

漯河双汇肉业有限公司
双汇机械加工厂
关于移动货架、急冻架、铁垫板
等的外协招标文件

第一款

投标须知

第二款

合同条款

第三款

附 件

2022 年 4 月 20 日

I、招标邀请书

各投标单位：

漯河双汇肉业有限公司机械加工厂根据生产需求，现对移动货架、急冻架、铁垫板等的外协加工进行招投标，各投标客户根据自身资质进行投标。

现邀请客户对移动货架、急冻架、铁垫板等的外协加工进行招投标。

说明：凡对本投标提出询问，请以电话、传真、微信、电子邮件等形式与招标方联系。

- 1、招标方式：竞争性招标、议标
- 2、招标时间：2022 年 4 月 28 日下午 15:00 时（暂定）
- 3、招标地点：双汇第一工业园机械加工厂二楼会议室
联 系 人：常晋升 0395-2678852
王申杰 0395-2678852
传 真：0395-2678852
- 4、公司网址：<http://www.shuanghui.net/>

II、投标方须知

A、投标方

1、合格的投标方：

必须具有独立法人资格，有实际技术能力和加工能力，不具有以上资格的单位一律视为无效投标方。

2、报名手续及保证金

(1) 本招标项目按标段缴纳投标保证金人民币 10000 元/每标段。

(2) 参与投标的单位保证金交纳截止时间为 2022 年 4 月 27 日 18:00。
以银行出具的汇款凭证或足以证明款项已经到帐书面材料为据，并在招标前传真于我公司（凭证标明的户名、帐号与开户行应清晰易辨，且必须为招标方指定账户）。

全 称：漯河双汇肉业有限公司

开户行：中国银行漯河经济技术开发区支行

开户行账号：254606554033

纳税人识别号：91411100554233092H

地 址：漯河市双汇路 1 号

法人代表：马相杰

财务负责人：刘松涛

联系电话：0395-2676351

以下银行也可以：

中国工商银行漯河铁东支行 1711020819200063543

中国建设银行漯河铁东开发区支 41001553310050203159

中国银行漯河经济技术开发区支行 254606554033

招标结果确定后，未中标企业，全数退还保证金，已中标企业保证金转为合同保证金（如领用材料时，保证金对应增加）。未中标者的投标保证金，招标方将在公布当次招标结果后七日内退回原帐号。

如发生下列情况之一，保证金将被没收：

- 1) 投标方提供虚假证件骗取投标资格、串标等不良行为扰乱招标公正性的，扣罚全额保证金并取消其中标资格。
- 2) 标段有效期间，投标方撤回其竞价投标书的；
- 3) 中标后到合同签订前，投标方自行撤销投标文件的；
- 4) 竞标中标后，又自动放弃中标资格的。
- 5) 确定中标后，竞价投标方不按规定签订合同的；
- 6) 中标方必须保证投标价不得明显偏离市场价格，否则经查实后，扣除保证金，并对所有中标物资按照高出市场价格的比例进行降价处理。
- 7) 无论是否中标，投标方自行承担所有与参加投标有关的全部费用。
- 8) 投标结束后，中标方如不能在招标方要求的时间内开始正常供应，招标方有权按中标方违约中止合作，并将中标方的供货保证金作为违约金赔偿招标方的损失。
- 9) 招标方将根据厂家提供资料随时进行实地考察，如发现实际与述标、标书所述有较多不真实者，将取消其投标资格或终止合同。

3、投标文件

投标方应按照招标文件要求提供投标文件和资料。

4、投标文件计量单位

投标文件中所使用的计量单位，除招标文件有特殊要求外，应采用国家法定计量单位。

5、投标文件的组成

标书应当包括但是不限于以下内容：

(1) 投标书包括：见附表

- a. 投标函
- b. 资格证明文件
- c. 招标评估表(投标方调查表打印版加盖公章)
- d. 主要加工设备以及检验设备情况

(2) 资格证明文件包括：

- a. 营业执照副本(复印件)
- b. 税务登记证副本(复印件)
- c. 生产许可证副本(复印件)
- d. 其他有效国家认证证件

6、投标书内容填写说明

(1) 投标书按统一格式填写，装订成册。

(2) 报价单必须严格按照格式填写，书写工整，不得涂改。各投标方可以根据自己的实力进行单标段或多标段投标。

(3) 投标单价、数量

报价单按标书统一格式填写，数量以需方实际需求为准。

(4) 投标书附件的编制要求：

A. 投标书附件可以包括以下内容

- a. 投标项目所有材料的品种、规格
- b. 投标项目的服务和售后服务的内容及措施
- c. 其它优惠条件

B. 投标书附件由投标方视需要自行编制，规格幅面应与正本一致。

7、投标报价

(1) 开专用增值税发票的投标报价以人民币不含税报价，开普通增值税发票的投标报价以人民币含税报价(报价需注明税率)；标书产品价格表按照所发投标文件附件，不得删除产品明细。

