

招 标 文 件

项目编号

YYG2023-091202

项目名称

清洗设备采购项目

四川长江液压件有限责任公司

二零二三年九月

第一部分 投标邀请

四川长江液压件有限责任公司对清洗设备采购项目的下述货物及服务进行国内公开性招标。现邀请合格的投标人参与投标。

- 1、招标编号：YYG2023-091202
- 2、招标货物名称、数量及主要技术规格：见后附：招标货物一览表
- 3、投标截止时间、地点：投标文件应于 2023 年 9 月 22 日 10: 00 (北京时间) 之前提交到四川省泸州市江阳区泰安镇酒谷大道四段 12 号四川长江液压件有限责任公司办公楼一楼会议室，逾期收到的或不符合规定的投标文件将被拒绝。
- 4、开标时间、地点：2023 年 9 月 23 日 10: 00 (北京时间) 于四川长江液压件有限责任公司办公楼一楼会议室
- 5、投标人若通过邮寄方式递交投标文件，请在邮寄密封袋外注明函件内容 (即：招标编号、货物名称、招标机构接受人名称、地址、邮政编码，同时写明投标人的名称、地址、联系人、联系电话，以便将迟交的投标文件原封退还)。

招标机构：四川长江液压件有限责任公司

地 址：四川省泸州市江阳区泰安镇酒谷大道四段 12 号

邮 编：646000

电 话：0830-3589255、13980257379

传 真：0830-3589255

联 系 人：王畅

招标文件由我司提供，对招标文件有任何疑问，请与王畅先生了解咨询。

四川长江液压件有限责任公司

2023 年 9 月 12 日

附：

招标货物一览表

合同包号	品目号	货物名称	数量	技术规格及要求
4	4-1	双槽超声浸泡清洗机	1 台套	详见招标文件第二部分
	4-2	手持式高压清洗机	1 台套	

说明：投标人必须在外包装封面上注明所投货物名称。

第二部分 技术规格及要求

提示：

- 1、全文中带有“*”的条款为必须实质性响应条款，对这些条款的任何负偏离或不满足将导致废标。
- 2、若招标文件中其它部分的相关条款与第二部分发生理解冲突，则以第二部分条款解释为准；如发生招标文件的修改，则相关条款以更改通知为准。
- 3、图纸是招标文件不可分割的一部分，若招标文件第二部分的内容与图纸的内容发生冲突，则以招标文件第二部分的内容解释为准。招标文件第二部分未体现的内容，若图纸有体现，则以图纸的内容解释为准。
- 4、招标文件以联系人发送的标书为准。
- 5、招标文件中所涉及货物的品牌、型号均为参考条款，投标人可投与之同档次或更高档次的相应货物，低于该档次将导致废标。
- 6、本项目以合同包为单位，投标人必须完整地提供合同包要求的所有货物和服务，否则将导致该合同包废标。
- 7、本文所述技术要求，应视为保证运行所需的最低要求，如有遗漏，投标人应予以补充，否则，一旦中标将认为投标人认同遗漏部分并免费提供。
- 8、法定代表人为同一个人的两个及两个以上法人，母公司、全资子公司及其控股公司，都不得在同一货物招标中同时投标，否则作废标处理。
- 9、投标人具有独立企业法人资格，且其经营范围涵盖所报的设备。
- 10、具有良好的银行资信、商业信誉和供货业绩，经营和合作风险可控，没有处于被责令停业，财产被接管、冻结，破产状态；并且其提供的货物有良好的营运业绩，具备良好的售后服务保障能力。
- 11、投标人必须是投标产品的制造商或有产品制造商发出的针对本次招标项目授权代理证书的产品代理商或具有投标产品在国内具有销售资格并得到授权代理证书的产品代理商。
- 12、本项目招标不接受联合体投标。
- 13、拒绝任何或所有投标的权力；在特殊情况下，招标机构和买方保留在授标之前拒绝任何投标以及宣布招标程序无效或拒绝所有投标的权力。
- 14、中标人必须提供增值税发票。

