

# 苏州电瓷厂股份有限公司

## 棒形车间成型线双工位 自动修坯机采购项目 (宿迁)

### 招标书

苏州电瓷厂股份有限公司

2024年8月9日

## 第一部分 招标书

### 一、招标业务介绍

#### 1、招标内容：

为更好满足生产的需要，我公司根据《苏州电瓷厂股份有限公司招标管理制度》和《苏州电瓷厂股份有限公司招标管理实施细则》对苏州电瓷厂（宿迁）有限公司棒形车间成型线双工位自动修坯机采购项目进行招标，具体见技术要求，意向投标人至我公司现场勘查、交流，详细了解具体情况，并明确投标意向。

#### 2、规格说明：

宿迁棒形车间成型线双工位自动修坯机采购项目（详见技术要求）。

#### 3、联系方式：

苏州电瓷厂（宿迁）有限公司

地址：宿迁市苏宿工业园区阳明山大道 11 号

邮编：223800

联系人：丁经理

电话：18012103008

### 二、招标方式

1、我公司于 2024 年 8 月 9 日起，将本次招标文件公布在公司官方网站 <http://www.spiwcn.com/>。请符合要求且有意向参与本次招标的公司自行下载。

2、投标单位按规定将投标文件于 2024 年 8 月 29 日 10:00 之前投递到我公司，所有文件需密封并加盖骑缝章。公司地址：苏州工业园区唯亭镇春辉路 20 号，文件收件人：综合管理部李经理，联系方式 0512-62758286。

3、兹定于 2024 年 8 月 29 日 10:00 在我公司（苏州工业园区唯亭镇春辉路 20 号）进行开标。届时各投标公司派代表出席开标仪式，或在宿迁公司（苏宿工业园区阳明山大道 11 号）出席视频连线开标仪式。我公司在开标评标后，将中标结果以电子文件或邮寄《中标通知书》形式通知各中标公司，后续将按照规定与中标公司签订《合同》。未中标单位将于定标结束后一周内退还投标保证金。

4、各公司报价必须做到绝对保密，一发现有相互串标行为的或在我公司评标开标宣布中标结果后出现相互攻击的，视情节严重程度，给予停标 3 个月的处罚。

### 三、招标业务说明

1、涉及设备安装调试的，投标人应严格按合同约定时间履行相应义务和责任；如违反相关合同约定致我公司遭受损失的，投标人应承担相应赔偿责任，具体见合同条款。

2、投标人必须为我公司提供及时、准确的信息反馈服务，要求如下：投标人应安排业务素质高、工作责任心强的业务人员从事相关业务的办理，并负责随时为我公司提供相关信息查询和通讯联系，必须按照我公司所规定的时间准时完成业务，特殊紧急交货情况双方协商。

3、投标人中标后必须严格按照规定完成相应业务，不得擅自有弃标的行为，否则，将取消其在我公司的一切承接业务资格。

### 四、费用说明

1、投标报价中包括材料费、人工费、调试费及运输等一切费用（包含税费）。

2、结算方式：

具体结算方式以合同为准。

## 第二部分 投标须知

### 一、投标单位资格要求

1、投标单位必须具有国家核准颁发《营业执照》、《税务登记证》等的合法组织单位，且具有两年以上的公司营运经验。

2、投标单位需具有良好的服务品质与服务配合态度。

### 二、投标文件需提供的资料

1、公司简介（包括企业的成立时间、规模、资质等级、员工人数、业务情况等）。

2、《营业执照》、《税务登记证》、法人代表身份证复印件、委托书、被委托人身份证复印件等。

3、报价表。

4、业务能力说明。

5、服务承诺。

6、投标单位联系资料：公司名称及地址、联系人、联系电话、传真、邮件地址。

7、其他有关资料等

8、投标文件的装订和密封

(1) 投标文件须打印纸质版并装订成册，报送正本一册、副本一册、**正本电子扫描件一份**。电子扫描件放入U盘内并建立相应文件夹。文件夹的建立方式：投标人名称（实际投标人名称）文件夹下开标文件、商务投标文件、技术投标文件3个文件夹，将扫描件放入对应文件夹。每份纸质投标文件须清楚地标明“正本”或“副本”字样，正本与副本必须一致；若正本与副本不一致，以正本为准。

