

广东风华高新科技股份有限公司

招 标 文 件

项 目 编 号：NO.S18023

项 目 名 称：端华第二批片阻生产设备采购项目

招标承办单位：广东风华高新科技股份有限公司采购管理部

2018 年 4 月 25 日

招标文件前附表

序号	条款号	内容	说明与要求
1	第三章	采购内容	项目共 7 个分包，各个分包独立评审： 分包 1：采购 56 台激光调阻机。 分包 2：采购 14 台划片机 分包 3：采购 3 台 0201 堆叠机。 分包 4：采购 7 台全自动 I 分堆叠机。 分包 5：采购 6 台 0201II 分机。 分包 6：采购 7 台全自动 II 分折粒机。 分包 7：采购 4 台磁选机。
2	第三章 三.（二）	交货期	交货期按合同签订后开始计算，含安装调试时间。分包 1：2018 年 5、6 月分批交付使用。分包 2：2018 年 7、8 月分批交付使用。分包 3：45 天内。分包 4：45 天内。分包 5：45 天内。分包 6：45 天内。分包 7：45 天内。
3	第二章 2.1	采购人	广东风华高新科技股份有限公司
4	第二章 3	招标承办单位	广东风华高新科技股份有限公司采购管理部
5	第二章 11	投标报价	货物安装到采购人指定位置的价格（包括出厂价+税费+运费+保险费+安装费+调试费+培训费等与伴随货物交运和售后服务及投标有关的所有费用）
6	第二章 14	投标保证金	各分包均为贰万元人民币，如同时参加多个分包，需同时提交相应数量的保证金。 转帐时需清楚备注投标人名称、用途、投标项目名称、编号及分包等信息。
7	第二章 15	投标有效期	开标之日起 90 天
8	第二章 16	投标文件份数	正本一份，副本五份。同时需单独密封一份开标一览表。
9	第一章 五	投标文件递交截止时间 和地点	时间：2018 年 5 月 16 日 9 时 00 分（北京时间） 地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼
10	第一章 六	开标时间	时间：2018 年 5 月 16 日 9 时 00 分（北京时间） 地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼
11	第二章 23	资格审查方式	资格后审
12	第二章 25.2	评标方法	采用综合评分法评标
13	第二章 25.3	评标过程	评标过程为：拆封投标文件→唱标→资格审查→符合性审查→详细评审→综合评分→推荐中标候选人。
14	第二章 31	招标代理费	本次不收取招标代理服务费

目 录

目 录	2
第一章 招标公告	3
第二章 投标人须知	4
一、说明	4
二、招标文件	4
三、投标文件的编制	5
四、投标文件的递交	7
五、开标与评标	8
六、签订合同	10
七、中标服务费	10
八、处罚、询问和质疑	10
九、保密和披露	10
第三章 项目概况及采购要求	11
第四章 采购合同	16
第五章 投标文件格式	22

第一章 招标公告

广东风华高新科技股份有限公司现对端华第二批片阻生产设备采购项目进行公开招标，欢迎有意向的合格投标人参加投标。

一、项目名称及项目编号：端华第二批片阻生产设备采购项目 NO. S18023

二、招标项目简要说明：

项目共 7 个分包，各个分包独立评审：

分包 1：采购 56 台激光调阻机。

分包 2：采购 14 台划片机

分包 3：采购 3 台 0201 堆叠机。

分包 4：采购 7 台全自动 I 分堆叠机。

分包 5：采购 6 台 0201II 分机。

分包 6：采购 7 台全自动 II 分折粒机。

分包 7：采购 4 台磁选机。



风华高科微信公众号

三、投标供应商资格要求

3.1 投标人必须是在中华人民共和国境内注册的法人单位，成立年限至少 3 年；

3.2 提供 2016 年至今同类项目成功案例 2 个及以上，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准；

3.3 投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息；

3.4 投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷；

3.5 投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标。

四、招标文件的获取

有意向的投标人自招标公告发布之日起至2018年 5 月 16 日9: 00时止，可到广东风华高新科技股份有限公司官网<http://www.china-fenghua.com>自行下载招标文件。

五、投标文件的递交

5.1 各分包均为贰万元人民币，如同时参加多个分包，需同时提交相应数量的保证金。转帐时需清楚备注投标人名称、用途、投标项目编号及分包等信息。

户 名： 广东风华高新科技股份有限公司

开户银行： 中国工商银行肇庆市第一支行

帐 号： 2017002109022121938

5.2 投标保证金请于2018年5月 16 日9: 00时前到账。

5.3 投标文件（含投标保证金转帐方式的银行进帐单复印件）在2018年 5 月 16 日9: 00时前递交到如下地址。逾期送达的或者未送达指定地点的投标文件，招标人不予受理。

六、开标

6.1 开标时间：2018年5月 16 日9: 00时。

6.2 开标地点：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 8 楼 10 号洽谈室。

七、联系方式

地 址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 7 楼

联系人：夏先生

邮 编： 526020

电 话： 0758-6923098

传 真： 0758-6923568

电子邮件：xiawen2014@china-fenghua.com

八、发布媒体

招标公告同时在《南方日报》、《采购与招标网》、本公司网站 <http://www.china-fenghua.com>、OA 系统、公司微信平台 fhgskj 和厂务公开栏进行发布。

九、本次招标说明解释权归广东风华高新科技股份有限公司采购管理部。

第二章 投标人须知

一 说明

1 本招标文件适用于本文件中所述货物、工程及相关服务的招标投标。

2、定义：

2.1 采购人为广东风华高新科技股份有限公司。

2.2 “潜在投标人”指符合招标文件规定的合格供应商。

2.3 “投标人”指符合本文件规定并参加投标的供应商。

3 招标承办单位

招标承办单位是广东风华高新科技股份有限公司采购管理部。

地址：广东省肇庆市风华路 18 号风华电子工业园 1#楼 7 楼

联系人：夏先生

联系电话：0758-6923098

传 真：0758-6923568

网 址：<http://www.fenghua-advanced.com>

4 合格的投标人

4.1 投标人必须是在中华人民共和国境内注册的法人单位，成立年限至少 3 年；

4.2 提供 2016 年至今同类项目成功案例 2 个及以上，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准；

4.3 投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息；

4.4 投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷；

4.5 投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标。

5 合格的货物和相关服务

5.1、本采购项目为货物及相关服务采购，提供的货物必须是全新的。

5.2、货物、工程及相关的服务须符合中华人民共和国的设计和制造生产标准或行业标准。

5.3、进口的货物必须是具有合法的进口手续和途径并通过了中华人民共和国商检部门检验的现货。

5.4、投标人应保证，采购人在中华人民共和国使用该货物或货物的任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权或工业设计权的起诉。

5.5 投标人提供的货物和相关服务应满足采购人的要求。

6 通知

对与本项目有关的通知，招标承办单位将以书面（包括书面材料、信函、传真等，下同）形式，向投标人发出，传真号码以潜在投标人的登记为准。收到通知的投标人应以书面方式立即予以回复确认，但投标人未回复或招标承办单位未收到回复时，并不应当被理解为招标承办单位知道、应当知道或不应当被理解为招标承办单位应当推定投标人是否收到通知。因登记有误、传真线路故障或其它任何意外情形，导致所发出的通知延迟送达或无法到达投标人，除非有适当的证据表明招标承办单位已经明知该项应当通知的事项并未实际有效到达且招标承办单位认为仍有条件和必要时地再次补发通知而故意拖延或不予补发通知，招标承办单位不因此承担任何责任，有关的招标活动可以继续有效地进行。

二 招标文件

7 招标文件构成

7.1 要求提供的货物、采购过程和合同条件在招标文件中均有说明。

招标文件共五章，内容如下：

第一章 招标公告

第二章 投标人须知

第三章 项目概况及采购要求；

第四章 设备采购合同

第五章 投标文件格式

7.2 投标人应认真阅读招标文件中所有的事项、格式、条款和技术规范等。投标人没有按照投标文件要求提交全部资料，或者投标没有对投标文件在各方面都作出实质性响应是投标人的风险，并可能导致其投标被拒绝。

7.3 招标文件的澄清、修改

7.3.1 投标人的澄清、修改要求等要求的提交：任何已登记备案并领取了招标文件的潜在投标人，均可对招标文件提出澄清或修改的要求，该要求应在投标/报价截止日的5个工作日内，按招标文件中的联系地址以书面形式（包括书面材料、信函、传真等，下同）送达到招标承办单位。

7.3.2 招标承办单位对澄清、修改要求的处理：招标承办单位对其认为不必要进行澄清或修改，也不需要进行其它答复的，可以不予答复。若招标承办单位决定给予澄清、修改或进行其它答复的，应当用补充文件的方式进行，且应当以当面交接、邮寄、传真或电子邮件、网站披露等其中至少一种书面方式，统一向全体，或分别或向每一位(但不可以只向其中一部分)潜在投标人发出澄清、修改或进行其它答复的补充文件，补充文件中可以包括原提出的问题，但不包括问题的来源。

7.3.3 招标承办单位主动进行的澄清、修改：招标承办单位无论出于何种原因，均可主动对招标文件中的相关事项，用补充文件的方式进行澄清和修改。

7.3.4 招标承办单位澄清、修改、其它答复的效力：无论是否根据潜在投标人的澄清、修改或进行其它答复的要求，招标承办单位一旦对招标文件或其它采购形式的采购文件作出了澄清、修改或进行其它答复，即刻发生效力，招标承办单位有关的补充文件，应当作为招标文件的组成部分，对所有现实的或潜在的投标人均具有约束力，而无论是否已经实际收到该澄清和修改文件。同时，招标承办单位和投标人的权利及义务将受到新的截止期的约束。

7.4 现场勘察

7.4.1 潜在投标人可对工程现场和周围环境进行现场考察,以获取其需要负责的有关编制投标书和签署合同所需的资料。

7.4.2 需要进行现场勘察的潜在投标人可联系招标人,由招标人安排正式的现场考察,投标人考察现场的费用由投标人承担,未参加现场考察的投标人将对由此产生的后果自己负责。

7.4.3 招标承办单位向投标人提供的有关施工现场的资料和数据,是招标现有的能使投标人利用的资料。招标人对投标人由此而作出的推论、理解和结论概不负责。

7.4.3 投标人在现场考察后如果有疑问应以书面形式提出。

三 投标文件的编制

8 投标文件的语言和计量单位

8.1 投标人提交的投标文件以及投标人与招标人就有关投标的所有来往函电均应使用简体中文书写。对于任何非中文的资料,都应提供中文翻译本,在解释时以翻译本为准。

8.2 投标文件所使用的计量单位,应使用国家法定计量单位。

8.3 对违反上述规定情形的,招标承办单位有权根据本次采购投标人数量及采购人、评委的要求,决定要求其限期提供加盖公章的翻译文件或决定对其投标拒绝

9 投标文件构成

9.1 投标人编写的投标文件应包括下列部分并将“**投标文件**”装订成册,否则将导致其投标被拒绝:

(一) 商务文件:

1 投标书

2 法定代表人身份证明书(加盖公章)

3 法定代表人授权委托书

4 资格声明函

5 投标保证金承诺函

6 投标人情况一览表

7 商务条款偏离表

8 设备采购合同

9 售后服务承诺及使用技术培训方案

10 同类项目成功案例一览表(以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准)

11 公司情况说明书

12 投标人认为需要提供的其他说明和资料

13 提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料

14 廉政承诺函

(二) 技术文件:

15 技术方案

16 技术条款偏离表

17 主要部件产地明细表

18 质保期内备品备件、易损件明细表

19 质保期满后五年内备品备件、易损件报价表

(三) 价格文件:

20 开标一览表

21 分项报价明细表

22 报价明细表

以上投标文件如一页不能完成, 均可相应增加页面, 但必须连页并需要代表人签字或加盖公司公章或骑缝章。

10 投标文件的格式

10.1 投标人应按招标文件附件中提供的“投标文件格式”填写“投标书”等。

10.2 投标人不得将同一设备包中的内容拆开投标, 否则将导致其投标被拒绝。

11 投标报价和货币

11.1 投标人应按招标文件中规定的报价方式报价, 若投标书中出现总价金额与单价汇总金额不一致的, 以单价汇总金额计算结果为准; 以单价金额小数点有明显错误的除外。任何有选择的报价将不予接受, 招标文件中有说明的除外。

11.2 国产的货物及其有关服务的报价应包括要向中华人民共和国政府缴纳的增值税和其他税。

11.3 在中华人民共和国境内提供的进口货物及其有关服务的报价应包括要向中华人民共和国政府缴纳的关税、增值税和其他税。

11.4 投标报价中有设备缺项, 将全部有效投标报价中此设备的最高报价计入缺漏设备投标人总价, 然后进行价格评分, 若此投标人中标, 投标人必须将此设备补齐, 并且中标总价为投标人原始报价, 不予调整。

12 投标人资格的证明文件

12.1 投标人应提交证明其有资格参加投标和中标后有能力履行合同的文件, 并作为其投标文件的一部分。

12.2 投标人应符合招标文件规定的资格标准, 否则将导致废标。

12.3 所提交的证明文件必须真实的, 否则将导致废标。

13 证明货物的合格性和符合投标文件规定的文件

13.1 投标人应提交证明文件证明其拟供的合同项下的货物和服务的合格性符合投标文件规定。该证明文件作为投标文件的一部分。

13.2 证明货物和服务与招标文件的要求相一致的文件, 可以是文字资料、图纸和数据, 它包括:

1) 货物主要技术指标和性能的详细说明。

2) 货物从采购人开始使用至招标文件中列出的使用周期内正常、连续地使用所必须的备件和专用工具清单, 包括备件和专用工具的货源。

3) 对照招标文件技术规格, 逐条说明所提供货物和服务已对采购人的技术规格做出了实质性的响应, 或申明与技术规格条文的偏差和例外。

13.3 投标人在阐述上述第 13.2 (3) 时应注意采购人在技术规格中指出的工艺、材料和设备的标准以及参照的牌号或分类号仅起说明作用, 并没有任何限制性。投标人在投标中可以选用替代标准、牌号或分类号, 但这些替代要实质上相当于技术规格的要求, 并且使采购人满意。

14 投标保证金

14.1 投标人应在递交投标文件前提交投标保证金并作为其投标的一部分。各分包均为贰万元人民币, 如同时参加多个分包, 需同时提交相应数量的保证金。

14.2 投标保证金是为了保护采购人免遭因投标人的行为而蒙受的损失。采购人在因投标人的行为受到损害时可根据本须知的相关规定没收投标人的投标保证金。

14.3 投标保证金可以采用电汇和银行转账方式提交, 但不可以采用现金方式提交。保证金汇入以下投标保证金专用账户(投标保证金应以银行到账为收到依据), 如果是投标人分支机构转入, 应提交投标单位的法定代表人书面授权, 不接收由私人帐户和其他单位转入的保证金, 无论是何种形式转入的, 保证金一律以银行转账的形式退回给投标单位的银行账户。投标人是否提交投标保证金以招标承办单位人员确认为准。

投标保证金专用账户如下:

户 名: 广东风华高新科技股份有限公司

开户银行: 中国工商银行肇庆市第一支行

帐 号: 2017002109022121938

14.4 凡没有根据本须知的规定提交有效的投标保证金的投标, 应视为非响应性投标予以拒绝。

14.5 未中标的投标人在本项目招标结果通知书发出后, 提供投标保证金收据(原件)和招标结果

通知书到招标承办单位处办理投标保证金（无息）退回手续。

14.6 中标人在签订采购合同并按本须知的相关规定提交履约保证金（有规定递交的）后，携带投标保证金收据和合同正本到招标承办单位处办理投标保证金（无息）退回手续。

14.7 下列任何情况发生时，投标保证金将被没收：

- 1) 投标人在招标文件中规定的投标有效期内撤回其投标；
- 2) 中标人在规定期限内未能签订合同；
- 3) 中标人将本项目转让给他人，或者在投标文件中未说明，且未经采购人同意，将中标项目分包给他人的，采购人可没收其投标保证金。
- 4) 投标人提供虚假投标文件或虚假补充文件的。

14.8 投标人应承担所有与准备和参加投标有关的费用。不论投标的结果如何，采购人和招标承办单位均无义务和责任承担这些费用。

15 投标有效期

15.1 投标应在规定的开标日后的（90）个日历日内保持有效。

15.2 特殊情况下，在原投标有效期截止之前，招标承办单位可要求投标人同意延长投标有效期。这种要求与答复均应以书面形式提交。投标人可拒绝这种要求，其投标保证金将不会被没收。接受延长投标有效期的投标人将不会被要求和允许修正其投标，而只会被要求相应地延长其投标保证金的有效期。在这种情况下，本须知中有关投标保证金的退还和没收的规定将在延长了的有效期内继续有效。

16 投标文件的式样和签署

16.1 投标人应准备投标文件：投标文件正本一份，副本五份，每份投标文件须清楚地标明“正本”或“副本”。若正本和副本不符，以正本为准。

16.2 投标文件的正本可打印或使用黑色或蓝色的水笔填写，并由投标人法定代表人或经法定代表人正式授权并对投标人有约束力的代表在投标文件上签字。授权代表须将以书面形式出具的《授权证书》原件附在投标文件中，否则按投标无效处理。除没有修改过的印刷文献外，投标文件的每一页都应由投标人法定代表人或其授权代表用姓名签署或加盖公司公章或盖骑缝章。投标文件的副本可采用正本的复印件。

16.3 任何行间插字、涂改和增删，必须由投标文件签字人在旁边签署姓名才有效。

四 投标文件的递交（每个分包独立制作投标文件）

17 投标文件的密封和标记

17.1 投标文件正本上注明“正本”，副本上注明“副本”

17.2 投标人应将投标文件正本（正本必须单独密封）和所有的副本（副本不需每本单独密封，可将全部副本密封在一起）分开密封装在单独的信封中，且在信封上标明“正本”“副本”字样。

17.3 投标文件密封封口处须加盖投标单位公章，否则其投标将被拒绝。

17.4 信封均应：

- 1) 清楚标明：广东风华高新科技股份有限公司投标文件
- 2) 注明项目编号：NO.S18023 项目名称：端华第二批片阻生产设备采购项目分包(1、2、…、7)
- 3) 如果投标人未按上述要求对投标文件密封及加写标记，招标承办单位对投标文件的误投和提前启封概不负责。对由此造成提前开封的投标文件，招标承办单位有权予以拒绝，并退回投标人。