一、技术指标及相关要求

品目号 4-1 双槽超声浸泡清洗机

(一)、设备用途和加工内容

*1、设备用途：双槽超声波浸泡清洗机采用浸泡式升降，配合超声波系统清洗方式主要用于液压缸小件（油缸活塞、导向套等）油污及铁屑的清洗。

1.1、设备工作过程：由人工上料（工件装框），上料后自左向右人工推动料框，依次经过超声清洗槽、漂洗浸泡槽，最后由人工进行下料。料框首先由人工推至超声槽升降辊道上，其动作分解过程为：

1.1.1、按超声槽启动钮，气动升降架下降，料框浸入清洗液中，超声波发生器启动对工件进行超声清洗，超声清洗 1~2 分钟（时间人工设定，自动控制）；超声清洗机结束由气动驱动料框上下往复升降对工件进行升降浸泡清洗；然后再次超声清洗 1-2 分钟后自动上升。

1.1.2、超声清洗机结束后由人工向右推行一个工位至漂洗浸泡槽升降辊道架上（此时漂洗槽内并无漂洗液），按漂洗槽启动钮，气动升降架下降到位，高位水箱注水阀同时打开对漂洗槽内快速注水至指定高度，注水时间为 30 秒；注水结束后由气动驱动料框上下往复升降对工件进行升降浸泡漂洗，涮洗时间人工设定，自动控制，涮洗时间到，升降架自动上升，同时漂洗液清空泵自动启动将漂洗槽内所有漂洗液快速（45-55 秒）抽吸并经精密过滤器过滤后转移至高位水箱内备用。

1.1.3、洗节拍到，由人工向右推行右侧下料无动力滚道架上，下料滚道架长度约为 1.45 米，可同时存放 2 套料框用于缓存。

*以上整个动作过程除人工上下料其余均有 PLC 自动控制

(二)、主要技术要求

*1、主要技术参数

1.1、循环过滤流量：Q=4m³/h，压力 0.15MPa、0.37kw

1.2、漂洗液清空泵：Q= 2m³/h，压力 0.32MPa、4.0kw

1.3、不锈钢料框尺寸： 800×600×250mm（长×宽×高）限载 200kg/框（整机配备 4 套不锈钢框）

1.4、超声波功率： N=3.0kw，28KHz

1.5、最大浸泡深度： 200mm

1.6、各槽容积： 超声清洗槽，主槽 250L，副槽 80L，合计 330L，浸泡漂洗槽，高位水箱 350L

1.7、电加热功率： 15kw×2 组，

1.8、清洗液温度：常温~60°C。温度控制方式：人工设定目标温度、加热系统自动控制，温度控制范围±2°C

1.19、装料高度： 950±20 mm

1.20、清洗液过滤精度 超声槽 20um，浸泡漂洗槽 5um。

1.21、生产节拍： 5-6min/框（人工设定，自动控制）。零件清洗后用白色餐巾纸擦拭不变色、无污物。并采用挂水实验检查：在已除油好的工件上喷均匀的水雾，若除油洁净，零件表面形成均匀的水膜。反之表面若有残余油渍时，则会形成不连续的水珠。 ，

1.22、整机功率： ≤40kw

1.23、设备整机材质全部为不锈钢

1.24、设备外形尺寸： 4400×1750×2200mm

***2、设备组成及综合性能要求**

2.1、设备由超声清洗槽及各工艺槽、外侧副水箱、上下料滚道台、气动升降架、清洗液净化过滤系统、气动控制系统、电气控制系统等组成。

2.2、设备的基本要求：设备结构设计合理、经久耐用；设备应有完善、可靠的安全保护措施， 符合国家的相关安全标准，以防止误操作或意外事故使人员、设备、工件受损，且在相应的位置具备明显的安全标识及相关文字说明；设备应技术先进，操作直观简便，易于维护和维修，并具有完善的润滑装置及过滤装置；设备的金属构件（除不锈钢外）都应进行油漆或防锈处理，防锈措施必须保证买方在正常的使用周期内状态良好。