(2) 投标文件必须密封在专门的密封袋中，密封袋骑缝处用封条密封，加盖单位公章，并在封袋正面写明招标人名称、项目名称及投标人名称。

### 三、投标文件的修改

1、在投标截止日期前，我公司可能会以补充通知的方式修改招标文件。

2、补充通知将在公司官网 <http://www.spiwcn.com/> 进行发布，请各投标单位时刻关注。发给所有获得招标文件的投标单位，补充通知作为招标文件的组成部分，对投标单位起约束作用。

### 四、投标说明

1、投标单位应完全理解和接受招标文件中的一切规定和要求。

2、投标单位承担投标的准备、提交有关资料、证明的一切费用，我公司在任何情况下，且不论招标进行或结果如何，对这些费用概不负责。

3、报价修改：投标截止日期前，投标单位可以以书面形式对已递交的书面文件提出补充或修改，相应部分以最后的补充和修改为准，该书面材料应由投标单位法定代表人或授权委托人签字并加盖公章。

4、评标：我公司将按公平竞争的原则，由招投标工作小组对投标人的实力、服务、价格、质量等进行评审，以确定中标者。

5、招标方保留在签订合同前的任何时候接受或拒绝任何报价，取消招标和拒绝所有报价的权利，并且无须对受影响的招标单位承担任何责任。

6、投标保证金：在投标截止日期前，各投标单位以银行付款的方式向我公司缴纳 5000 元投标保证金。中标单位的投标保证金在中标后不作返还，并同时转为履约保证金中的一部分；未中标单位的投标保证金在定标后一周内无息全额返还。对已中标而不能履约的单位，投标保证金不予退还，并赔偿由此给我公司造成的损失。（汇款时请备注：棒形双工位自动修坯机投标保证金）

**投标保证金缴纳账户：**

苏州电瓷厂（宿迁）有限公司；

账号：1116070009300001935；

开户行：工行宿迁宿城支行。

7、履约保证金：中标单位在中标后，必须支付履约保证金或质量保证金给我公司，具体金额以合同签订为准。

## 五、合同签订事项

1、投标人中标后，我公司将以电子文件或邮寄《中标通知书》的形式通知中标者，中标单位在收到中标通知的 30 天内其法人代表或派遣其授权代表与我公司签署《合同》。

2、投标单位承诺并同意投标结果最终以双方合同确认为准，与《合同》条款不冲突的《招标书》约定的条款同时具有法律约束效力。

3、拒签合同责任。中标单位在接到中标通知书后，在规定时间内借故否认已经承诺的条件而拒签合同或拒交履约保证金的，以投标违约处理，其投标保证金不予退还，并赔偿由此给我公司造成的损失；我公司重新组织招标的，所需费用由违约的中标单位承担。

六、招标资料内容请投标单位予以保密，不得外泄，否则我司将追究相应责任。

### 第三部分 附件

#### 一、评分标准

本次招标采用综合评分法进行评分，总分为 100 分。具体评分项目及评分标准：

评分项目	评分标准	
投标报价 (40 分)	以满足招标文件实质性要求且招标价格最优惠招标有效报价为评标基准价，其价格分为满分，即 40 分。其他有效招标报价分统一按照下列公式计算（计算结果四舍五入保留两位小数）： $\text{招标报价得分} = (\text{评标基准价} / \text{招标报价}) \times \text{价格权值} \times 100$ （价格权值为 40%）	
技术方案 (50 分)	1、项目认知及投标文件的响应 (9 分)	投标单位了解项目宏观情况和企业需求，投标文件符合项目现状，对项目进行考察洽谈且有针对性的，得 9 分；投标单位基本了解项目情况，对项目进行考察了解，得 6 分；投标单位对项目宏观情况及项目现状了解不到位，未对项目进行考察洽谈的，对项目需求分析不合理的，得 3 分；未提供相应内容不得分。
	2、针对本项目的方案设计 (8 分)	明确设计方案，方案合理高效，对方案进行详细说明，得 8 分；设计方案一般，方案符合要求，说明较详细，得 5 分；不甚明确的，方案存在缺陷，说明不详细，得 2 分；未提供相应内容不得分。

