应清楚的标明至少下列内容: 制造厂名称、设备名称及型号、制造年月、设备主要技术规格和参数 (工况、设备重量、主电机型号、电压、功率、频率等)、制造编号、电机旋转方向、警示标记等。

第四章 采购合同

国产设备：

合同编号：

买方：广东风华高新科技股份有限公司

住所地：肇庆市风华路 18 号风华电子工业园

卖方：

住所地：

经买卖双方协商一致，就设备买卖有关事宜，达成如下协议：

1. 设备要求

1.1 设备名称：_____

型号规格：_____

数 量：_____

（注：如设备、规格型号、数量较多，可列出清单作为合同附件。）

1.2 设备质量要求和性能指标、随机备件、工具、配件清单：

（注：如条款较长，可另列为合同附件。）

同时，设备应附有产地证明书、技术文件及产品使用说明书。

1.3 包装。

除合同另有规定外，卖方提供的全部合同设备均须采用国家标准或专业的保护设施进行包装。这种包装应适于长途海运或空运与内陆运输，并具有良好的防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等保护措施，以确保设备安全运抵交货地。卖方应承担由于其包装、防护不妥而引起的设备锈蚀、损坏、丢失等责任和费用。

每件包装应附有质量合格证一套、详细的装箱单两套，除合同另有约定之外，一套装箱单应在包装箱里，一套在包装箱外。

2、 交货

交货方式：_____

交货地点：_____

交货时间：_____

交付：最终验收合格后，买卖双方代表签章办理移交手续，此时的移交不代表卖方合同设备质量保证责任的转移。移交的内容包括：合同设备、硬件、软件、图纸（含电路图、原理图）、资料（包括操作指引、技术说明书、维修指南等）、质量证明文件等；进口设备还应包括但不限于海运、空运提单、海关进口证明文件、商检证明等。

3、 保险

卖方承担买方签收前合同设备的一切风险。

设备是按照现场交货方式报价的，在确有必要的情况下，由卖方办理货物运抵现场这一段的保险，保险范围包括卖方承诺运装的货物。有关保险的一切费用均由卖方承担。

4、技术资料

包括但不限于本协议第 2 条所列移交内容。

本合同设备如果是进口设备，所包含的技术文件应有相应的中文版本。如果买方确认卖方的技术文件、原产地证明书、合格证等寄送不完整或在运输过程中丢失，买方有权拒绝签收货物，视为卖方没有交货并立即通知卖方，卖方应在收到买方通知之日起三个工作日内免费将这些资料寄给或送给买方。

5、质量保证

除另有约定外，卖方应保证其提供的合同设备是全新的、未使用的、采用最佳材料和一流工艺的，并在各个方面完全符合本合同规定的质量、规格和性能要求。卖方应保证其合同设备经过正确的安装、合理操作和维护保养下，在合同设备寿命期内运转良好。在规定的质量保证期内，卖方应对由于其设计工艺或材料缺陷或其他潜在瑕疵而造成的任何不足和故障负责，其所发生的一切费用由卖方负责。

根据卖方检验结果或当地质检部门检验结果，或者在质量保证期内，如果货物的数量、质量或规格与合同不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，买方通知卖方后，卖方应在完成维修工作后 3 日内作出书面处理报告，报告内容应就质量问题详细描述。

除合同中另有规定外，出现上述情况，卖方应在收到买方通知后按卖方承诺的时间或三个工作日内免费负责维修或更换有缺陷的设备或零部件。对造成的损失买方保留索赔的权利。如果卖方在收到买方通知后按卖方承诺的时间或三个工作日内没有弥补缺陷，买方可采取必要的补救措施，包括请第三方进行维修，但风险和费用将由卖方承担，卖方也不得以第三方进行过维修而拒绝承担质量保证期内的义务。

本合同约定，合同设备的质量保证期为自设备安装调试联动运营正常且双方签字验收之日起 12 个月。

合同设备在质保期满之前出现质量问题的，卖方应在收到买方通知之日起三个工作日内到买方处予以免费维修、更换，若维修天数达到十个工作日设备仍不能正常工作，卖方应在十个工作日内对新设备予以更换，所发生的一切费用由卖方承担；如因买方原因造成的问题，卖方也应及时修复和更换，但费用由买方承担。合同设备在质保期满后，如出现质量问题，卖方应及时修复、更换，并只收取材料或零部件成本费。

质保期外，卖方也应向买方提供及时的、质优的、价格优惠的技术服务和备品备件供应。

6、检验

设备运抵交货地之后，买方将对设备的质量、规格、数量和重量进行初步检验，如果发现设备的规格或数量或两者皆与合同中的不符，视为卖方没有交货，卖方接到买方通知之日起 7 日内，进行换货并自行处理不符合约定的设备。因此未能按期交货的，同时承担逾期交货的责任。

卖方应于设备运抵交货地点后 7 天内完成全部设备的安装、调试和复验，并提交安装调试记录。符合验收要求且设备使用达 30 天时，买卖双方签字初步验收。设备稳定运行 90 天，设备达到各项技术要求双方进行最终验收。

验收后三十日内设备发生质量问题，买方有权主张立即退货。

验收执行 1.2 设备质量要求和性能指标 标准，设备应符合本合同或合同附件所规定的技术指标要求，设备性能不能低于卖方通过媒体传播的信息或直接向买方提供的宣传资料、技术资料或其他任何文件描述的标准，否则视为设备不合格。

买方对设备的验收是表面验收，不因此免除卖方的任何质量责任。

鉴于设备本身所含的技术性、专业性强，卖方应承诺对合同设备质量问题承担全部证明责任，包括但不限于双方提请第三方鉴定的费用。

7、知识产权条款

卖方必须保障买方使用的货物、服务及任何一部分不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计权等知识产权方面的指控。如果任何第三方提出侵权指控，卖方应与第三方交涉，并承担由此引起的一切法律责任和费用，买方视具体情况有权要求退货。

买方购买设备款中已经包含了全部知识产权费用，卖方不得再提出任何类似的要求，若遭遇第三方索取知识产权费用的情况，全部由卖方出面解决并承担。

如果因此而影响买方对设备的使用，卖方应按合同总金额的 20% 支付违约金，并负责赔偿买方的有关停产损失。

8、索赔

卖方对合同设备于合同要求不符负有责任，买方有权根据自己检验的结果或当地质检部门出具的质检证书向卖方提出索赔。

如果买方已于规定的检验、安装、调试、验收测试期限内和质量保证期限内提出索赔，并且卖方对买方提出的索赔和差异负有责任，卖方应按买方同意的下述一种或多种方法解决索赔事宜：