(2) 投标方要按投标项目的内容填写单价、总价及其他事项，并由法人

代表或授权代表签署；

8、投标文件的签署及规定

(1) 投标方应填写全称，同时加盖印章。

(2) 投标文件中投标书一式 4 份。其中正本 1 份，副本 3 份。如果正本与副本不符，以正本为准。

C、投标文件的递交

9、投标文件必须招标要求的时间地点提交；特殊情况，招标纪要说明。

D、竞价及评标原则

10、竞价

(1) 招标方按招标文件规定的时间、地点，主持公开招标。开标仪式由招标方主持，招标委员会成员、投标方及有关工作人员参加。

(2) 投标方派代表参加招标仪式。

(3) 对投标文件的审查：

审查内容为投标文件是否符合招标文件的要求、内容是否完整、文件签署是否齐全。

(4) 公开竞价：

按照同等产品比质量，同等质量比价格，同种价格比服务的原则。

11、投标的澄清

招标方有权就投标方提交的投标文件中不一致、不明确之处向投标方提出询问或澄清。

12、评标

(1) 招标方组织招标会议，双汇集团机械加工厂为招标会议的组织部门，评委现场对投标文件进行评估和比较。

评委由招标组织方根据招标标的物情况，邀请各相关职能部门、相关公司人员参加。

(2) 评标原则

评标严格按照招标文件的要求和条件进行。比价同时考虑以下因素：

a. 货物质量

b. 供货周期及运输条件

- c. 企业资质
- d. 企业供货能力
- e. 经营信誉

(3) 中标条件

- a. 投标文件符合招标文件要求
- b. 综合评标价最优
- c. 有执行合同能力
- d. 质量符合招标方要求
- e. 承诺条件最优

(4) 中标结果

原则上现场公布预中标结果，经评委确认后确实不能现场公布的，竞标方公布结果的具体日期；经综合事业部总经理审批后，通知中标人。

13、中标通知：

(1) 中标人确定以后，在投标有效期内，招标单位向中标单位发出书面或口头中标通知，并同时将中标结果通知所有未中标的投标人。招标方根据标的物情况，有权决定对落标方是否作落标原因的解釋。

(2) 在向投标方授予中标通知书时，招标方有权变更招标文件中的数量或服务内容。

14、招标期间，任何投标方企图影响招投标公正的任何活动，招标方有权取消其投标或中标资格，并有权扣除其投标保证金，情节严重者将报司法机关追诉其相应的法律责任。

E、授予合同

15、合同签订过程中若发现预中标方有部分或全部不符合中标条件的，则取消其中标资格。

16、签订合同

(1) 中标方应按中标通知的时间、地点与招标方签订中标合同，否则按自动放弃中标资格处理。

(2) 招标文件、中标方的投标文件及评标过程中的澄清文件均作为合同的附件。

(3) 中标方应签订供应业务合同。

17、特别提示

凡在合同期内中标方有下列情形之一的，招标方有权扣押供方未结帐款并终止合同：

- a、中标方未经允许所供物品为合同中非图纸型号；
- b、中标方所供产品原料进行了替换，影响产品质量的；
- c、中标方无执行合同能力的；
- d、中标方在合同期内从事有损于招标方企业利益活动的。