	3、针对本项目的工艺设计方案（8分）	明确工艺方案，方案高效合理，对方案进行详细说明，得8分；工艺方案一般，方案符合要求，说明较详细，得5分；不甚明确，方案存在缺陷，说明不详细，得2分；未提供相应内容不得分。
	4、投标单位针对本项目所采用设备及主要配件的说明（6分）	详细说明所采用材料以及主要配件技术性能、规格、参数，得6分；说明较详细，得4分；说明不详细、不完整，得2分；未提供相关材料不得分。
	5、针对本项目建设 and 实施计划（9分）	详细说明过程施工的安排和实施时间，资源分配项目进度以及项目质量达到标准，能够高效完成项目，得9分；说明较详细目，得6分；说明不详细、不完整，得3分；未提供相关内容不得分。
	6、投标单位针对本项目提供的质量保证承诺及服务条款（5分）	质量保证方案完整、可行性强、响应速度快，得5分；质量保证方案比较完整、可行性一般、响应速度较慢，得3分；质量保证方案不完整、可行性差、响应速度慢，得1分；未提供相应内容不得分。
	7、投标单位针对本项目提供的售后服务承诺及服务条款（5分）	售后服务方案完整、可行性强、响应速度快，得5分；售后服务方案比较完整、可行性一般、响应速度较慢，得3分；售后服务方案不完整、可行性差、响应速度慢，得1分；未提供相应内容不得分。
业绩资质（10分）	1、投标人应有足够的从事本项目的专业人员队伍。具有良好的银行资信和商业信誉，没有处于被责令停业，财产被接	



	管、冻结破产状态（提供承诺函并加盖鲜章），得 4 分；无承诺不得分。
	2、投标单位承担过电瓷行业设备制造工作，每提供一个得 2 分，最高得 6 分；未承担过不得分。

## 二、其他说明

投标文件需提供正式书面材料正本、副本各一份(格式见附件)，材料密封完好,并加盖公章和法人印章。投标文件应包括且不限于以下内容：

1、投标单位营业执照及资质文件证明。上述资料需在复印件上加盖单位公章；

2、投标人法定代表人身份证明；

3、投标人法定代表人授权委托书；

4、本次招标内容的响应内容；

5、服务内容及承诺；

6、廉洁经营特别约定条款。

## 第四部分 技术要求

### 一、货物/工程/服务项目需求一览表

序号	需求项目名称	规格	单位	数量	交货时间	交货地点
1	双工位修坯机采购项目	非标	项	1 台	合同签订日期起 3 个月内交付	苏州电瓷厂（宿迁）有限公司

### 二、总体要求

#### 1、设备概述：

1.1、适用范围及精度：本设备用于湿法成型修坯；同轴度正负 0.5mm。

1.2、适用标准：本设备的设计和生符合中华人民共和国国家标准。

执行标准如下

序号	标准号	标准名称	备注
1	GB4457-GB4460	机械制图	如产品或部件采购自国外，则采用引进地当地执行标准。
2	GB131-83		
3	GB1801-79	公差与配合	
4	JB/ZG400	焊接、锻件、铸件技术要求	
5	GB3077-88	合金结构钢技术条件	
6	GB699-84	优质碳素结构钢技术	
7	GB3376-83	液压系统通用技术条件	
8	GB787-85	噪声控制标准	

9	GB162287-1996	大气污染物综合排放标准	
10	GB3181-82	涂漆标准	
11	YB/T036.19-92	涂装	
12	JB/T5000.3-1998	焊接件	
13	JB/T5000.9-1998	切削加工件	

1.3、适用条件：本设备适用于在通风良好，海拔 $\leq 1500\text{m}$ 的标准厂房条件，厂房温度 $7\sim 40^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度最大95%。

1.4、度量衡：除管制螺纹外，其余计量单位均采用公制。

1.5、设备制造单位、在设备交货时，应同时提交技术资料；提供设备外形图、结构图、基础图；提供设备使用说明书（内容应包括：规格型号、主要技术参数、设备原理、安装要求、使用维护要求、基础图、电气原理图、接线图及PLC控制梯形图、气动原理图、易损件目录及规格）、合格证、货物清单等；

1.6、动力条件：供电电压： $\text{AC}380\pm 10\%\text{V}$  50Hz 3相

压缩空气压力： $0.4\text{--}0.5\text{Mpa}$ 。

真空负压： $-0.08\text{mpa}\sim -0.1\text{mpa}$ 。

1.7、发货前一个月提供设备基础要求。

1.8、适用产品：泥段直径 $180\text{mm}\text{--}420\text{mm}$ ，泥段高度 $1200\text{mm}\text{--}2800\text{mm}$ 。

