

招 标 文 件

项目编号

YYF2024-010301

项目名称

青海卧式加工中心设备大修项目

四川长江液压件有限责任公司

二零二四年一月

第一部分 投标邀请

四川长江液压件有限责任公司对青海 50 卧式加工中心设备大修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：**YYF2024-010301**
- 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 2024 年 1 月 15 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：2024 年 1 月 16 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

2024 年 1 月 3 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
01	1-1	青海 50 卧式加工中心	2 台套	详见招标文件 第二部分

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

(一)、需修设备的基本情况

- 1、设备名称：卧式加工中心
- 2、设备品牌：青海一机
- 3、设备型号规格：XH755C
- 4、设备使用年限：2010年-2023年

(二)、需修设备目前状态

1、机床时间长，精度非常差，导轨磨损严重，几何精度过于超差，各轴移动时抖动严重，机械 X/Y/Z 导轨磨损，几何精度及定位精度较差，需要恢复各轴精度。

电气系统：线路老化硬化严重，很多走线不合理，机床系统老旧，不时出现系统报警，需要进行全面检测维修，更换老化、损坏电气元件、老化线路、线缆等、更换全部限位开关。

液压系统：管路老化严重，时常会有油管破裂漏油的情况发生，液压电磁阀阀体磨损严重。

4、气动系统：气管老化严重，时常会有破裂的情况发生，刀库刀杯气缸也经常会有卡顿的现象发生。

5、数控系统：老化严重，报警更频繁，加工过程中程序也有时不受控制，加大了废活的风险。

6、主轴精度差，径向间隙增大，锥孔内部磨损严重。

7、加工零件尺寸不稳定，由于各轴磨损严重、精度变差加大了零件控制精度的难度。

8、钣金变形严重，机床部分防护缺失，需要增加或完善各部位防护。

9、机床刀库、转台、排屑和冷却系统部件均存在老旧、故障，需要进行全面检测修复。

10、外观锈蚀，需要进行全面酸洗清洗除锈漆面进行全喷修复。

(三)、维修原则

1、机床导轨部维修按机床大修标准进行，维修完毕后机床基本上达到出厂验收标准。机床几何精度、X/Y/Z 重复定位精度等按照附表进行验收（见后附表）。

2、对整机油路进行疏通，更换所有液压软管。对导轨润滑油路进行检查疏通，老化管路、损坏的分油器、油嘴进行更换，以保证机床后期较长稳定性。

3、对机床刀库、转台。排屑和冷却等机床各项功能进行全面修复，确保其功能运行寿命和稳定性。

4、对机床电气部分进行全面检测，维修更换损坏的散热系统、破损老化的电气线路及故障

电器元件，整理电气线路。对系统电路板进行处理，确保各元器件稳定运行、降低故障率，确保其功能运行稳定。

5、恢复设备原有各项功能。

6、主轴部分

- (1)、更换同品牌同精度级别或高于现有品牌及精度级别的主轴轴承。
- (2)、对主轴锥孔进行修磨。
- (3)、对所有密封、管路进行更换。
- (4)、对损坏的皮带、带轮进行更换。
- (5)、检查维修主轴抓刀机构，检修弹性碟片、刀爪，更换损坏的配件。

7、液压系统部分

- (1)、全面检查、修理、清洗液压站、电磁阀、电磁阀等附件，对损坏的电磁阀、溢流阀、单向阀、阀座进行更换，同时更换过滤器及压力表。
- (2)、更换所有液压软管，在安装过程中排列整齐，保持原走线方式。
- (3)、清洗液压恒温控制器风扇，校准压力继电器及流量继电器。
- (4)、确保修复后的机床不再漏油。
- (5)、必要时更换油冷机的两台油泵以及液压站的液压油泵。

8、气动、润滑及冷却系统

- (1)、全面清洗疏通润滑油路定量分配器、冷却过滤器（必要时可以更换定量润滑泵、润滑过滤器、气滤滤芯）。
- (2)、更换润滑、冷却系统的所有软管。
- (3)、清洗检查气动元件，更换损坏的气动元件。

9、刀库换刀功能修复

- (1)、调整刀库及凸轮机构间隙。
- (2)、调整刀库换刀点，调试主轴换刀定位角度，使其换刀过程流畅，不卡刀。
- (4)、检修机械手，更换损坏机械手零件、密封件、刀套等，重新调整装复，恢复刀库换刀功能。