18 投标截止时间

18.1 投标文件须按照招标文件规定的投标截止时间、地点送达。在投标截止时间以后送达的投标文件，招标承办单位拒绝接收。

18.2 招标承办单位可以通过修改招标文件，自行决定是否延长投标截止时间。在此情况下，招标承办单位、采购人和投标人受投标截止时间制约的所有权利和义务均应延长至新的截止期。

19 迟交的投标文件

19.1 投标截止期后收到的任何投标文件将为无效投标。

20 投标文件的修改与撤回

20.1 投标人在递交投标文件后，可以在投标截止时间之前修改或撤回其投标，并以书面形式通知招标承办单位，补充、修改和撤标要求须经招标承办单位签字确认接受，否则无效。

20.2 投标人的修改或撤回通知应按本须知的规定编制、密封、标记和发送。

20.3 在投标截止时间之后，投标人不得对其投标做任何修改。

20.4 从投标截止时间至投标人在投标书格式中确定的投标有效期之间的这段时间内，投标人不得撤回其投标，否则其投标保证金将按照本须知的规定被没收。

五 开标与评标

21 组建评标委员会

由招标承办单位根据本招标文件的规定，结合本招标项目的特点组建评标委员会，对具备实质性响应的投标文件进行评估和比较。评委由 5 人及以上单数组成。

22 开标

22.1 招标承办单位按招标文件规定的时间、地点主持公开开标和唱标。采购人代表及有关工作人员参加。开标时各投标人代表可以参加。参加开标的代表应签名报到以证明其出席。

22.2 开标时查验投标文件密封情况，确认无误后拆封唱标。

22.3 开标时，唱标人将当众宣读投标人名称、投标价格、书面补充、修改和撤回投标的通知以及招标承办单位认为适当的其他内容。投标人若有报价未被唱出，应在开标时及时声明或提请注意，否则招标承办单位对此不承担任何责任。除了按照本须知的规定原封退回迟到的投标之外，开标时将不得拒绝任何投标。

22.4 在开标时没有启封和读出的投标文件（包括按照本须知规定递交的修改书），在评标时将不予考虑。没有启封和读出的投标文件将原封退回给投标人。

22.5 招标承办单位将做开标记录

23 对投标文件的初审

23.1 开标后，评标委员会将审查投标文件是否符合招标文件的基本要求：内容是否完整、资格证明文件是否齐全、有无计算错误、文件签署是否齐全及验证保证金。

23.2 在详细评标之前，评标委员会要审查每份投标文件是否**实质上响应**了招标文件的要求。投标人应根据下表逐一响应。

资格审查：

检查项目		投标人
投标资格	投标人必须是在中华人民共和国境内注册并取得营业执照的法人单位，成立年限不少于 3 年	
	提供 2016 年至今同类项目成功案例 2 个及以上，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准	
	投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息	
	投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷	
	投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书	
资格审查结论（合格或不合格）		

符合性审查：（如未通过投标资格审查，则不能进入符合性检查）

检查项目			投标人
商务 符合性	投标 有效性	法定代表人身份证明及法人授权委托书证明	
		招标文件中要求法人代表签字和加盖公章的文件有法人代表签字或公章的，或签字人有法人代表有效委托的	
		投标保证金（贰万元）	
		合同条款符合性	
技术符合性	投标人投标文件技术方案满足采购方采购内容及要求（检查“*”号条款项）		
价格符合性	价格标准	投标报价没有严重缺漏项	
		投标文件没有未报或少报规定的费用及税金	
		投标报价表包含开标一览表	
围串标审查		无发现招标文件及法律法规认定的围串标行为	
投标文件没有其他导致废标的因素			
最终结论（合格或不合格）			

如果投标文件实质上没有响应招标文件的要求，评标委员会将予以拒绝，投标人不得再对投标文件进行任何修正从而使其投标成为实质上响应的投标。

23.3 初审中，对明显的文字和计算错误按下述原则处理：

(1)如果正本与副本文档不一致，以正本为准；开标一览表与正本之间如有差异，按投标无效处理；开标一览表内容与投标文件中明细表内容不一致的，以开标一览表为准。

(2)如果以文字表示的数据与数字表示的有差别，以文字为准修正数字。如果大小写金额不一致的，以大写金额为准。

(3)调整后的数据应对投标人具有约束力，投标人不同意以上修正，其投标将被拒绝。

23.4 评标委员会对投标文件的判定，只依据投标文件内容本身，不依据任何外来证明。

24 投标文件的澄清

24.1 在评标期间，评标委员会可要求投标人对其投标文件进行澄清，但不得寻求、提供或允许对投标价格等实质性内容做任何更改。该要求应当采用书面形式，并由评标委员会成员签字。有关澄清的要求和答复均应以书面形式提交。

24.2 投标人必须按照评标委员会通知的内容和时间做出书面答复，该答复经法定代表人或投标人代表的签字认可，将作为投标文件内容的一部分。澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。投标人拒不按照要求对投标文件进行澄清、说明或者补正的，评标委员会可拒绝该投标。

24.3 如评标委员会一致认为某个投标人的报价明显不合理，有降低质量、不能诚信履行的可能时，评标委员会有权通知投标人限期进行书面解释或提供相关证明材料。若该投标人在规定期限内未做出解释、作出的解释不合理或不能提供证明材料的，经评标委员会取得一致意见后，可拒绝该投标。

25 对投标文件的详细评审

25.1 评标委员会只对实质上响应招标文件的投标进行评价和比较；评审应严格按照招标文件的要求和条件进行；投标人可对任何擅自改变评标标准、方法和中标条件的行为进行质疑或投诉。

25.2 评标方法和评标标准（详见第五章）：

评标方法1：本项目采用综合评标方法，对各投标人的投标报价及技术、商务指标等进行综合评分。综合得分排名第一的投标人为项目第一中标候选人。评标标准：技术部分、商务和价格共三大部分。

25.3 评标过程：拆封投标文件→唱标→资格审查→符合性审查→详细评审→综合评分→推荐中标候选人。

26 确定中标人

26.1 评标委员会根据详细评审的结果确定中标候选人，并标明排列顺序。

26.2 评标委员会根据详细评审的结果编写评标报告提交招标工作小组，招标工作小组根据评标报告编写招标汇总报告，确定中标候选人上报审批，审批后向中标人授予合同。中标候选人因不可抗力或者自身原因不能履行合同，或者本文件规定应当提交履约保证金而在规定期限未能提交的，采购人将把合同授予排名其后的中标候选人；合同执行期间如现中标人被解除合同，采购人将把合同授予排名其后的中标候选人递补，并依次类推确定。

26.3 分包4和分包6第一中标候选人中标份额不少于70%，第二中标候选人中标份额0-30%。第一及第二中标候选人最终份额由采购人综合评估后确定。

27 评标过程保密

27.1 开标之后，直到授予投标人合同止，凡是属于审查、澄清、评价和比较投标的有关资料以及授标意向等，均不向投标人或其他与评标无关的人员透露。

27.2 在评标期间，投标人企图影响采购人或评标委员会的任何活动，将导致投标被拒绝，并由其承担相应的法律责任。

28 招标承办单位宣布废标的权利

28.1 出现下列情况之一时，采购人有权宣布本项目废标，并通知所有投标人：

- 1) 通过资格审查投标人不足五家的；
- 2) 通过符合性审查投标人不足三家的；
- 3) 出现影响采购公正的违法、违规行为的；
- 4) 投标人的报价均超过了采购预算，采购人不能支付的；
- 5) 因重大变故，采购任务取消的。

28.2 投标文件有下列情形之一的，应当作无效投标：

- 1) 过期送达的或者未送达指定地点的；
- 2) 未按招标文件要求密封的。

28.3 投标文件有下列情形之一的，由评标委员会初审后按废标处理：

- 1) 无单位盖章并无法定代表人或者法定代表人授权的代理人签字或者盖章的；
- 2) 无法定代表人出具的授权委托书的；

- 3) 未按规定格式填写,内容不全或者关键字迹模糊、无法辨认的;
- 4) 投标人递交两份或者多份内容不同的投标文件,或者在一份投标文件中对同一招标货物报有两个或者多个报价,且未声明哪一个为最终报价的,按招标文件规定提交备选投标方案的除外;
- 5) 投标人名称或者组织结构与资格预审时不一致且未提供有效证明的;
- 6) 投标有效期不满足招标文件要求的;
- 7) 未按招标文件要求提交投标保证金的;
- 8) 招标文件明确规定可以废标的其他情形。

六 签订合同

29 中标通知

29.1 中标人确定后,采购人将以邮寄或传真等书面形式向中标人发出中标通知书。中标通知书对采购人和中标人具有同等法律效力。中标通知书发出后,中标人放弃中标,应当承担相应的法律责任。

29.2 招标承办单位同时向其他投标人发出未中标通知。

29.3 中标通知书是合同的组成部分。

30 签订合同

30.1 中标人应按采购人规定的时间、地点与采购人签订合同。

30.2 招标文件、投标文件及评标过程中的有关澄清、说明或者补正文件的内容等,均为签订经济合同的依据。

30.3 中标人结算时须开具与其名称一致的正规发票。

七 中标服务费

31 中标服务费

本次招标不收取中标服务费,请投标人在测算投标报价时充分考虑这一因素。

八 处罚、询问和质疑

32 发生下列情况之一,投标人的投标保证金将被没收,并被列入不良记录名单,投标人今后参与采购项目机会可能会受到影响:

- 1) 开标后在投标有效期内,投标人撤回其投标;
- 2) 中标人未按本招标文件规定签约;
- 3) 中标人与采购人订立背离合同实质性内容的其它协议;
- 4) 投标人其它未按招标文件规定和合同约定履行义务的行为;
- 5) 投标人对本项目有虚假应标行为经查实的;
- 6) 投标人有围串标行为的。

33 投标人有下列情形之一的,处以采购项目中标金额千分之五以上千分之十以下的罚款,列入不良行为记录名单,在一至三年内禁止参加公司的采购活动,并予以公告;有违法所得的,依据相关规定没收违法所得,情节严重的,报请工商行政管理机关吊销其营业执照。

- (1) 提供虚假材料谋取中标的;
- (2) 采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人的;
- (3) 与招标承办单位、其他投标人恶意串通的;
- (4) 向招标承办单位行贿或者提供其他不正当利益的;
- (5) 不按照招标文件和中标人的投标文件订立合同,或者与招标承办单位另行订立背离合同实质性内容的协议的;

投标人有前款第(1)至(5)项情形之一的,中标无效。

34 投标人有权就招标程序或签订合同的事宜提出质疑

34.1 投标人对采购事项有疑问的,可以向招标承办单位提出询问。

34.2 招标程序受国家相关法律法规的约束,并受到严格的内部监察,以确保授予合同过程的公平公正。若投标人认为其投标未获公平评审或采购文件、采购过程和中标、成交结果使自己的合法权益受到损害,可以在知道或者应知其权益受到损害之日起 7 个工作日内,以书面形式向招标承办单位提出质疑并要求答复。

34.3 招标承办单位将在收到书面质疑后 7 个工作日内审查质疑事项,作出答复或相关处理决定,并以书面形式通知质疑投标人和其他有关供应商,但答复的内容不涉及商业秘密。若质疑涉及招标制度或程序,将被转交采购人采购监督管理部门审查。

九 保密和披露

35 保密和披露

35.1 投标人自领取招标文件之日起，须承诺承担本招标项目下保密义务，不得将因本次招标获得的信息向第三人外传。

35.2 招标承办单位有权将投标人提供的所有资料向采购人其他部门或有关的负责评审标书的人员或与评标有关的人员披露。

十 禁止投标人相互串通投标

34 有下列情形之一的，属于投标人相互串通投标：

34.1 投标人之间协商投标报价等投标文件的实质性内容；

34.2 投标人之间约定中标人；

34.3 投标人之间约定部分投标人放弃投标或者中标；

34.4 属于同一集团、协会、商会等组织成员的投标人按照该组织要求协同投标；

34.5 投标人之间为谋取中标或者排斥特定投标人而采取的其他联合行动。

35 有下列情形之一的，视为投标人相互串通投标

35.1 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；

35.2 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；

35.3 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人；

35.4 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；

35.5 不同投标人的投标文件相互混装；

35.6 不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出。

十一禁止招标人与投标人串通投标

36 有下列情形之一的，属于招标人与投标人串通投标：

36.1 招标人在开标前开启投标文件并将有关信息泄露给其他投标人；

36.2 招标人直接或者间接向投标人泄露标底、评标委员会成员等信息；

36.3 招标人明示或者暗示投标人压低或者抬高投标报价；

36.4 招标人授意投标人撤换、修改投标文件；

36.5 招标人明示或者暗示投标人为特定投标人中标提供方便；

36.6 招标人与投标人为谋求特定投标人中标而采取的其他串通行为。

十二使用通过受让或者租借等方式获取的资格、资质证书投标的，属于招标投标法第三十三条规定的以他人名义投标

37 投标人有下列情形之一的，属于招标投标法第三十三条规定的以其他方式弄虚作假的行为

37.1 使用伪造、变造的许可证件；

37.2 提供虚假的财务状况或者业绩；

37.3 提供虚假的项目负责人或者主要技术人员简历、劳动关系证明；

37.4 提供虚假的信用状况；

37.5 其他弄虚作假的行为。

第三章 项目概况及采购要求

一、概述

1.1 项目名称：端华第二批片阻生产设备采购项目 NO. S18023

1.2 项目简介：

项目共 7 个分包，各个分包独立评审：

分包 1：采购 56 台激光调阻机。

分包 2：采购 14 台划片机

分包 3 采购 3 台 0201 堆叠机。

分包 4：采购 7 台全自动 I 分堆叠机。

分包 5：采购 6 台 0201II 分机。

分包 6：采购 7 台全自动 II 分折粒机。

分包 7：采购 4 台磁选机。

二 总则

本技术规格书是招标文件的组成部分，内容为采购人所需的设备及相关配套设备，以及相关的安装施工工程的基本规格、说明及要求。投标方应根据各自的技术和商务优势对全部招标项目进行报价。

对本技术标书中带“*”号的条款和技术指标，投标方必须按标书要求顺序逐项进行实质性的和详细的回答。如有一个带“*”号的条件没有满足，将被认为不满足标书的要求而废标。如所报的技术参数与本标书有偏差，其技术参数必须要优于技术标书的参数。

2.1 工作范围

(1) 投标方需按本技术规格的要求完成本项目设备的设计、制造、试验、运输、指导安装、调试、试运行、技术培训、产品保护及售后服务等工作。

(2) 投标方必须按工作顺序免费向采购人提交所需的资料，所有资料必须符合本技术规格的要求。

(3) 本技术规格中的设备要求仅指设备的基本技术要求，不是完整的详细要求，投标方应根据本项目设备工业技术的发展，采用优质工程惯例及标准进行完整的优化设计，向采购人提供先进、优质的设备。

(4) 投标方必须对招标文件的内容按顺序逐项作出应答，提出具体、详细的技术数据，任何差异必须列表说明，否则将承担被废标的风险。

(5) 投标方在投标文件中必须列表写明所提供的设备及主要部件的生产产地及品牌，并附有生产国的生产许可证、产地证明及有关文件。

(6) 投标方应承担在执行合同过程中与土建及其他设备安装工程的协调和配合工作。

(7) 投标方必须对所提供的机械、电气、仪表、计算机软硬件等方面的一切专利承担责任，并负责保护采购人的利益不受任何损害。一切由于文字、商标和技术专利等侵权引起的法律裁决、诉讼和发生的费用均与采购人无关。

(8) 投标方必须提供中文或中、英文对照的投标技术文件、图纸及相应的磁盘或光盘。

三 采购要求

投标方提供的设备应能符合下列的现场条件：

使用地在肇庆市区，受沿海气候影响，气候温和湿润。

3.1 分包 1

设备名称：激光调阻机。采购数量 56 台

一、主要描述该设备的主要功能及用途，适用性	
主要用途	主要用于片式电阻器阻值精调；（考虑尽可能兼顾其他功能调阻）
设备适用性	0201 及以上片式电阻器、4R02、4R03 片式网络电阻器的生产；适用于 49.5mm×60mm 及 60mm×70mm 规格基片生产*
二、设备技术要求及主要规格参数	
外型尺寸、机身颜色或重量	1、外形尺寸：长×宽×高 = 1560mm×952mm×1623mm（不大于此尺寸）； 2、主机整体喷涂米黄色油漆，两侧活动盖板喷枣红色油漆； 3、长度方向前、中、后各有 2 个地脚，要求机器调节完全由地脚支撑（前后有 4 个活动轮）； 4、主机两侧活动盖门采用磁吸吸合方式； 5、料箱前方下侧配置 1 个周转料盒（长×宽×高：71.5mm*61.5mm*330mm）。

仪器仪表要求	无			
主要技术指标 (软、硬件、从上到下、从里到外原则编写)	测量系统	*可测量范围： $1\Omega\sim 300M\Omega$ * 低阻区测量精度： $\pm 0.1\%$ （ $1\Omega\leq R\leq 100\Omega$ ）； 中阻区测量精度： $\pm 0.02\%$ （ $100\Omega<R<200k\Omega$ ）； 高阻区测量精度： $\pm 0.2\%$ （ $200k\Omega\leq R\leq 10M\Omega$ ）； *MTX 继电器测量通道数：标准 240 个（矩阵板数 10 块）*； 探针形式：2/4T--4Line 多档测量零点误差校正：外接标准电阻板软件自动校正		
	设备速度	1、0603 中阻：F 级产品，节拍 ≤ 40 秒/块（调后阻值按照 $\pm 0.8\%$ 统计，阻值合格率高于 99.0%、调后 $SD\leq 0.15$ ）；2、0402 中阻 J 级产品，节拍 ≤ 45 秒/块（调后阻值按照 $\pm 3\%$ 统计，阻值合格率高于 99.8%、调后 $SD\leq 0.6$ ）*		
	图像对位（可选配）	1、定位精度：偏差 $\leq \pm 3\mu m$ * 2、效率：对位时间 $\leq \pm 1$ 秒、不影响设备生产效率；* 3、功能：寻边、MARK 点对位方式可选、		
	激光器单元指标	1、型 式：美国 SP 半导体二极管泵浦 * 2、激光器额定电流：出口输出功率 $>6W$ ；* 3、扩束器倍数： $2\sim 8$ 倍 可调		
	光束扫描单元指标	1、扫描区域： $100mm\times 20mm$ * 2、工作扫描速度： $1\text{ mm/s}\sim 600\text{ mm/s}$ 3、定位精度： $\pm 4\mu m$ *		
	调阻控制参数	a) 机台必须具备 L 型、双刀、对刀、单刀、T 型刀、U 型、Y、X 单边修、单边多刀型切割功能。 b) 具备各型号条码扫描录入识别功能。		
	自动送料单元	基片尺寸：适用于 $49.5mm\times 60mm$ 或 $60\text{ mm}\times 70mm$ ； 载 片 台：全封闭式直线电机驱动； 定位精度： $\pm 15\mu m$ 载片台定位形式：五点边定位或六点中心定位真空吸附可选 探卡控制形式：凸轮结构，交流伺服电机控制； 基板 θ 角校正：载片台手动调节；软件对位自动调节； 料 箱：供料箱+收料箱+问题基片暂存箱 基板尺寸更换：更换载片台上轴承；更换料箱； 载片台 θ 角调整；		
	故障警报	1、调阻出现任何运动系统故障\调阻统计超出警报参数设置\调阻抽检频次达到设定值； 2、调阻机有独立的气压、负压检测表，如气压、负压小于时设定值时会发出警报；		
	软件系统	Windows 全中文操作平台、易于操作使用；VC 编写的系统操作显示软件；测量控制软件；光束扫描定向控制软件；系统故障诊断及自检软件（故障归纳自动统计,后续需继续开发实现）；自动送料机构控制软件；自动送料机构调试软件等；传感器接口测试软件；运动控制故障定位软件；		
三、主要描述设备主要零部件的技术要求，包括品牌、备品备件、环保等要求				
配件名称	品牌	应用部位	备品备件	说明
激光器*	S P	激光发生		配置美国 SP Y-70、X-30 激光器；
直线电机*	雅格贝斯	载台运动		进口高端品牌或者同等优质产品，质保 3 年