3、设备的技术和功能要求：

*3.1、设备精度和技术条件应符合国家相关标准的要求，设备应满足安全、防护及环境保护相关标准及法规要求。

*3.2、超声清洗槽、漂洗槽：各工作槽体由不锈钢型钢作主框架，槽体内层由不锈钢 2.0mm 不锈钢板焊接制成，外侧 1.2mm 不锈钢拉丝扣板，中间为 50mm 厚度保温材料。各槽体及液箱底部倾斜结构，各主清洗槽底部制作成漏斗状，在最低处设置排污阀，在定期清理水箱时绝槽体底部不得有存液现象。外了使底部污垢可以得到有效过滤，超声液箱底部两侧高位处制作 2 排喷管对液箱底部进行冲洗，喷管由过滤泵供液，过滤泵抽吸液箱底部冲洗后的清洗液。各工作槽体均为为敞口式，槽体有效容积 400L。各槽操在作者一侧制作不锈钢挡水板防止清洗时清洗液飞溅至外面。每个槽体内均设有 1 套气动升降架、1 套不锈钢加热系统、1 套过滤系统；在超声槽底部的设置超声波换能器，超声槽副水箱制

作油水分离器。在漂洗槽设置漂洗液清空过滤系统，漂洗槽副水箱为高位水箱。

3.3、外侧副水箱及高位水箱：超声主槽侧面制作 1 套副水箱容积 120L，用于工作槽内的浮油溢流后进行分离。外侧副水箱同样采用双层制作，内胆为厚 2.0mm 不锈钢板，外表 1.2mm 不锈钢拉丝扣板。在各外侧副水箱上布置清洗泵及袋式精过滤器对清洗机进行精过滤。漂洗槽侧面制作高位水箱 1 套,容积 500L，用于所有漂洗液的存储。每次漂洗结束后，清空泵将在 45-55 秒内把所有漂洗液过滤回收到高位水箱内，等下一个漂洗节拍动作开始时，由大通径阀控制下迅速（30 秒内）将漂洗液注入漂洗槽。

3.4、上、下料滚道台：上料滚道台布置在最左侧，长度 0.9 米，由无动力滚道及滚道架等组成；下料滚道台布置在最右侧，长度 1.2 米，由无动力滚道、滚道架及下方不锈钢积水盘等组成，积水盘内积水流入漂洗槽内。上下料各各承载滚道全部采用不锈钢制作。

3.5、气动升降滚道架：布置在各个主槽内，共有 2 套，每个槽体内布置 1 套。由气缸、导轮装置、升降架、无动力不锈钢滚道组等组成，支架、升降架等均由不锈钢材料焊接而成，导向装置由直线导轨及滑块组等组成，导向装置安装与槽体侧面用于升降时导向作用。工作时气缸驱动升降滚道架在导向装置导向下进行往复升降运动。

3.6、超声清洗系统：超声波清洗安装在超声槽底部，由超声波发生器、换能器等组成，超声波清洗功能适应形状复杂，无孔不入，一次性能进行多件清洗，清洗效果好，效率高。

3.7、各槽体净化过滤系统：超声槽：外侧副水箱(120L)→油水分离器→过滤泵→袋式精滤器（20um）→超声主槽(400L)底部喷管→溢流至外侧副水箱

漂洗槽：漂洗前→高位水箱（500L）→大通径气动阀过滤泵→漂洗槽（400L）→漂洗→底部清空泵→袋式精滤器（5um）→高位水箱

袋式精滤器采用不锈钢制作，过滤耗材为针刺毛毡过滤袋，过滤精度逐级提高，超声槽过滤精度为 20um，浸泡漂洗槽过滤精度为 5um。袋式精滤器上设堵塞报警装置，堵塞时报警，以提醒操作者及时清理，一般情况下应定期清理，不使其严重堵塞。

3.8、气动控制系统：由电磁换向阀，气源处理三联件、消声器、调速节流阀、尼龙软管等组成，用于控制提升架升降用。

3.9、电气控制系统：清洗机采用 PLC 作中心控制，设有手动调整、自动运行二种程序，在程序设计上相关程序互锁，无论手动还是自动运行都有完善的保护功能，从而避免误操作而损坏机件，保证设备正常运行。电器元件运行可靠，工艺调整方便，操作采用人机界面（触摸屏）。进出料口设急停按钮。

4、设备主要配套件供应商（或更优）：

4.1、水泵	南方泵业
4.2、气缸	SNS 或亚德客
4.3、温控系统	欧姆龙
4.4、主要低压电器	正泰
4.5、超声波发生器	无锡
4.6、PLC	三菱
4.7、数据屏	昆仑通泰