10、电气部分内容

- (1)、机床系统、伺服驱动器、各伺服电机等关键电气部件，大修过程中进行全面检测，若发现故障点则检测维修且维修的部分与整机同步质保。
- (2)、强电弱电部分，对线路及电气元件进行全面检测，视老化程度进行更换及调整保养，确保各部件使用寿命及功能运行正常。

- (3)、对电缆、电线和电气元件进行检查、清洗、整理，做到整洁、美观、可靠。更换损坏的元器件和老化的线路。
- (4)、电路板清洁：**建议采用**超声波清洗机清洗→烤箱烘烤→处理虚焊→绝缘处理→动态功能测试。
- (5)、修复系统不稳定问题。
- (6)、更换操作面板上损坏的按钮、开关以及 NC 系统参数保存电池。
- (7)、对 PMC 控制程序（梯形图）和机床参数进行全面优化设置，提高机床的可靠性。
- (8)、更换原装全新的各驱动器和伺服电机的冷却风扇，保障所有伺服电机端盖、风扇及驱动器的完整性。
- (9)、调整伺服参数，确保伺服与机械传动匹配。
- (10)、对机床做定位补偿和重复定位检测。
- (11)、做三轴圆度测试，对圆度误差做误差补偿。

11、其它

- (1)、清洁排屑器，排除现有故障，恢复设备正常运转。
- (2)、必要时更换机身移动部件的走线矩形管，保证安全可靠灵活。
- (3)、清洗所有油管、冷却箱、疏通各冷却管路，修复机床喷淋系统，修复油冷机，恢复油水分离功能。
- (4)、对机床所有的罩、盖、板等钣金护件和观察窗口进行修复，无法修复的进行更换，保证机床外形美观。
- (5)、对机床防护门导轨进行修复，确保门开关灵活、可靠。
- (6)、机床外表重新油漆（色号由甲方提供），要求平整、光亮。
- (7)、需对机床 X、Y、Z 直线轴做激光检测，费用由承修方支付。

(四)、需修设备色调要求

大修设备主体色：上部分 Ral 9016，下部分及门 Ral 7021

(五)、维修内容

1、机械部分

项目	序号	检修项目	检修内容	更换部件	备注
导轨部分	1	X/Y/Z 直线度	精磨导轨面，配刮导轨面几何精度，压板、镶条等。	修复	
	2	导轨防护	补齐导轨防护板及相关附件。	修复、更换	

丝杆部分	1	各轴传动精度	维修联轴器及相关附件。	更换	
	2	丝杆轴承	更换丝杆轴承。	更换	原厂或品质不低于原厂配件
	3	滚珠丝杆	研磨修复或更换全新滚柱丝杆。	修复、更换	依据大修标准
主轴部分	1	主轴、轴向窜动、径向跳动等各项精度	更换主轴轴承，调试动平衡。	更换	原厂或品质不低于原厂配件
	2	主轴锥孔	专用研磨设备进行锥孔研磨。	修复	依据出厂标准
	3	主轴箱	检查主轴密封件，紧固件等。	更换	
	4	传动件	更换主轴传动同步带。	更换	
	5	主轴部件装配调整	用芯棒检查调整精度。	修复	依据出厂标准
	6	主轴中央出水功能恢复	更换中心出水回转接头、阀门及管路。	更换	
	7	主轴抓刀机构	检查和修复主轴抓刀机构。	修复	
旋转工作台(B轴)	1	旋转工作台	铲刮工作台与床鞍的结合面, 开润滑槽, 研磨工作台平面。	修复	依据大修标准
	2	旋转台轴承	更换工作台损坏的轴承, 保证工作台正常使用。	修复、更换	原厂或品质不低于原厂配件
	3	工作台运行功能	检修工作台夹紧、放松功能以及夹紧力大小。	修复	依据出厂标准
润滑	1	润滑油管	全面更换机床润滑油管。	更换	
	2	油管接头阀门	全面更换机床润滑接头、分油器等配件。	更换	
	3	油污过滤器	清洗保养。	修复	
冷却	1	冷却系统检修	清洗、检修、更换坏的管路。	修复、更换	
刀库部分	1	刀库	检查刀库功能完整性及换刀功能完整性。	修复、更换	
排屑	1	排屑器	清洗、维修排屑器。	修复	