① 卖方同意退货，承担一切损失和费用，包括利息、银行费用、运输和保险费、检验费、仓储和装卸费以及为保管和保护被拒设备所需的其他必要费用。

② 更换有缺陷的零件、部件、设备或修理缺陷部分，以达到合同所规定的规格、质量、性能；卖方承担一切费用和 risk 并负担买方所遭受的直接损失，同时卖方应相应延长被更换设备的质量保证期。

③ 根据设备的劣疵和受损程度以及买方遭受损失的金额，经双方商定降低设备价格。

如果买方提出索赔通知之日起 30 天内，卖方未能予以答复，该索赔应视为已被卖方接受。若卖方未能在买方提出索赔通知之日起 30 天内或买方同意的更长一段时间内，按买方同意的上述任何一种处理方式处理索赔事宜，买方将从应付款或卖方质量保证金或货款中扣除索赔金额。如果这些金额不足以补偿索赔金额，买方有权向卖方提出不足部分的补偿，同时保留进一步索赔的权利。

9、技术服务条款

卖方应免费为买方培训技术人员，培训结果应为保证买方技术人员熟练掌握该设备的使用、操作、维护及相关处理技术。

10、价格与支付

10.1 本合同总价为：人民币 大写：_____元(¥：_____元)(含 % 增值税发票)，包括合同设备、外构、外协、配套件、原材料及设施、生产制造、检验、油漆、包装、随机备品备件、易损件、

保险、各项利税、关税、管理、运杂、指导安装（电气及自控系统要包括安装费用）、测试、培训、配合、图纸资料、驱动软件等全部费用。

10.2 本合同附件中任何与合同主体条款矛盾的规定一律无效，不得作为支付的依据。

10.3 付款条件及支付方式：

付款条件：签订合同支付合同金额 %即 元，设备到位、初验收合格后支付合同金额 %即 元，设备正常使用 3 个月终验收合格支付合同金额 %即 元，合同金额 %即 元作为质保金一年后支付。

支付方式：单笔支付金额超过 3 万元支付银行承兑汇票。

10.4 质量保证金条款。

双方同意以合同金额的 5%作为质量保证金，若卖方怠于履行约定的质量义务，视为卖方违约；买方不予返还质量保证金，卖方仍应承担质量责任。

质量保证金由买方直接从设备总价款中扣留。

设备保质期已满但未出现质量问题或质量问题得到卖方及时的解决，并未对买方造成相应的直接损失，买方无息返还全部质量保证金。

11、违约责任

11.1 卖方应按照本合同约定的时间交货和提供服务。

11.2 如果卖方未能按照合同约定的时间交货或延迟安装调试（本合同所约定的不可抗力除外），每延迟一天按合同总金额的 5%计算损失额给买方，买方从货款中扣除。

11.3 卖方应及时以书面形式将不能按时交货或延迟安装调试的理由、延误时间通知买方，买方在卖方承担延迟履约损失的条件下有权决定延长合同交货期。但是，核定的损失额（每天 5%）不得超过迟交合同总金额的 10%（限期 20 天）。如果卖方在达到核定损失额的最高限额后（满 20 天）仍不能交货，买方有权采取以下措施：买方有权终止合同，或收货后退货视为卖方不能交货，卖方除退还买方已支付合同款项外，卖方仍有义务支付上述迟交核定损失金额。另外，要承担合同总额 10%的合同违约金。

11.4 如果卖方未能按期履行保修义务，每延迟一天按合同总金额的 5%支付延迟损失。

11.5 如果买方不能按合同约定期限付款，每延迟一天按延迟支付金额的 5%支付滞纳金。

12、不可抗力

12.1 如果买卖双方中任何一方由于战争、严重水灾、台风和地震以及其他经双方同意属于不可抗力事件，导致合同履行受阻时，履行合同的期限应相应延长，延长期限相当于不可抗力所影响的时间。

12.2 卖方在延迟履行义务后才发生的不可抗力因素的情况，对卖方不可免责。

12.3 受不可抗力影响的一方应在不可抗力事故发生后尽快以电报或电传通知另一方，并于事故发生后七天内将事故发生地政府主管机构出具的事故证明书通过邮政快件方式或亲自送交另一方。如果不可抗力影响时间超过二十日，双方应通过友好在合理的时间内达成进一步履行合同的协议或终止合同。

12.4 发生不可抗力事件后，受事件影响方应竭力采取补救措施，以减少对方可能遭受的损失，若不作为放任对方损失扩大，不能完全免除责任。

12.5 因不可抗力导致卖方交货延迟或无法交货的，买方经通知卖方后可解除或终止合同，买卖双方

均不承担任何责任。

13、合同修改

欲对本合同进行任何改动，均须由买卖双方签署书面的合同修改书或签订补充协议。

14、转让和分包

除非合同中另有规定或买方事先书面同意，卖方不得全部或部分转让其应履行的合同义务。

15、破产终止合同

如果一方破产或无清偿能力时，另一方可在任何时候以书面形式通知对方终止合同。该终止合同不损害或影响通知方已经或将要采取的任何补救措施的权利。

16、保密条款

本协议及有关合作函件，未经合同另一方同意，不得向第三方公开或用于商业宣传用途。

17、阳光条款

双方力求建立健康的商业合作关系，杜绝商业贿赂行为，不得向对方业务人员提供任何形式的利益（包括但不限于现金、宴请、旅游、购物券、礼品等），对业务人员提出的类似要求有权拒绝，并有义务向其单位法定代表人举报。任何一方利用商业贿赂行为获取商业机会或利益的，不当方应按照合同金额的 30% 承担违约责任。

18、争议解决

执行本合同如果发生争议，由双方协商解决；协商不成，双方同意由买方所在地人民法院管辖。

19、合同生效及其他。

合同经买卖双方代表签字、加盖公章（或合同专用章）之日起即生效。如果双方约定买方需支付预付款的，在买卖双方完成前述行为后、经买方银行办理预付款当日生效。合同签订后买卖双方即直接产生权利义务关系，合同在执行过程中的未尽事宜双方协商解决，协商结果以“补充协议”形式双方盖章记录在案，作为本合同的附件，与本合同具有同等效力。

（以下无正文）

买方：（签章）

买方代表签字：

卖方开户银行：

帐号：

卖方：（签章）

卖方代表签字：

卖方开户银行：

帐号：

年 月 日

年 月 日

进口设备:

订 购 合 约

PURCHASE CONTRACT

买 方: 广东风华高新科技股份有限公司

Buyer: GUANGDONG FENGHUA ADVANCED TECHNOLOGY HOLDING CO., LTD.