*5、表面油漆颜色：由买方指定。

品目号 4-2 手持式高压清洗机

(一)、设备用途和加工内容

*1、设备用途：手持式高压清洗机采用旋转喷淋刷洗方式用于油缸缸筒内孔的清洗。

*2、清洗工件规格：总长度 500-2500mm，缸筒内径 ϕ 45-125mm。

3、设备工作过程：设备是用于长缸筒内腔的简易清洗的设备，设备由 1 人操作负责上下料，上料时将工件水平放置于清洗室承载台上，根据缸筒直径每次上料可放置 6-8 根长度小于 2.5 米的缸筒，缸筒在工作时固定不动。上料结束后人工按启动钮，500mm 长度的防水罩启动关闭防止清洗液飞溅；同时侧面压紧气缸伸出，对所有工件进行压紧。人工手持毛刷杆伸入缸筒内腔，毛刷杆通过手持气动手枪钻进行夹持后进行快速旋转，在启动刷头旋转的同时清洗泵同时启动，清洗液通过软管至旋转接头后经过探针内腔，最后由刷头喷孔喷出，对各工件内腔依次逐个的进行边刷边冲洗。清洗结束后，人工按钮开启防水罩及压紧系统，最后进行人工下料。

**注：清洗设备手持部分轻便，满足操作者单人操作的需要。*

(二)、主要技术要求

*1、主要技术参数

- 1.1、装料高度： H=950mm 至工件中心
- 1.2、工件规格： 缸内径 ϕ 45-125，长度 500-2500mm
- 1.3、清洗泵： 流量 6m³/h，压力 0.5MPa，功率 2.2KW
- 1.4、过滤泵： 流量 6m³/h，压力 0.3MPa，功率 1.1KW
- 1.5、清洗液温度： T=常温~60°C，自控可调
- 1.6、清洗方式：采用旋转喷淋刷洗（冲洗压力 0.5Mpa）。

- 1.7、清洗液过滤精度：初级 50um，二级 10um。零件清洗后用白色餐巾纸擦拭不变色。
- 1.8、水箱工作容积： 350L
- 1.9、清洗液加热功率： 12kw
- 1.10、清洗液温度：常温~60°C。温度控制方式：人工设定目标温度、加热系统自动控制，温度控制范围 $\pm 2^{\circ}\text{C}$
- 1.11、压缩空气耗量： 流量 20m³/h
- 1.12、设备整机材质全部为不锈钢
- 1.13、探针与毛刷整体手持总质量 $\leq 6\text{Kg}$
- 1.14、气动手枪（广东跃狼），规格 3/8" 1-10mm 夹头
- 1.15、毛刷材质为尼龙。毛刷及毛刷喷嘴需满足缸径 $\phi 45$ 、 $\phi 55$ 、 $\phi 63$ 、 $\phi 70-80$ 、 $\phi 85-95$ 、 $\phi 100-110$ 、 $\phi 115-125$ 的需求。

***2、设备组成及综合性能要求（设备概述）**

2.1、手动清洗台由机体、贮液箱、刷洗清洗系统、气动防水盖、清洗液加热温控系统、气路控制系统、电气控制系统等组成。

2.2、设备的基本要求：设备结构设计合理，机体应具有较高的刚性，以确保机床的精度和稳定性，经久耐用；设备应有完善、可靠的安全保护措施，符合国家的相关安全标准，以防止误操作或意外事故使人员、设备、工件受损，且在相应的位置具备明显的安全标识及相关文字说明；设备应技术先进，操作直观简便，易于维护和维修，并具有完善的润滑装置及过滤装置；设备的金属构件（除不锈钢材料外）都应进行油漆或防锈处理，防锈措施必须保证买方在正常的使用周期内状态良好。

3、设备的技术和功能要求：

3.1、设备精度和技术条件应符合国家相关标准的要求，设备应满足安全、防护及环境保护相关标准及法规要求；

*3.2、机体、贮液箱：机体、贮液箱型钢焊接框架，敷设不锈钢扣板的结构，机体内层 $\delta=2.0\text{mm}$ 不锈钢板，外层采用 1.2mm 不锈钢拉丝板扣板。