电机	松下		探卡架		进口高端品牌或者同等优质产品，质保3年
振镜	TS-8720		光束扫描		进口高端品牌或者同等优质产品，质保3年
主控电脑*	研华		上位机		进口高端品牌或者同等优质产品，质保3年
干簧继电器*	COTO		MTX 板		承受0.5 安培或者以上电流
随机配件	电缆线		/		5 米*3*1.5MM ²
备注：1、所有未标明的电气部件标准件均采用国际或国内知名品牌；					
是否附图片	是	否	以免双方出现争议，当关键机构或配件不能用文字详细描述时，车间必须要指定1台标准样机（固封）并用图片（图片上增加说明）的形式作为验收标准。		
四、设备运行条件、安装方式、动力配置等内容；					
供水	/				
环境要求	温度 20℃~30℃，相对湿度 10%RH~55%RH				
供电	1、单相 220VAC ±10%/50Hz, 单相电流 15A（主机总开关配置漏电开关控制）； 2、设备总电源开关配备双极 10A 带漏电保护功能，断电动作时间≤0.15ms； 3、设备有可靠的接地装置，设备无漏电现象；				
供气\除尘	1、使用最佳气压范围 0.4~0.6MPa，且机台上有除油、滤清器组合件，用于压缩空气的过滤及除油装置； 2、外置抽风系统装置（接口外径 50mm）； 3、给系统接入 DP1 供电电缆，以及直径 10mm 供气气管（接入口高度离地 50mm）				
安装方式	设备厂家到现场安装调试工作。送样试机合格后再到现场安装调试				
五、设品质保证、交付、售后服务等。					
设备质保要求	配件名称		质保期		
	整机		一年		
	激光器		两年		
售后服务	1、培训以相关人员初步掌握使用、工艺管理、维护保养的基本要领。 2、保修期内，供应方承诺在 2 天内到达。 3、保修期内的设备因设备自身故障产生费用的需由厂家负责承担。 4、设备的软件终生升级的义务。				
随机附送资料	随机附送说明书及维护手册				
六、设备稳定性验证					
MTBF（平均无故障时间）			≥720 小时		
MTTR（故障间隔时间）			≤40 分钟		
七、设备效率测算条件及方法					
效率测试方法	测试标准		①0402 中阻：F 级产品，节拍≤45 秒/块。②0603 中阻：F 级产品，节拍≤40 秒/块。		
	测试方法及要求		选取符合 0603、100 Ω~200k Ω、合格率≥95%的 J 级或 F 级产品，取样 2 块，在无故障情况下分别测算其生产节拍（包括切割、夹具传送步骤），计算平均时间。		
八、设备验收——工艺、产品质量验收要求*					
批次试验要求具体见“设备验收——工艺、产品质量方面”附件内容；各型号速度、切割图形及阻值合格率要求见“阻值合格率及速度设定标准”附件					

九、设备生产质量汇总要求	
品质验证标准	0201 型号：送检率 $\geq 98\%$ ，成品率 $\geq 96\%$ ；0402 及以上型号：送检率 $\geq 99\%$ ，成品率 $\geq 99\%$ 。

十、设备验收——工艺、产品质量验收要求

设备名称	可能影响方面	初始试验			小批量试验			中批量试验			大批量试验			试产			验收标准
		评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	
激光调阻机	调后切割图形外观	调后切割图形外观	任意型号产品 1 批	7 天	调后切割图形外观	420D： 0402~2512 任意 2 批	10 天	调后切割图形外观	机台满负荷生产 1 天	15 天	调后切割图形外观	机台满负荷生产 1 周	25 天	调后切割图形外观	机台满负荷生产 2 周	30 天	1、调后切割图形外观、阻值分布和调后合格率符合《片阻工序检验控制及异常处理办法标准卡》、《片阻工序检验标准卡》、《调阻合格率标准卡》。 2、性能评估需符合相应项目电性能要求。 3、成品率达到 99% 以上（非人为原因造成的废品率 $< 1\%$ ）。
	阻值分布	阻值分布			阻值分布	0201~0402 任意 2 批		阻值分布			阻值分布			阻值分布			
	调后合格率	调后合格率			调后合格率	420F：		调后合格率			调后合格率			调后合格率			
	产品性能	短时过负载、断续过负载、			短时过负载、断续过负载、	0603~1206 任意 2 批		/			/			/			

		基板弯曲强度、IIG 漂移			基板弯曲强度、IIG 漂移		(具体由机台排产决定)												
	编带成品率	编带成品率			编带成品率			编带成品率				编带成品率				编带成品率			

3.2 分包 2:

设备名称：划片机 采购数量：14 台

一、主要描述该设备的主要功能及用途，适用性		
主要用途	此设备主要用于片式电阻器陶瓷基板划线	
设备适用性	适用于 01005、0201 型片式电阻器陶瓷基板划线	
二、设备技术要求及主要规格参数		
外型尺寸、机身颜色或重量	1、外形尺寸：1300mm×1100mm×1650mm（不大于此尺寸）； 2、主机整体喷涂米黄色油漆，活动门盖板喷橙色油漆； 3、长度方向前、后各有 2 个地脚，均匀落下即可（前后有 4 个活动轮）； 4、主机两侧活动盖门采用磁吸吸合方式。	
仪器仪表要求	无	
主要技术指标	故障警报	1、设备出现任何运动系统故障； 2、设备机有独立的气压、负压检测表，如气压、负压小于设定值时会发出警报；
	设备速度	连续自动生产，0201 正反面划线产能不少于 380 块/天(备注:单片正反面划线时间总和<225S)（01005 完成正反面划线不少于 240 块/天，单片正反面划线时间总和<330S）； *
	适用性	适用范围：满足 01005、0201 型片状电阻的规模化大批量生产的要求；适用于划片材料厚度 0.1mm~0.22mm，尺寸 70mm×60mm、75mm×64mm 规格基片生产(可根据基板尺寸大小调整定位轴承安装位置)；
	激光器单元指标	型 式： 光纤激光器 最大功率： 100W （UV 激光器 10W）* 脉冲重复率： 10kHz ~100kHz 可调 激光模式： 连续激光
	划线参数	最大划线速度： 400mm/s* 切割深度： 20 μ m ~100 μ m* 激光功率： IR 激光器 100W、（UV 激光器 10W）*
	整机精度	间距精度： ≤2 μ m* 正反重合度超差： ≤5 μ m*
	自动送料单元	基片尺寸： 70mm×60mm、75mm×64mm 载 片 台： 全封闭式直线电机驱动； X/Y 轴行程： 250/200mm 定位精度： <1.5 μ m 最大划线速度： 400mm/s 旋转精度： 1 " 载片台定位形式： 边定位 基板 θ 角校正： 载片台电动调节；软件对位自动调节； 料 箱： 供料箱+收料箱+问题基片暂存箱 基板尺寸更换： 更换载台；更换料箱 ；

		载片台 θ 角调整;			
	视觉系统	图像系统:双 CCD 自动校正			
	软件系统	Windows 全中文操作平台、易于操作使用; VC++编写的系统操作显示软件			
三、主要描述设备主要零部件的技术要求, 包括品牌、备品备件、环保等要求					
配件名称	品牌	应用部位	备品备件	说明	
激光器	IR/100W (UV/10W) 定制	激光发生		0201(QCW100-100W 光纤激光器), 01005(UV 激光器 10W)	
直线电机平台	H I W I N	载台运动		定位精度 1 μ m, 垂直度	
旋转平台	自主开发	载台角度旋转		旋转精度: 1"	
识别单元	自主开发	CCD 识别, 焦距自动调整		识别精度 1.8 μ m	
附属设施	无			—	
随机配件	电缆线			配 5M 长电缆线, 规格: 3*1.5MM ²	
备注: 1、所有未标明的电气部件标准件均采用国际或国内知名品牌;					
是否附图片		否			
四、设备运行条件、安装方式、动力配置等内容;					
供水	/				
环境要求	温度 20℃~30℃, 相对湿度 10%RH~55%RH				
供电	1、单相 220VAC $\pm$ 10%/50Hz, 单相电流 15A (主机总开关配置漏电开关控制); 2、设备总电源开关配备双极 10 A 带漏电保护功能, 断电动作时间 $\leq$ 0.15ms; 3、设备有可靠的接地装置, 设备无漏电现象;				
供气\除尘	1、使用最佳气压范围 0.4~0.6MPa, 且机台上有除油、滤清器组合件, 用于压缩空气的过滤及除油装置; 2、外置抽风系统装置 (接口外径 50mm); 3、给系统接入 DP1 供电电缆, 以及直径 10mm 供气气管 (接入口高度离地 50mm)				
安装方式	设备厂家到现场安装调试工作。送样试机合格后再到现场安装调试				
五、设品质保证、交付、售后服务等。					
设备质保要求	配件名称	质保期			
	整机	一年			
	激光器	两年			
售后服务	1、培训以相关人员初步掌握使用、工艺管理、维护保养的基本要领。 2、保修期内, 供应方承诺在 2 天内到达。 3、保修期内的设备因设备自身故障产生费用的需由厂家负责承担。 4、设备的软件终生升级的义务。				
随机附送资料	随机附送说明书及维护手册				
六、设备稳定性验证					
MTBF (平均无故障时间)		$\geq$ 720 小时			
MTTR (故障间隔时间)		$\leq$ 40 分钟			
七、设备效率测算条件及方法					

效率测试方法	测试标准	平均单片正反面划线时间总和<225S。（该标准为新机目前实测节拍，待签订合同后再根据合同标准作修改）															
	测试方法及要求	随机选取 1 批产品，在无故障情况下，取其中的 2 块产品，分别测算划正面、反面的节拍（包括划槽、夹具传送步骤），取平均值。															
八、设备验收——工艺、产品质量验收要求																	
具体见“设备验收——工艺、产品质量方面”附件内容																	
九、设备验收质量标准																	
送检率：/，成品率≥97%。																	
十、设备验收——工艺、产品质量验收要求																	
设备名称	可能影响方面	初始试验			小批量试验			中批量试验			大批量试验			试产			验收标准
		评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	
划片机	划片质量	划片质量	1 批	2 天	划片质量	4 批	25 天	划片质量	15 批	40 天	/		划片质量	机台满负荷生产 2 周	15 天	1、基片的划槽和外观质量都需符合《划片工序现场质量控制标准卡》的要求 2、划片平均速度达到标称速度 3、所有可能影响的工序的成品率需不低于正常水平 4、封端外观需保证Ⅰ分无断片、孖片和截面崩碎，Ⅱ分无孖片、碎片和崩碎 5、表面处理外观需是正常	
	划片速度	划片速度			划片速度			划片速度					划片速度				
	划片成品率	划片成品率			划片成品率			划片成品率					划片成品率				
	印刷成品率	/			印刷成品率			印刷成品率					印刷成品率				
	调阻成品率	/			调阻成品率			调阻成品率					调阻成品率				
	封端成品率	/			封端成品率			封端成品率					封端成品率				
	封端	/			封			封					封				

	电机要求	分割电机有主动离合装置，具有瞬间停止功能，不允许在停止动作后有滞后或倒退等动作；分割、分离、入料电机速度可以通过触摸屏调试和锁定；*
	分割速度	≥135 条/分钟；*
	治具切换时间	13 秒以下；*
	治具放置数	分割治具最多放置数不少于 20 个(目测)；
	治具托台	配置用≥2mm 厚的 304 不锈钢材质单层治具托台（供应商提供托台尺寸与端华确认）；
	噪音要求	设备运行时噪音不超过 60 分贝；
主要技术指标	配电要求	1、进电接口安装快插式电源接口在治具托台下方，离地 260-300mm 高； 2、驱动电路均采用 220VAC 的电源进行连接，步进电机除外； 3、控制电路均采用 24VDC 的电源进行连接； 4、总功率不高于 0.5KW； 5、有独立、可靠的安全接地装置，设备无漏电现象； 6、配线需安全可靠，设备在运行时，电线、接线端子不会出现烧焦线头、发热的情况；
	配气要求	1、总进气口安装独立气压检测表，如气压≤0.4MPa 时，会发出警报； 2、分割气缸安装独立气压表控制；
	通讯功能	PLC 带 232 通信接口，开放相关代码，实现对设备故障状态及相关运行参数的监控；

三、主要描述设备主要零部件的技术要求，包括品牌、备品备件、环保等要求

配件名称	品牌	应用部位	备品备件	说明
PLC	松下/三菱	主要用于整机控制		或同等质量的名牌产品
人机	台达/松下	主要用于人机控制		或同等质量的名牌产品
气缸	SMC/CKD	吸料机构、分离机构等		或同等质量的名牌产品
光纤传感器	神视或基恩士	机台上所有的光纤传感器		或同等质量的名牌产品
电机	东方	各传动机构		
随机配件			治具（200 套含挡条）/台	按端华提供图纸设计制造

备注：1、所有未标明的电气部件标准件均采用国际或国内知名品牌；

是否附图片	否
-------	---

四、设备运行条件、安装方式、动力配置等内容；

供水	/
环境要求	温度 25±5℃ 湿度 40%-80%RH
供电	1、符合国家电气安全标准； 2、进电为 220VAC 单相三线制，通过变压成为 DC24V 电源； 3、有独立的漏电保护装置，断电动作时间<0.1s；

排条机	1、技术人员全程跟进检查产品质量； 2、FQC加严5倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	号1批	1、技术人员每批抽检10次，每次检查1块产品分割质量； 2、FQC加严5倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	号3批	1、技术人员每批抽检10次，每次检查1块产品分割质量； 2、FQC加严2倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	号5批	1、技术人员每批抽检2次，每次检查1块产品分割质量； 2、FQC加严2倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	号15批	按正常产品要求生产流通。	后端面平整，无不平、尖角，正、背面无崩碎，无标记磨损等问题。
-----	---	-----	---	-----	---	-----	--	------	--------------	--------------------------------

3.4 分包4

设备名称：全自动 I 分堆叠机。设备数量：7 台

一、主要描述该设备的主要功能及用途，适用性		
主要用途	此设备主要用于片式电阻器 I 分堆叠	
设备适用性	适用于 0402/0603/0805/1206/1210/2010/2512 型号片式电阻器产品 I 分堆叠	
二、设备技术要求及主要规格参数		
外型尺寸、机身颜色或重量	1、堆叠机外型尺寸约长 1500*宽*560*高 1850（mm）； 2、机外封盖板喷涂蓝色油漆，油漆必须选用耐酸、耐腐蚀、耐高温的材料； 3、机台配有可调节高度的脚杯和 4 个活动轮。	
仪器仪表要求	1、分割气压表采用 SMC，气压在 0~0.5MPa 范围内可调，精度为 0.05MPa。	
主要技术指标	适用性	适用规格产品型号为 0402、0603、0805、1206、1210、2010、2512 等按需求定制，适用基板尺寸 60mm*70mm；
	治具尺寸	治具外框尺寸按照端华现有治具尺寸 192x72.5mm（供应商提供治具图纸与端华确认）；*
	操作接口	操作接口为触控屏幕，PLC 及人机控制
	运行指示	有运行状态指示灯：绿灯表示正常，黄灯表示警示，红灯表示故障发生；
	警示灯	警示灯采用 24VDC 的 LED 指示灯，单个警示灯功率≤1.5W；
	光纤传感器	机台上所有的光纤传感器均采用（神视或基恩士）数显式的控制放大器；
	触摸屏功能	触摸屏内有可看入料数量、基板片数、手动/自动功能、治具切换功能、故障报警功能、故障次数统计功能、故障时间统计功能、开动时间统计功能、分割皮带的寿命、分割轴承的寿命、各项参数设定功能（参数功能设定和关键易损件使用寿命设定的密码要和报警归零的密码要分开）；*
	功能配置	功能配置反折帮助有效分离，减少丝联现象、分条压轮提供分条稳定性、防翻块、白边检测剔除、红点（标识条）检测剔除、翻料剔除、堵料检测、料条计数（在设备上逐项测试）；*
	故障报警功能	具有料盒无基板报警、吸料/送料失败报警、导向机构卡料报警、入料口卡料报警、治具卡料报警、治具送入/推出失败报警、治具上顶失败报警、顶杆上升失败报警、治具无档条报警等报警功能；*
	料盒设计	适用基板尺寸 60mm*70mm 料盒设计，料盒采用抗磨材料分体式制造；