部分					
气路部分	1	气管及接头	更换整机气管及接头。	更换	
	2	空气过滤器	清洗、保养，保证气体质量。	修复	
液压系统	1	液压系统动力装置	检修、清洗、保养。	修复	
	2	阀门	检修、清洗。	修复	
	3	压力表	更换	更换	
外观	1	设备整机清洗和局部喷图（必要时进行全喷）。			
	2	修复损坏变形的钣金。			

2、电气部分

项目	序号	检修项目	检修内容	更换部件	备注
系统部分	1	机床系统	对操作系统进行全面检测，消除不稳定问题。	修复	
	2	伺服驱动系统	更换所有伺服系统及驱动电机的散热风扇，修复或更换老旧电气元件。	修复、更换	
	3	参数优化	更换 NC 系统参数保存电池，优化或调整系统参数以完美匹配机械部分。	修复、更换	
电路部分	1	电缆、线路	对电缆、电线进行检查、清洗、整理，更换老化的电缆、线路，做到整洁、美观、可靠。	更换、更换	
	2	电路板	对电路板进行全面清洁处理。	修复	建议采用超声波清洗等相关处理工序。
	3	控制面板	更换操作面板上损坏的按钮、开关等。	更换	
检测部分	1	精度检查	机床做定位和重复定位检测，对差异做误差补偿。	修复	依据大修标准

	2	三轴及联动检查	做三轴圆度及联动测试,对圆度差异做误差补偿。	修复	依据大修标准
--	---	---------	------------------------	----	--------

(六)、**维修地点：**承修方工厂内。

(七)、**维修周期：**施工周期预计 45-60 个工作日内（可两台同时进行时间周期一致）。

(八)、**维修总体过程：**将设备吊装运至承修方工厂进行全面大修。

(九)、**维修要求**

整个卧式加工中心维修工作的原则是一次性停机，在规定时间内完成设备拆卸、维修、改造、安装、恢复等一系列工作，设备修完后对设备的运行进行状态观察。

- 1、明确目标：保障设备整个修改过程完成并确定整体系统正常运行。
- 2、明确责任：整个维修工作必须由乙方专业技术服务队伍负责。设备拆卸、维修、改造、安装、恢复过程中由于乙方操作失误引发的硬件损坏由乙方负责。
- 3、设备所有权属甲方，机床运抵乙方公司内进行维修期间，乙方承担保管和管理责任，乙方不能遗失和租借给第三方，也不能以任何形式将设备向第三方作为抵押或担保，否则，乙方负全部责任。

(十)、**验收标准**

- 1、维修后满足维修技术要求，及精度检验标准（大修技术方案附表）。
- 2、维修改造后的油路通畅，防护和散热良好。
- 3、外观整洁干净，整体重新涂装。
- 4、维修除有检测精度要求外的其他精度、功能等达到本机床出厂标准。

(十一)、**质保期：**

- 1、在正常使用维护的情况下，质保期（维修更换的配件与整机同步质保）为安装调试合格后 1 年。
- 2、在质保期内，属于设备正常使用中发生故障判定为维修项或更换项的，承修方免费维修。
- 3、设备发生故障，接到需修方通知后，承修方保证 24 小时内做出响应，如需现场处理承修方维修人员 48 小时内即赶到现场对发生故障进行排除处理。

二、货物相应条款

1、工作环境：

- 1.1、电源电压：380V±30% 频率：50HZ±2%。

1.2、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维修后**增加的**专用维修工具、易损件清单。

*3.2 列出维修后**增加的**设备附件、备件和专用工具清单，单独报价并计入投标总价。

4、技术文件（投标人中标后需提供）：

4.1 中标人保证提供此维修设备用于安装、维修、使用检验必备的全套技术文件，包括**维修后的**设备的电气原理图，动力配置图，接线图；有变动时的使用操作手册；**有变动时的**检测和维护手册；**主要更换的**部件图；**更换后的**易损件/备件资料或图纸；**更换件的**说明书及技术数据等。

4.2 提供整机维修出厂检验报告、出厂合格证、设备装箱单各一份。

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

4.4 提供维修项明细清单，内容包括维修项目名称、部位、维修内容等。

5、设备安装、验收和培训：

5.1 设备安装：维修完毕的设备到达需修方场地后，中标人接到需修方通知后3天内派技术人员到需修方工厂进行安装、调试、及验收工作。维修设备安装期为1-5天，调试期为1-3天，期间中标人人员的食宿、交通等费用自理。维修设备安装及售后维修期间，中标人人员安全由中标人负责。