为了提高清洗液的过滤精度，整套水箱分为独立的两套水箱，净水箱及污水箱，清洗回液首先进入污水箱，后经过过滤泵及初级袋式过滤器过滤后进入净水箱供清洗泵使用。各水箱采用双层制作，内层采用 $\delta=2.0\text{mm}$ 不锈钢板制作，中间设有 50mm 厚度硅酸铝保温材料，外表 1.2mm 不锈钢拉丝板扣板，整机作不锈钢拉丝抛光处理，不作油漆。

*3.3、喷淋刷洗探针：采用人工手持毛刷探针系统伸入工件内腔。探针采用不锈钢无

缝管制作，直径 20mm，探针通过定制不锈钢旋转接头进行供水，水泵出口与旋转接头通过软管进行连接。探针头部为毛刷喷嘴，毛刷材质为尼龙。毛刷及毛刷喷嘴根据φ45、φ55、φ63、φ70-80、φ85-95、φ100-110、φ115-125 孔径需求配套合适规格，每种规格各配备 3 套。同时随机配备满足 1.5m 和 2.5m 的清洗杆、清洗杆软管及手动清洗喷枪及软管各 1 套，同时随机配备满足 1.5m 和 2.5m 的清洗杆、清洗杆软管及手动清洗喷枪及软管各 1 套。

3.4、清洗液加热温控系统：清洗液采用不锈钢电加热管加热，加热功率 12kw。清洗液温度常温~60°C，自控可调，温控仪采用日本欧姆龙公司产品，装于电气柜面板上，数字清晰直观，调控方便，加热管受到液位控制，低液位时加热系统无法开启。

3.5、清洗液过滤系统：清洗液过滤由滤框、滤网过滤泵及和泵后二级过滤器等组成。

3.6、气动防水罩与压紧系统：为了防止在刷头离开缸筒内腔时清洗液冲至室外，在工件正上方制作不锈钢防水罩，防水罩由铰链固定通过 1 套气缸驱动进行 90 度旋转进行开启及关闭。气缸动作制由旋钮进行控制。

3.7、气路控制系统：气路控制系统主要为气缸、气动球阀提供动力与控制。由气动三大件、气阀、气管、分路体等组成。

3.8、电器控制：设备采用继电器作中心控制，程序设计上相关程序互锁，以防误操作而损坏设备。电气柜独立布置，主要低压电器采用正泰产品，采用可触摸式数据屏进行人机交互。

*4、设备主要配套件供应商（或更优）：

- | | |
|--------------|----------|
| 4.1、清洗泵 | 无锡奥德利水泵 |
| 4.2、减速电机 | 无锡减速机 |
| 4.3、气动元件 | SNS 或亚德客 |
| 4.4、温控仪及接近开关 | 欧姆龙 |
| 4.5、主要低压电器 | 正泰 |

*5、表面油漆颜色：由买方指定。

二、货物相应条款

1、工作环境：

1.1、电源电压：三相五线制 380V±10% 频率：50HZ±2%。

1.2、公司可提供的气源压力：0.4~0.6Mpa。

1.3、环境温度：室内：0°C--45°C。

1.4、相对湿度：30%-85%。

***2、安全、环保要求：应符合国家相关规定、规范。**

3、设备附件及选项：

3.1 在投标文件中详细列出随机配置的专用维修工具、易损件清单。

***3.2 列出可提供的设备附件、设备选项、备件和专用工具清单，单独报价并计入投标总价。**

3.3 其它要求：

***3.3.1 应列出设备的标准配置项，并计入投标总价。**

***3.3.2 应列出技术服务、培训的内容，如果是有偿服务，则单独报价，并计入投标总价。**

3.3.3 应有同类型设备国内买方，并提供买方清单。

4、技术文件（投标人中标后需提供）：

4.1 中标人保证提供此设备用于安装、维修、使用检验必备的全套技术文件，包括但不限于以下技术文件 3 份，并提供电子版一份，如尚有欠缺，中标人将无偿及时提供。设备总平面配置图；基础条件图；设备总安装图；电气原理图，动力配置图，接线图；使用操作手册；检测和维护手册；主要部件图；易损件/备件资料或图纸；买方自制设备图及安装图；外购件说明书及技术数据等；