	吸料机构	吸料机械手采用步进电机控制，具有瞬间停止功能；不允许在停止动作后有滞后或倒退等动作，可以通过触摸屏修进步进位置；		
	治具送入机构	治具送入采用步进电机控制，具有瞬间停止功能；不允许在停止动作后有滞后或倒退等动作，可以通过触摸屏修进步进位置；		
	分割座	分割座可左右和高低调节，调位旋钮上有明确的旋向、位移标识，并有刻度显示调试值；		
	电机要求	分割有主动离合装置，具有瞬间停止功能，不允许在停止动作后有滞后或倒退等动作；分割、分离、入料电机速度可以通过触摸屏调试和锁定。 *		
	入料机构	入料机构采用宽度为 793*40*1mm 的入料传送皮带进行设计；		
	档条盒要求	每台机配置档条盒，并由档条盒托台固定，方便操作；档条盒与档条盒托台按端华提供图纸设计制造		
	分割速度	0402 产品≥200 条/分钟、0603 产品≥240 条/分钟、0805 产品≥210 条/分钟、1206 产品≥200 条/分钟、1210 产品≥200 条/分钟、2010 产品≥150 条/分钟、2512 产品≥110 条/分钟【速度测试规则：机台运转正常状态，切换治具后入料皮带开始送料同时开始计时，在入料完成入料皮带停止送料同时停止计时得出治具入料总时间。分割速度计算公式：测试产品治具标准装料条数/治具入料总时间（秒）*60= ？ 条/分钟】*		
	治具切换时间	13 秒以下*		
	治具放置数	分割治具最多放置数不少于 20 个(目测)；		
主要技术指标	治具托台	配置用≥2mm 厚的 304 不锈钢材质单层治具托台，（供应商提供托台尺寸与端华确认）；		
	噪音要求	设备运行时噪音不超过 60 分贝；		
	配电要求	1、进电接口安装快插式电源接口在治具托台下方，离地 260-300mm 高； 2、驱动电路电路均采用 220VAC 的电源进行连接，步进电机除外； 3、控制电路均采用 24VDC 的电源进行连接； 4、总功率不高于 0.5KW； 5、有独立、可靠的安全接地装置，设备无漏电现象； 6、配线需安全可靠，设备在运行时，电线、接线端子不会出现烧焦线头、发热的情况；		
	配气要求	1、总进气口安装独立气压检测表，如气压≤0.4MPa 时，会发出警报； 2、分割气缸安装独立气压表控制；		
	通讯功能	PLC 带 232 通信接口，开放相关代码，实现对设备故障状态及相关运行参数的监控；		
三、主要描述设备主要零部件的技术要求，包括品牌、备品备件、环保等要求				
配件名称	品牌	应用部位	备品备件	说明
PLC	松下/三菱	主要用于整机控制		或同等质量的名牌产品
人机	台达/松下	主要用于人机控制		或同等质量的名牌产品
气缸	SMC/CKD	吸料机构、分离机构等		或同等质量的名牌产品
光纤传感器	神视或基恩士	机台上所有的光纤传感器		或同等质量的名牌产品
电机	日本东方	各传动机构		
随机配件			治具（200 套含挡条）/台	按端华提供图纸设计制造
备注：1、所有未标明的电气部件标准件均采用国际或国内知名品牌；				
是否附图片		否		

四、设备运行条件、安装方式、动力配置等内容					
供水	/				
环境要求	温度 25±5℃ 湿度 40%-80%RH				
供电	1、符合国家电气安全标准； 2、进电为 220VAC 单相三线制，通过变压成为 DC24V 电源； 3、有独立的漏电保护装置，断电动作时间<0.1s；				
供气	1、有除油、滤清器组合件，用于压缩空气的过滤及除油装置；机台气压要求：0.4~0.5MPa 范围适用 2、气管接口采用 Φ8mm 快插式接口，安装在治具托台下方，离地 260-300mm 高；				
安装方式	设备厂家到现场安装调试工作。				
五、设品质保证、交付、售后服务等。					
设备质保要求	配件名称	质保期			
	PLC	一年			
	电机	两年			
售后服务	1、培训以相关人员初步掌握使用、工艺管理、维护保养的基本要领。 2、保修期内，供应方承诺在 2 天内到达。 3、保修期内的设备因设备自身故障产生费用的需由厂家负责承担。 4、设备的软件终生升级的义务。				
随机附送资料	随机附送说明书及维护手册				
六、设备稳定性验证					
MTBF（故障间隔时间）		≥13 分钟（通过查询设备自带的设备故障统计系统）			
MTTF（平均无故障时间）		≤30 分钟			
七、设备效率测算条件及方法：					
效率测试方法	测试标准	1、分割速度：01005 产品≥40 条/分钟、0201 产品≥135 条/分钟、0402 产品≥200 条/分钟（短治具）、0402 产品≥220 条/分钟（长治具）、0603 产品≥240 条/分钟、0805 产品≥210 条/分钟、1206 产品≥200 条/分钟、1210 产品≥200 条/分钟、2010 产品≥150 条/分钟、2512 产品≥110 条/分钟。 2、非 01005 型号治具切换时间 13 秒以下, 01005 治具切换时间 20 秒以下（秒表测试）。			
	测试方法及要求	速度测试规则：机台运转正常状态，切换治具后入料皮带开始送料同时开始计时，在入料完成入料皮带停止送料同时停止计时得出治具入料总时间。分割速度计算公式：测试产品治具标准装料条数/治具入料总时间（秒）*60 等于多少条/分钟（取无故障测算时间，共测算 5 板，取平均数）。			
八、设备验收——工艺、产品质量验收要求					
具体见“设备验收——工艺、产品质量方面”附件内容					
九、设备验收质量标准					
0402 及以上型号：送检率≥98%，成品率≥98%。					
十、设备验收——工艺、产品质量验收要求					

设备名称	可能影响方面	初始试验			小批量试验			中批量试验			大批量试验			试产	验收标准
		评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间		
I 分堆叠机、排条机	外观	产品分割外观： 1、技术员全程跟进检查产品分割质量； 2、FQC 加严 5 倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	对应型号 1 批	2 天	产品分割外观： 1、技术员每批抽检 10 次，每次检查 1 块产品分割质量； 2、FQC 加严 5 倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	对应型号 3 批	2 天	产品分割外观： 1、技术员每批抽检 10 次，每次检查 1 块产品分割质量； 2、FQC 加严 2 倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	对应型号 5 批	3 天	产品分割外观： 1、技术员每批抽检 2 次，每次检查 1 块产品分割质量； 2、FQC 加严 2 倍外观检验，重点检验端面、正、背面外观。	对应型号 15 批	7 天	试产 1 个月，正常产要求生产流通。	I 分、堆叠质量符合我司要求，产品无双片，分割后端面平整，无不平、尖角，正、背面无崩碎，无标记磨损等问题。

3.5 分包 5

设备名称：0201III 分机。设备数量：6 台。

一、主要描述设备的主要功能及用途，适用性		
主要用途	此设备主要用于片式电阻器Ⅱ分	
设备适用性	适用于 0201 型号片式电阻器产品Ⅱ分	
二、设备技术要求及主要规格参数		
外型尺寸、机身颜色或重量	1、机台尺寸约为长 1300*宽*560*高 1850（mm），工作台离地面高度为 700mm； 2、机外封盖板喷涂蓝色油漆，油漆必须选用耐酸、耐腐蚀、耐高温的材料； 3、机台配有可调节高度的脚杯和 4 个活动轮。	
仪器仪表要求	1、分割气压表和分割皮带气压表采用 SMC，气压在 0～0.2MPa 范围内可调，精度为 0.01MPa；	
主要技术指标	适用性	适用规格产品型号为 0201，适用基板尺寸 60mm*70mm；
	治具尺寸	治具外框尺寸按照端华现有治具尺寸 92x63mm（供应商提供治具图纸与端华确认）；*
	操作接口	操作接口为触控屏幕，PLC 及人机控制；
	运行指示	有运行状态指示灯：绿灯表示正常，黄灯表示警示，红灯表示故障发生；
	警示灯	警示灯采用 24VDC 的 LED 指示灯，单个警示灯功率≤1.5W；
	光纤传感器	机台上所有的光纤传感器均采用（神视或基恩士）数显式的控制放大器；
	软件功能	软件功能可看入料数量、手动/自动功能、治具切换功能、故障报警功能、故障次数统计、故障时间统计、开动时间统计、料框生产数统计、各项关键易损件使用寿命和各项参数设定功能（参数功能设定和关键易损件使用寿命设定的密码要和报警归零的密码要分开）；*

	功能配置	功能配置具有治具内料条卡料检测、分割皮带自动偏移调节、翻料剔除、翻料停机、堵料检测、料条计数、叠料吹除（在设备上逐项测试）；*		
	故障报警功能	具有无治具送入报警、吸料/送料失败报警、入料卡料报警、治具卡料报警、治具送入/推出失败报警、治具上顶失败报警、等报警功能；*		
	分割速度	≥60 条/分钟*		
	治具切换时间	13 秒以下*		
	振筛功能	随机配备振筛，并参照端华现有设备使用的上下筛网孔径等尺寸双方确认，可有效筛出折粒碎片达 100%，白边与产品分离＞90%（碎片的定义标准：横截面积小于合格品的 5%为碎片或为不合格产品），振筛网板采用 0.5mm304 不锈钢板制造（供应商提供治具图纸与端华确认）；*		
	吸料机构	吸料机械手采用步进电机控制，具有瞬间停止功能；不允许在停止动作后有滞后或倒退等动作，可以通过触摸屏修进步进位置；		
	治具送入机构	治具送入采用步进电机控制，具有瞬间停止功能；不允许在停止动作后有滞后或倒退等动作，可以通过触摸屏修进步进位置；		
	分割座	分割座可左右和高低调节，调位旋钮上有明确的旋向、位移标识，并有刻度显示调试值；		
	电机要求	分割、送料电机单独调速器控制，速度并可通过触摸屏设置密码锁定；*		
	档条盒要求	每台机配置 2 个档条盒，1 个档条盒托台，方便操作；档条盒与档条盒托台按端华提供图纸设计制造；		
	治具放置数	分割治具最多放置数不少于 20 个(目测)；		
	治具托台	配置用≥2mm 厚的 304 不锈钢材质单层治具托台，（供应商提供托台尺寸与端华确认）；		
主要技术指标	配电要求	1、进电接口安装快插式电源接口在治具托台下方，离地 260-300mm 高；2、驱动电路均采用 220VAC 的电源进行连接，步进电机除外；3、控制电路均采用 24VDC 的电源进行连接；4、总功率不高于 0.5KW；5、有独立、可靠的安全接地装置，设备无漏电现象；6、配线需安全可靠，设备在运行时，电线、接线端子不会出现烧焦线头、发热的情况；		
	配气要求	1、总进气口安装独立气压检测表，如气压≤0.4MPa 时，会发出警报；2、分割气缸安装独立气压表控制；		
	噪音要求	设备运行时噪音不超过 60 分贝；		
	通讯功能	PLC 带 232 通信接口，开放相关代码，实现对设备故障状态及相关运行参数的监控；		
三、主要描述设备主要零部件的技术要求，包括品牌、备品备件、环保等要求				
配件名称	品牌	应用部位	备品备件	说明
PLC	松下/三菱	主要用于整机控制		或同等质量的名牌产品
人机	台达/松下	主要用于人机控制		或同等质量的名牌产品
气缸	SMC/CKD	吸料机构、分离机构等		或同等质量的名牌产品
光纤传感器	神视或基恩士	机台上所有的光纤传感器		或同等质量的名牌产品
电机	东方	各传动机构		
附属设施				

随机配件				
备注：1、所有未标明的电气部件标准件均采用国际或国内知名品牌；				
是否附图片		否		
四、设备运行条件、安装方式、动力配置等内容；				
供水	/			
环境要求	温度 25±5℃ 湿度 40%-80%RH			
供电	1、符合国家电气安全标准； 2、进电为 220VAC 单相三线制，通过变压成为 DC24V 电源； 3、有独立的漏电保护装置，断电动作时间<0.1s；			
供气	1、有除油、滤清器组合件，用于压缩空气的过滤及除油装置；机台气压要求：0.4~0.5MPa 范围适用 2、气管接口采用 Φ8mm 快插式接口，安装在治具托台下方，离地 260-300mm 高；			
安装方式	设备厂家到现场安装调试工作。送样试机合格后再到现场安装调试			
五、设品质保证、交付、售后服务等。				
设备质保要求	配件名称	质保期		
	PLC	一年		
	电机	两年		
售后服务	1、培训以相关人员初步掌握使用、工艺管理、维护保养的基本要领。 2、保修期内，供应方承诺在 2 天内到达。 3、保修期内的设备因设备自身故障产生费用的需由厂家负责承担。 4、设备的软件终生升级的义务。			
随机附送资料	随机附送说明书及维护手册			
六、设备稳定性验证				
MTBF（故障间隔时间）		≥15 分钟（通过查询设备自带的设备故障统计系统）		
MTTF（平均无故障时间）		≤30 分钟		
七、设备效率测算条件及方法				
效率测试方法	测试标准	1、分割速度：0201 产品≥60 条/分钟。 2、治具切换时间 13 秒以下（秒表测试）。		
	测试方法及要求	速度测试规则：机台运转正常状态，切换治具后入料皮带开始送料同时开始计时，在入料完成入料皮带停止送料同时停止计时得出治具入料总时间。分割速度计算公式：测试产品治具标准装料条数/治具入料总时间（秒）*60 等于多少条/分钟（取无故障测算时间，共测算 5 板，取平均数）。		
八、设备验收——工艺、产品质量验收要求				
具体见“设备验收——工艺、产品质量方面”附件内容				
九、设备验收质量标准				
送检率≥95%，成品率≥93%。				
十、设备验收——工艺、产品质量验收要求				

设备名称	可能影响方面	初始试验			小批量试验			中批量试验			大批量试验			试产	验收标准
		评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间		
II 分机	外观	产 品 分 割 外观： 1、技 员 全 程 跟 进 查 产 品 分 割 质量； 2、FQC 加 严 5 倍 外 观 检 验。	对 应 型 号 1 批	2 天	产 品 分 割 外 观： 1、IPQC 巡 检 每 批 抽 检 5 次，每 次 检 查 半 托 产 品 分 割 质量； 2、FQC 加 严 5 倍 外 观 检 验。	对 应 型 号 3 批	2 天	产 品 分 割 外 观： 1、IPQC 巡 检 每 批 抽 检 3 次，每 次 检 查 半 托 产 品 分 割 质量； 2、FQC 加 严 2 倍 外 观 检 验。	对 应 型 号 5 批	3 天	产 品 分 割 外 观： 1、IPQC 巡 检 每 批 抽 检 2 次，每 次 检 查 半 托 产 品 分 割 质量； 2、FQC 加 严 2 倍 外 观 检 验。	对 应 型 号 15 批	7 天	试 产 1 个 月，按 正 常 产 品 要 求 生 产 流 通。	II 分 质 量 符 合 我 司 要 求，分 割 尺 寸 合 格，分 割 面 平 直，无 双 片、碎 片、断 片、变 形、IIG 崩 碎、标 记 磨 损 等 问 题。
	粗筛	1、振 筛 效 果。 2、振 筛 速 度。	对 应 型 号 1 批	1 天	1、振 筛 效 果。 2、振 筛 速 度。	对 应 型 号 3 批	2 天	1、振 筛 效 果。 2、振 筛 速 度。	对 应 型 号 5 批	3 天	1、振 筛 效 果。 2、振 筛 速 度。	对 应 型 号 15 批	7 天	试 产 1 个 月，按 正 常 产 品 要 求 生 产 流 通。	1、有 效 筛 出 碎 片 100%；白 边 与 产 品 分 离 大 于 90%。 2、无 二 分 后 产 品 堆 积。

3.6 分包 6

设备名称：全自动 II 分折粒机。设备数量：7 台

设备名称：全自动 II 分拆粒机。设备数量：1 台

一、主要描述该设备的主要功能及用途，适用性		
主要用途	此设备主要用于片式电阻器 II 分拆粒	
设备适用性	适用于 0402/0603/0805/1206/1210/2010/2512 型号片式电阻器产品 II 分拆粒	
二、设备技术要求及主要规格参数		
外型尺寸、机身颜色或重量	1、机台尺寸约为长 1300*宽*560*高 1850（mm），工作台离地面高度为 700mm； 2、机外封盖板喷涂蓝色油漆，油漆必须选用耐酸、耐腐蚀、耐高温的材料； 3、机台配有可调节高度的脚杯和 4 个活动轮。	
仪器仪表要求	1、分割气压表和分割皮带气压表采用 SMC，气压在 0~0.5MPa 范围内可调，精度为 0.05MPa；	
主要技术指标	适用性	适用规格产品型号为 0402、0603、0805、1206、1210、2010、2512 等按需求定制，适用基板尺寸 60mm*70mm；
	治具尺寸	治具外框尺寸按照端华现有治具尺寸 192x72.5mm（供应商提供治具图纸与端华确认）；*
	操作接口	操作接口为触控屏幕，PLC 及人机控制
	运行指示	有运行状态指示灯：绿灯表示正常，黄灯表示警示，红灯表示故障发生；
	警示灯	警示灯采用 24VDC 的 LED 指示灯，单个警示灯功率≤1.5W；

	光纤传感器	机台上所有的光纤传感器均采用（神视或基恩士）数显式的控制放大器；
	软件功能	软件功能可看入料数量、手动/自动功能、治具切换功能、故障报警功能、故障次数统计、故障时间统计、开动时间统计、料框生产数统计、各项关键易损件使用寿命和各项参数设定功能（参数功能设定和关键易损件使用寿命设定的密码要和报警归零的密码要分开）； *
	功能配置	功能配置具有治具内料条卡料检测、分割皮带自动偏移调节、翻料剔除、翻料停机、堵料检测、料条计数、叠料吹除（在设备上逐项测试）； *
	故障报警功能	具有无治具送入报警、吸料/送料失败报警、入料卡料报警、治具卡料报警、治具送入/推出失败报警、治具上顶失败报警、等报警功能； *
	分割速度	0402 产品 ≥ 190 条/分钟、0603 产品 ≥ 220 条/分钟、0805 产品 ≥ 200 条/分钟、1206 产品 ≥ 200 条/分钟、1210 产品 ≥ 200 条/分钟、2010 产品 ≥ 150 条/分钟、2512 产品 ≥ 110 条/分钟。【速度测试规则：机台运转正常状态，切换治具后入料皮带开始送料同时开始计时，在入料完成入料皮带停止送料同时停止计时得出治具入料总时间。分割速度计算公式：测试产品治具标准装料条数/治具入料总时间（秒）*60=? 条/分钟】 *
	治具切换时间	13 秒以下*
	振筛功能	随机配备振筛，并参照端华现有设备使用的上下筛网孔径等尺寸双方确认，可有效筛出折粒碎片达 100%，0402、0603、0805 白边与产品分离 $>90\%$ ，1206 白边与产品分离 $>70\%$ ，1210、2010、2512 白边与产品分离 100%（碎片的定义标准：横截面积小于合格品的 5%为碎片或为不合格产品），振筛网板采用 0.8mm304 不锈钢板制造（供应商提供治具图纸与端华确认）； *
	治具送入机构	治具送入采用步进电机控制，具有瞬间停止功能；不允许在停止动作后有滞后或倒退等动作，可以通过触摸屏修进步进位置；
	分割座	分割座可左右和高低调节，调位旋钮上有明确的旋向、位移标识，并有刻度显示调试值；
	档条盒要求	每台机配置 2 个档条盒，1 个档条盒托台，方便操作；档条盒与档条盒托台按端华提供图纸设计制造；
	电机要求	分割、送料电机单独调速器控制，速度并可通过触摸屏设置密码锁定； *
	治具放置数	分割治具最多放置数不少于 20 个（目测）；
	治具托台	配置用 $\geq 2\text{mm}$ 厚的 304 不锈钢材材质单层治具托台，（供应商提供托台尺寸与端华确认）；
主要技术指标	噪音要求	设备运行时噪音不超过 60 分贝；
	配电要求	1、进电接口安装快插式电源接口在治具托台下方，离地 260-300mm 高； 2、驱动电路电路均采用 220VAC 的电源进行连接，步进电机除外； 3、控制电路均采用 24VDC 的电源进行连接； 4、总功率不高于 0.5KW； 5、有独立、可靠的安全接地装置，设备无漏电现象； 6、配线需安全可靠，设备在运行时，电线、接线端子不会出现烧焦线头、发热的情况；
	配气要求	1、总进气口安装独立气压检测表，如气压 $\leq 0.4\text{MPa}$ 时，会发出警报； 2、分割气缸安装独立气压表控制；
	通讯功能	PLC 带 232 通信接口，开放相关代码，实现对设备故障状态及相关运行参数的监控；

