

2024 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
经纬分公司“五米及六米圆织机机组采购项目”
招标文件

招标编号：FSJW20241115

佛山佛塑科技集团股份有限公司

经纬分公司

2024 年 11 月

目 录

- 第一章 公开招标
- 第二章 投标资料表
- 第三章 投标人须知
- 第四章 货物需求一览表及技术要求
- 第五章 六米圆织机设备参数及其他要求
- 第六章 投标文件的递交
- 第七章 开标与评标
- 第八章 合同样板
- 第九章 投标文件格式

第一章

公开招 标

公开招标

招标编号：FSPGJW20241115

1. 佛山佛塑科技集团股份有限公司邀请合格投标人就以下工程提交密封投标：

五米及六米圆织机机组采购项目

2. 请投标人在招标单位得到进一步的信息和查阅招标文件。

3. 投标人可自 2024 年 11 月 15 日起（法定节假日除外）向佛山佛塑科技集团股份有限公司经纬分公司项目工程部咨询。

邮 编：528000

联 系 人：高丞然

电 话：（0757）83988982

传 真：（0757）83988983

电子邮件：gaocr@fspg.com.cn

第二章

投 标 资 料 表

投标资料表

本表关于要采购的货物的具体资料是对投标人须知的具体补充和修改，如有矛盾，应以本资料表为准。

序号	内 容	说明与要求
1	项目名称	五米及六米圆织机机组采购项目
2	安装地点	广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号经纬分公司
3	招标单位名称	佛山佛塑科技集团股份有限公司
4	联系方式	地 址：广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号 经纬分公司办公室 联 系 人：高丞然 电 话：18025950166
5	报价	费用：含税（13%增值税专用发票），该价格已经包含制造生产、调试、培训、运输及保险、税金、利润、保修。投标方技术人员在招标方调试期间的食宿由投标方负责。
6	交付使用周期 (日历天)	120 日历天内
7	投标有效期	90 日历天（从投标截止之日算起）
8	标的最高限价 (人民币)	1096 万元
9	投标人的资质条件	<ul style="list-style-type: none"> ● 投标人的注册资本 200 万元人民币或以上； ● 2018 年-2023 年，有五米及六米圆织机机组制造案例（需提供招标设备同类的合同、铭牌、图片等信息） ● 投标人在 2018-2023 年具有（1）设备单价 20 万元以上合同金额的五米圆织机机组的业绩（2）设备单价 25 万元以上合同金额的六米圆织机机组的业绩（3）两个机型至少提供一份证明材料（能体现出合同金额及客户信息的合同关键页视为合格证明材料）
10	资金来源	自筹
11	签字和盖章要求	招标文件提供的“响应文件格式”中规定要求签字、盖章的地方均须由文件指定的人员亲笔签字或签章、并加盖公章（不得使用其他代章）。响应文件装订成册后须

		逐页盖章或加盖骑缝章（加盖的骑缝章须涵盖整册响应文件）。 注：副本可以是正本签字盖章后的复印件，但必须清晰可辨，同时加盖骑缝章。
12	响应文件的装订要求	<ul style="list-style-type: none"> ● 响应文件应按以下要求装订：不分册装订，统一将每份响应文件装订成一册。 ● 采用书式方式装订，装订应牢固、不易拆散和换页，不得采用活页装订。 ● 壹份正本，贰份副本
13	投标文件提交地点及截标时间	收件人及联系方式：高丞然 18025950166 地点：广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号经纬分公司 截标时间：2024年12月4日10时00分
14	开标时间及地点	开标时间：2024年12月4日10时00分 地点：广东省佛山市三水区云东海街道永业路6号经纬分公司
15	评标方法及标准	综合评标法
16	投标保证金	<ul style="list-style-type: none"> ● 投标保证金的形式：银行电汇； ● 投标保证金金额：人民币22万元整； ● 投标保证金汇款账户： 开户名称：佛山佛塑科技集团股份有限公司 账号：44425101040002985 开户银行：中国农业银行股份有限公司佛山同济支行

第三章

投标人须知

投标人须知

一、招标文件的获取

- 1 招标文件电子版可通过网络获取。
- 2 凭营业执照副本复印件加盖公章向联系人报名。
- 3 联系人及联系方式：高丞然，18025950166。

二、说明

1. 资金来源

- 1.1 本项目所需资金已经到位。
- 1.2 本招标文件有关条款由招标人负责解释。

2. 招标人

招标人及联系方式见第一章“公开招标”。

3. 投标人

3.1 报名申请人必须具备独立法人资格，具备相关的生产设备资质。必须遵守《中华人民共和国招标投标法》的有关规定和其他相关的法律、法规、规章、条例及招标文件中的规定。