4.2 提供出厂检验报告、出厂合格证、设备装箱单各一份。

4.3 提供所有外购件清单，内容包括物件名称、型号规格、数量、生产厂家、合格证。

***5、设备安装与验收：**

5.1、合同生效后一个月内提供设备安装基础图。在设备初次验收一个月前，提供一套技术资料给买方，内容包括操作手册、编程手册和维修手册等，便于买方提前做好准备到中标人进行设备初次验收和培训。

5.2、初次验收：设备制造完后，中标人应提前 15 天通知买方，买方在认为有必要时可派 1 至 2 人到中标人进行初次验收，初次验收按相关标准进行，验收内容包括：设备功能演示，设备空运转，试加工，考察合同物品是否按合同要求准备完备。投标人应在投标文件中明确预验收的所需时间。

5.3、培训：中标人应负责对买方最终免费提供不少于 3 个工作日的人员培训。培训内容包括设备使用、维修、保养、操作，以及买方提出的同本设备使用相关知识培训。培训在设备安装地进行。

5.4、设备安装：设备到达买方场地后，中标人接到买方通知后 3 天内派技术人员到买方工厂进行安装、调试、及验收工作。设备安装期为 15 天，调试期为 7 天，期间中标人人

员的食宿、交通等费用自理。设备安装及售后维修期间，中标人人员安全由中标人负责。

5.4.1、在安装施工期间，中标人派一名代表负责管理中标人人员和双方的联络。

5.4.2、中标人负责水、电、气设备二次侧的接线（管）。

5.4.3、在安装过程中发现的问题须在当天内作出书面对策，最迟在次日提交给买方。

5.4.4、在安装期间，中标人须严格遵守买方的厂规。

***5.5、设备最终验收在买方设备安装所在地进行。最终验收的标准按设备国家相关技术标准、合格证内容、技术协议。验收重要指标：设备调试合格后，双方签订终验报告，设备进入质保期。**

6、包装与防护：包装应符合 GB / Z13384-92《机电产品包装通用技术条件》要求。

7、设备技术售后服务：

7.1 设备通过买方最终验收后，中标人将向买方提供设备的终身维修服务，终身提供备品备件。

7.2 设备的质保期内中标人将提供免费维修服务、免费提供零配件，质保期内服务应附有买方确认的书面记录。

7.3 设备质保期内的维修工作对质保期内设备由于质量问题出现的故障，中标人承诺做到：

7.3.1 在质保期内，接到买方报修通知后，中标人应在买方提出问题的 24 小时内作出回复，如有必要，中标人维修人员须在 48 小时内到达现场，并做到故障不排除，维修人员不撤离。协助买方解决使用中出现的的问题。否则视为违约，拖延到达的时间将顺延设备保证期，同时每日中标人应向买方支付设备总额千分之一的违约金；维修人员提前撤离的，中标人无条件同意买方对设备的退货处理，中标人将负责一切费用。

7.3.2 中标人维修人员在到达现场十日后未排除设备故障的，第十一日起每日中标人应向买方支付设备总额千分之一的赔偿金并顺延设备保证期；中标人同时承诺：维修人员到达现场二十五日后仍未排除设备故障的，无条件同意买方对设备的退货处理，中标人将负责一切费用。

8、质量、功能要求、中标人对质量负责的条件和期限：按合同附件相关内容。

9、设备交付买方投产前，设备保管由中标人负责。

***10、交付使用期（起算时间为合同生效之日起至终验收完成交付使用日止）：不得超过 3 个月（除非发生不可抗力而推迟交货，但中标人应在发生后 5 个工作日内向买方申请延期交货、并经买方同意）。**

- 12、验收标准、方法及提出异议时间：按合同附件相关内容要求。
- 13、随机备品配件及数量：按合同附件相关内容。
- 14、违约责任：按合同附件相关内容。

三、设备质量标准及技术服务要求

1、投标人提供设备的制造标准与安装标准及技术规范等有关资料必须符合国家相应有关标准、规范要求。并满足买方所提供的各项指标要求及生产工艺的需要。

2、投标人认为有必要提供的其它技术资料及需买方配合的事宜。并注明主机、主要零部件、易损件的品牌、产地、生产厂家及正常运行工况下的使用寿命和无故障连续运行时间。

3、投标人应承诺中标后供货时免费提供必要的易损件和消耗品、专用工具、配套部件及设备说明书、原图纸资料、设备出厂检验试验报告、出厂合格证、原产地证书、质量保证书、装箱单等随机文件，亦必须有相关的检验合格证明。并提供供货样本及相关的技术文件。