18、招标物资标的标段，主要工作内容及要求：

2022年双汇机械加工厂关于 移动货架、急冻架、铁垫板等的外协加工商务报价单							
第 次报价							
投标单位：				开票税率： %			
标段	序号	名称	型号/单重/工时	到货地点	单位	数量	报价不含税 (元/个)
标段一	1	铁垫板（大）	1700*1400*150具体以图纸及相关技术资料为准，西华饲料厂1000个	漯河	个	1	
	2	铁垫板	1200*1000*150具体以图纸及相关技术资料为准，西华200个、南昌300个	漯河	个	1	
	3	铁垫板（大）	1700*1400*150具体以图纸及相关技术资料为准，阜新饲料厂800个	阜新饲料厂	个	1	
	4	铁垫板	1200*1000*150具体以图纸及相关技术资料为准，阜新饲料厂300个	阜新饲料厂	个	1	
标段二	1	淮安双汇蓝色移动货架	1610型蓝色底撑加密型具体以图纸及相关技术资料为准淮安双汇1500个	漯河	个	1	
	2	阜新禽业宰鸡厂绿色移动货架	1680型绿色具体以图纸及相关技术资料为准阜新宰鸡厂2500个	阜新宰鸡厂	个	1	
	3	阜新禽业宰鸡厂镀锌急冻架	采用镀锌型材具体以图纸及相关技术资料为准阜新宰鸡厂170个	阜新宰鸡厂	个	1	
报价要求 ①以上项目报价报不含税价格，报价时标明投标单位、第几次报价及开票税率。 ②定作人按定额、外协委托单提供原辅材料，领取地点双汇机加工/异地项目公司所在地。 ③定作人及承揽人的工作量及要求详见合同及相关技术资料。							

一、投标要求

1、投标资质

投标单位具备独立法人资格，工作人员持证上岗，加工后的产品能够符合招标方相关图纸及要求，具有相关工作经历及业绩。

2、报价要求

①以上项目报价报不含税价格，报价时标明投标单位、第几次报价及发票税率，注明是普票还是专用增值税发票。

②招标方按图纸定额等技术资料提供物资材料到招标约定地点。

③招标方和中标方相关权益详见施工主要工作内容及技术要求。

二、标段适用范围：

招标方提供现场安装物资，中标方负责劳务。

三、标段价格期限：

标段有效期：以合同约定为准。

四、双方的责任和义务

1、定作人责任和义务：

1) . 定作人按照图纸、定额、委托单等提供全部原、辅材料、半成品、图纸及技术支持。

2) . 产品检验合格，办理相关手续后，及时结算付款

2、承揽人责任和义务：

1) . 承揽人需按照定作方的管理制度领取原、辅材料、半成品；

2) . 承揽人严格按照图纸及要求制作，对产品质量负责，接受定作方质检人员的管理和监督；

3) . 承揽人对所属人员培训上岗，并对所属人员人身财产安全负全责；

4) . 施工人员应具备相应的劳动资质，持证上岗；

5) . 施工人员自觉接受所在项目公司消防、安全、环保、防疫相关要求，采取相应措施，落实相关责任，承担违约金；

6) . 承揽人承担设备制造安装的人员费用、制造费用、用电、用水、吊装运输等费用。

五、交货期

1)、交货期依定作方在发包前委托加工单为准；

2)、按照双方约定时间交货；若紧急需求，定作方及时通知承揽方，工期提前的，不增加费用；

3)、因不可抗力造成的工期延误，交工时间顺延。

六、售后服务

质保期一年，在保修期内，凡因制作加工造成的质量事故和质量缺陷应由承包方无偿保修保换。

七、其它

1、本说明解释权归定做人所有。

2、对招标文件，不明白之处要及时向定做人电话咨询，直至提出书面反馈，开标后不再受理，视为认可。

八、图纸

详见图纸、附件或实物

九、质量检验及付款

a、质量保证

供方应保证供应物资符合国家相关标准和合同及图纸约定的质量和技术要求，并对产品质量负全部责任。

b、检验

本标书的各项条款作为货物验收的标准之一。入库前由机械加工厂办理检验并出具良、差、废的质检入库单。

c、结账方式

货到验收合格，按合同约定条款支付货款。

III、合同的一般条款

附：合同文本（详见合同标准文本）

IV、附件——投标文件格式

附件 1：

投 标 函

漯河双汇肉业有限公司（机械加工厂）：

_____有限公司授权_____（全权代表姓名）
（职务）为全权代表，参加贵方组织的_____（招标项目名称）招标的有关活动，并对标的物进行投标。

1、根据已收到的招标文件，我单位在研究后，愿按招标文件的要求争取本次招标标的；

2、我单位保证所提交的招标文件中所有关于招标资格的文件、证明和陈述均是真实的、准确的。若与真实情况不符，我单位同意所缴纳的投标保证金由招标方予以没收，参与此次投标活动无效，并愿意承担由此而产生的一切后果；