5.1.1 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。

5.1.2 中标人负责水、电、气设备二次接线（管）。

5.1.3 在安装过程中发现的问题须在当天内作出书面对策，最迟在次日提交给需修方。

5.1.4 在安装期间，中标人须严格遵守需修方的厂规。

5.2 初次验收：设备维修完后，中标人应提前 15 天通知需修方，需修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 设备最终验收在需修方设备安装所在地进行。最终验收的标准按相关维修技术标准、合格证内容、技术协议。

5.4 培训：中标人应负责对需修方免费提供不少于 1-3 个工作日的人员培训。培训内容包括**维修后**的设备的使用、简单维修、保养和操作。培训在维修设备安装地进行。

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（针对维修过程中的维修项或更换项）：

7.1 维修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需修方确认的书面记录。

7.2 维修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：

7.2.1 在质保期内，接到需修方报修通知后，中标人应在需修方提出问题的 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；维修人员提前撤离的,视为违约行为，所产生的相关费用由中标人负责。

7.2.2 中标人维修人员在到达现场进行维修处理十日后任未排除设备故障的，第十一日起每日中标人应向需修方支付设备维修总额千分之一的赔偿金并顺延设备保证期。

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、设备交付需修方投产前，维修设备的保管由中标人负责。

*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 2 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 个工作日内向需修方申请延

期交货、并需修方同意)。

11、验收标准、方法及提出异议时间：按合同附件相关内容要求。

12、随机增加的备品配件及数量：按合同附件相关内容。

13、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、投标人提供所修设备的维修标准等有关资料必须符合国家相应有关标准、规范要求。并满足需修方所提供的各项指标要求及生产工艺的需要。

2、投标人应承诺中标后供货时免费提供维修项和更换项的易损件明细表、消耗品明细表、专用工具、配套部件及说明书、维修设备出厂检验试验报告、出厂合格证、质量保证书、装箱单等随机文件。

3、投标人必须保证所维修后的设备在噪音、废气、废水排放等方面符合中国国家有关环保标准。

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），由需修方签字确认。

4.1 在对产品进行安装的全过程，承修方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维修设备的性能、参数、品质、效果进行全面的调试和现场验证。需修方和相关单位给予创造条件积极配合。

5、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。

6、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。

*7、质保期：在正常操作下，更换项质保期不低于一年，维修项质保期不低于半年。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。

8、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。

9、维修设备质保期满之后，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)。

10、终验收后，中标人在现场提供 1-2 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。

*11、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、投标人应承诺确保维修设备的安装调试，直至通过验收交付需修方使用。

2、投标人应提供维修项的技术规范、维修标准、安装标准及验收标准等有关资料,提供的维修设备应符合中华人民共和国国家标准、设备及行业标准、更换件生产厂家的产品验收标准及维修设备出厂标准、以及招标文件规定的技术要求。

3、到货时由需修方牵头组成以中标人（或委托人）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、箱数及包装情况；B、设备名称、型号和规格；C、装箱单、维修设备技术文件、资料操作手册、产品质量合格证、专用工器具、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。

4、中标人交货验收时，必须提供维修设备的相关手续、更换件的品牌证书、装箱清单(含维修设备的主附件)、更换件原产地证明书、品质保证书、使用及维护说明书。

5、中标人应确保维修设备的安装调试，需修方在对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，组织需修方代表及施工监理、相关部门进行现场(竣工)验收，验收合格后，由需修方出具验收报告。

6、中标人应在需修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。

7、维修设备的包装、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。

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

9、交付使用地点：需修方指定工厂。

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，投标总价含设备维修费、运出和运至需修方指定地点的运输费（包括在需修方处的卸车费用）、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，需修方支付合同总额的 30%作为预付款；维修设备发货前（需修方收到中标人的发货通知书的一周内）支付合同总额的 30%；维修设备按需修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%；维修设备最长质保项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维修业绩的证明文件（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，中标后提供设备维修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、投标人提供维修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,需修方有权根据协议、合同采取措施保证本次大修设备的顺利进行,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、需修方可根据实际情况适当调整大修设备数量。

12、必要时中标人应提供备品、配件,并提供维修项和更换项的安装和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维修后的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 10 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：青海 50 卧式加工中心大修 需修方名称：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：YYF2024-010301
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 60 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，招标机构和需修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”。