苏州苏福马机械有限公司

辊 杆

招 标 文 件

****

**目 录**

**第一部分 投标邀请**

**第二部分 投标方须知**

**第三部分 附件：**

**（一）《企业情况简介表》**

**（二）《技术协议》**

**第一部分 投标邀请**

苏州苏福马机械有限公司机加工件采购项目已获准实施。项目已具备招标条件，现对该项目进行招标，邀请符合本公告要求的投标人积极参加。

# 招标项目名称及要求

|  |  |
| --- | --- |
| 项目名称 | 对投标单位要求 |
| 辊杆 | 具有合法的经营资质，较强的实力和服务能力，具有良好市场信誉，愿意与苏州苏福马机械有限公司建立合作关系，根据苏福马公司需要提供产品的单位。 |

# 投标人资格要求

本次招标要求投标人具有独立法人资格,具有有效的营业执照，并在人员、设备、资金服务等方面具有相应的能力。

投标人在《信用中国》、《国家企业信用信息公示系统》网站等渠道被列入市场主体“黑名单”等失信行为的失信被执行人的，其投标无效。

被纳入国机集团、福马集团及本企业黑名单管理的供应商，其投标无效。

# 招标文件的获取

凡有意参加投标者，请于2025年5月6日至2025年5月12日，每日8:30时至16:30时（北京时间，节假日除外，下同）与业务咨询人联系获取招标文件。

# 投标内容

1. 投标方按技术协议要求进行报价（含13%增值税），并在报价单上签字盖章；
2. 中标方按照我公司要求负责送货，并保证供货的安全；
3. 交货地点：苏州苏福马机械有限公司：苏州市新区何山路378号或华枫路377号。

**第二部分 投标方须知**

# 资质证明文件提供

请投标单位将有效的《企业法人营业执照》和相关资质证书等合法证件复印件及《企业情况介绍》（参见附表一）等资料并加盖公司公章（原件），随投标文件一同送到或寄往苏州苏福马机械有限公司投标书接收人。

# 发布公告的媒介

本次招标公告在国机集团电子采购平台（http://epp.sinomach.com.cn/）、苏州苏福马机械有限公司网站（http://www.sufoma.com/）发布。

# 投标要求

1. 投标单位提供的投标资料必须真实、准确、清晰，且在投标资料每一页必须加盖公司公章，并在整套投标书上加盖骑缝章。
2. 投标书必须用大号信封或档案袋（加盖单位公章）密封，并在封面上写明投标单位的全称、联系人、联系电话以及投标项目。
3. 有下列情况之一的投标无效（即废标）：
4. 投标单位资质未达到要求；
5. 投标资料不全；
6. 投标资料字迹模糊难辨认或内容不全；
7. 未按要求加盖公司公章；
8. 投标书等文件逾期后送达；
9. 其它对于本标形成较大不利影响的。

# 投标截止日期

本次投标截止日期：2025年5月16日13时00分止**（以标书收到时间为准）**

# 开标日期和地点

1. 开标时间：2025年5月16日
2. 开标地点：苏福马公司，开标日投标人无需到现场参加开标会议。
3. 开标确定中标人，招标方通过电话或书面形式通知中标人，中标人按通知规定的时间和地点签订书面协议。

# 评标

1. 本次评标由招标方招标工作小组成员以会议形式进行；
2. 本次评标由招标方监督部门派员参与，实施全过程监督；
3. 本次评标项目主要由价格、服务等要素构成。

# 其它事项

1. 用他人名义或编造伪证件参加投标的单位,经查实后我司将禁止其参加投标及停止其向招标方提出申辩的权利。
2. 投标单位之间不得窜标、不得恶意投标。如对我司造成损失的则由投标人负责赔偿。
3. 投标方由于对投标书理解有误，导致产生的任何后果与风险，均由投标方自行负责，不得向招标单位提出任何申辩及索赔。
4. 本司招标对直接参与人实行回避制度。
5. 招标文件的有关内容将作为中标后双方签订供货协议和合同的组成部分，且具有同等法律效力，投标人对招标文件的内容如有偏离，请提供《偏离表》，凡未提供《偏离表》的视同认可招标文件内容。
6. 投标材料恕不退回还。
7. 本次招标全部内容最终解释权、决策权归苏州苏福马机械有限公司。

# 联系方法

公 司：苏州苏福马机械有限公司

地 址：江苏省苏州新区何山路378号/华枫路377号

投标书收取人： 周小姐 联系电话：0512-66627649

业务咨询： 陈先生 联系电话：0512-66653438/13912791435

部门负责人： 陈先生 联系电话：0512-66627728、18994438171

**附件一：《企业情况简介表》**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 企业的基本情况及业务资料 | 企业名称  （盖章） |  |
| 成立时间 |  |
| 企业性质 |  |
| 注册资金 |  |
| 员工人数 |  |
| 组织架构和人员构成 |  |
| 主要加工设备或主要服务能力 |  |
| 承接业务经营资格登记授权经销委托书或证明 |  |
| 企业地址 |  |
| 近三年销售及利润情况 |  |
| 主要业务 |  |
| 主要合作的公司 |  |
| 主要合作客户 |  |
| 体系认证情况 |  |
| 其 它 |  |