3、我单位保证提交的投标文件符合国家及招标人有关规定，并符合行业设计标准、规范、规程、定额及相关法律、法规的要求，并能通过有关主管部门、招标人的审查；

4、我单位保证所提交的投标文件内容全部属实，并保证我单位如果中标，将依照招标文件以及我单位招标文件内容，与招标人签订合同。如果违背以上任何承诺，我单位同意所缴纳的投标保证金由招标方予以没收；

5、我单位同意招标文件和我单位的投标文件将构成合同的构成要件。

投标单位（盖章）：

法人代表（签字）：

日 期：

附件 2：资格证明文件

投标方应根据实际情况提供有关资格证明文件。

1、营业执照、税务登记证、组织机构代码证（复印件）

2、公司简介

附件 3:

投标方简介表

投标单位（公章）:

填表日期:

单位名称			
地 址		邮编	
企业负责人		电话	
授权 代表		传真	
公司生产工艺情况简介			
单位优势及特长			
单位概况			
职工人数		生产工人	
		管理人员	
流动资金		自有资金	
		银行贷款	
近三年主要经济指标			
指标名称	单位：（万元）		
上年工业总产值			
实现利润			
主要业绩			

附件四：主要工作内容、要求及图纸等（详见相关附件）

移动货架、急冻架、铁垫板等项目的外协加工主要工作内容及相关要求
机械加工厂外协加工总体原则：

双汇机械加工厂外协加工工作总则		
项目	定作人（双汇机械加工厂）	承揽人
总体原则	1、负责提供外协加工项目所需的原料、辅料及需要委托加工中约定的由定作人制作加工的金工件、钣金件； 2、在漯河本部加工完成的项目负责将项目所需的原料、辅料、金工件、钣金件等物资产品与承揽人在机加工仓库进行验收交接工作；在漯河本部之外加工完成的项目负责将项目所需的原料、辅料、金工件、钣金件等物资产品转运到项目加工所在地并承担物资运费； 3、负责施工进度、施工质量的跟踪、监督检查，负责提供相关技术资料、技术支持等。	1、漯河本部加工项目承揽人到机加工仓库领取项目所需物资材料、半成品，并承担相应装卸运输等费用；在漯河本部之外加工完成的项目承揽人负责异地加工项目到货物资的卸货、转运等并承担相应费用； 2、负责按照定额尺寸，依据自身加工条件，填报实际物资下料尺寸； 3、负责根据项目工程工作组织施工队伍（注：电焊工及电工必需持焊工证、电工证等有效证件；所有施工人员必需符合相关防疫要求，查验健康码、行程卡、核酸证明）并准备相关加工、制作、焊接、打磨、安装等制作加工所需的设备、工器具及相关耗材、物资（包含但不限于焊条、焊丝、切割片、磨光片、油漆稀料、洗钢水、劳保及安全防护用品）； 4、承担现场施工电费、水费、食宿等相关费用； 5、在异地项目公司施工时自觉遵守项目公司防疫、安全、卫生等相关制度要求。 6、所需焊丝、焊条从机加工仓库购买（或购买定作人指定品牌的原厂焊丝焊条）。
产品交接	所有制作加工产品均以制成品形式进行交接，要求制成品制作加工符合图纸尺寸及相关技术要求，产品外观美观无明显瑕疵。	
财产安全	机加工根据相关定额、委托单等将招标项目物资在机加工仓库/异地项目所在地与承揽人办理交接，承揽人负责保存保管好相应的物资产品，工程结束后承揽人负责收集整理项目剩余物资，将剩余物资转交定作人并办理相应交接手续。	
定价方式	本次招标产品定价方式：按个进行计价，报单个产品的外协加工不含税价格按 元/个。	
其它	1、承揽人严格按照工程进度要求组织施工；不得影响工程进度，因影响工程进度受到相关部门反馈通报的每次对承揽人处罚1000~3000元； 2、承揽人自觉遵守履行安全、环保、防疫要求，因安全、环保、防疫等受到职能部门点名通报的每次对承揽人处罚200~2000元； 3、诚信施工，保质保量，杜绝偷工减料、故意隐瞒产品质量缺陷等不诚信问题的发生，因诚信问题每次对承揽人处罚1000~3000元。 4、因其它施工原因受到相关部门处罚的，承揽人全额承担。	