3.2 投标文件中应包含提供如下复印件（加盖公章）：

- (1) 公司营业执照副本；
- (2) 公司税务登记副本；
- (3) 法人授权委托书和投标授权代表人身份证；
- (4) 资质证明文件；
- (5) 其他相关资料、证明等。

4. 设备要求

4.1 投标人提供的设备必须符合中华人民共和国的相关标准或行业标准。

5. 投标保证金

5.1 投标人在递交投标文件的同时，应按投标人须知附表规定的金额、形

式递交投标保证金，并作为其投标文件的组成部分。

5.2 对于未能按要求缴纳保证金的投标文件，招标人将视为不响应招标文件而予以拒绝。

5.3 未中标的投标人的投标保证金，在招标人发出《中标通知书》后 15 个工作日内一次性全额无息退还。

如有下列情形之一的，将不予以退还投标保证金：

- (1) 投标人在投标有效期内撤回投标文件；
- (2) 中标人未能在招标人规定的时间、地点与招标人商谈、签署合同；
- (3) 中标人未能在招标人合同规定的时间内保证设备进场；
- (4) 未经招标人书面同意，投标人擅自透露招标文件内容。

6. 投标费用

6.1 投标人在投标过程中的一切费用，不论中标与否，均由投标人自行负责。

7. 资格后审

7.1 招标单位应于开标后首先对投标人的投标资格及投标文件进行符合性确认。经招标单位确认具有有效投标资格及有效投标文件的投标人不足 3 家时将重新组织招标。

7.2 开启标书前，经招标单位评标小组确认，若存在下列情况之一的，投标人将被取消投标资格：

- (1) 投标文件未能在投标截止之前递交至指定地点；
- (2) 投标文件未密封。

7.3 开启标书后，经评标小组确认，若存在下列情况之一的，为无效投标文件：

(1) 投标文件附件未经法人代表（或法人代表授权委托人）签署或未加盖投标单位公章；

(2) 投标文件中存在招标人不能接受的其它条件或提供虚假文件。

7.4 无效投标文件将被作为废标处理。

8. 投标文件的澄清

8.1 开标以后，招标人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。有关澄清的要求和答复均应以书面形式提交。

第四章

货物需求一览表及技术要求

一、货物需求一览表

序号	货物名称	数量	备注
01	五米圆织机(双收,折宽 2200-2700)	2 台	全新设备
02	五米圆织机(双收,折宽 2500-3000)	8 台	全新设备
03	六米圆织机(单收,经纱数 2880)	10 台	全新设备
04	六米圆织机(双收,经纱数 2880)	4 台	全新设备
05	六米圆织机(单收,经纱数 3360)	6 台	全新设备

二、技术要求:

01 五米圆织机(双收,折宽 2200-2700)			
	项目	要求	备注
1	折宽	2200-2700mm	
2	主机转速	65rpm	
3	织梭数	8 把	
4	最大投梭数	520 梭/min	
5	纬纱密度可调范围	16-64 根/10cm 或更佳	
6	基本要求		
6.1	凸轮类型	平面凸轮	
6.2	梭子、梭道结构	投标人填写	投标人自行设计
6.3	纬纱管芯	Φ 38mm×230mm	
6.4	最大纬纱纱锭	Φ 115×200	
6.5	经纱管芯	Φ 38mm×230mm	
6.6	最大经纱纱锭	Φ 150-160mm	
6.7	经纱数	2640	
6.8	电源供应	3 相 380V 50Hz	
6.9	收卷直径	投标人填写	
6.10	收卷方式	双剖标准式收卷(即双剖,两边剖开后分别进行摩擦收卷,两个单收卷架)	
6.11	其他配套	超声波热切刀(或热切刀)、计米器、蓝牙纬控器	计米器传输给 MES 系统
6.12	整机电气控制	全生产线的动力配置和自动控制系统,变频器控制或伺服控制,彩色触摸屏操作界面,配备以太网接口。配备单个机组控制及整线控制。	
6.13	设备尺寸(长 X 宽 X 高)	不大于 18.5x4.5x6m	投标人需提供具体尺寸,提供设备平面图(含经棚排列)
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输
		(1) 主机频率	以太网接口传输
		(2) 纬密	
		(3) 投梭率	
		(4) 采用电子计米。记录每卷米数,当班累计,连续累计	
	(5) 电耗		