1.9、生产速度：70件/7小时（按照 $2000\text{mm}$ 泥段空载程序走完测算）。

2、设备供需：

2.1、设计需求：

按照买方提前告知卖方的设备安装位置及操作习惯，卖方按买方需求进行相应设计。

设备颜色：珍珠白。

所用电机应选用高效节能电机，能效等级二级以上（GB18613-2020）。

预留机器人自动上下料的功能接口及数据采集端口。

## 2.2、设备供货范围：

双工位自动修坯机主体

配电箱及控制柜

防护网及安全防护设施。

## 2.3、主要配件

数控系统要求：华中数控。

气动元件采用：台湾亚德客；宁波亿太诺；肇庆方大。

变频器采用：西门子；三菱；ABB；台达。

伺服电机及驱动器：台达。

可编程控制器 PLC 采用：三菱；欧姆龙；西门子。

电器元件采用：施耐德；西门子；正泰。

## 3、质量控制及保证

### 3.1、质量控制：

择优采购原辅材料，严把质量关，对所购材料供货单位向用户提供原始检测资料。

根据技术质量标准进行检测符合设计图纸技术要求中所规定的性能要求后方能使用，并附有检测记录及合格证明备查。

根据技术质量标准编制下料、焊接、机加工和装配工艺。

焊接技术要求执行 JB/ZQ4000.3-86 标准，焊缝 100%焊透，要将焊缝内应力控制到最小。

## 4、设备出厂验收：

4.1、卖方提供的设备出厂前应进行检验。卖方提前 10 天，通知买方检验日期，买方将通知卖方是否参加检验。

4.2、卖方交货时，提交制造厂出具的、有制造出厂日期并经卖

方签置的质量合格证和产品出厂详细检验记录，作为质量证明。

## 5、设备试车和验收：

5.1、设备安装完毕后，如双方代表经检验认为安装工作完全符合设计要求时，可以对设备进行单动作和联动空运转。

5.2、设备的空负荷试车按照有关规定进行检验，并经双方现场代表签字后，即可对设备进行负荷试车。

5.3、设备的负荷试车按照本技术协议，对设备的性能及产品品种、生产能力和产品质量，逐项进行考核。

5.4、如设备负荷试车能连续、稳定运行（连续运行一个月无故障。），达到本技术协议中规定的全部指标标准，经双方现场代表确认后，共同签署验收证明，作为设备的验收凭据。

5.5、如因买方原因致使验收考核未能通过时，卖方应尽快在买方同意的期限内，对设备进行必要的修理、更换和修改。

5.6、如因买方原因而使考核未能达到保证值时，卖方应协助买方采取一切必要措施，使设备达到正常所需要的指标。

5.7、提供设备使用说明书（内容应包括：规格型号、主要技术参数、设备原理、安装要求、使用维护要求、基础图、电气原理图、接线图及 PLC 控制梯形图、气动原理图、易损件目录及规格）、合格证、货物清单等。

## 6、运行流程

### 6.1、结构介绍

设备由机架，左、右主轴及电机，左、右压压坯装置，纵向运动机构，压坯运动调节装置，扶坯装置，主体修坯进刀装置，修伞边圆弧，进刀装置，自动排泥装置以及控制系统。

### 6.2、功能需求

采用华中数控系统，控制修坯动作。

压坯采用伺服电机压紧定位+负压吸坯+正压吹气，PLC 控制。

采用三组二轴数控系统，分别控制二个工位的主体修坯和伞边修圆弧。

采用四位电动刀架自动换刀，电动刀架独立控制。

扶坯加采用轴承+尼龙套。

扶坯圈顶面低于钉盘面并保证泥段重下至上能全面初修，钉盘面至上压头底部有效距离 2900 毫米。

自动排泥装置，修坯泥自动排到浆池；（溜泥斗买方提供材料，现场制作）下泥头自动推入溜泥斗。

泥头切割：不需要切割上泥头，下泥头采用气动方式钢丝切割（直线导轨方式切割）。

与机器人配合：机器人上泥段方式为夹住泥段中间，下坯方式为挑吊头，机器人夹具不占用修坯机靠近主轴泥盘空间。

## 7、质量保障及服务承诺

7.1、质保期一年，期限从设备安装验收合格后算起。设备验收合格后的三年内，对由于设计或材料选择及装配质量原因造成的设备及电控故障，卖方在质保期内将免费保修。

7.2、不论是保修期内还是保修期外，只要买方对该设备提出问题，卖方郑重承诺：对运行中出现的问题，卖方接到买方通知后的 30 分钟内予以响应，通过电话或视频等方式指导现场人员解决，无法解决的，卖方应在 24 小时内到达买方现场并 48 小时内予以解决。