项目分项加工主要工作内容及要求：

移动货架、急冻架、铁垫板等的外协加工主要工作内容及要求						
标段	名称	单位	数量	定作人主要工作内容及要求	承揽人主要工作内容及要求	到货地点
标段一/二	移动货架、急冻架、铁垫板	个	按委托单数量	1、负责按照委托加工单提供相应材质、规格、数量的型材原料； 2、负责按合同、委托单约定的交货地点与承揽人进行验收交接工作； 3、负责提供相关技术资料、技术支持等； 4、负责施工进度、施工质量的跟踪、监督检查。	1、负责按照委托加工单领取相应材质、规格、数量的型材原料；漯河之外的加工项目负责到货物资的卸货、转运、物资存放、保管等工作； 2、负责移动货架、急冻架、铁垫板的下料、除锈、组焊、打磨等加工制作工作； 3、负责铁垫板的刷漆、移动货架喷漆、镀锌移动货架、镀锌急冻架镀锌喷漆，所需漆料、喷漆粉、冷镀锌喷雾剂由承揽人承担（铁垫板防腐采用底漆+面漆：环氧富锌底漆+灰色环氧防腐漆；移动货架表面处理按要求喷蓝色或绿色喷漆；镀锌移动货架、镀锌急冻架焊缝打磨处理后喷冷镀锌喷雾剂---推荐购买广东自由能科技股份有限公司的自由能冷镀锌喷雾剂）； 4、负责施工过程中的人员组织、管理，负责人员消毒、防疫、卫生、安全防护等工作； 5、负责按照项目施工进度、质量要求组织制作生产。	漯河/阜新饲料厂/阜新养鸡厂

焊接的技术要求：

- 1、焊接时焊缝要求平滑，不得有气孔夹渣等焊接缺陷，发现缺陷及时修补。焊缝高度一般与钢板接近，采用断续焊时，焊缝长度及间隔应均匀一致。
- 2、制作件要求密封连续焊接时，要求焊缝处不得出现气孔沙眼现象。
- 3、焊接时要求焊缝高度不能小于母材（焊件）的厚度。不同厚度的母材（焊件）焊接时，焊缝高度不能小于最薄母材（焊件）厚度。

焊接通过下列三种途径达成接合的目的：

- 1、熔焊——加热欲接合之工件使之局部熔化形成熔池，熔池冷却凝固后便接合，必要时可加入熔填物辅助，它是适合各种金属和合金的焊接加工，不需压力。
- 2、压焊——焊接过程必须对焊件施加压力，属于各种金属材料及部分金属材料的加工。
- 3、钎焊——采用比母材熔点低的金属材料做钎料，利用液态钎料润湿母材，填充接头间隙，并与母材互相扩散实现链接焊件。适合于各种材料的焊接加工，也适合于不同金属或异类材料的焊接加工。

焊接原理：

- 1 预热：预热能降低焊后冷却速度，有利于降低中碳钢热影响区的最高硬度，防止产生冷裂纹，这是焊接中碳钢的主要工艺措施。预热还能改善接头塑性，减小焊后残余应力。

通常，35 和 45 钢的预热温度为 150～250℃。含碳量再高或者因厚度和刚度很大，裂纹倾向大时，可将预热温度提高至 250～400℃。

若焊件太大，整体预热有困难时，可进行局部预热，局部预热的加热范围为焊口两侧各 150～200mm。

- 2 焊条条件：许可时优先选用酸性焊条。

- 3 坡口形式：将焊件尽量开成 U 形坡口式进行焊接。如果是铸件缺陷，铲挖出的坡口外形应圆滑，其目的是减少母材熔入焊缝金属中的比例，以降低焊缝中的含碳量，防止裂纹产生。

- 4 工艺参数：由于母材熔化到第一层焊缝金属中的比例最高达 30%左右，所以第一层焊缝焊接时，应尽量采用小电流、慢焊接速度，以减小母材的熔深，

也就是我们通常说的灼伤（电流过大时母材被烧伤）。

5 热处理：焊后应在 200-350℃下保温 2-6 小时，进一步减缓冷却速度，增加塑性、韧性，并减小淬硬倾向，消除接头内的扩散氢。所以，焊接时不能在过冷的环境或雨中进行。

焊后最好对焊件立即进行消除应力热处理，特别是对于大厚度焊件、高刚性结构件以及严厉条件下(动载荷或冲击载荷)工作的焊件更应如此。焊后消除应力的回火温度为 600~650℃，保温 1-2h, 然后随炉冷却。

附：移动货架、急冻架、铁垫板图纸资料（文件压缩包）