		(6) 编织速度	
		(7) 运行时间、停机时间, 月累计运行时间	
	7.2	接入生产管理系统, 可将生产任务单传到圆织机, 可以选择工单启停, 数据返回生产管理系统 (供需方沟通确定)	

02 五米圆织机 (双收, 折宽 2500-3000)

	项目	要求	备注
1	折宽	2500-3000mm	
2	主机转速	65rpm	
3	织梭数	8 把	
4	最大投梭数	520 梭/min	
5	纬纱密度可调范围	16-64 根/10cm 或更佳	
6	基本要求		
6.1	凸轮类型	平面凸轮	
6.2	梭子、梭道结构	投标人填写	投标人自行设计
6.3	纬纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.4	最大纬纱纱锭	Φ115×200	
6.5	经纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.6	最大经纱纱锭	Φ150-160mm	
6.7	经纱数	2640	
6.8	电源供应	3 相 380V 50Hz	
6.9	收卷直径	投标人填写	
6.10	收卷方式	双剖标准式收卷 (即双剖, 两边剖开后分别进行摩擦收卷, 两个单收卷架)	
6.11	其他配套	超声波热切刀 (或热切刀)、计米器、蓝牙纬控器	计米器传输给 MES 系统
6.12	整机电气控制	全生产线的动力配置和自动控制系统, 变频器控制或伺服控制, 彩色触摸屏操作界面, 配备以太网接口。配备单个机组控制及整线控制。	
6.13	设备尺寸(长 X 宽 X 高)	不大于 18.5x4.5x6m	投标人需提供具体尺寸, 提供设备平面图 (含经棚排列)
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输
		(1) 主机频率	以太网接口传输
		(2) 纬密	
		(3) 投梭率	
		(4) 采用电子计米。记录每卷米数, 当班累计, 连续累计	
		(5) 电耗	
		(6) 编织速度	
		(7) 运行时间、停机时间, 月累计运行时间	
7.2	接入生产管理系统, 可将生产任务单传到圆织机, 可以选择工单启停, 数据返回生产管理系统 (供需方沟通确定)		

03 六米圆织机（单收，经纱数 2880）			
	项目	要求	备注
1	折宽	3050-3400mm	
2	主机转速	51rpm	
3	织梭数	10 把	
4	最大投梭数	510 梭/min	
5	纬纱密度可调范围	16-64 根/10cm 或更佳	
6	基本要求		
6.1	凸轮类型	平面凸轮	
6.2	梭子、梭道结构	投标人填写	投标人自行设计
6.3	纬纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.4	最大纬纱纱锭	Φ115×200	
6.5	经纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.6	最大经纱纱锭	Φ150-160mm	
6.7	经纱数	2880	
6.8	电源供应	3 相 380V 50Hz	
6.9	收卷直径	投标人填写	
6.10	收卷方式	单剖标准式收卷（即单剖，对折不展开摩擦收卷，单收卷架）	
6.11	其他配套	超声波热切刀（或热切刀）、计米器、蓝牙纬控器	计米器传输给 MES 系统
6.12	整机电气控制	全生产线的动力配置和自动控制系统，变频器控制或伺服控制，彩色触摸屏操作界面，配备以太网接口。配备单个机组控制及整线控制。	
6.13	设备尺寸（长 X 宽 X 高）	不大于 16.5x5x6m	投标人需提供具体尺寸提供设备平面图（含经棚排列）
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输
			以太网接口传输
		(1) 主机频率	
		(2) 纬密	
		(3) 投梭率	
		(4) 采用电子计米。记录每卷米数，当班累计，连续累计	
		(5) 电耗	
		(6) 编织速度	
	(7) 运行时间、停机时间，月累计运行时间		
7.2	接入生产管理系统，可将生产任务单传到圆织机，可以选择工单启停，数据返回生产管理系统（供需方沟通确定）		

04 六米圆织机（双收，经纱数 2880）			
	项目	要求	备注
1	折宽	3050-3400mm	
2	主机转速	51rpm	
3	织梭数	10 把	
4	最大投梭数	510 梭/min	
5	纬纱密度可调范围	16-64 根/10cm 或更佳	