三、主要描述设备主要零部件的技术要求，包括品牌、备品备件、环保等要求				
配件名称	品牌	应用部位	备品备件	说明
PLC	松下/三菱	主要用于整机控制		或同等质量的名牌产品
人机	台达/松下	主要用于人机控制		或同等质量的名牌产品
气缸	SMC/CKD	吸料机构、分离机构等		或同等质量的名牌产品
光纤传感器	神视或基恩士	机台上所有的光纤传感器		或同等质量的名牌产品
电机	东方	各传动机构		
备注：1、所有未标明的电气部件标准件均采用国际或国内知名品牌；				
是否附图片		否		
四、设备运行条件、安装方式、动力配置等内容；				
供水	/			
环境要求	温度 25±5℃ 湿度 40%-80%RH			
供电	1、符合国家电气安全标准； 2、进电为 220VAC 单相三线制，通过变压成为 DC24V 电源； 3、有独立的漏电保护装置，断电动作时间<0.1s；			
供气	1、有除油、滤清器组合件，用于压缩空气的过滤及除油装置；机台气压要求：0.4~0.5MPa 范围适用 2、气管接口采用 Φ8mm 快插式接口，安装在治具托台下方，离地 260-300mm 高；			
安装方式	设备厂家到现场安装调试工作。送样试机合格后再到现场安装调试			
五、设品质保证、交付、售后服务等。				
设备质保要求	配件名称	质保期		
	PLC	一年		
	电机	两年		
售后服务	1、培训以相关人员初步掌握使用、工艺管理、维护保养的基本要领。 2、保修期内，供应方承诺在 2 天内到达。 3、保修期内的设备因设备自身故障产生费用的需由厂家负责承担。 4、设备的软件终生升级的义务。			
随机附送资料	随机附送说明书及维护手册			
六、设备稳定性验证				
MTBF（故障间隔时间）		≥15 分钟（通过查询设备自带的设备故障统计系统）		
七、设备效率测算条件及方法				
效率测试方法	测试标准	1、分割速度：01005 产品≥40 条/分钟、0201 产品≥60 条/分钟、0402 产品≥190 条/分钟（短治具）、0402 产品≥210 条/分钟（长治具）、0603 产品≥220 条/分钟、0805 产品≥200 条/分钟、1206 产品≥200 条/分钟、1210 产品≥200 条/分钟、2010 产品≥150 条/分钟、2512 产品≥110 条/分钟。 2、非 01005 治具切换时间 13 秒以下, 01005 治具切换时间 20 秒以下		

					(秒表测试)。										
		测试方法及要求			速度测试规则：机台运转正常状态，切换治具后入料皮带开始送料同时开始计时，在入料完成入料皮带停止送料同时停止计时得出治具入料总时间。分割速度计算公式：测试产品治具标准装料条数/治具入料总时间（秒）*60 等于多少条/分钟（取无故障测算时间，共测算 5 板，取平均数）。										
八、设备验收——工艺、产品质量验收要求															
具体见“设备验收——工艺、产品质量方面”附件内容															
九、设备验收质量标准															
0402 及以上型号：送检率≥98%，成品率≥98%。															
十、设备验收——工艺、产品质量验收要求															
设备名称	可能影响方面	初始试验			小批量试验			中批量试验			大批量试验			试产	验收标准
		评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间		
II 分机	外观	产 品 分 割 外观： 1、技 员 全 程 跟 检 产 品 分 割 质量； 2、FQC 加 严 5 倍 外 观 检 验。	对应型号 1 批	2 天	产 品 分 割 外 观： 1、IPQC 巡 检 每 批 抽 检 5 次，每次检 查 半 托 产 品 分 割 质 量； 2、FQC 加 严 5 倍 外 观 检 验。	对应型号 3 批	2 天	产 品 分 割 外 观： 1、IPQC 巡 检 每 批 抽 检 3 次，每次检 查 半 托 产 品 分 割 质 量； 2、FQC 加 严 2 倍 外 观 检 验。	对应型号 5 批	3 天	产 品 分 割 外 观： 1、IPQC 巡 检 每 批 抽 检 2 次，每次检 查 半 托 产 品 分 割 质 量； 2、FQC 加 严 2 倍 外 观 检 验。	对应型号 15 批	7 天	试产 1 个月，按正常产 品 要 求 生 产 流 通。	II 分质量符合我司要求，分割尺寸合格，分割面平直，无双片、碎片、断片、变形、IIG 崩碎、标记磨损等问题。
	粗筛	1、振 效 果。 2、振 速 度。	对应型号 1 批	1 天	1、振筛效果。 2、振筛速度。	对应型号 3 批	2 天	1、振筛效果。 2、振筛速度。	对应型号 5 批	3 天	1、振筛效果。 2、振筛速度。	对应型号 15 批	7 天	试产 1 个月，按正常产 品 要 求 生 产 流 通。	1、有效筛出 碎 片 100%；白边与产品分离大于 90%。 2、无二分后产品堆积。

3.7 分包 7

设备名称：磁选机。设备数量：4 台

一、主要描述该设备的主要功能及用途，适用性	
主要用途	此设备主要用于片式电阻器磁选
设备适用性	适用于 0402/0603/0805/1206 规格片式电阻器磁选

二、设备技术要求及主要规格参数				
外型尺寸、机身颜色或重量	外壳喷涂蓝色油漆，油漆必须选用耐酸、耐腐蚀的材料；整机尺寸不大于：L2100mm*W700mm*H1700mm；			
主要技术要求	设备产能	产能：单机产能：①每批产品按 2550 克（其中钢珠含量 50~100 克）重量分选时间为：0603 规格：15±2 分钟；0805 规格：13±2 分钟；1206 规格：10±2 分钟；②每批产品按 900 克（其中钢珠含量 50~100 克）重量分选时间为：0402 规格：15±2 分钟。*		
	适用性	适用于 0402/0603/0805/1206 规格片式电阻器磁选		
	整机配备	①送料漏斗；②钢珠分选网框；③三角板；④送料组件；⑤磁选组件：单块磁铁 L100mm*W13mm*H6mm；⑥筛板及振动组件；⑦振筛盒；⑧、振筛机；⑨控制系统；⑩德力西漏电开关；⑪整机各部件标识明确；⑫附件：皮带两条、筛板一套		
	导槽装置	三角板下料到送料板之间加装一个条形导槽装置，使产品均匀平铺、平稳输送		
	三角板	一、三角板边长尺寸 750~800mm。0805 及以上规格机台要求在三角板上安装一个 L260mm*W150mm 的不锈钢板材质筛板装置。二、筛板装置适合分选：Φ0.5~0.8 mm 规格钢珠。三、在 L260mm*W150mm 筛板上开孔，要求为：①、0805 规格孔径：Φ1.05~1.10mm，②、1206 规格孔径为：Φ1.35mm~1.40mm 线；③、孔间距要求为：孔的直径 2 倍至 2.2 倍，保证产品与钢珠分离干净且不卡产品；*		
	漏斗	高度可调、三角板角度可调(可调范围为±10°)，漏斗出口孔径 30~40 mm，漏斗容量 5L，三角板配钢珠导流软管用于排钢珠；		
	叠片分选 装置	在振筛机构配置一个分选叠片装置，保证正常品能从叠片装置横条间隙掉落，叠片不能从叠片装置横条间隙掉落；		
	磁板高度	分选磁板高度可调节，高度确定后可锁死，高度不发生变化；使用数字式千分尺显示高度(显示屏常亮)，工作时振动幅度范围在±0.002 mm 内；		
	皮带	皮带运转时平稳无偏位，皮带张紧度可调节；		
	振筛盒	根据 0402/0603/0805/1206 规格相应机台配备振筛盒，0402 机台配备:DD-CX-159(3)0402 慧控,0603 机台配备：DD-CX-147(2)0603 慧控振筛盒，0805 机台配备：DD-CX-149(3)0805 慧控振筛盒，1206 机台配备：DD-CX-148(2)1206 慧控。		
	振筛机	要求根据振筛盒的规格配备振筛机，振筛机要求采用 SANKI 震源，振动方式要求旋转振动方式振动。0603/0805/1206 机台的振筛机与皮带有 300~400mm 的间距，中间配备过渡送料振筛机。		
	共振	机台工作时各个动作不能互相之间产生共振，防止产品停留		
	报警功能	无料时声光报警提醒，延时 3 分钟停机；加装数显工作计时器；		
	整机性能	整机运行良好，振动平稳，大小可调节，各振动部位可单独控制；		
备注	厂家根据技术要求绘制设备设计整机图纸及设计原理后，提交我司评审确认整机设计合理性			
三、主要描述设备主要零部件的技术要求，包括品牌、备品备件、环保等要求				
配件名称	品牌	应用部位	备品备件	说明
PLC	欧姆龙	系统控制		
总开关	施耐德/德力西	总接入电源控制		带漏电保护
继电器		磁选机电控		
控制器	/	振动控制		220V 数显
振动震源	SANKI	整机振动		

千分尺		Mitutoyo		磁板高度											
备注：1、所有未标明的电气部件标准件均采用国际或国内知名品牌；															
是否附图片		否													
四、设备运行条件、安装方式、动力配置等内容；															
供水		\													
环境要求		温度： 5~30℃ 湿度： 20~75%RH													
供电		1、单相 220VAC ±10%/50Hz, 总开关配置漏电开关；断电动作时间≤0.15ms； 2、设备有可靠的接地装置，设备无漏电现象；													
供气		\													
安装方式		设备厂家到现场安装及调试工作。													
五、设品质保证、交付、售后服务等。															
设备质保要求		设备终验收后一年													
售后服务		1、培训以相关人员初步掌握使用、工艺管理、维护保养的基本要领。 2、保修期内，供应方承诺在 2 天内到达。 3、保修期内的设备因设备自身故障产生费用的需由厂家负责承担。 4、设备的软件终生升级的义务。													
随机附送资料		随机附送说明书及维护手册													
六、设备稳定性验证															
MTBF（平均无故障时间）				≥42000 分钟											
七、设备效率测算条件及方法：															
效率测试方法		测试标准		产能：单机产能：①每批产品按 2550 克（其中钢珠含量 50~100 克） 重量分选时间为：0603 规格：15±1 分钟；0805 规格：13±2 分钟；1206 规格：10±2 分钟；②每批产品按 900 克（其中钢珠含量 50~100 克） 重量分选时间为：0402 规格：15±2 分钟。											
		测试方法及要求		取 3 批相同规格产品；分别将每批重量 2550g 产品加入漏斗；从设备 启动时开始采用秒表计时，到磁选完毕结束计时，记录各批次产品用 时；											
八、设备验收——工艺、产品质量验收要求															
具体见“设备验收——工艺、产品质量方面”附件内容															
九、设备验收质量标准															
0201 型号机台：送检率≥95%，成品率≥98%；0402 及以上规格机台：送检率≥98%，成品率≥99%。															
设备验收——工艺、产品质量验收要求															
设备名称	可能影响方面	初始试验			小批量试验			中批量试验			大批量试验			试产	验收标准
		评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间	评估项目	批量	时间		
磁选机	标样调试	镍层不合格样能被分选机，合	1 次	4 小时	/	/	/	/	/	/	/	/	4 小时	试产 1 个月，正常产品要	能起到分选镍层不合格品的效果

		格样能过机											求生产流通。	
外观	FQC 检验 2 倍外观检验			FQC 检验 2 倍外观检验			FQC 检验 2 倍外观检验			FQC 检验 2 倍外观检验				
镍层厚度	过机产品取样退锡后用 X-Ray 检测镍层厚度, 沉积层厚度符合我司工艺文件要求	1~2 批	1 天	过机产品取样退锡后用 X-Ray 检测镍层厚度, 沉积层厚度符合我司工艺文件要求	5~10 批	1 天	过机产品取样退锡后用 X-Ray 检测镍层厚度, 沉积层厚度符合我司工艺文件要求	10~15 批	2	过机产品取样退锡后用 X-Ray 检测镍层厚度, 沉积层厚度符合我司工艺文件要求	50~80 批	4		磁选产品质量符合我司要求, 磁选机过机正品必须确保镍层均合格, 无镍层不合格过机及产品无损伤现象。
耐焊	特殊耐焊			特殊耐焊			/			/				
端头强度	端头强度	1~2 批		端头强度	1~2 批		/	/		/	/			

3.9 付款方式和条件

付款方式: 合同签订并生效后支付合同总价款 30%, 设备运抵交货地点安装调试合格后支付合同总价款 40%; 终检验合格后支付 25%; 质保期 (1 年) 满后支付 5%。支付方式: 电汇或银承, 单笔 3 万元或以上付银承。

3.10 交货期

交货期按合同签订后开始计算, 含安装调试时间。分包 1: 2018 年 5、6 月分批交付使用。分包 2: 2018 年 7、8 月分批交付使用。分包 3: 45 天内。分包 4: 45 天内。分包 5: 45 天内。分包 6: 45 天内。分包 7: 45 天内。四 设备资料要求

4.1 总体要求

- (1) 本技术规格要求的所有技术文件、图纸及资料均须免费提供, 且必须为中文版或中英文对照。
- (2) 所有提交的技术文件、图纸及资料应使用国际单位制 (SI)。
- (3) 提交的技术文件、图纸及资料应清楚、完整。
- (4) 只有由采购人认可的图纸及相关技术文件, 才可用于项目的实施。如在实施中确有必要修改时, 投标方必须写报告以求采购人批准, 并不得以此为由调整合同总价。
- (5) 采购人将拒收不符合本技术规格的图纸及技术文件。在收到采购人的审查意见后, 投标方须修改这些图纸及文件直到满足采购人的需要, 由此引起的项目延误和损失应由投标方负责。
- (6) 如果技术文件发生短缺、损失或损坏, 投标方在收到采购人通知后一周内补齐这部分文件。由于投标方提交了不完整或不正确的图纸及数据引起的制造或安装、调试的延误和所造成的损失, 应由投标方承担。

4.2 投标时应提交的文件及资料

- (1) 设备及主要部件生产厂家的资料。
- (2) 设备制造厂商在中国的同类业绩, 提供合同复印件。
- (3) 图纸

- (4) ISO9000 质量管理体系资格认证证书。
- (5) 设备使用说明书。
- (6) 设备在设计、制造、检验、试验等方面采用的标准及规范。
- (7) 随机维修专用工具及备品备件表。
- (8) 制造商厂名及主要配套设备的生产商。
- (9) 投标方提供的产品在中国市场的商业许可证和质量认证证书。
- (10) 投标方对所提供产品提供安装指导、调试及详细的售后服务条款和承诺。
- (11) 本技术规格要求的其它有关资料。

4.3 签约后应提供的资料

投标方在中标并同采购人签约后，根据采购人提出的进度要求免费提供下述资料：

- (1) 设备及部件的性能测试报告及有关资料。
- (2) 设备出厂资料：
 - a. 设备制作期间的试验、检测报告；
 - b. 出厂试验报告，报告中应有测试记录；
 - c. 产品合格证；
 - d. 装箱单；
 - e. 包装运输、仓储方案。
- (3) 培训资料

投标方在培训工作开始前应向采购人免费提供所有的培训资料。

- (4) 调试的相关资料
- 在试运行前一个月，投标方需提供操作维护手册，使采购人及有关人员能事前熟悉所安装的设备。手册应有总体安装及各种操作、维修程序。其内容应包括但不限于以下内容：
- 设备结构说明：应包括但不限于包括设备结构、装配关系等。
 - 维修说明：应包括但不限于包括主要装配空间、元件及部件的外部极限、常规调整、特殊工具的使用、故障诊断、故障解决方法等，以使维修人员能保证设备处于良好的运行状态中。
 - 操作说明：
 - a. 操作说明应包括从启动到关机的整个程序。包括前期检查及后期操作。
 - b. 在说明内还应有：警报及安全措施等操作人员确保安全操作所需的内容。
- (5) 本技术规格要求的其他资料。

4.4 技术培训

- (1) 投标方应对采购人技术人员和操作维修人员进行技术培训。投标方须在投标文件中列出详细的培训计划,包括培训内容、培训时间、培训费用等。所有培训应为中文培训。
 - (2) 投标方派出的培训人员，应在所提供的产品上具有 5 年以上的维修经验。培训人员的简历须连同培训计划一并提交采购人，采购人认为培训人员不合适可要求更换。
 - (3) 培训
- 在设备进行调试时，采购人将安排技术人员一同参与。投标方应在现场对采购人的技术人员进行培训，供货厂商应安排工程师给予指导和演示，对如何进行零件的拆装、如何排除故障等进行指导。投标方应在投标文件中单独列出此项工作的费用，该费用将包含于设备总价中。

4.5 运输包装要求

- (1) 设备的防护及油漆
- 设备内、外表面应洁净。投标方在投标时须提供所供设备的具体防护措施供采购人认可，并对此工作负责。油漆表面应光洁，无折皱和剥落等。
- (2) 所有设备应合理、有效地包装，以使其有效防止各种损坏，如受潮、受热、剥落、腐蚀、变形等，并便于吊装、搬运。
 - (3) 不油漆且易磨蚀的零部件应涂上高熔点或防酸或其它保护功能的油脂以得到保护，并妥善包装后固定。设备所有开口处应封闭保护起来，以防止在运输及搬运过程中异物进入。电动机、控制中心、设备上的控制器等均应加保护罩。
 - (4) 随机供货的零部件、备品备件等散件应用木箱包装。这些箱盒应适合于储存。
 - (5) 在包装箱中，应附有产品合格证书（包括设备合格证、部件合格证、材料合格证等）、产品说明书、装箱单、易损件备件及专用工具清单等。包装箱外面应注明数量、设备名称、编号及起吊位置、警示标记、外形尺寸、毛重等。所有文字应为中文或中、英文两种，以中文为准，随包装箱带的文件、资料应防潮密封，并放置在包装箱内明显的地方。

4.6 调试及试运行

设备安装工作结束且工作情况良好,将进行调试和试运行工作.