4、安装、调试：中标人的技术人员负责现场安装调试，性能指标经验收合格后（附验收报告），由买方签字确认。

4.1 在对产品进行安装的全过程，生产厂家有义务指导施工单位进行安装和技术服务。

4.2 在调试过程中，中标人负责对所提供的产品性能、参数、品质、效果进行全面的调试和现场验证。买方和相关单位给予创造条件积极配合。

5、投标人应结合设备的实际情况，对买方派出的管理、维保人员进行设备的使用、维护保养技术提出书面的培训计划，以保证售后设备的良好运行状态。

6、投标人在投标文件中应提供详细说明其维修机构及零部件供应中心所在具体地点、联系电话、传真等。

7、投标人应详细描述所投设备的规格型号，所供设备各零部件应为供货品牌生产厂家生产产品，同时提供相关证明。如有非本厂生产的零部件，应另列清单，并说明生产厂家及产地。

8、质量要求：

8.1 投标人所投设备要有产地、品牌、型号标志及相应的技术规格、性能保证。

8.2 投标人所投设备必须是原生产厂家、正规渠道的设备，必须保证提供原产、正宗品牌设备，不得用伪劣设备替代；如出现上述质量问题买方有权退货；如造成损失的，买方可要求中标人给予赔偿。

9、投标人必须在投标文件中承诺，中标后及时提供相应的配合工作，全程跟踪服务；且给予无条件免费的技术支持和服务。

10、质保期：在正常操作下，质保期不低于两年，自设备验收合格签字之日起，质保期内免费维修及更换损坏零部件。

11、中标人需有完善的售后服务保证，质保期内外，应能做到及时、优质的服务，中标人自接到买方设备故障通知后 24 小时予以答复。48 小时内维修人员到达现场解决问题。

12、设备质保期满之后，中标人依然能提供广泛而优惠的技术支持，并保证设备零配件、易损件的长期供应(投标时同时提供常用维修配件长期供货价格清单)。

13、终验收后，中标人在现场提供 3 个工作日的技术支持，负责操作和维护培训，并解决技术问题。

***14、投标人在投标文件中详细对货物质量保证及售后服务方案作出承诺，并加盖投标人有效公章。**

四、设备验收标准与要求

***1、投标人应承诺确保设备的安装调试，直至通过验收交付买方使用。**

2、投标人应提供设备的技术规范、制造标准、安装标准及验收标准等有关资料,提供的设备应符合相应的国际标准、中华人民共和国国家标准、设备、行业标准、生产厂家的产品验收标准及设备出厂标准、以及招标文件规定的技术要求。

3、投标人必须保证所供产品在噪音、废气排放等方面符合中国国家有关环保标准。

4、设备的安装调试合格后，买方及中标人双方共同签署验收证书。

5、到货时由买方牵头组成以中标人、设计、监理、施工单位等相关部门参加的验收组按下列项目进行检查，并作出记录：A、箱号、箱数及包装情况；B、设备名称、型号和规格；C、装箱单、设备技术文件、资料操作手册、产品质量合格证、专用工器具、予装件、备品备件等；D、设备有无缺损件、表面损坏、锈蚀、变形等；E、其它需要作出记录的情况。

6、中标人交货验收时，必须提供设备的相关手续、品牌证书、装箱清单(含设备的主附件)、原产地证明书、品质保证书、使用及维护说明书。

7、中标人应确保设备的安装调试，买方在设备的使用性能验收合格后，中标人应按招标文件的要求及相关技术规定和规范，组织买方代表及施工监理、相关部门进行现场(竣工)验收，验收合格后，由买方出具验收报告。