6	基本要求		
6.1	凸轮类型	平面凸轮	
6.2	梭子、梭道结构	投标人填写	投标人自行设计
6.3	纬纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.4	最大纬纱纱锭	Φ115×200	
6.5	经纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.6	最大经纱纱锭	Φ150-160mm	
6.7	经纱数	2880	
6.8	电源供应	3相 380V 50Hz	
6.9	收卷直径	投标人填写	
6.10	收卷方式	双剖标准式收卷（即双剖，两边剖开后分别进行摩擦收卷，两个单收卷架）	
6.11	其他配套	超声波热切刀（或热切刀）、计米器、蓝牙纬控器	计米器传输给 MES 系统
6.12	整机电气控制	全生产线的动力配置和自动控制系统，变频器控制或伺服控制，彩色触摸屏操作界面，配备以太网接口。配备单个机组控制及整线控制。	
6.13	设备尺寸(长 X 宽 X 高)	不大于 21.5x5x6m	投标人需提供具体尺寸提供设备平面图（含经棚排列）
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输
		(1) 主机频率	以太网接口传输
		(2) 纬密	
		(3) 投梭率	
		(4) 采用电子计米。记录每卷米数，当班累计，连续累计	
		(5) 电耗	
		(6) 编织速度	
		(7) 运行时间、停机时间，月累计运行时间	
7.2	接入生产管理系统，可将生产任务单传到圆织机，可以选择工单启停，数据返回生产管理系统（供需方沟通确定）		

05 六米圆织机（单收，经纱数 3360）

	项目	要求	备注
1	折宽	3050-3400mm	
2	主机转速	51rpm	
3	织梭数	10 把	
4	最大投梭数	510 梭/min	
5	纬纱密度可调范围	16-64 根/10cm 或更佳	
6	基本要求		
6.1	凸轮类型	平面凸轮	
6.2	梭子、梭道结构	投标人填写	投标人自行设计

6.3	纬纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.4	最大纬纱纱锭	Φ115×200	
6.5	经纱管芯	Φ38mm×230mm	
6.6	最大经纱纱锭	Φ150-160mm	
6.7	经纱数	3360	
6.8	电源供应	3相 380V 50Hz	
6.9	收卷直径	投标人填写	
6.10	收卷方式	单剖标准式收卷（即单剖，对折不展开摩擦收卷，单收卷架）	
6.11	其他配套	超声波热切刀（或热切刀）、计米器、蓝牙纬控器	计米器传输给MES系统
6.12	整机电气控制	全生产线的动力配置和自动控制系统，变频器控制或伺服控制，彩色触摸屏操作界面，配备以太网接口。配备单个机组控制及整线控制。	
6.13	设备尺寸(长×宽×高)	不大于20.5x5x6m	投标人需提供具体尺寸提供设备平面图（含经棚排列）
7	数字化方面	7.1	数据采集、显示、导出传输
		(1) 主机频率	以太网接口传输
		(2) 纬密	
		(3) 投梭率	
		(4) 采用电子计米。记录每卷米数，当班累计，连续累计	
		(5) 电耗	
		(6) 编织速度	
		(7) 运行时间、停机时间，月累计运行时间	
7.2	接入生产管理系统，可将生产任务单传到圆织机，可以选择工单启停，数据返回生产管理系统（供需方沟通确定）		