卖 方:

Sellers:

合 约 号 码:

Contract No:

日 期: 年 月 日

Date:

签约地点: 中国 广东 肇庆

Signed at : ZHAOQING GUANGDONG CHINA

兹经买卖双方同意, 由买方购进, 卖方出售下列货物, 并按下列条款签订本合同:

This CONTRACT is made by and between the Buyers and the Sellers .

whereby it is agreed that the Buyers purchase and the Sellers supply the under-mentioned goods according to the terms and conditions stipulated below:

(1)货 物 名 称、规 格 Name of Contract. Specifications	(2) 数 量 Quantity	(3) 单 价 Unit Price	(4) 总 价 Total Amount
		CIF	ZHAOQING
	Contract Total Amount		

(5)装货期限:

Time of delivery:

(6)唛头:

(7)包装 适合长途运输防湿、防震、防锈和耐粗暴搬运的牢固包装。

Z.Q.

Packing: The strong packing must be suitable for long-distance transportation and must be well protected against dampness, moisture, rust and be able to stock and rough handling

(8)装运口岸和目的口岸

Port of Loading:

Port of destination:

(9)保险: 由卖方按发票金额 110%投一切险。

Insurance: The sellers shall insure the goods. against all risks at 110% of the invoice value

(10)付款条件: 签订合同一个月内开出合同金额 100%的信用证, %凭有关运输单证支付, %凭设备安装调试合格双方签发的检验合格书议付。

Terms of payment: The buyer open the L/C of 100% contract value within 30 days after signature. %The payable by the shipping documents , %the payable by the inspection certificate signed by buyer and sellers after installation..

(11)单据: 卖方将货物装运后即将下述单据副本一套寄买方。

Documents: The Sellers shall, upon completion of loading send all the following documents copies in duplicate to the buyers; one by airmail, the other one together with goods.

A.全套清洁“已装运”提单,注明“运费已付”及唛头,空白抬头, 空白背书,通知目的口岸

Full set of Clean on board Bill of Loading made out to order blank endorse marked “Freight Prepaid” notifying

B.发票 3 份;注明合约号、唛头; 如果分批装船, 须注明分批。

Three Invoice, indicating contract number, shipping marks, number of the Letter of Credit and net weights of each package.

C.装箱单及/或重量单 3 份, 注明: 合约号及唛头, 并逐件列明毛重和净重。

Three Packing List and/or Weight Memo indicating issued by the manufacturer of the goods contracted Manufactured.

D.制造厂商的品质及数量/重量证明书 2 份。

Two Certificates of Quality and Quantity/Weight issued by the manufacturer of the goods contracted.

E.按第(12)条规定的装运通知传真抄本。

Copy of Fax advising shipment according to Clause (12)

F. 货物制造地商会所颁发的产地证明书。

Certificate of origin issued by the Chamber of Commerce at the place where the goods manufactured.

- (12) 装运通知: 卖方在货物装船后, 立即将合约号、品名、件数、毛重、发票金额、载货船名及启航日期以传通知买方。

Advice of shipment: The sellers shall, upon completion of loading, advise the Buyers by Fax of the contract number, commodity, number of packages, gross and net weight. Invoice value, name of vessel and its loading date.

- (13) 检验和索赔: 货卸目的口岸, 买方有权申请广州商品检验局进行复验。如果发现货物的品质, 规格及/或数量与合约、信用证或发票不符, 除属于保险公司及/或船公司的责任外, 买方有权在货卸目的口岸后 90 天内, 根据中国商品检验局出具的证明书向卖方提出索赔。

Inspection and Claim: The Buyers shall have the right to apply to the GUANGDONG Commodity Inspection Bureau (KCIB) for re-inspection after discharge of the goods at the port of destination. Should the quality, Specification. And/or quantity/weight be found not conformity with the terms of the contract, Letter of Credit or Invoice the Buyers shall be entitled to lodge claims (including re-inspection fee) with the Sellers on the basis of KCIB's inspection certificate within 90 days after discharge of the goods at the port of destination, with the exception, however, of those claim for which the shipping company and/or the insurance company are to be held responsible.

- (14) 人力不可抗拒: 由于一般公认的人力不可抗拒原因造成不可预料的事因而致不能按合约规定交货时, 卖方应立即以电报通知买方, 并在 14 天内航寄卖方事故发生地点的有关政府或商会发给的证明文件证明事故的发生。卖方对于人力不可抗拒所造成的事故发生, 在买方未确认不得解除其责任, 如人力抗拒原因继续存在, 致使在合约规定的交货期后一个月仍不能交货, 买方有权撤销合约, 买卖双方均不互提索赔。如卖方不能取得出口许可证, 不得作为不可抗力。

Force Majeure: If delivery cannot be effected as stipulated in this Contract owing to unforeseen accident caused by general recognized "Force Majeure" the Sellers shall notify the Buyers immediately by cable, and airmail to the Buyers within 14 days thereafter a certificate of the accident issued by the government authorities or Chamber of Commerce at the place of such accident as evidence thereof. The Sellers shall not be absolved from their responsibility before such an incident is acknowledged as Force Majeure by the Buyers. In the event of the Force Majeure causes continuing and delaying shipment beyond one month from the contracted delivery date, the Buyers shall have the option to cancel this Contract and in such event no penalty shall be claimed by either party against the other. Sellers failure to obtain the export license can under no circumstances be considered as Force Majeure.

- (15) 罚则: 除本合同第(14)条人力不可抗拒原因外, 如卖方不能按期交货, 买方有权撤销合约, 因此可造成买方的损失应由卖方赔偿。或经买方同意在卖方缴纳罚款的条件下延期交货, 罚金在议付款时由付款银行扣除。罚金数额按中国经贸部有关规定执行。

Penalty: If the Sellers fail to effect due delivery owing to cause other than Force Majeure as stipulated in Clause (14), the Buyers shall have the option to cancel this Contract and the Sellers shall be responsible for the Buyers' losses arising there. Or alternatively, the Sellers may postpone, with Buyers' consent, delivery on the condition that the Sellers pay to the Buyers a penalty, which shall be deducted by the paying bank at the time of negotiation for payment.

- (16) 仲裁: 凡是因为执行合约与有关事项发生的争执, 双方应协商解决。如协商不能解决时, 应提交北京中国国际贸易促进委员会根据中国国际贸易促进委员会对外贸易仲裁委员会的仲裁程序暂行规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的, 对双方都有约束力。仲裁费用, 除仲裁委员会另有决定外, 由败诉一方负担。

Arbitration: All disputes in connection with this Contract or the execution thereof shall be settled by negotiation. In case no settlement can be reached, the case in dispute shall then be submitted for arbitration to the Foreign Economic and Trade Arbitration Commission of the China Council for the Promotion of International Trade in Beijing, in accordance with the provisional rules of procedure of the Foreign Trade Arbitration Commission of the China Council for the promotion of International Trade, the decision made by the commission shall be accepted as final and binding upon both parties. The fees for the arbitration shall be borne by the losing party unless otherwise awarded by the Arbitration Commission.