(1) 工具、材料、仪器设备和劳务人员

投标方应委派从事调试和试运行同类设备工作有五年以上实践经验的工程师在现场进行设备的调试和试运行,以检测设备的设计、制造、运行效果等方面的情况。投标方应提供所有调试运行所需的工具、材料、仪器和劳务人员。由于产品质量原因造成的调试和试运行失败及由此所发生的费用和延误由投标方负责。

(2) 调试: 调试需根据实际情况在安装过程中或安装后进行。

(3) 试运行: 安装工作完成后应进行设备的试运行。

(4) 费用: 投标方应承担调试和试运行工作所需的费用,并进入投标总价。

4.7 验收合格条件

(1) 试运行,各项性能满足标书要求。

(2) 调试和运行时出现的问题已被解决至采购人认可。

(3) 已提供了合同范围内的全部货物和资料。

(4) 设备在交付采购人使用前,已经采购人及相关部门验收通过。

4.8 售后服务

(1) 投标方应在国内设立常驻维修机构,处理所有报修服务,该服务必须是 24 小时提供的,在接到报修通知后 24 小时内赶到现场,并必须连续进行维修,直至故障排除并完全恢复正常服务为止。该维修机构须备有足够的零备件,以满足工程的维修需要。

(2) 投标方必须按照要求的期限内为所提供的设备和工程提供的免费保修,时间从本主机设备安装调试完成,验收合格之日起计算。

(3) 免费保修包括对所提供设备的系统常规检查、调校和润滑等内容。当由于设备本身质量原因造成的任何损伤或损坏,投标方须免费负责修理或更换。

(4) 在免费保修期结束时,须由专业工程师对所提供的设备进行一次全面的测试和检查,任何缺陷必须由投标方免费修理,并得到采购人代表认可。在修理之后,投标方应将成因、补救措施、完成修理及恢复正常的时间和日期等报告给采购人。报告一式两份。

(5) 投标人在投标文件中另需提供一份质保期满后 5 年内的维修保养计划的合同,内容包括服务内容、服务标准、服务程序、服务范围 and 收费标准等,此费用不计入投标总价中,买方保留在质保期后根据需要是否签此合同的权利。

4.9 备件供应

(1) 投标人在投标文件中需提供货物质保期内所需的备品备件清单,内容包括名称、数量、单价等,上述备品备件价格计入投标总价,并随主机设备一起交付买方。

(2) 免费保修期内,由于设备质量因素而造成的损坏,均由投标方负责免费维修、更换。

(3) 投标人在投标文件中需提供货物验收合格质保期满后,正常运行所需的备品备件清单,内容包括名称、数量、单价等。该部分备品备件价格不计入投标总价。但投标人应承诺:如果中标,其提供的备品备件单价是最优的。

4.10 铭牌及标记

(1) 投标方所提供的设备,其铭牌和使用标记、警告标记等标记都必须有中文或中英文表示,且必须是永久、易识的。

(2) 每项设备均应有制造厂商的铭牌,并装在显著的地方。应清楚的标明至少下列内容:制造厂名称、设备名称及型号、制造年月、设备主要技术规格和参数(工况、设备重量、主电机型号、电压、功率、频率等)、制造编号、电机旋转方向、警示标记等。

第四章 采购合同

合同编号：

买方：广东风华高新科技股份有限公司

住所地：肇庆市风华路 18 号风华电子工业园

卖方：

住所地：

经买卖双方协商一致，就设备买卖有关事宜，达成如下协议：

1. 设备要求

1.1 设备名称：_____

型号规格：_____

数 量：_____

（注：如设备、规格型号、数量较多，可列出清单作为合同附件。）

1.2 设备质量要求和性能指标、随机备件、工具、配件清单：

（注：如条款较长，可另列为合同附件）。

同时，设备应附有产地证明书、技术文件及产品使用说明书。

1.3 包装。

除合同另有规定外，卖方提供的全部合同设备均须采用国家标准或专业的保护设施进行包装。这种包装应适于长途海运或空运与内陆运输，并具有良好的防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等保护措施，以确保设备安全运抵交货地。卖方应承担由于其包装、防护不妥而引起的设备锈蚀、损坏、丢失等责任和费用。

每件包装应附有质量合格证一套、详细的装箱单两套，除合同另有约定之外，一套装箱单应在包装箱里，一套在包装箱外。

2、 交货

交货方式：_____

交货地点：_____

交货时间：_____

交付：最终验收合格后，买卖双方代表签章办理移交手续，此时的移交不代表卖方合同设备质量保证责任的转移。移交的内容包括：合同设备、硬件、软件、图纸（含电路图、原理图）、资料（包括操作指引、技术说明书、维修指南等）、质量证明文件等；进口设备还应包括但不限于海运、空运提单、海关进口证明文件、商检证明等。

3、 保险

卖方承担买方签收前合同设备的一切风险。

设备是按照现场交货方式报价的，在确有必要的情况下，由卖方办理货物运抵现场这一段的保险，保险范围包括卖方承诺运装的货物。有关保险的一切费用均由卖方承担。

4、技术资料

包括但不限于本协议第 2 条所列移交内容。

本合同设备如果是进口设备，所包含的技术文件应有相应的中文版本。如果买方确认卖方的技术文件、原产地证明书、合格证等寄送不完整或在运输过程中丢失，买方有权拒绝签收货物，视为卖方没有交货并立即通知卖方，卖方应在收到买方通知之日起三个工作日内免费将这些资料寄给或送给买方。

5、质量保证

除另有约定外，卖方应保证其提供的合同设备是全新的、未使用的、采用最佳材料和一流工艺的，并在各个方面完全符合本合同规定的质量、规格和性能要求。卖方应保证其合同设备经过正确的安装、合理操作和维护保养下，在合同设备寿命期内运转良好。在规定的质量保证期内，卖方应对由于其设计工艺或材料缺陷或其他潜在瑕疵而造成的任何不足和故障负责，其所发生的一切费用由卖方负责。

根据卖方检验结果或当地质检部门检验结果，或者在质量保证期内，如果货物的数量、质量或规格与合同不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，买方通知卖方后，卖方应在完成维修工作后 3 日内作出书面处理报告，报告内容应就质量问题详细描述。

除合同中另有规定外，出现上述情况，卖方应在收到买方通知后按卖方承诺的时间或三个工作日内免费负责维修或更换有缺陷的设备或零部件。对造成的损失买方保留索赔的权利。如果卖方在收到买方通知后按卖方承诺的时间或三个工作日内没有弥补缺陷，买方可采取必要的补救措施，包括请第三方进行维修，但风险和费用将由卖方承担，卖方也不得以第三方进行过维修而拒绝承担质量保证期内的义务。

本合同约定，合同设备的质量保证期为自设备安装调试联动运营正常且双方签字验收之日起 12 个月。

合同设备在质保期满之前出现质量问题的，卖方应在收到买方通知之日起三个工作日内到买方处予以免费维修、更换，若维修天数达到十个工作日设备仍不能正常工作，卖方应在十个工作日内对新设备予以更换，所发生的一切费用由卖方承担；如因买方原因造成的问题，卖方也应及时修复和更换，但费用由买方承担。合同设备在质保期满后，如出现质量问题，卖方应及时修复、更换，并只收取材料或零部件成本费。

质保期外，卖方也应向买方提供及时的、质优的、价格优惠的技术服务和备品备件供应。

6、检验

设备运抵交货地之后，买方将对设备的质量、规格、数量和重量进行初步检验，如果发现设备的规格或数量或两者皆与合同中的不符，视为卖方没有交货，卖方接到买方通知之日起 7 日内，进行换货并自行处理不符合约定的设备。因此未能按期交货的，同时承担逾期交货的责任。

卖方应于设备运抵交货地点后 7 天内完成全部设备的安装、调试和复验，并提交安装调试记录。符合验收要求且设备使用达 30 天时，买卖双方签字初步验收。设备稳定运行 90 天，设备达到各项技术要求双方进行最终验收。

验收后三十日内设备发生质量问题，买方有权主张立即退货。

验收执行 1.2 设备质量要求和性能指标 标准，设备应符合本合同或合同附件所规定的技术指标要求，设备性能不能低于卖方通过媒体传播的信息或直接向买方提供的宣传资料、技术资料或其他任何文件描述的标准，否则视为设备不合格。

买方对设备的验收是表面验收，不因此免除卖方的任何质量责任。

鉴于设备本身所含的技术性、专业性较强，卖方应承诺对合同设备质量问题承担全部证明责任，包括但不限于双方提请第三方鉴定的费用。

7、知识产权条款

卖方必须保障买方使用的货物、服务及任何一部分不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计权等知识产权方面的指控。如果任何第三方提出侵权指控，卖方应与第三方交涉，并承担由此引起的一切法律责任和费用，买方视具体情况有权要求退货。

买方购买设备款中已经包含了全部知识产权费用，卖方不得再提出任何类似的要求，若遭遇第三方索取知识产权费用的情况，全部由卖方出面解决并承担。

如果因此而影响买方对设备的使用，卖方应按合同总金额的 20% 支付违约金，并负责赔偿买方的有关停产损失。

8、索赔

卖方对合同设备于合同要求不符负有责任，买方有权根据自己检验的结果或当地质检部门出具的质检证书向卖方提出索赔。

如果买方已于规定的检验、安装、调试、验收测试期限内和质量保证期限内提出索赔，并且卖方对买方提出的索赔和差异负有责任，卖方应按买方同意的下述一种或多种方法解决索赔事宜：

① 卖方同意退货，负担一切损失和费用，包括利息、银行费用、运输和保险费、检验费、仓储和装卸费以及为保管和保护被拒设备所需的其他必要费用。

② 更换有缺陷的零件、部件、设备或修理缺陷部分，以达到合同所规定的规格、质量、性能；卖方承担一切费用和 risk 并负担买方所遭受的直接损失，同时卖方应相应延长被更换设备的质量保证期。

③ 根据设备的劣疵和受损程度以及买方遭受损失的金额，经双方商定降低设备价格。

如果买方提出索赔通知之日起 30 天内，卖方未能予以答复，该索赔应视为已被卖方接受。若卖方未能在买方提出索赔通知之日起 30 天内或买方同意的更长一段时间内，按买方同意的上述任何一种处理方式处理索赔事宜，买方将从应付款或卖方质量保证金或货款中扣除索赔金额。如果这些金额不足以补偿索赔金额，买方有权向卖方提出不足部分的补偿，同时保留进一步索赔的权利。

9、技术服务条款

卖方应免费为买方培训技术人员，培训结果应为保证买方技术人员熟练掌握该设备的使用、操作、维护及相关处理技术。

10、价格与支付

10.1 本合同总价为：人民币 大写： 元(¥： 元) (含 %增值税发票)，包括合同设备、外构、外协、配套件、原材料及设施、生产制造、检验、油漆、包装、随机备品备件、易损件、保险、各项利税、关税、管理、运杂、指导安装（电气及自控系统要包括安装费用）、测试、培训、配合、

图纸资料、驱动软件等全部费用。

10.2 本合同附件中任何与合同主体条款矛盾的规定一律无效，不得作为支付的依据。

10.3 付款条件及支付方式：

付款条件：签订合同支付合同金额 %即 元，设备到位、初验收合格后支付合同金额 %即 元，设备正常使用 3 个月终验收合格支付合同金额 %即 元，合同金额 %即 元作为质保金一年后支付。

支付方式：单笔支付金额超过 3 万元支付银行承兑汇票。

10.4 质量保证金条款。

双方同意以合同金额的 5% 作为质量保证金，若卖方怠于履行约定的质量义务，视为卖方违约；买方不予返还质量保证金，卖方仍应承担质量责任。

质量保证金由买方直接从设备总价款中扣留。

设备保质期已满但未出现质量问题或质量问题得到卖方及时的解决，并未对买方造成相应的直接损失，买方无息返还全部质量保证金。

11、违约责任

11.1 卖方应按照本合同约定的时间交货和提供服务。

11.2 如果卖方未能按照合同约定的时间交货或延迟安装调试（本合同所约定的不可抗力除外），每延迟一天按合同总金额的 5% 计算损失额给买方，买方从货款中扣除。

11.3 卖方应及时以书面形式将不能按时交货或延迟安装调试的理由、延误时间通知买方，买方在卖方承担延迟履约损失的条件下有权决定延长合同交货期。但是，核定的损失额（每天 5%）不得超过迟交合同总金额的 10%（限期 20 天）。如果卖方在达到核定损失额的最高限额后（满 20 天）仍不能交货，买方有权采取以下措施：买方有权终止合同，或收货后退货视为卖方不能交货，卖方除退还买方已支付合同款项外，卖方仍有义务支付上述迟交核定损失金额。另外，要承担合同总额 10% 的合同违约金。

11.4 如果卖方未能按期履行保修义务，每延迟一天按合同总金额的 5% 支付延迟损失。

11.5 如果买方不能按合同约定期限付款，每延迟一天按延迟支付金额的 5% 支付滞纳金。

12、不可抗力

12.1 如果买卖双方中任何一方由于战争、严重水灾、台风和地震以及其他经双方同意属于不可抗力事件，导致合同履行受阻时，履行合同的期限应相应延长，延长期限相当于不可抗力所影响的时间。

12.2 卖方在延迟履行义务后才发生的不可抗力因素的情况，对卖方不可免责。

12.3 受不可抗力影响的一方应在不可抗力事故发生后尽快以电报或电传通知另一方，并于事故发生后七天内将事故发生地政府主管机构出具的事故证明书通过邮政快件方式或亲自送交另一方。如果不可抗力影响时间超过二十日，双方应通过友好在合理的时间内达成进一步履行合同的协议或终止合同。

12.4 发生不可抗力事件后，受事件影响方应竭力采取补救措施，以减少对方可能遭受的损失，若不作为放任对方损失扩大，不能完全免除责任。

12.5 因不可抗力导致卖方交货延迟或无法交货的，买方经通知卖方后可解除或终止合同，买卖双方均不承担任何责任。

13、合同修改

欲对本合同进行任何改动，均须由买卖双方签署书面的合同修改书或签订补充协议。

14、转让和分包

除非合同中另有规定或买方事先书面同意，卖方不得全部或部分转让其应履行的合同义务。

15、破产终止合同

如果一方破产或无清偿能力时，另一方可在任何时候以书面形式通知对方终止合同。该终止合同不损害或影响通知方已经或将要采取的任何补救措施的权利。

16、保密条款

本协议及有关合作函件，未经合同另一方同意，不得向第三方公开或用于商业宣传用途。

17、阳光条款

双方力求建立健康的商业合作关系，杜绝商业贿赂行为，不得向对方业务人员提供任何形式的利益（包括但不限于现金、宴请、旅游、购物券、礼品等），对业务人员提出的类似要求有权拒绝，并有义务向其单位法定代表人举报。任何一方利用商业贿赂行为获取商业机会或利益的，不当方应按照合同金额的30%承担违约责任。

18、争议解决

执行本合同如果发生争议，由双方协商解决；协商不成，双方同意由买方所在地人民法院管辖。

19、合同生效及其他。

合同经买卖双方代表签字、加盖公章（或合同专用章）之日起即生效。如果双方约定买方需支付预付款的，在买卖双方完成前述行为后、经买方银行办理预付款当日生效。合同签订后买卖双方即直接产生权利义务关系，合同在执行过程中的未尽事宜双方协商解决，协商结果以“补充协议”形式双方盖章记录在案，作为本合同的附件，与本合同具有同等效力。

（以下无正文）

买方：（签章）

卖方：（签章）

买方代表签字：

卖方代表签字：

卖方开户银行：

卖方开户银行：

帐号：

帐号：

年 月 日

年 月 日

第五章 文件附件

端华第二批片阻生产设备采购项目分包（ ）

（每个分包独立制作投标文件）

投标文件

（一正五副，同时需单独密封一份开标一览表）

项目名称： 端华第二批片阻生产设备采购项目

项目编号： NO. S18023

投标人： _____ （加盖单位公章）

法定代表人或授权人： _____ （签名或盖章）

日期： _____

评标导读表

（如未正确填写页码，可能会导致相应项目不通过或不得分）

1. 资格审查导读表：

评审内容	招标文件要求（详见符合性审查表）	自查结论	证明资料
资格审查	投标人必须是在中华人民共和国境内注册并取得营业执照的法人单位，成立年限不少于 3 年	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	提供 2016 年至今同类项目成功案例 2 个及以上，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
	投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页

注：1 此表内容必须与投标文件中所介绍的内容一致。

2 “证明资料”栏由填写投标文件中对应的页码。

2. 符合性检查导读表：

评审内容		招标文件要求（详见符合性审查表）	自查结论	证明资料
商务符合性	投标有效性	法定代表人身份证明及法人授权委托书证明	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		招标文件中要求法人代表签字和加盖公章的文件有法人代表签字或公章的，或签字人有法人代表有效委托的	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标保证金（贰万元）	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		合同条款符合性	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
技术符合性	采购内容及要求	投标人投标文件技术方案满足采购方采购内容及要求（检查“*”号条款项）。	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
价格符合性	价格标准	投标报价没有严重缺漏项	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标文件没有未报或少报规定的费用及税金	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
		投标报价表包含开标一览表	☐ 通过 ☐ 不通过	见投标文件第（ ）页
围串标审查		无发现招标文件及法律法规认定的围串标行为	☐ 通过 ☐ 不通过	
投标文件没有其他导致废标的因素				