三、投标要求

1. 投标人应具有成熟的五米及六米圆织机机组制造经验；
2. 具备独立法人资质；
3. 必要时能提供成品设备供考察。

四、安装和调试的指导

投标人须提供设备指导安装和调试和详细报价。

五、技术培训

指导操作人员熟悉操作。

六、技术资料

1、投标人须对五米及六米圆织机技术性能作详细说明，并提供主要部件的技术性能和技术参数。

2、投标人需在标书或设计方案里面重点阐述或体现包括能耗、速度、产量，送经系统、断丝停机系统、设备能织造的丝宽范围、布重范围等信息。

七、售后服务

投标人能方便快捷地为招标人提供售后服务。

八、其他要求

1、本项目工程系统为交钥匙工程（供方根据需方的要求设计、制造、指导安装，协助调试，售后服务），不详尽内容由投标人自行补充（后报价）。

2、本项目现场设备安装、协助调试、售后服务工作人员交通、食宿由投标人负责。

九、中标人工作范围

1.负责本项目的设备和零部件供货；

2.提供在中标人现场的初验收、调试服务；

3.对货物进行防撞、防雨包装，运输至招标人指定地点。

4.在招标人指定的地点对设备进行指导安装（如可提供完整安装服务请另作报价）、调试、验收，并对用户进行操作培训。

十、招标人工作范围

1.负责将货物卸货，货物卸至于临时存放场地。

2.负责将主电缆，接入电柜总开关上端口。

第五章

五米及六米圆织机设备参数 及其他要求

五米圆织机机组				
序号	名称	数量	技术参数	主要部件介绍（推荐使用以下所列品牌或同等质量品牌）
一、主机部分 一套				
1	主电机		11kw	1、变频器控制/伺服控制调速，品牌台达。 2、其余未注明的钢材均需为正标产品，安装配合保证整体牢固 3、使用电机需满足GB18613-2020 二级能耗或以上
2	织梭	8把		
3	钢箔	1套		
4	机架	1套		
5	断纬控制	1套	采用蓝牙纬控器，完纬、断纬自动停机	
6	平面凸轮	1套	平面凸轮	
7	棕带或棕带棕丝	组		
8	主体结构		投标人填写，需阐述采用钢结构方式，材料规格，厚度等信息	
二、提升牵引装置 一套				
1	提取电机	1只	投标人填写	1、变频器控制/伺服控制调速，品牌台达。 2、牵引辊采用糙面橡胶带或包胶。 3、牵引组合由投标人设计，需保证布面展开平整均匀。 4、需配置维修平台并设防护栏。 5、传动装置需要有保护罩。 6、其余未注明的钢材均需为正标产品，安装配合保证整体牢固。 7、使用电机需满足GB18613-2020 二级能耗或以上
2	扩布架	1套	半月环+蝴蝶型	
3	牵引组合辊组直径	1组	投标人填写	
4	牵引组合形式	1组	投标人填写	

4	主体结构		投标人填写， 需阐述采用钢 结构方式，材 料规格，厚度 等信息	
三、送经装置及经棚 两套				
1	送经装置	2组		
1.1	送经电机	数量、功率投标人填写		1、变频器控制/伺服控制调速，品 牌台达 2、送经电机品牌：三里电机 3、送经辊采用糙面橡胶带或包胶 4、送经辊跳动0.1mm，静平衡20g 5、其他导辊材质为不锈钢304或保证辊 面耐腐蚀 6、送经装置需保证导丝顺畅，张力 稳定 7、经棚安装牢固，保证更换纱锭的 方便性 8、使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上
1.2	送经辊直径	4根	投标人填写	
2	经棚	2组		
2.1	最大经纱纱锭		Φ150-160mm	
2.2	经纱数		具体数量参考第四 章 6.7	
四、导布辊组组件（包括大横梁组件及收布立柱组件） 一套				
1	展平辊形式		螺旋波浪形式	1、导布辊组组件内展平辊尺寸由 投标方设计 2、导布辊组组件内其他导辊材质、 尺寸由投标方设计 3、需保证布面展开平整均匀 4、各连接位置安装牢固 5、收布立柱组件需预留安装超声 波切刀位置
2	展平辊直径		投标人填写	
四、收卷装置（采用摩擦收卷形式） 一台				
1	双收形式			1、变频器控制/伺服控制调速，品 牌台达 2、卷布电机品牌：三里电机
1.1	卷布力矩电机功率	2只	投标人填写	
1.2	收卷辊	4根	投标人填写	

1.3	收卷直径		投标人填写	3、收卷辊采用糙面橡胶带 4、收卷装置基座牢固 5、收卷布面需平整均匀 6、收卷从动辊可调整间距 7、使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上
五、电器控制系统		一套		
1	整机电器控制柜	1个		1、增加生产管理系统、工艺数据、故障可下载。即工控系统 2、变频器控制/伺服控制调速，品牌台达 3、手动/自动同步调速 4、招标方只负责安装主机总开关入线端的接线，投标方负责整机的线缆及接线 5、控制柜外置漏电开关
2	操作面板	1套		
3	PLC		台达	
4	低压电器	1套	施耐德	
六、其他辅助设备				
1	计米器	1只		计米器传输给 MES 系统
2	超声波切刀（或热切刀）			1、根据不同类型收卷方式配套所需超声波切刀数量 2、在此基础上增加配套5台超声波切刀 3、投标方如使用热切刀必须进行说明
六、数字化方面 详见第四章的对应同类机组的第七栏				