7.3、设备首次安装、调试时，卖方应派相应人员免费提供技术指导，保证买方人员能够正确使用设备。

## 投 标 函

\_\_\_\_\_公司：

我方已仔细研究了贵公司项目招标文件的全部内容,决定参加贵公司组织的招标活动,并提交下述文件正本 1 份、副本 1 份:

并承诺:

- 1、 提供投标须知规定的全部投标文件;
- 2、 投标报价(见报价一览表);
- 3、 所递交的投标文件及有关资料内容完整、真实和准确,且不存在违反招标文件规定的任何一种情形;
- 4、 若中标,将在收到中标通知书后,在中标通知书规定的期限内与你方签订合同,并按你方要求进行运作;
- 5、 (其他补充说明)。

投标人:(盖单位章)

法定代表人或其委托代理人:

(签字)

地址:

电话(传真):

年 月 日

## 法定代表人资格证明

投标人名称：

地址：

成立时间：       年       月       日

经营期限：

姓名：

性别：

年龄：

职务：

系(投标人名称)的法定代表人。

特此证明。

投标人：（单位章）

年    月    日



## 授权委托书

本人(姓名)\_\_\_\_\_系\_\_\_\_\_ (投标人名称)的法定代表人,现委托\_\_\_\_\_ (姓名)为我方代理人。代理人根据授权,以我方名义签署、澄清、说明、补正、递交、撤回、修改\_\_\_\_\_ 项目投标文件、商务(合同)谈判签订合同和处理有关事宜,其法律后果由我方承担。

委托期限: \_\_\_\_\_ 30 天 \_\_\_\_\_。

附:法定代表人及委托代理人身份证复印件(加盖公司章)

投 标 人: (盖单位章)

法定代表人: (签字)

身份证号码:

委托代理人: (签字)

身份证号码:

年 月 日

## 苏州电瓷厂股份有限公司廉洁经营特别约定条款

甲方(委托方):苏州电瓷厂股份有限公司

乙方(受托方):

为切实强化企业廉洁经营风险防控、规范工作人员廉洁业行为、保证甲乙双方的合法权益,经双方同意,在本合同执行过程中共同遵照如下规定:

### 一、甲乙双方承诺

1、严格遵守国家法律法规,严格按双方约定履行义务。

2、加强各自廉政制度建设、建立廉政公示制度,将本廉政约定书内容向项目相关人员公示并要求承诺遵守。

### 二、甲乙双方责任

1、乙方人员不得以任何理由向甲方工作人员赠送礼金有价证券、贵重物品及个人回扣、好处费、感谢费等。

2、乙方人员不得以任何理由为甲方报销应由甲方或甲人员支付的费用。

3、乙方人员不得为甲方人员个人装修住房、婚丧嫁娶配偶子女的工作安排以及出国(境)、旅游等提供方便。

4、乙方人员不得以任何理由为甲方人员组织有可能影响公正履行职责的宴请、健身、娱乐等活动。

5、甲方人员不得以任何理由要求或接受乙方提供上述服务,不得有其他以权谋私的不廉洁行为。

### 三、甲乙双方明确

1、乙方如发现甲方工作人员违反上述规定,应向甲方举报,甲方不得以任何借口对乙方进行报复。甲方对举报属实和严格遵守廉政协议的乙方,在今后的相关业务中在同等条作下可以给予合作优先权。

2、甲方如果发现乙方违反上述规定,并给甲方造成一定损失的,乙方应按实赔偿甲方直接经济损失。如果情节严重,甲方有权选择解除合同,解除合同不影响乙方应赔偿由此产生的甲方全部经济损失。

3、甲方纪委举报电话:0512-62758318。

4、本廉洁经营特别约定条款作为合同的附件,一式二份在双方签字并盖章后生效,与主合同具有同等法律效力。

甲方(盖章)

乙方(盖章)

法定代表人/投权人签字:

法定代表人/授权人签字:

年 月 日

年 月 日

## 投标报价表

### 项目投标报价表

公司名称		
投标总价（元）		
分项价格（元）	分项内容	价 格
其他需说明事项		

投标人（加盖公司章）：

法定代表人或其委托代理人：\_\_\_\_\_（签字）

年 月 日