8、中标人应在买方规定的时间内供货、安装。待验收组验收合格后，会签作为到货验

收依据，并移交施工单位进库保管。

9、设备的包装、运输中标人负责，木箱或铁箱包装以及必要保护措施，方便整体吊装。

***10、本次招标设备的安全设施、制造、测试、安装及验收必须符合国家的标准规定。**

11、投标人应承诺未履约的责任。

12、交付使用地点：买方指定工厂。

五、报价与付款要求

***1、报价内容与报价方式：**

投标人须以人民币进行报价，投标总价含设备费、运至买方指定地点的运输费（包括在买方处的卸车费用）、保险费和伴随服务费、安装启动费、调试测试费、备品备件费、税费、管理费、配合费、通过验收直至正常运行、操作人员培训费用等一切费用（投标人可在分项报价表中详细列出报价，如果所列分项报价不含以上内容，则视为已含在投标总价中）。

***2、付款方式要求：**

合同签订并生效后的一周内，买方支付合同总额的 30%作为预付款；设备发货前（买方收到中标人的发货通知书的一周内）支付合同总额的 30%；设备按买方要求运抵指定地点经安装、调试，并经买方最终验收合格后一周内支付合同总额的 30%；设备质保期满后一周内支付合同总额的 10%。

六、其它

***1、投标人必须提供营业执照复印件。**

***2、营业执照复印件上应注明与原件一致，并加盖投标人公章。**

***3、投标人全权代表若不是企业法定代表人，应提供企业法定代表人的授权书(原件)。**

***4、投标人资格必须是生产厂家或其授权代理商。**

***5、投标人应提供近三年的同类产品销售业绩的证明文件（如中标通知书或合同复印件或验收报告）。**

6、投标人必须在投标文件中承诺，中标后提供设备的主要元件的详细配置表和产地（配套厂的品牌）及零件原始的出厂合格证。

7、投标人提供生产厂家通过有关体系认证，如 ISO9001 质量管理体系认证等。

8、中标人应严格依据投标文件所做承诺履行职责，如有违约，买方有权根据协议、合同采取措施保证本次采购设备的顺利进行，并相应追究违约方的违约责任。

***9、投标人提供其公司的基本情况、经营资金状况(银行资信证明)、财务盈亏状况及所**

投设备类型的销售情况、证明公司实力的材料(包括公司专业人员的构成、数量、经营能力等)。

10、投标人若有其它方面的特殊功能及优惠条件，可在投标文件中注明。

11、买方可根据实际情况适当调整设备数量。

12、中标人应提供备品、配件，并提供安装和维修所需的特殊专用工具及随机的易损件清单（包括一般维修说明及易损件名称、价格、更换的方法等），要求投标人在投标文件中详细说明。

13、中标人在国内应具有稳定、可靠的服务机构，并设有有一定规模的备件库。中标人在国内应具有以上同类型产品处于良好工作状态的在用用户。

14、中标人应具有可靠的技术培训和应用支持能力，可随时接受用户的软件操作、测量机维护、零件测量等方面的培训要求。

15、中标人于收到中标通知书之日起 20 日内与买方签订合同。

16、投标人认为有必要提供的其它能证明生产厂家实力、设备品质的有关文件资料及需买方配合的事宜。

第三部分 投标人须知前附表

本表是对投标人须知的具体补充和修改，如有矛盾，应以本表为准。

项号	条款号	编列内容
1		项目名称：清洗设备采购项目 买方名称：四川长江液压件有限责任公司 招标机构名称：四川长江液压件有限责任公司 招标内容及要求：详见招标文件第二部分 资金来源：自筹 招标编号：YYG2023-091202
2		合同价格：固定价格。
3		投标有效期：投标文件自开标之日起，投标有效期为 90 天。
4		投标人应制作投标文件正本一份、副本四份。
5		评标原则： 1、评标基本原则：评标工作应依据国家、地方政府有关招标投标法规的有关规定，遵循“公平、公正、诚实信用、科学、择优”的原则进行。评标组将按照规定只对通过资质审查的投标人进行评价和比较。 2、评标办法：本次评标采用“资质审查”、“综合评估”依次递进的方式。如“资质审查”未通过，则无法进入“综合评估”环节。资质审查通过后，投标方有第二次报价机会。评标组根据标书要求和投标文件的技术和商务部分进行综合评估判分，结合二次价格，得出推荐中标方。由评标组递交公司审批，最终得出中标方。
6		拒绝任何或所有投标的权力；在特殊情况下，招标机构和买方保留在授标之前拒绝任何投标以及宣布招标程序无效或拒绝所有投标的权力。
7		质量要求：满足国家标准及招标文件“技术规范及要求”。