备注：该设备配置如未详尽，由投标方补充、核价并合并报价。

六米圆织机机组				
序号	名称	数量	技术参数	主要部件介绍（推荐使用以下所列品牌或同等质量品牌）
一、主机部分 一套				
1	主电机		15kw	1、变频器控制/伺服控制调速，品牌台达。 2、其余未注明的钢材均需为正标产品，安装配合保证整体牢固 3、使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上
2	织梭	10 把		
3	钢箔	1 套		
4	机架	1 套		
5	断纬控制	1 套	采用蓝牙纬控器，完纬、断纬自动停机	
6	平面凸轮	1 套	平面凸轮	
7	棕带或棕带棕丝	组		
8	主体结构		投标人填写，需阐述采用钢结构方式，材料规格，厚度等信息	
二、提升牵引装置 一套				
1	提取电机	1 只	投标人填写	1、变频器控制/伺服控制调速，品牌台达。 2、牵引辊采用糙面橡胶带或包胶。 3、牵引组合由投标人设计，需保证布面展开平整均匀。 4、需配置维修平台并设防护栏。 5、传动装置需要有保护罩。 6、其余未注明的钢材均需为正标产
2	扩布架	1 套	半月环+蝴蝶型	
3	牵引组合辊组直径	1 组	投标人填写	

4	牵引组合形式	1组	投标人填写	品，安装配合保证整体牢固。 7、使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上
4	主体结构		投标人填写， 需阐述采用钢结构方式，材料规格，厚度等信息	
三、送经装置及经棚 两套				
1	送经装置	2组		
1.1	送经电机	数量、功率投标人填写		1、变频器控制/伺服控制调速，品牌台达 2、送经电机品牌：三里电机 3、送经辊采用糙面橡胶带或包胶 4、送经辊跳动0.1mm，静平衡20g 5、其他导辊材质为不锈钢304或保证辊面耐腐蚀 6、送经装置需保证导丝顺畅，张力稳定 7、经棚安装牢固，保证更换纱锭的方便性 8、使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上
1.2	送经辊直径	4根	投标人填写	
2	经棚	2组		
2.1	最大经纱纱锭		Φ150-160mm	
2.2	经纱数		具体数量参考第四章对应 6.7	
四、导布辊组组件（包括大横梁组件及收布立柱组件） 一套				
1	展平辊形式		螺旋波浪形式	1、导布辊组组件内展平辊尺寸由投标方设计 2、导布辊组组件内其他导辊材质、尺寸由投标方设计 3、需保证布面展开平整均匀 4、各连接位置安装牢固 5、收布立柱组件需预留安装超声波切刀位置
2	展平辊直径		投标人填写	
四、收卷装置（采用摩擦收卷形式） 一台				
1	单收形式			1、变频器控制/伺服控制调速，品

1.1	卷布力矩电机功率	1只	投标人填写	牌台达 2、卷布电机品牌：三里电机 3、收卷辊采用糙面橡胶带 4、收卷装置基座牢固 5、收卷布面需平整均匀 6、收卷从动辊可调整间距 使用电机需满足 GB18613-2020 二级能耗或以上
1.2	收卷辊直径	2根	投标人填写	
1.3	收卷直径		投标人填写	
2	双收形式			
2.1	卷布力矩电机功率	2只	投标人填写	
2.2	收卷辊	4根	投标人填写	
2.3	收卷直径		投标人填写	
五、电器控制系统		一套		
1	整机电器控制柜	1个		1、增加生产管理系统、工艺数据、故障可下载。即工控系统 2、变频器控制/伺服控制调速，品牌台达 3、手动/自动同步调速 4、招标方只负责安装主机总开关入线端的接线，投标方负责整机的线缆及接线 5、控制柜外置漏电开关
2	操作面板	1套		
3	PLC		台达	
4	低压电器	1套	施耐德	
六、其他辅助设备				
1	计米器	1只		计米器传输给 MES 系统
2	超声波切刀（或热切刀）			1、根据不同类型收卷方式配套所需超声波切刀数量 2、在此基础上增加配套5台超声波切刀 3、投标方如使用热切刀必须进行说明
六、数字化方面 详见第四章的对应同类机组的第七栏				

备注：该设备配置如未详尽，由投标方补充、核价并合并报价。

圆织机随机配件（单台）

序号	名称	数量	备注
1	整梭	2	
2	推进器	2	
3	靠轮	10	
4	摇杆	5	
5	棕带	5	
6	尺码环	2	其中一件装机
7	跳杆	200	
8	棕丝	250	
9	棕带滚轮	10	
10	棕带滚轮隔圈	20	
11	棕带滚轮轴	10	
12	阻尼座	25	
13	阻尼板	12	
14	阻尼板扭簧	25	
15	扭簧挡块	20	
16	引纬杆	12	