- (17) 附注:

Special Provisions:

1. 本合同执行以实际开证为准。

THE CONTRACT IS EXPLAINED BY L/C TERMS.

2. 本合同执行以中国汉字为准。

THE CONTRACT IS EXPLAINED BY CHINESE.

3. 本合同与合同附件具有同样法律效应。

THE CONTRACT AND THE APPENDIX WILL BE IN SAME LAW ABILITY.

买 方: 广东风华高新科技股份有限公司

卖 方:

Buyers: **GUANGDONG FENGHUA ADVANCED**

TECHNOLOGY HOLDING CO., LTD.

地 址: 广东肇庆市风华路 18 号风华电子工业城

Address: FENGHUA ELECTRONIC INDUSTRIAL CITY, NO. 18

FENGHUA ROAD, ZHAOQING GUANGDONG, PRC.

电 话: 0086-758-6923583

传 真: 0086-758-6923500

Sellers:

地 址:

Address:

电 话:

传 真:

第五章 文件附件

片感生产设备采购项目 分包（ ）标段（ ） （每个分包独立制作投标文件）

投标文件 （一正五副）

项目名称： 片感生产设备采购项目

项目编号： NO. S18013

投标人： _____ （加盖单位公章）

法定代表人或授权人： _____ （签名或盖章）

日期： _____

评标导读表

（如未正确填写页码，可能会导致相应项目不通过或不得分）

1. 资质审查导读表：

评审内容	招标文件要求（详见符合性审查表）	自查结论	证明资料
资质审查	投标人须具有独立法人资格，能独立承担民事责任，成立时间不少于 3 年（营业执照或同等法律效力文件）	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人为本项目的需求设备制造商或合法的授权代理商（代理商需提供代理证明资料）	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人必须提供 2016 年至今 2 个同类项目的成功案例，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页

注：1 此表内容必须与投标文件中所介绍的内容一致。

2 “证明资料”栏由填写投标文件中对应的页码。

2. 符合性检查导读表：

评审内容		招标文件要求（详见符合性审查表）	自查结论	证明资料
商务符合性	投标有效性	法定代表人身份证明及法人授权委托书证明	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		招标文件中要求法人代表签字和加盖公章的文件有法人代表签字或公章的，或签字人有法人代表有效委托的	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标保证金（2 万元）	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		合同条款符合性	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
技术符合性	采购内容及要求	投标人投标文件技术方案满足采购方采购内容及要求（检查“*”号条款项）。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
价格符合性	价格标准	投标报价没有严重缺漏项	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标文件没有未报或少报规定的费用及税金	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标报价表包含开标一览表	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
围串标审查		无发现招标文件及法律法规认定的围串标行为	☐ 通过 ☐ 不通过	
投标文件没有其他导致废标的因素				

3、评分导读表

分包 1：

商务：（10 分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	3	同类设备销售的成功案例、客户质量（客户规模与风华规模、水平相当；设备单价总价与标的相当）、销售范围：有 2 个及以上销售业绩得 3 分，2 个以下得 0 分。		见投标文件第（ ）页
交货期	2	签订合同并支付预付款后 3 个月内交货		见投标文件第（ ）页

		得 2 分, 4 个月内交货得 1 分, 4 个月及以上交货得 0 分。		
质量保证和售后服务	5	售后服务承诺, 能够提供详细技术支持, 故障响应时间 12 小时以内到达现场处理得 5 分。24 小时内到达得 2 分。48 小时内到达得 1 分。其他得 0 分。		见投标文件第 () 页

备注: “导读” 栏填写投标文件中对应的页码。

技术: (60 分)

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	8	93%~100%得分 8 分; 90%~93%得分 6 分; 低于 90%得分 0		见投标文件第 () 页
生产效率	10	12sec/cycle~14sec/cycle 得分 10 分, 14sec/cycle~15sec/cycle 得分 6 分, 15sec/cycle 以下得 0 分 (以上均不含工艺时间)		见投标文件第 () 页
载台定位精度	10	载台进出以直线导轨导向, 移动重复精度在 $\pm 2. \mu \text{m}$ 以内得分 10 分; $\pm 2. \mu \text{m} \sim \pm 2. 5 \mu \text{m}$ 得分 6 分; $\pm 2. 5 \mu \text{m}$ 以上得分 0 分		见投标文件第 () 页
印刷对位精度	8	能识别 MARK 通孔孔径 $\geq 200 \sim 500 \mu \text{m}$, 能够识别底下垫有保护纸的通孔或半通孔, 印刷对位精度达到 $\pm 3 \mu \text{m}$ 以内得分 8 分; 印刷对位精度达到 $\pm 3 \mu \text{m} \sim \pm 5 \mu \text{m}$ 以内得分 5 分; 印刷对位精度 $\pm 5 \mu \text{m}$ 以上得分 0 分		见投标文件第 () 页
CCD 对位时间	7	CCD 对位时间在 60 豪秒/次以内得分 7 分; CCD 对位时间在 60 豪秒/次~70 豪秒/次得分 5 分; CCD 对位时间在 60 豪秒/次~100 豪秒/次得分 3 分;; CCD 对位时间在 100 豪秒/次以上, 得分 0 分		见投标文件第 () 页
自动化程度	4	刮头水平调整能实行自动调整得分 4 分, 刮头水平调整为人工调整的得分 2 分		见投标文件第 () 页
丝杆要求	4	丝杆品牌采用日本 THK 或日本相当品牌的得分 4 分, 采用台湾知名品牌得分 3 分, 国产知名品牌得 1 分		见投标文件第 () 页
烘干炉温度均匀性	6	炉内热风循环性好, 炉膛截面上中下温度: $\pm 3^{\circ}\text{C}$, 6 分; 炉膛截面上中下温度 $\pm 4^{\circ}\text{C}$, 4 分; 炉膛截面上中下温度 $\pm 4^{\circ}\text{C}$ 以上, 0 分		见投标文件第 () 页
上料, 收料机构	3	膜片上料能做到防皱、防取多张; 膜片烘干后能自动传送到收料机构并且不卡料得分 3 分, 否则得分 0 分		见投标文件第 () 页

备注: “导读” 栏填写投标文件中对应的页码。

价格: (30 分)

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=(基准价÷投标价)×30(其中基准价为所有投标人中的最低价)。四舍五入评分保留小数点后2位。	见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 2:

商务：(20分)

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例,按销售排名,最优者得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
交货期	4	签订合同并支付预付款后,每批至少交10台,3个月内交货得4分;4个月内交货得3分;5个月内交货得2分;5个月以上交货得0分		见投标文件第()页
质量保证和售后服务	6	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍,承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时,并按方案排序,最优者得满分,其后按排名次序,每名差1分		见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：(50分)