**备注：**1.以上表格不够描述，可另附补充说明。

2.已提供过的投标方可以不再提供。

**附件二《技术协议》**

1. 总则

1.1本技术协议提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节和适用的标准作出详细的规定，乙方应保证提供技术先进、成熟可靠、经济上合理的产品及其相应的服务。对中国有关安全、环保等强制性标准，必须满足其要求。

1.2在签定合同之后，甲方有权提出规范、标准和规程发生变化而提出的一些补充要求，具体内容由双方共同商定。

1.3本技术协议经甲、乙双方共同确认后作为合同的附件，与合同正文具有同等效力，未尽事宜双方协商解决。

2、技术性能及要求

2.1. 采购内容及规格: （具体数量根据合同要求*！）*

**Y7412.2.4-1 辊杆** ;

2.2. 用途

用于人造板连续平压机的辊毯系统中

2.3. 性能参数: (*具体详见图纸)*

2.3.1. 尺寸符合图纸要求;

2.3.2. 辊杆材料GCr15轴承钢，性能符合国标要求；

2.3.3. 辊杆直径φ20 mm，长度**1470**mm；

2.3.4. 辊杆两端孔φ**9** mm，深**118**mm；

2.3.5. 辊杆外径公差(0,-0.009)mm，批量外径偏差不大于0.005mm;

2.3.6. 辊杆外圆度公差小于0.005mm;

2.3.7. 辊杆直线度公差小于0.1mm/1m;

2.3.8. 辊杆两端孔的同轴度公差小于0.1mm;

2.3.9. 辊杆热处理表面硬度HRC50～55，表面硬化深度1.2～2 mm;

芯部硬度HRC28±3；

2.3.10. 辊杆表面粗糙度0.4，抛光；内孔表面粗糙度0.8 ;

3、产品质量及产品检验

3.1、乙方保证所供产品质量符合甲方提供技术文件（图纸，详见附件）要求，并符合相关的国家标准。

3.2、产品几何尺寸及加工精度检测方法：

3.2.1 直径公差 采用千分尺检测；

3.2.2 直线度 采用百分表检测；

3.2.3 同心度 采用杠杆千分表检测或双方认可的同类检测装置；

3.2.4 椭圆度 采用千分尺检测；

3.2.5 表面粗糙度 采用粗糙仪检测 （或样块对比）。

3.3、产品物理性能检测

硬度检测 洛氏硬度计

表面淬火硬化层深度检测（取样检查）

4、交货前验收

交货前，甲乙双方现场进行验收。验收方法：乙方应在生产过程中对辊杆进行全检，并按每个连续生产批提供检验记录，如原材料进货检验、热处理检验（淬火硬度、淬火层深度、金相检验等）、机加工尺寸和精度检验、产品外观质量检验、包装防护检验等。乙方应保证交货的辊杆无不合格品。甲方对乙方的检验记录进行验证和主要尺寸的抽检。表面淬火硬化层深度检测随机抽样1根检验（每批次要多供货1根以做破坏试验）；机加工精度尺寸按每个生产批随机抽样10根进行检验，表面回火稳定处理硬度、尺寸公差、表面粗糙度直线度、椭圆度、同心度的可接收数Ac=0;拒收数Re=1；即出现任何一个不合格项次即判定该批辊杆为不合格品，乙方应重新报验。（指定AQL并不意味着供方有权故意提供任何不合格品）。

5、质量保证

除上述能被检测的质量要求外，乙方产品质量保证在250℃使用情况下平放而不自然变形，硬度不降低。

乙方不因抽检合格而不承担质保责任。

质量保证期为:合同货物交货完毕之日起18个月，或产品使用之日起12个月。产品质量保证期内乙方免费更换有缺陷的产品，并承担运输费用。

6、质量服务：

6.1、如甲方用户需要，乙方应派技术人员到现场指导进行安装、调试和试运行，并负责解决所出现的质量问题。

6.2、在设备投运后一年内出现产品质量问题，乙方在接到甲方通知后　48　小时内到达现场免费修理或更换。

7、 其它

7.1. 对于双方设备的接口技术问题，双方应友好协作，乙方提供技术配合，并不由此而发生任何费用问题。

7.2. 本协议甲方提供的设计图样等属保密范围，乙方不得全部或部分复制或向甲方的竞争对手提供，也不能交第三方处理，如有违反，则向损失方赔偿人民币 10 万元。

7.3. 其它未尽事宜，双方协商解决。