备注：该随机配件如未详尽，由投标人补充、核价并合并报价。

第六章

投标文件的递交

投标文件的递交

一、投标文件的密封和标记

1. 投标文件应密封在不透明的封装中。
2. 密封封装表面应注明《投标资料表》中指定的项目名称、招标编号，所有密封封装必须加盖投标单位公章。
3. 投标文件未密封或未加盖公章的，招标人将拒绝接收。

二、投标截止期

1. 招标人收到投标文件的时间应不迟于“投标资料表”中规定的投标截止时间。
2. 招标人可以按本须知规定，由于修改招标文件而决定延长投标截止期。在此情况下，招标人和投标人受投标截止期制约的所有权利和义务均应延长至新的投标截止期。

三、迟交的投标文件

1. 招标人将拒绝并退回在“投标资料表”规定的投标截止期后收到的任何投标文件。

四、投标文件的修改与撤回

1. 投标人在递交投标文件后，可以修改或撤回其投标文件，但投标人必须在规定的投标截止期之前将修改或撤回的书面通知递交到招标人。
2. 在投标截止期之后，投标人不得对其投标文件做任何修改。
3. 从投标截止期至投标有效期之间的这段时间内，投标人不得撤回其投标文件，否则将该投标单位列入黑名单。

第七章

开标与评标

开标

一、评标原则与标准

1、《中华人民共和国招标投标法》、国家七部委联合颁发的《评标委员会和评标办法暂行规定》（12 号令）的强制性规定均适合本评标办法。

2、评标原则：公平、公正、科学、择优

3、评标标准：综合评标法。

二、评标组织

招标人根据招标项目的特点，依照《中华人民共和国招标投标法》的有关规定组建评标小组。评标小组由 5 人或以上（单数）组成，由佛山佛塑科技集团股份有限公司纪检审计部和经营管理中心监督。

评标办法

对各投标文件进行详细评审打分的满分为 100 分，设备招标主要考评因素包括综合技术部分（40%）、商务部分（10%）、投标报价（50%）三个方面，各投标人三方面的所有评价指标的得分之和就是该投标人的综合得分；评分最高者中标。具体评审因素见下表：

类别	评审因素	评审标准
40 分	技术指标响应	投标货物的数量、技术参数、性能指标、技术方案是否符合招标文件要求，投标人必须列明主要设备和零部件的品牌名称； 评委根据投标人实际情况评分。
	质量保障	投标货物质量保证及措施； 评委根据投标人实际情况评分。
	实施方案	设备交付时间、安装调试进度计划方案、验收后保修工作的措施和承诺； 评委根据投标人实际情况评分。
	高新技术企业认定	投标人提供有效期内的高新技术企业认定证书； 提供有效材料得分。
	专精特新企业认定	投标人提供有效期内的专精特新企业认定证书； 提供有效材料得分。
	专利证书	投标人获得与本项目相关的专利证书； 每提供有效材料得分，根据数量进行评分。
商务部分	同类业绩	2018 年 1 月 1 日至今，投标人曾经独立完成的（1）设备单价 20 万元以上合同金额的五米圆织机机组的业绩（2）设备单价 25 万元以上合同金额的六米圆织机机组的业绩（3）两个机型至少提供一份证明材料（能体现出合同金额及客户信息的合同关键页视为合格证明材料）； 每提供有效材料得分，根据数量进行评分。

10分	信用保证	企业财务状况(近三年经审计的财务报表)、银行资信等级、综合实力等； 评委根据投标人实际情况评分。
	售后服务	各投标人针对本项目的售后服务承诺、服务响应流程、应急服务流程提出详细方案； 评委根据投标人实际情况评分。
价格部分 50分	投标报价	根据各投标人有效报价进行评分

第八章

合同样板

设备采购合同

项目名称：5、6 米圆织机

买方（甲方）：佛山佛塑科技集团股份有限公司

卖方（乙方）：

签订时间：2024 年 XX 月 XX 日

签订地点：佛山市三水区

货物（设备）采购合同

买方（甲方）：佛山佛塑科技集团股份有限公司

统一社会信用代码：91440600190380023W

法定代表人：唐强

住所：佛山市禅城区张槎街道轻工三路7号自编2号楼

卖方（乙方）：

统一社会信用代码：

法定代表人：

地址：

根据《中华人民共和国民法典》等国家法律法规，就甲方向乙方购买商品（设备）的型号、数量、质量、包装、运输、价款、税金、保险、验收、技术服务、售后服务、违约责任、争议解决方式等合同内容，经双方协商一致，签订合同，以兹共同遵守。