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	10	不低于90%,最优得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
生产效率	9	不低于15pcs/sec,最优得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
电性能分选误差≤±1.2%	10	最优者得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
入料率:0201(选配)≥95%;0402~0603≥95%;0805≥90%以上;1206(选配)≥85%	10	最优者得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
测试底盘平面度≤±0.03mm,吹气孔距≤±0.02mm	6	最优者得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
易损件使用周期	5	测试盘、测试针保证连续使用2年以上得5分;测试盘、测试针保证连续使用1~2年以上得3分;测试盘、测试针连续使用1年以下得1分		见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：(30分)

评审项目	分值	评分范围	证明资料
------	----	------	------

投标报价	30	价格评分=(基准价÷投标价)×30(其中基准价为所有投标人中的最低价)。四舍五入评分保留小数点后2位。	见投标文件第()页
------	----	---	------------

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 3:

标段 1:

商务：(25分)

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	15	提供近三年同类设备销售的成功案例,按销售排名,最优者得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
交货期	3	签订合同并支付预付款后,3个月交货得3分,4个月交货得2分,4个月以上交货得0分		见投标文件第()页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍,承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时,并按方案排序,最优者得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：(45分)

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	15	不低于90%,最优得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
设备生产合格率	10	不低于98%,最优得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
转盘转速	10	编带转盘转速分钟≥1800step/分钟,编带速度≥1500PCS/分钟,最优得满分,其后按排名次序,每名差2分		见投标文件第()页
陶瓷转盘	5	原机配套陶瓷转盘,使用寿命≥2年得3分,1年~2年得1分,≤1年得0分		见投标文件第()页
电机	5	采用进口品牌电机得5分,国产品牌电机得2分		见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：(30分)

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=(基准价÷投标价)×30(其中基准价为所有投标人中的最低价)。四舍五入评分保留小数点后2位。	见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

标段 2:

商务：(25分)

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	15	提供近三年同类设备销售的成功案例，按销售排名，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后，3 个月交货得 3 分，4 个月交货得 2 分，4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍，承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时，并按方案排序，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（45 分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	15	不低于 90%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
设备生产合格率	10	不低于 98%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
转盘转速	10	编带转盘转速分钟 $\geq 2300\text{step/分钟}$ ，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
陶瓷转盘	5	原机配套陶瓷转盘，使用寿命 ≥ 2 年得 3 分，1 年 ~ 2 年得 1 分， ≤ 1 年得 0 分		见投标文件第（）页
电机	5	采用进口品牌电机得 5 分，国产品牌电机得 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（30 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=（基准价 $\div$ 投标价） $\times 30$ （其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 4:

商务：（20 分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例，按销售排名，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后，3 个月交货得 3 分，4 个月交货得 2 分，4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售		见投标文件第（）页

售后服务		后服务队伍，承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时，并按方案排序，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		
------	--	--	--	--

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（40 分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	8	不低于 90%, 最优得满分，其后按排名次序，每名差 3 分		见投标文件第（）页
分选机产能	8	相同工艺条件下，择最优为满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
满足分选机主要技术指标（带※项目）	15	满足指标 10 分，优于该指标 11~15 分		见投标文件第（）页
高精度 CCD 位置取像	4	芯片取像精准定位，芯片之间的间隙≤0.3mm，优得满分，其后按排名次序，每名差 1 分		见投标文件第（）页
电器控制与系统功能	5	按照投标人开出条件优劣性进行排名，最优得满分，其后按排名次序，每名差 1 分		见投标文件第（）页
设备稼动率	8	不低于 90%, 最优得满分，其后按排名次序，每名差 3 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（40 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价÷投标价）×40（其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 5:

标段 1:

商务：（20 分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例，按销售排名，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后，3 个月交货得 3 分，4 个月交货得 2 分，4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍，承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时，并按方案排序，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（40分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	7	不低于 90%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
设备生产合格率	7	不低于 96%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
切割速度	8	切割速度（每次位移 1mm）：每秒 ≥ 6 刀（无对位条件下），每秒 ≥ 1.2 刀（有对位条件下）；最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
影像处理精度	6	影像处理精度 $\leq \pm 0.009\text{mm}$ ，并能识别相似率为 50%的 MRK 线，最优为满分，其后依次排名，每名差 1 分		见投标文件第（）页
切割平台位移精度	6	Y 轴： $\leq \pm 0.005\text{mm}$ ，Z 轴： $\leq \pm 0.005\text{mm}$ ， θ 轴： $\leq \pm 0.01^\circ$ ，最优为满分，其后依次排名，每名差 2 分		见投标文件第（）页
丝杆	3	实切产品步距误差 $\pm 0.02\text{mm}$ 以内为基准，使用寿命 ≥ 2 年，3 分；1 年 ~ 2 年，得 1 分； < 1 年，0 分		见投标文件第（）页
导轨	3	实切产品步距误差 $\pm 0.02\text{mm}$ 以内为基准，使用寿命 ≥ 4 年，3 分；3 年 ~ 4 年，得 1 分； < 3 年，0 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（40分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价 $\div$ 投标价） $\times 40$ （其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

标段 2:

商务：（20分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例，按销售排名，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后，3 个月交货得 3 分，4 个月交货得 2 分，4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍，承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时，并按方案排序，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（40分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	7	不低于 90%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
设备生产合格率	7	不低于 96%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
切割速度	8	切割速度（每次位移 1mm）：每秒 ≥ 6 刀（无对位条件下），每秒 ≥ 1.2 刀（有对位条件下）；最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
影像处理精度	6	影像处理精度 $\leq \pm 0.009\text{mm}$ ，最优为满分，其后依次排名，每名差 1 分		见投标文件第（）页
切割平台位移精度	6	Y 轴： $\leq \pm 0.005\text{mm}$ ，Z 轴： $\leq \pm 0.005\text{mm}$ ， θ 轴： $\leq \pm 0.01^\circ$ ，最优为满分，其后依次排名，每名差 2 分		见投标文件第（）页
丝杆	3	实切产品步距误差 $\pm 0.02\text{mm}$ 以内为基准，使用寿命 ≥ 2 年，3 分；1 年 ~ 2 年，得 1 分； < 1 年，0 分		见投标文件第（）页
导轨	3	实切产品步距误差 $\pm 0.02\text{mm}$ 以内为基准，使用寿命 ≥ 4 年，3 分；3 年 ~ 4 年，得 1 分； < 3 年，0 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（40分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价 $\div$ 投标价） $\times 40$ （其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 6:

商务：（20分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例，按销售排名，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后，3 个月交货得 3 分，4 个月交货得 2 分，4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍，承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时，并按方案排序，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（40 分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	8	不低于 90%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
温度均匀性	10	恒温区：炉膛截面上中下温度 $\leq \pm 3^{\circ}\text{C}$ ，10 分；炉膛截面上中下温度 $\leq \pm 4^{\circ}\text{C}$ ，6 分；炉膛截面上中下温度 $\leq \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，3 分；膛截面上中下温度 $\geq \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，0 分		见投标文件第（）页
温控精度	9	温控精度 $\leq \pm 1^{\circ}\text{C}$ ，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
发热板	3	使用寿命 ≥ 10 年，得 3 分；使用寿命 6 年~10 年，得 2 分；使用寿命 ≤ 6 年，得 0 分		见投标文件第（）页
炉身侧板密封件寿命	3	保证 4 年不老化或开裂得 3 分；保证 3 年不老化或开裂得 2 分；保证 2 年不老化或开裂得 1 分；2 年以下得 0 分		见投标文件第（）页
网带	3	使用寿命 ≥ 10 年，得 3 分；10 年 ≥ 6 年，得 2 分； ≤ 6 年，得 0 分		见投标文件第（）页
炉体表面温升	4	环境温度 40°C 的情况下，高温区侧板的表面温升保证在 $\leq 40^{\circ}\text{C}$ 得 4 分， $40^{\circ}\text{C} \sim 50^{\circ}\text{C}$ 得 3 分， $\geq 50^{\circ}\text{C}$ 得 0 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（40 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价 $\div$ 投标价） $\times 40$ （其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 7:

商务：（20 分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例，按销售排名，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后，3 个月交货得 3 分，4 个月交货得 2 分，4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍，承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时，并按方案排序，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（50 分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	8	不低于 90%, 最优得满分, 其后按排名次序, 每名差 1 分		见投标文件第（）页
设备生产合格率	6	不低于 98%, 最优得满分, 其后按排名次序, 每名差 1 分		见投标文件第（）页
生产效率	6	不低于 25sec/片(不含换批余料, 若厚薄不均产品除外), 最优得满分, 其后按排名次序, 每名差 1 分		见投标文件第（）页
满足封端生产线主要技术指标(带※项目)	15	满足指标 10 分, 优于该指标 11~15 分		见投标文件第（）页
电器控制与系统功能	5	按照投标人开出条件优劣性进行排名, 最优得满分, 其后按排名次序, 每名差 1 分		见投标文件第（）页
自动化程度	5	设备从植入到下料采用全自动生产方式及系统能独立运作的方案按优劣排序, 最优得满分, 其后按排名次序, 每名差 1 分		见投标文件第（）页
生产线设计创新	5	满足生产需求 3 分; 在其它方面: 上、下料能够降低劳动强度, 提高效率 5 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（30 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=(基准价÷投标价)×30(其中基准价为所有投标人中的最低价)。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 8:

商务：（20 分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例, 按销售排名, 最优者得满分, 其后按排名次序, 每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后, 3 个月交货得 3 分, 4 个月交货得 2 分, 4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍, 承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时, 并按方案排序, 最优者得满分, 其后按排名次序, 每名差 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（50 分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	10	不低于 90%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
温度均匀性	10	恒温区：炉膛截面上中下温度 $\leq \pm 3^{\circ}\text{C}$ ，10 分；炉膛截面上中下温度 $\leq \pm 4^{\circ}\text{C}$ ，6 分；炉膛截面上中下温度 $\leq \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，3 分；膛截面上中下温度 $\geq \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，0 分		见投标文件第（）页
温控精度	10	温控精度 $\leq \pm 1^{\circ}\text{C}$ ，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
炉身侧板密封件寿命	4	保证 4 年不老化或开裂得 4 分；保证 3 年不老化或开裂得 3 分；保证 2 年不老化或开裂得 1 分；2 年以下得 0 分		见投标文件第（）页
辊道	4	使用寿命 ≥ 10 年，得 4 分；8 年 ~ 10 年，得 3 分；6 年 ~ 8 年，得 1 分； ≤ 6 年，得 0 分		见投标文件第（）页
电机	4	采用进口品牌电机得 4 分，采用国产优质品牌得 2 分，其余得 0 分		
炉体表面温升	3	环境温度 40°C 的情况下，高温区侧板的表面温升保证在 $\leq 40^{\circ}\text{C}$ 得 3 分， $40^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ 得 2 分， $\geq 60^{\circ}\text{C}$ 得 0 分		见投标文件第（）页
设计创新	5	满足生产需求 3 分；在其它方面：上、下料能够降低劳动强度，提高效率 5 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（30 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=（基准价 $\div$ 投标价） $\times 30$ （其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 9:

商务：（20 分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售业绩	10	提供近三年同类设备销售的成功案例，按销售排名，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
交货期	3	签订合同并支付预付款后，3 个月交货得 3 分，4 个月交货得 2 分，4 个月以上交货得 0 分		见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	7	能提供详细的售后培训方案措施及有售后服务队伍，承诺远程服务及响应及时合理、应急恢复及时，并按方案排序，最优者得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（50 分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
设备稼动率	8	不低于 90%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
设备生产合格率	8	不低于 99%，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
压力保持阶段的压力精度 $\leq \pm 3\%$	8	最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
压力从 0~7000PSI 升压，上升完成时间 ≤ 180 秒	8	最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
工作腔体水温控制精度 $\leq \pm 1^{\circ}\text{C}$	8	最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		见投标文件第（）页
压力保持功能	5	在压力低于设定值时自动再加压；保压段有自动补压功能，压力误差 $\leq \pm 30\text{PSI}$ ，最优得满分，其后按排名次序，每名差 2 分		
增压泵寿命要求	5	可连续使用 2 年以上无故障得 5 分，1 年~2 年得 2 分，1 年以下得 0 分		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：（30 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=（基准价÷投标价）×30（其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 10、分包 11、分包 12 和分包 13，采用最低评标价法评标。

商务文件：

1. 投标书

（一）商务文件：

- 1 投标书
- 2 法定代表人身份证明书（加盖公章）
- 3 法定代表人授权委托书
- 4 资格声明函
- 5 投标保证金承诺函
- 6 投标人情况一览表
- 7 商务条款偏离表
- 8 设备采购合同
- 9 售后服务承诺及使用技术培训方案
- 10 同类项目成功案例一览表（以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准）
- 11 公司情况说明书
- 12 投标人认为需要提供的其他说明和资料
- 13 提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料
- 14 廉政承诺函

（二）技术文件：

- 15 设备技术规格说明书
- 16 技术条款偏离表
- 17 主要部件产地明细表
- 18 质保期内备品备件、易损件明细表
- 19 质保期满后五年内备品备件、易损件报价表

（三）价格文件：

- 20 开标一览表
- 21 分项报价明细表
- 22 报价明细表

据此函，签字代表宣布同意如下：

- 1、投标人将按投标文件的规定履行合同责任和义务。
- 2、投标人已详细审查全部招标文件。我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权力。
- 3、本投标有效期为开标日起九十个日历日。
- 4、如果在规定的开标时间后，投标人在投标有效期内撤回投标，其投标保证金将被贵方没收。
- 5、投标人同意提供按照贵方可能要求的与其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_____