注：1 此表内容必须与投标文件中所介绍的内容一致。

2 “证明资料”栏由填写投标文件中对应的页码。

3、评分导读表

分包 1：

商务：（20 分）

分项指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
销售合同（此	6	同类设备销售客户为行业标杆	1.5 分/个，最	见投标文件

设备在同业客户销售业绩)及口碑(国巨、旺诠、厚声、风华、华腾、华科)		(Y\R\V)	多得 5 分		第 () 页
		同类设备销售客户与风华规模、水平相当	1 分/个, 最多得 4 分		
		同类设备销售客户差于风华规模、水平	1 分/个, 最多得 3 分		
		只认可符合技术要求的同类设备在电子元件行业中、2016 年起的合同, 累计合同业绩得分为此项的得分, 总分不超过 6 分。			
交期 (2018 年 5、6 月交付使用、含安装调试时间)	6	优: 6 分; 良: 4 分, 一般: 3 分。(按交货期长短确定, 最优者满分)	交期 (2018 年 5、6 月交付使用、含安装调试时间)		见投标文件第 () 页
质量保证和售后服务	8	优: 8~6 分; 良: 5~4 分, 一般: 3~2 分。	质量保证和售后服务		见投标文件第 () 页

备注: “导读” 栏填写投标文件中对应的页码。

技术: (50 分)

二级评价指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
0603F 生产节拍: ≤ 40 秒/块 (测试条件: 0603F 级中阻为例; 原阻值偏差 $-10\sim-30\%$, 调调后阻值按照 $\pm 0.8\%$ 统计, 阻值合格率高于 98.0% 、 $SD \leq 0.15$)。	10	最高投标指标基准法: 即满足招标文件要求且投标规格最高的投标指标为基准、此项得分满分; 其他投标人本指标得分 = (基准节拍 / 投标节拍) $\times 10$ 。	最高得 10 分		
0402J 生产节拍: ≤ 45 秒/块 (测试条件: 0402J 中阻原阻值偏差 $-10\sim-30\%$; 调阻后阻值偏差 $\pm 3\%$ 阻值合格率高于 99.8% 、 $sd \leq 0.6$)。	10	最高投标指标基准法: 即满足招标文件要求且投标规格最高的投标指标为基准、此项得分满分; 其他投标人本指标得分 = (基准节拍 / 投标节拍) $\times 10$ 。	最高得 10 分		
机台适用性: 01005 及以上片式电阻器、4R02、4R03 片式网络电阻器的生产; 适用于 $49.5\text{mm} \times 60\text{mm}$ 及 $60\text{mm} \times 70\text{mm}$ 规格基片生产	5	全部规格适用, 并得到印证	得 5 分		
		全部规格适用, 并没得到印证	得 4 分		
		除 01005 及多连体不适宜; 其他规格适用	得 3 分		
调阻范围优于: $1\Omega \sim 30M$	5	投标最优厂家德满分, 其他投标人按照规格缺失情况扣分。此项最高 5 分, 最低 0 分。	最高得 5 分		
根据供应商标书提出, 调阻机激光器、测量系统、上位机、电机、减速箱、丝杆	5	激光器、测量系统、直线电机等核心配件; 减速箱、丝杆等主要配件全部采用国外知名品牌配件	得 5 分		

等核心配件选型。		激光器、测量系统、直线电机等核心配件采用国外知名品牌配件；减速箱、丝杆等主要配件全部采用采用等二线知名品牌配件，配件保质期不低于3年，否则此项不得分	得3分		
		激光器、测量系统、直线电机等核心配件；减速箱、丝杆等主要配件全部采用采用等二线知名品牌配件，且配件保质期不低于3年；否则此项不得分。	得1分		
调阻功能：具备各型号条码扫描录入识别功能。	5	调阻机切割刀型具备“L”、“双刀”、“对刀”、“多刀”、“单刀”、“U型”；具备各型号条码扫描录入识别功能；	按照投标人规格计算得分；每缺失1项扣1分，扣完为止		
设备运行、调试功能齐全	5	实时显示机台生产内容(加工粒数、块数及其他生产状态)、运作状况、生产时效)及异常信息；完善的测量系统、机械运动调试功能。	按照投标人规格计算得分；每缺失1项扣0.5分，扣完为止		
功能扩展性：厚膜电路调阻、功能调阻、射频电阻调阻、热敏电阻调阻、汽车尾气专用电阻调阻等非常规电阻功能扩展性。	5	投标最优厂家德满分，其他投标人按照规格比例扣分。此项最高5分，最低0分。	最高得5分		

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格：(30分)

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=(基准价÷投标价)×30(其中基准价为所有投标人中的最低价)。四舍五入评分保留小数点后2位。	见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包2：

商务：(20分)

分项指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
销售合同（此设备在同业客户销售业绩）及口碑（国巨、旺诠、厚声、风华、华腾、华科）	6	同类设备销售客户为行业标杆（Y\R\V）	1.5 分/个，最多得 6 分		见投标文件第（）页
		同类设备销售客户与风华规模、水平相当	1 分/个，最多得 4 分		
		同类设备销售客户差于风华规模、水平	1 分/个，最多得 3 分		
		只认可符合技术要求的同类设备在电子元件行业中、			

		2016 年起的合同，累计合同业绩得分为此项的得分，总分不超过 6 分。			
交 期（2018 年 7、8 月交付使用、含安装调试时间）	6	优：6 分；良：4 分，一般：3 分。（按交货期长短确定，最优者满分）	交期（2018 年 5、6 月交付使用、含安装调试时间）		见投标文件第（）页
质量 保证 和 售后服务	8	优：8~6 分；良：5~4 分，一般：3~2 分。	质量 保证 和 售后服务		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（50 分）

二级评价指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
产能：以 0201 型号为例，连续生产完成正反面划线产能不少于 380 块/天（产品符合用户要求）	20	最高投标指标基准法：即满足招标文件要求且投标规格最高的投标指标为基准、此项得分满分；其他投标人本指标得分=（基准节拍 / 投标节拍）×20。	最高得 20 分		见投标文件第（）页
划片功能配置	5	1、划片机自带软件进行图纸绘制、设计，操作简单，并能提供数据设计错误提示、参数异常提醒等功能； 2、可根据用户需要进行一些操作功能添加。	按照投标人规格计算得分；每缺失 1 项扣 1 分，扣完为止		见投标文件第（）页
划片工艺	5	1、火山口高度根据需要可调：3-5 μm； 2、火山口呈现凹槽形貌，凹槽深度>3 μm。	得 5 分		见投标文件第（）页
划片质量	5	1、设备对 0201 划片，I 分、II 分划槽形貌符合气化层、热熔层深度 1:1； 2、深度、宽度等需达到技术要求； 3、划片后破片率<0.1%； 4、断线率<0.5%； 5、划槽截面无崩碎，划片后重合度≤5 μm。	按照投标人规格计算得分；每缺失 1 项扣 0.5 分，扣完为止		见投标文件第（）页
生产可靠性	10	1、适应多种品牌基板，ECT、丸和、九豪、三环，保持参数一致性； 2、工艺长期稳定性好； 3、pitch 精度稳定性好（如无重大事件，基本不需调整）。	按照投标人规格计算得分；每缺失 1 项扣 3 分，扣完为止		见投标文件第（）页
根据供应商标书提出，调阻机电机、减速箱、丝杆等核心配件选型	5	平台等采用大银、东方马达等境外知名品牌；	得 5 分		见投标文件第（）页
		平台等采用等国内知名品牌配件，配件保质期不低于 3 年，否则此项不得分	得 2 分		

价格：（30 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	30	价格评分=(基准价÷投标价)×30(其中基准价为所有投标人中的最低价)。四舍五入评分保留小数点后2位。	见投标文件第()页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 3:
商务：(25 分)

分项指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
销售合同	10	同类设备电子行业销售业绩	1.5 分/个，最多得 10 分		见投标文件第（）页
		同类设备销售客户与风华规模、水平相当	2 分/个，最多得 10 分		
		同类设备销售客户优于风华规模、水平	3 分/个，最多得 10 分		
		只认可符合技术要求的同类设备在电子元件行业中、2014 年起的合同，累计合同业绩得分为此项的得分，总分不超过 10 分。			
交期（合同签订后 60 天内、含安装调试时间）	6	优：6 分；良：4 分，一般：2 分。（按交货期长短确定，最优者满分）	按照投标人应标，交货期最短者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页
市场占有率及口碑	6	【优】为业内首批生产厂家，投标设备在我司同行知名厂家均大量使用，市场口碑好，市场占有率及口碑明显高于同类产品 5～6 分（含 5 分） 【良】投标设备在我司同行知名厂家有部分使用，市场口碑良好。3～4 分（含 3 分） 【中】投标设备在我司同行知名厂家有使用，市场口碑一般。1～2 分（含 1 分） 【差】投标设备在我司同行知名厂家未有使用。0 分。			见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	3	优：3 分；良：2 分，差般：1 分。	按照投标人开出条件适应优劣性进行排名，最优者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：(45 分)

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
分割速度: 0201 产品 ≥ 135 条/分钟	15	分割速度 > 145 条/分钟	得 15 分	见投标文件第()页
		140 条/分钟 < 分割速度 ≤ 145 条/分钟	得 10 分	
		135 条/分钟 < 分割速度 ≤ 140 条/分钟	得 8 分	
一个治具在自动状态下,	5	切换时间 < 11sec	得 5 分	见投标文件

完成的切换时间≤13sec		11sec≤切换时间≤13sec	得 2 分		第（）页
软件/触屏屏功能	5	软件功能可看入料数量、手动/自动功能、治具切换功能、故障报警功能、故障次数统计、故障时间统计、开动时间统计、料框生产数统计、各项关键易损件使用寿命和各项参数设定功能；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页
根据供应商标书提出，堆叠机电机、减速箱、光纤等核心配件选型	5	电机、减速箱、光纤等采用东方电机、基恩士、神视等国外知名品牌配件	得 5 分		见投标文件第（）页
		电机、减速箱、光纤等采用国内知名品牌配件，配件保质期不低于 3 年，否则此项不得分	得 2 分		
功能配置	5	功能配置反折帮助有效分离，减少丝联现象、分条压轮提供分条稳定性、防翻块、白边检测剔除、红点（标识条）检测剔除、翻料剔除、堵料检测、料条计数（在设备上逐项测试）；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页

价格：（30 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价÷投标价）×40（其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 4:

商务：（25 分）

分项指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
销售合同	10	同类设备电子行业销售业绩	1.5 分/个，最多得 10 分		见投标文件第（）页
		同类设备销售客户与风华规模、水平相当	2 分/个，最多得 10 分		
		同类设备销售客户优于风华规模、水平	3 分/个，最多得 10 分		
		只认可符合技术要求的同类设备在电子元件行业中、2014 年起的合同，累计合同业绩得分为此项的得分，总分不超过 10 分。			
交期（合同签订后 60 天内、含安装调试时间）	6	优：6 分；良：4 分，一般：2 分。（按交货期长短确定，最优者满分）	按照投标人应标，交货期最短者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页
市场占有率及口碑	6	【优】为业内首批生产厂家，投标设备在我司同行知名厂家均大量使用，市场口碑好，市场占有率及口碑明显高于同类产品 5~6 分（含 5 分） 【良】投标设备在我司同行知名厂家有部分使用，市场口碑良好。3~4 分（含 3 分） 【中】投标设备在我司同行知名厂家有使用，市场口碑一般。1~2 分（含 1 分）			见投标文件第（）页

		【差】投标设备在我司同行知名厂家未有使用。0 分。			
质量保证和售后服务	3	优：3 分；良：2 分，差般：1 分。	按照投标人开出条件适应优劣性进行排名，最优者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（35 分）

二级评价指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
分割速度：0603 产品≥240 条/分钟、0805 产品≥210 条/分钟、1206 产品≥200 条/分钟	15	在原分割速度上，每增加 10 条/min，加 2 分，最多得 15 分	得 15 分		见投标文件第（）页
		满足指标条件	得 8 分		
一个治具在自动状态下，完成的切换时间≤13sec	5	切换时间<11sec	得 5 分		见投标文件第（）页
		11sec≤切换时间≤13sec	得 2 分		
软件/触屏屏功能	5	软件功能可看入料数量、手动/自动功能、治具切换功能、故障报警功能、故障次数统计、故障时间统计、开动时间统计、料框生产数统计、各项关键易损件使用寿命和各项参数设定功能；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页
根据供应商标书提出，堆叠机电机、减速箱、光纤等核心配件选型	5	电机、减速箱、光纤等采用东方电机、基恩士、神视等国外知名品牌配件	得 5 分		见投标文件第（）页
		电机、减速箱、光纤等采用国内知名品牌配件，配件保质期不低于 3 年，否则此项不得分	得 2 分		
功能配置	5	功能配置反折帮助有效分离，减少丝联现象、分条压轮提供分条稳定性、防翻块、白边检测剔除、红点（标识条）检测剔除、翻料剔除、堵料检测、料条计数（在设备上逐项测试）；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页

价格：（40 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价÷投标价）×40（其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 5：

商务：（25 分）

分项指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
销售合同	10	同类设备电子行业销售业绩	1.5 分/个，最多得 10 分		见投标文件第（）页

		同类设备销售客户与风华规模、水平相当	2 分/个，最多得 10 分		
		同类设备销售客户优于风华规模、水平	3 分/个，最多得 10 分		
		只认可符合技术要求的同类设备在电子元件行业中、2014 年起的合同，累计合同业绩得分为此项的得分，总分不超过 10 分。			
交期（合同签订后 60 天内、含安装调试时间）	6	优：6 分；良：4 分，一般：2 分。（按交货期长短确定，最优者满分）	按照投标人应标，交货期最短者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页
市场占有率及口碑	6	【优】 为业内首批生产厂家，投标设备在我司同行知名厂家均大量使用，市场口碑好，市场占有率及口碑明显高于同类产品 5~6 分（含 5 分） 【良】 投标设备在我司同行知名厂家有部分使用，市场口碑良好。3~4 分（含 3 分） 【中】 投标设备在我司同行知名厂家有使用，市场口碑一般。1~2 分（含 1 分） 【差】 投标设备在我司同行知名厂家未有使用。0 分。			见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	3	优：3 分；良：2 分，差般：1 分。	按照投标人开出条件适应优劣性进行排名，最优者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（35 分）

二级评价指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
分割速度：0201 产品≥60 条/分钟	10	分割速度>70 条/分钟	得 10 分		见投标文件第（）页
		65 条/分钟<分割速度≤70 条/分钟	得 8 分		
		60 条/分钟<分割速度≤65 条/分钟	得 6 分		
一个治具在自动状态下，完成的切换时间≤13sec	5	切换时间<11sec	得 5 分		见投标文件第（）页
		11sec≤切换时间≤13sec	得 2 分		
振筛功能：有效筛出折粒碎片达 100%，白边与产品分离>90%	5	按照投标人开出条件，满足得 5 分，不满足得 0 分，			见投标文件第（）页
软件/触屏屏功能	5	软件功能可看入料数量、手动/自动功能、治具切换功能、故障报警功能、故障次数统计、故障时间统计、开动时间统计、料框生产数统计、各项关键易损件使用寿命和各项参数设定功能；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页
功能配置	5	功能配置具有治具内料条卡料检测、分割皮带自动偏移调节、翻料剔除、翻料停机、堵料检测、料条计数、叠料吹除（在设备上逐项测试）；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页

根据供应商标书提出，拆粒机电机、减速箱、光纤等核心配件选型	5	电机、减速箱、光纤等采用东方电机、基恩士、神视等国外知名品牌配件	得 5 分		见投标文件第（）页
		电机、减速箱、光纤等采用国内知名品牌配件，配件保质期不低于 3 年，否则此项不得分	得 2 分		

价格：（40 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价÷投标价）×40（其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 6:

商务：（25 分）

分项指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
销售合同	10	同类设备电子行业销售业绩	1.5 分/个，最多得 10 分		见投标文件第（）页
		同类设备销售客户与风华规模、水平相当	2 分/个，最多得 10 分		
		同类设备销售客户优于风华规模、水平	3 分/个，最多得 10 分		
		只认可符合技术要求的同类设备在电子元件行业中、2014 年起的合同，累计合同业绩得分为此项的得分，总分不超过 10 分。			
交期（合同签订后 60 天内、含安装调试时间）	6	优：6 分；良：4 分，一般：2 分。（按交货期长短确定，最优者满分）	按照投标人应标，交货期最短者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页
市场占有率及口碑	6	【优】为业内首批生产厂家，投标设备在我司同行知名厂家均大量使用，市场口碑好，市场占有率及口碑明显高于同类产品 5～6 分（含 5 分） 【良】投标设备在我司同行知名厂家有部分使用，市场口碑良好。3～4 分（含 3 分） 【中】投标设备在我司同行知名厂家有使用，市场口碑一般。1～2 分（含 1 分） 【差】投标设备在我司同行知名厂家未有使用。0 分。			见投标文件第（）页
质量保证和售后服务	3	优：3 分；良：2 分，差般：1 分。	按照投标人开出条件适应优劣性进行排名，最优者分数最高，依次类推。		见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术：（35 分）

二级评价指标	分值	评分标准	投标参数	证明资料
--------	----	------	------	------

分割速度：0603 产品≥220 条/分钟、0805 产品≥200 条/分钟、1206 产品≥200 条/分钟	10	在原分割速度上，每增加 10 条/min，加 2 分，最多得 10 分	得 10 分		见投标文件第（）页
		满足指标条件	得 5 分		
一个治具在自动状态下，完成的切换时间≤13sec	5	切换时间<11sec	得 5 分		见投标文件第（）页
		11sec≤切换时间≤13sec	得 2 分		
振筛功能：有效筛出折粒碎片达 100%，0603、0805 白边与产品分离>90%，1206 白边与产品分离>70%，	5	按照投标人开出条件，全部满足条件得 5 分，不满足得 0 分，			见投标文件第（）页
软件/触屏屏功能	5	软件功能可看入料数量、手动/自动功能、治具切换功能、故障报警功能、故障次数统计、故障时间统计、开动时间统计、料框生产数统计、各项关键易损件使用寿命和各项参数设定功能；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页
功能配置	5	功能配置具有治具内料条卡料检测、分割皮带自动偏移调节、翻料剔除、翻料停机、堵料检测、料条计数、叠料吹除（在设备上逐项测试）；每缺失一项扣 0.5 分，扣完为止。			见投标文件第（）页
根据供应商标书提出，拆粒机电机、减速箱、光纤等核心配件选型	5	电机、减速箱、光纤等采用东方电机、基恩士、神视等国外知名品牌配件	得 5 分		见投标文件第（）页
		电机、减速箱、光纤等采用国内知名品牌配件，配件保质期不低于 3 年，否则此项不得分	得 2 分		