电话_____

传真_____

电子邮件_____

投标人代表签字_____

投标人名称_____

公章_____

日期_____

2、法定代表人身份证明书

单位名称：_____

单位性质：_____

地 址：_____

成立时间：_____ 年____月____日

经营期限：

姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 职务：_____

是_____（投标人）的法定代表人。

特此证明。

投标人（盖章）：

日期：_____ 年 _____ 月 _____ 日

附法定代表人身份证复印件

身份证复印件粘贴处正反面

3、法定代表人授权委托书

致广东风华高新科技股份有限公司：

本授权委托书声明：现授权委托_____先生/女士_____（职务）为我公司代理人，代表本单位参加贵方组织的_____项目的投标活动；代表本单位处理与之有关的一切事务，并签署所有的有关文件资料。

本授权有效期：_____年____月____日至_____年____月____日，授权委托代表人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销为失效。

代理人无转委托。特此委托。

代理人姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____身份证号：_____

单位：_____部门：_____ 职务：_____

投标人：（盖章）

法定代表人：（签字）

日期：_____年____月____日

附授权委托书代表人身份证复印件

身份证复印件粘贴处正反面

4、资格声明函

致：广东风华高新科技股份有限公司

关于贵方_____（招标公告的时间）_____（项目编号 NO.S18013）投标邀请，本
签字人愿意参加投标，并保证提交的下列文件和说明是准确的和真实的。

1. 由_____ 工商局（全称）签发的我方营业执照或同等法律效力文件正本复印件一份（盖公章）。
2. 营业执照副本或同等法律效力文件复印件（盖公章）。
3. 我方与制造商的代理协议书或制造商出具的授权书。
4. 其它的资格证明文件。
5. 本签字人确认资格文件中的说明是真实的、准确的。

单位的名称和地址：

名称：_____

地址：_____

电话：_____

单位盖章：_____

投标人代表：

签字：_____

传真 _____

日期： _____年____月____日

附：营业执照或同等法律效力文件、代理证明等其它资格证明文件

5、投标保证金承诺函

致：广东风华高新科技股份有限公司

本承诺函为本投标人参加贵公司的 片感生产设备采购项目（项目编号：NO.S18013）项目分包招标而提供的保证金承诺函。

本投标人在投标时缴纳投标保证金人民币贰万元整。

本保证金义务的条件是：

- 1、如果投标人在投标书规定的投标有效期内撤回其投标书；
- 2、如果投标人在投标书规定的投标有效期对投标文件进行实质性的修改；
- 3、如果投标人在投标有效期内收到贵司的中标通知后：不能或拒绝按投标须知和贵司的要求签署合同协议书或拒绝交货；
- 4、如果投标人在投标有效期内向外扩散招标文件及投标文件的内容；
- 5、如果投标人违反投标纪律或招标文件中有关投标保证金的其他规定。

本承诺函在投标须知中规定的投标有效期满后 7 天内保持有效；或在贵司延长的投标有效期（如果有）满后 7 天内保持有效，在此期间，若投标人发生了违反上述保证金义务的条件中的任意一条，贵司有权没收该投标保证金，投标人无异议。

投标人代表签字：_____

单位盖章： _____

日期： _____年____ 月____日

银行转账单粘贴处

6、投标人情况一览表（如为代理商需同时提供原厂家情况一览表）

基本信息	企业名称:			地址:				
	成立时间:			注册资金:				
	总资产:			净资产:				
	纳税人资格:	一般纳税人 ☐ 小规模纳税人 ☐ 其他:						
	企业类型	国有企业 ☐ 上市公司 ☐ 外商独资 ☐ 民营企业 ☐ 合资企业 ☐ 其他						
	企业性质	生产厂家 ☐ 贸易厂商 ☐ (请备注原厂家)						
	总经理:		联系电话:		E-mail:			
	业务联系人:		联系电话:		E-mail:			
	网址:			传真:				
人员情况	员工总人数:		高级职称人数			中级职称人数		
	生产计划人数:		物料管理人数			客户服务人数		
	品管人数:		过程工程师			设计人数		
生产销售情况	厂房面积:			正常工作:	天/周		办公时间:	小时/天
	年销售额:			年销售额:			年销售额 (预测):	
主要产品信息	主要产品范围:							
	产品名称	月产能	2015 年		2016 年		2017 年 (预测)	
			销售量	销售额	销售量	销售额	销售量	销售额
主要竞争对手								
公司的优势有哪些								
公司的未来重点发展方向								
前三位客户信息	客户名称	主要供应产品		年供应额		所占销售总额比例		

与风华 同类企 业客户 信息	客户名称	主要供应产品	年供应额	所占销售总额比例	
与风华 合作情 况	合作子分公司名称	开始合作时间	供应的产品名称及数量	备注	
前三位 供应商 信息	供应商名称	主要采购产品	年采购额	所占采购总额比例	
主要测 试仪器	仪器名称	型号规格	台数	检验项目	测试 精度
主要生 产设备	设备名称	型号规格	台数	主要功能	
体系认 证情况	是□ 否□ 通过 ISO9000 认证。 若是，附证书。若否，计划何时认证？				
	是□ 否□ 通过 ISO14000 认证。 若是，附证书。若否，计划何时认证？				
	其他认证：				

请附管理体系认证证书复印件、公司组织结构图、质量管理结构图、生产流程图、QC 工程图、其他产品介绍资料等。

投标人代表签字：_____

单 位 盖 章：_____

日期：_____年____月____日

7. 商务条款偏离表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	投标文件商务条款	投标文件商务条款	偏离	说明
1	投标资格标准	1、投标人须具有独立法人资格，能独立承担民事责任，成立时间不少于 3 年（营业执照或同等法律效力文件） 2、投标人为本项目的需求设备制造商或合法的授权代理商（代理商需提供代理证明资料） 3、投标人必须提供 2016 年至今 2 个同类项目的成功案例，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准		
2	付款方式和条件	国产设备：合同生效后支付合同总价款 30%；设备运抵交货地点安装调试后支付合同总价款 40%；终检验合格后支付 25%；1 年质保期后支付 5%。单笔支付金额超过 3 万元支付银行承兑汇票 进口设备：L/C，7：3		
3	交货期	交货期按合同签订后时间计算：分包 1：分批交货，4 个月内交完；分包 2：分批交货，3-5 个月内交完；分包 3：4 个月内；分包 4：4 个月内；分包 5：3 个月内；分包 6：3 个月内；分包 7：4 个月内；分包 8：4 个月内；分包 9：4 个月内；分包 10：分批交货 4 个月内交完；分包 11：3 个月内；分包 12：3 个月内；分包 13：3 个月内。		
4	质保期	1 年		
5	投标保证金	2 万元		
8				

备注：

1、“偏离”栏填写“无偏离”或“正偏离”或“负偏离”。2、“无偏离”是指投标人满足招标文件中商务条款要求，“正偏离”是指投标人优于招标文件中商务条款要求，“负偏离”是指投标人不能满足招标文件中商务条款要求。3、如未填写，视为完全满足招标文件要求。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

8、合同条款

完全响应招标文件合同条款。

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日

9、售后服务承诺及使用技术培训方案

(该项目作为评标依据之一，请详细填写)

一、售后服务承诺

主要内容应包括：

- 1、 维修技术人员情况；
- 2、 应急维修时间安排和联系方式；
- 3、 质保期内维修服务承诺和计划；
- 4、 质保期后维修服务承诺及相关收费标准
- 5、 其它服务承诺。

二 、 技术培训方案

投标人代表签字_____

投标单位盖章：_____

日期： _____年____ 月____日

10、同类项目成功案例一览表

（以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准，该项作为评价依据之一，请真实、详细填写）

序号	成交单位	日期	设备名称	采购数量	采购金额
1					
2					
3					
4					
...					

- 说明：1. 请提供投标单位提供 2016 年至今同类项目成功案例 2 个及以上（资格评审）。
2. 请提供合同或验收报告或中标通知书复印件并加盖公章。
3. 可提供 2015 年至今同类项目成功案例。（评分项目）

投标人代表签字_____

投标单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

11、公司情况说明书

12、投标人认为需要提供的其他说明和资料

13、提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料

14 廉 政 承 诺 函

广东风华高新科技股份有限公司：

为了进一步密切贵我双方的业务合作关系，共同促进各自的业务发展和廉政建设，我方兹此签订《廉政承诺函》。具体内容如下：

- 1、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系向贵方人员赠送任何形式的好处费、回扣费和关系费；
- 2、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系向贵方人员赠送现金、金银饰品、贵重物品、各类有价证券、各类磁卡等；
- 3、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系，为贵方人员提供资金参加娱乐、旅游、过生日、婚礼等方面的宴请活动；
- 4、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系为贵方人员报销理应由其个人承担的各类费用。
- 5、我方及我方人员不得为贵方人员的亲属、朋友等安排工作以及为其提供应由贵方人员支付的各种费用。
- 6、我方支持贵方的诚信廉洁建设，若贵方人员在日常业务过程中有索贿行为，必须拒绝，并向贵方人员主管部门投诉，由贵方按照有关规定处理。
- 7、我方向贵方提供的文件、资料、数据、陈述和口头陈述等应保持真实、准确。

我方承诺承担以下违约责任：

贵方发现我方单位向贵方有关人员进行违背本承诺内容的活动时，贵方应以书面通知形式告知我方，经核查属实，我方承诺承担以下责任：

贵方如发现我方有违反本承诺，采用不正当的手段行贿贵方人员等不正当行为的，贵方有权立即终止或解除与我方的合作关系，冻结货款，并有权追索我方用不正当手段获取的非法所得，因此而造成的一切损失由我方承担。同时，贵方可根据情节轻重追究我方责任，有权按照贿赂及其它不正当利益金额的二十倍或交易金额 5~10% 的标准向我方收取廉洁违约金。

贵方的含义：股份公司所属的全资子(分)公司和控股公司。

我方的含义：与贵方签订相应的合同、协议、方（预）案等形式的业务合作书的各业务单位。

承诺单位(盖章)：_____

承诺时间：_____年____月____日

投诉部门：风华高科纪检监察部

投诉电话：0758--6923518

技术文件:

15. 设备技术规格说明书

(该项作为评价依据之一, 请真实、详细填写)

项目名称 _____ 项目编号 NO.S18013 _____

请填写设备性能、原理、设计方案、安装调试方法及时间等内容。

投标人代表签字: _____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日

16、技术规格偏离表

（该项作为评价依据之一，请真实、详细填写）

投标人名称_____

项目编号 NO.S18013_____

序号	投标文件条目号详见第三章的采购要求	采购规格	投标规格	偏离	说明
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
.....					

备注： 1、“偏离”栏填写“无偏离”或“正偏离”或“负偏离”。2、“无偏离”是指投标人的技术指标等于招标文件中技术指标要求，“正偏离”是指投标人的技术指标优于招标文件中技术指标要求，“负偏离”是指投标人的技术指标低于招标文件中技术指标要求。3、同时投标人列出与第三章“采购技术参数和要求”对应的投标设备的详细技术参数，并加盖投标人公章，作为评标指标之一。4、如未填写，视为完全满足招标文件要求。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

17、主要部件产地明细表

（该项作为验收标准及评价依据之一，请真实、详细填写）

投标人名称_____

项目编号_____

序号	部件名称	规格型号	原产地	制造商名称	材质	使用寿命
1						
2						
3						
4						
5						
6						
.....						

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日

18、质保期内备品备件和易损品明细表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	设备名称	备品备件、易耗品 名称及规格	产地	使用 寿命	数量	单位	单价	总价
1								
								
2								
								
.....								
								

投标人代表签字_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

19、质保期满后维护保养备品备件报价表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	配件名称	型号规格	单价	数量	总价	更换周期	备注
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
...							

备注：

本报价表为在质保期满后，第一年的备品备件报价，在后续将会每年度进行一次报价。

投标人代表签字_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

价格文件：

20、开标一览表

投标人名称_____

项目编号： NO.S18013

项目名称	分包	标段	设备名称	数量	单价（万元）	总报价（万元）	含税种/税率	交货期（日历日）
片感生产设备采购项目					大 写： 小 写：	大 写： 小 写：	增值税专用发票__%	

- 1、投标单价和总报价栏须用文字和数字两种方式表示的投标总价。
- 2、投标单价和总报价必须准确唯一，人民币报价为含税报价。
- 3、进口设备为 CIF 肇庆三榕港报价，无需填写含税种/税率项。
- 4、交货期按签订合同后的时间计算。

注：此表既要装订在投标文件中，又要按“投标人须知”的规定单独密封提交。

投标人代表签字：_____

单 位 盖 章：_____

日期： _____年____ 月____日

2、投标分项报价表

投标人名称_____

项目编号 NO. S18013 _____

项目	名称	型号和规格	数量	单价	总价	备注
片感生 产设备 采购项 目						
	...					
项目总价						

备注：1、报价为含税报价。

2、总计价应等于“开标一览表”中的投标总价；

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

3. 投标报价明细表

投标人名称_____

项目编号 NO. S18013

序号	名称	型号规格	数量	单价			总价
				设备材料	安装费用	合计	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
项目小计：							

注：1、以上单价汇总与总价报价不一致，以单价汇总为准；

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日