价格：（40 分）

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=（基准价÷投标价）×40（其中基准价为所有投标人中的最低价）。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第（）页

备注：“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

分包 7：

商务：（25 分）

分项指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
销售合同	10	同类设备电子行业销售业绩	1.5 分/个，最多得 10 分		见投标文件第（）页
		同类设备销售客户与风华规模、水平相当	2 分/个，最多得 10 分		
		同类设备销售客户优于风华规模、水平	3 分/个，最多得 10 分		
		只认可符合技术要求的同类设备在电子元件行业中、2014 年起的合同，累计合同业绩得分为此项的得分，总分不超过 10 分。			
交期（合同签订后 60 天内、含安装调试	6	优：6 分；良：4 分，一般：2 分。（按交货期长短确定，最优者满分）	按照投标人应标，交货期最短者分数最		见投标文件第（）页

时间)			高,依次类推。		
市场占有率及口碑	6	【优】 为业内首批生产厂家,投标设备在我司同行知名厂家均大量使用,市场口碑好,市场占有率及口碑明显高于同类产品 5~6 分(含 5 分) 【良】 投标设备在我司同行知名厂家有部分使用,市场口碑良好。3~4 分(含 3 分) 【中】 投标设备在我司同行知名厂家有使用,市场口碑一般。1~2 分(含 1 分) 【差】 投标设备在我司同行知名厂家未有使用。0 分。			见投标文件第()页
质量保证和售后服务	3	优: 3 分; 良: 2 分, 差般: 1 分。	按照投标人开出条件适应优劣性进行排名,最优者分数最高,依次类推。		见投标文件第()页

备注:“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

技术: (35 分)

二级评价指标	分值	评分标准		投标参数	证明资料
产能: 以 0603 规格为例, 每批产品按 2550 克(其中钢珠含量低于 50 克)重量计算, 分选时间 15±1min;	16	分选时间<12min	得 16 分		见投标文件第()页
		13min>分选时间≥12min	得 12 分		
		14min>分选时间≥13min	得 8 分		
三角板角度可通过调整硬件, 可调角度范围±10°	2	得到要求得 2 分, 否则此项不得分			见投标文件第()页
磁选组件、分选皮带高度可调节, 并辅有数显式千分表显示调节数值	2	磁铁采用永磁铁制成, 磁选组件、分行皮带配合组件可进行高低调节, 满足得 2 分, 否则此项不得分			见投标文件第()页
设备安全性能: 设备有效接地措施、配备漏电保护开关	2	满足条件得 2 分, 否则评标总分得 0 分			见投标文件第()页
根据供应商标书提出, 磁选机电机、驱动器、磁铁等核心配件选型	8	电机、驱动器、磁铁等核心配件, 采用东方电机等同标国外知名品牌配件每 1 项得 1 分; 采用同标国内知名品牌, 每 1 项得 0.5 分; 保质期不小于 3 年, 最多得 8 分	得 8 分		见投标文件第()页
运行三个月内, 设备正常状态下连续运行的平均无故障时间>8 小时	5	设备平均无故障时间>16 小时	得 5 分		见投标文件第()页
		12 小时<设备平均无故障时间≤16 小时	得 3 分		
		8 小时<设备平均无故障时间≤12 小时	得 2 分		

备注:“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

价格: (40 分)

评审项目	分值	评分范围	证明资料
投标报价	40	价格评分=(基准价÷投标价)×40(其中基准价为所有投标人中的最低价)。四舍五入评分保留小数点后 2 位。	见投标文件第()页

备注:“导读”栏填写投标文件中对应的页码。

商务文件：

1. 投标书

（一）商务文件：

- 1 投标书
- 2 法定代表人身份证明书（加盖公章）
- 3 法定代表人授权委托书
- 4 资格声明函
- 5 投标保证金承诺函
- 6 投标人情况一览表
- 7 商务条款偏离表
- 8 设备采购合同
- 9 售后服务承诺及使用技术培训方案
- 10 同类项目成功案例一览表（以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准）
- 11 公司情况说明书
- 12 投标人认为需要提供的其他说明和资料
- 13 提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料
- 14 廉政承诺函

（二）技术文件：

- 15 设备技术规格说明书
- 16 技术条款偏离表
- 17 主要部件产地明细表
- 18 质保期内备品备件、易损件明细表
- 19 质保期满后五年内备品备件、易损件报价表

（三）价格文件：

- 20 开标一览表
- 21 分项报价明细表
- 22 报价明细表

据此函，签字代表宣布同意如下：

- 1、投标人将按投标文件的规定履行合同责任和义务。
- 2、投标人已详细审查全部招标文件。我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权力。
- 3、本投标有效期为开标日起九十个日历日。
- 4、如果在规定的开标时间后，投标人在投标有效期内撤回投标，其投标保证金将被贵方没收。
- 5、投标人同意提供按照贵方可能要求的与其投标有关的一切数据或资料。
- 6、与本投标有关的一切正式往来信函请寄：

地址_____

电话_____

传真_____

电子邮件_____

投标人代表签字_____

投标人名称_____

公章_____

日期_____

2、法定代表人身份证明书

单位名称：_____

单位性质：_____

地 址：_____

成立时间：_____ 年____月____日

经营期限：

姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 职务：_____

是_____（投标人）的法定代表人。

特此证明。

投标人（盖章）：

日期： 年 月 日

附法定代表人身份证复印件

身份证复印件粘贴处正反面

3、法定代表人授权委托书

致广东风华高新科技股份有限公司：

本授权委托书声明：现授权委托_____先生/女士_____（职务）为我公司代理人，代表本单位参加贵方组织的_____项目的投标活动；代表本单位处理与之有关的一切事务，并签署所有的有关文件资料。

本授权有效期：_____年___月___日至_____年___月___日，授权委托代表人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销为失效。

代理人无转委权。特此委托。

代理人姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 身份证号：_____

单位：_____ 部门：_____ 职务：_____

投标人：（盖章）

法定代表人：（签字）

日期：_____ 年 _____ 月 _____ 日

附授权委托代表人身份证复印件

身份证复印件粘贴处正反面

4、资格声明函

致：广东风华高新科技股份有限公司

关于贵方_____（招标公告的时间）_____（项目编号 NO. S18023）投标邀请，本
签字人愿意参加投标，并保证提交的下列文件和说明是准确的和真实的。

1. 由_____工商局（全称）签发的我方营业执照或同等法律效力文件正本复印件一份（盖公章）。
2. 投标人在国家企业信用信息公示系统查询结果截图。
3. 我方与制造商的代理协议书或制造商出具的授权书。
4. 其它的资格证明文件。
5. 本签字人确认资格文件中的说明是真实的、准确的。

单位的名称和地址：

名称：_____

地址：_____

电话：_____

单位盖章：_____

投标人代表：

签字：_____

传真 _____

日期： _____年____月____日

附：1.营业执照、代理证明等其它资格证明文件

2.投标人在国家企业信用信息公示系统查询结果截图

5、投标保证金承诺函

致：广东风华高新科技股份有限公司

本承诺函为本投标人参加贵公司的端华第二批片阻生产设备采购项目（项目编号：NO. S18023）项目分包 招标而提供的保证金承诺函。

本投标人在投标时缴纳投标保证金人民币贰万元整。

本保证金义务的条件是：

- 1、如果投标人在投标书规定的投标有效期内撤回其投标书；
- 2、如果投标人在投标书规定的投标有效期对投标文件进行实质性的修改；
- 3、如果投标人在投标有效期内收到贵司的中标通知后：不能或拒绝按投标须知和贵司的要求签署合同协议书或拒绝交货；
- 4、如果投标人在投标有效期内向外扩散招标文件及投标文件的内容；
- 5、如果投标人违反投标纪律或招标文件中有关投标保证金的其他规定。

本承诺函在投标须知中规定的投标有效期满后 7 天内保持有效；或在贵司延长的投标有效期（如果有）满后 7 天内保持有效，在此期间，若投标人发生了违反上述保证金义务的条件中的任意一条，贵司有权没收该投标保证金，投标人无异议。

投标人代表签字：_____

单位盖章： _____

日期： _____年____ 月____日

银行转账单粘贴处

6、投标人情况一览表（如为代理商需同时提供原厂家情况一览表）

基本信息	企业名称:			地址:				
	成立时间:			注册资金:				
	总资产:			净资产:				
	纳税人资格:	一般纳税人 ☐ 小规模纳税人 ☐ 其他:						
	企业类型	国有企业 ☐ 上市公司 ☐ 外商独资 ☐ 民营企业 ☐ 合资企业 ☐ 其他						
	企业性质	生产厂家 ☐ 贸易厂商 ☐ (请备注原厂家)						
	总经理:		联系电话:		E-mail:			
	业务联系人:		联系电话:		E-mail:			
	网址:			传真:				
人员情况	员工总人数:		高级职称人数			中级职称人数		
	生产计划人数:		物料管理人数			客户服务人数		
	品管人数:		过程工程师			设计人数		
生产销售情况	厂房面积:			正常工作:	天/周		办公时间:	小时/天
	年销售额:			年销售额:			年销售额(预测):	
主要产品信息	主要产品范围:							
	产品名称	月产能	2015 年		2016 年		2017 年(预测)	
			销售量	销售额	销售量	销售额	销售量	销售额
主要竞争对手								
公司的优势有哪些								
公司的未来重点发展方向								
前三位客户信息	客户名称	主要供应产品		年供应额		所占销售总额比例		

与风华同类企业客户信息	客户名称	主要供应产品	年供应额	所占销售总额比例	
与风华合作情况	合作子分公司名称	开始合作时间	供应的产品名称及数量	备注	
前三位供应商信息	供应商名称	主要采购产品	年采购额	所占采购总额比例	
主要测试仪器	仪器名称	型号规格	台数	检验项目	测试精度
主要生产设备	设备名称	型号规格	台数	主要功能	
体系认证情况	是□ 否□ 通过 ISO9000 认证。 若是，附证书。若否，计划何时认证？				
	是□ 否□ 通过 ISO14000 认证。 若是，附证书。若否，计划何时认证？				
	其他认证：				

请附管理体系认证证书复印件、公司组织结构图、质量管理结构图、生产流程图、QC 工程图、其他产品介绍资料等。

投标人代表签字：_____

单 位 盖 章：_____

日期： _____年____ 月____日

7. 商务条款偏离表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	投标文件商务条款	投标文件商务条款（投标人填写）	偏离	说明
1	投标资格标准	1 投标人必须是在中华人民共和国境内注册的法人单位，成立年限至少 3 年； 2 提供 2016 年至今同类项目成功案例 2 个及以上，以合同或中标通知书复印件加盖公章为准； 3 投标人近三年国家企业信用信息公示系统查询无列入严重违法失信企业名单（黑名单）、无行政处罚信息、无未移出的经营异常名录信息； 4 投标人近三年未与采购人有经济或合同纠纷； 5 投标人为设备制造厂商的代理商，则必须有制造厂商的授权代理书，同一制造厂商只允许一家代理商参与投标。		
2	付款方式和条件	合同签订后支付合同总额的 30%，安装调试及设备初验合格后支付合同总额的 40%；终验收合格后支付合同总额的 25%；余款 5% 作为质保金在终验收满一年内付清。支付方式：电汇或银承，单笔 3 万元以上付银承。		
3	交货期	交货期按合同签订后开始计算，含安装调试时间。分包 1：2018 年 5、6 月分批交付使用。分包 2：2018 年 7、8 月分批交付使用。分包 3：45 天内。分包 4：45 天内。分包 5：45 天内。分包 6：45 天内。分包 7：45 天内。		
4	质保期	1 年		
5	投标保证金	贰万元		
6				

备注：

1、“偏离”栏填写“无偏离”或“正偏离”或“负偏离”。2、“无偏离”是指投标人满足招标文件中商务条款要求，“正偏离”是指投标人优于招标文件中商务条款要求，“负偏离”是指投标人不能满足招标文件中商务条款要求。3、如未填写，视为完全满足招标文件要求。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

8、合同条款

完全响应招标文件合同条款。

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日

9、售后服务承诺及使用技术培训方案

（该项目作为评标依据之一，请详细填写）

一、售后服务承诺

主要内容应包括：

- 1、 维修技术人员情况；
- 2、 应急维修时间安排和联系方式；
- 3、 质保期内维修服务承诺和计划；
- 4、 质保期后维修服务承诺及相关收费标准
- 5、 其它服务承诺。

二、技术培训方案

投标人代表签字_____

投标单位盖章：_____

日期： _____年____ 月____日

10、同类项目成功案例一览表

（以合同或验收报告或中标通知书复印件加盖公章为准，该项作为评价依据之一，请真实、详细填写）

序号	成交单位	日期	设备名称	采购数量
1				
2				
3				
4				
...				

- 说明：1. 请提供投标单位提供 2016 年至今同类项目成功案例 2 个及以上。
2. 请提供合同或验收报告或中标通知书复印件并加盖公章。
3. 可提供 2014 年(激光调阻机 2016 年)至今同类项目成功案例。（评标项目）

投标人代表签字_____

投标单位盖章：_____

日期： _____年____ 月____日

11、公司情况说明书

12、投标人认为需要提供的其他说明和资料

13、提供制造商出具的产品中文说明书、彩页、照片等资料

14 廉 政 承 诺 函

广东风华高新科技股份有限公司：

为了进一步密切贵我双方的业务合作关系，共同促进各自的业务发展和廉政建设，我方兹此签订《廉政承诺函》。具体内容如下：

- 1、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系向贵方人员赠送任何形式的好处费、回扣费和关系费；
- 2、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系向贵方人员赠送现金、金银饰品、贵重物品、各类有价证券、各类磁卡等；
- 3、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系，为贵方人员提供资金参加娱乐、旅游、过生日、婚礼等方面的宴请活动；
- 4、我方及我方人员不利用贵我双方的业务合作关系为贵方人员报销理应由其个人承担的各类费用。
- 5、我方及我方人员不得为贵方人员的亲属、朋友等安排工作以及为其提供应由贵方人员支付的各种费用。
- 6、我方支持贵方的诚信廉洁建设，若贵方人员在日常业务过程中有索贿行为，必须拒绝，并向贵方人员主管部门投诉，由贵方按照有关规定处理。
- 7、我方向贵方提供的文件、资料、数据、陈述和口头陈述等应保持真实、准确。

我方承诺承担以下违约责任：

贵方发现我方单位向贵方有关人员进行违背本承诺内容的活动时，贵方应以书面通知形式告知我方，经核查属实，我方承诺承担以下责任：

贵方如发现我方有违反本承诺，采用不正当的手段行贿贵方人员等不正当行为的，贵方有权立即终止或解除与我方的合作关系，冻结货款，并有权追索我方用不正当手段获取的非法所得，因此而造成的一切损失由我方承担。同时，贵方可根据情节轻重追究我方责任，有权按照贿赂及其它不正当利益金额的二十倍或交易金额 5~10% 的标准向我方收取廉洁违约金。

贵方的含义：股份公司所属的全资子(分)公司和控股公司。

我方的含义：与贵方签订相应的合同、协议、方（预）案等形式的业务合作书的各业务单位。

承诺单位(盖章)： _____

承诺时间： _____ 年 ____ 月 ____ 日

投诉部门：风华高科纪检监察部

投诉电话：0758--6923518

技术文件:

15. 设备技术规格说明书

(该项作为评价依据之一, 请真实、详细填写)

项目名称_____

项目编号_____NO.S18023_____

请填写设备性能、原理、设计方案、安装调试方法及时间等内容。

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日

16、技术规格偏离表

（该项作为评价依据之一，请真实、详细填写）

投标人名称_____

项目编号 NO.S18023

序号	投标文件条目号详见第三章的采购要求	采购规格	投标规格	偏离	说明
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
.....					

备注： 1、“偏离”栏填写“无偏离”或“正偏离”或“负偏离”。2、“无偏离”是指投标人的技术指标等于招标文件中技术指标要求，“正偏离”是指投标人的技术指标优于招标文件中技术指标要求，“负偏离”是指投标人的技术指标低于招标文件中技术指标要求。3、同时投标人列出与第三章“采购技术参数和要求”对应的投标设备的详细技术参数，并加盖投标人公章，作为评标指标之一。4、如未填写，视为完全满足招标文件要求。

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期： _____年____月____日

17、主要部件产地明细表

(该项作为验收标准及评价依据之一，请真实、详细填写)

投标人名称_____

项目编号_____

序号	部件名称	规格型号	原产地	制造商名称	材质	使用寿命
1						
2						
3						
4						
5						
6						
.....						

投标人代表签字:_____

单位盖章: _____

日期: _____年____月____日

18、质保期内备品备件和易损品明细表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	设备名称	备品备件、易耗品 名称及规格	产地	使用 寿命	数量	单位	单价	总价
1								
								
2								
								
.....								
								

投标人代表签字_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

19、质保期满后维护保养备品备件报价表

投标人名称_____

项目编号_____

序号	配件名称	型号规格	单价	数量	总价	更换周期	备注
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
...							

备注：

本报价表为在质保期满后，第一年的备品备件报价，在后续将会每年度进行一次报价。

投标人代表签字_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

价格文件：

20、开标一览表

投标人名称_____

项目编号： NO.S18023

项目名称	分包	设备名称	数量	单价（万元）	总报价（万元）	含税种/税率	交货期（日历日）
端华第二批片阻生产设备采购项目				大 写： 小 写：	大 写： 小 写：	增值税专用发票__%	

1、投标单价和总报价栏须用文字和数字两种方式表示的投标总价。

2、投标单价和总报价必须准确唯一，人民币报价为含税报价。

3、交货期按签订合同后的时间计算，含安装调试时间。

注：此表既要装订在投标文件中，又要按“投标人须知”的规定单独密封提交。

投标人代表签字：_____

单 位 盖 章：_____

日期： _____年____ 月____日

2、投标分项报价表

投标人名称_____

项目编号

NO. S18023_____

项目	名称	型号和规格	数量	单价	总价	备注
端华第二批片阻生产设备采购项目						
	...					
项目总价						

备注：1、报价为含税报价。

2、总计价应等于“开标一览表”中的投标总价；

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日

3. 投标报价明细表

投标人名称_____

项目编号 NO. S18023

序号	名称	型号规格	数量	单价			总价
				设备材料	安装费用	合计	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
项目小计：							

注：1、以上单价汇总与总价报价不一致，以单价汇总为准；

投标人代表签字：_____

单位盖章：_____

日期：_____年____月____日