一、合同价款

本合同的总金额为人民币：XX元整（¥ 00.00元），含税，税率为13%；该价格已经包含制造生产、安装、调试、保险、培训、运输、装卸、税金、利润、保修及乙方人员差旅费用等全部费用。

二、货物（设备）的名称、型号、制造单位、单价、数量和合同价数量及质量要求

第一条 设备的名称、数量、价格

1、乙方提供的货物（设备）是未有使用过（包括零部件）的商品（设备）、符合国家相关部门制定的生产（制造）标准和检测标准以及该商品（设备）的出厂标准。

2、购买货物（设备）的名称、型号、单价、数量和合同价：

设备名称	型号	数量 (套)	单价 (元)	总价 (元)	备注
合计					

注:总价包含设备价格、13%增值税、运输及指导安装调试费和服务等所有费用。

3、甲方指定送货及安装地点为佛山市三水区云东海街道永业路6号之一厂房三。

4、详细的技术规格、质量标准（含验收标准）、质保方案及售后服务标准见附件。

第二条 设备的内容

（一）甲方向乙方采购 xx 设备 xx 套（以下简称“设备”）每套设备应包括以下系统：

圆织机整套设备（详见合同附件《技术要求》）

（二）乙方向甲方提供的设备必须是符合双方约定且是全新的（含零部件、配件等），表面无划伤、无碰撞痕迹。

（三）乙方提供的设备、参数等按合同附件《技术要求》执行。

三、安装调试

（一）安装：设备运至交货地点后 双方协调安装时间，乙方负责指导安装设备。

（二）调试、验收：在设备安装完毕之日起 60 天内，双方按工业和信息化部标准及合同附件的规定对设备进行调试验收，提出异议期限为调试结束之日起 15 天内。如甲方提出异议的，乙方应免费予以修理或更换，并由乙方承担运输等费用，由此引起的验收合格期（安装完成之日起 60 天内）逾期责任由乙方承担。

(三) 验收合格仅作为甲方接受货物并支付货款的前提条件，并不能免除货物在质量保证期内出现质量问题而导致的乙方应负的责任。

四、人员技术培训

乙方应当安排技术人员免费为甲方人员进行技术、操作培训和现场指导，使购买的货物（设备）国家规定运行标准和使用要求。

五、交付的时间、地点、运输方式、运输费用、包装及风险承担

1、交货地点：佛山市三水区云东海街道永业路6号之一厂房三。

2、交货时间：于合同生效之日XX日内，供货、安装、调试完毕，技术参数中有特殊规定的按其规定，乙方按甲方指定地点将货物免费送达。甲方在乙方收货确认单签字盖章，或者甲方在乙方的物流配送单据上予以签字或盖章，作为双方结算的依据。

3、运输、运输费用、运输保险、装卸费用的承担：产品运输过程中由乙方按国家有关设备供应的规定标准进行包装、供应，乙方负责将全部设备完好无损的运输至本合同交货地点，运输费用和运输保险由乙方承担，由甲方负责卸车并承担卸车费用，设备在送至交货地点之前的毁损、灭失等风险由乙方承担。

4、包装：乙方负责将全部设备妥善包装，包装应适合长途运输。因包装不当致使设备损伤的，由此引起的一切后果（包括但不限于：设备无法安装使用或安装使用会有危险致使甲方拒绝接受设备导致乙方不能按期交货，乙方须承担逾期违约金等）由乙方承担责任。

5、乙方应在交货时向甲方提供货物（设备）生产制造标准、使用说明书、检验合格证明及相关的随机备品备件、配件、工具、软件等资料。

6、合同货物（设备）验收前的货物毁损、灭失的风险由乙方承担，验收合格后的货物灭失的风险由甲方承担。如合同商品参加保险，保险赔偿款由风险承担者享有。

六、货物（设备）验收标准、验收方式

1、验收合格期限：从设备安装完成之日起xx天内。按国家现行验收标准、规范等有关规定执行，甲方在收到货物（设备）后可以在合理期限内提出异议。

2、货物（设备）使用单位应在货物（设备）交付后，根据初验结果以及安装、调试、培训等情况正常运行一段时间后向甲方提出货物（设备）验收申请。

3、根据验收申请，甲方组织相关人员进行正式验收，也可以根据实际需要增加出厂检

验、安装调试检验等多种验收环节，特殊情况下可以组织第三方共同验收。

七、货物（设备）付款时间、支付方式和支付条件

1、乙方可接受电汇或汇票方式

（一）合同签订之日起 10 个工作日内，甲方收到乙方开具的合同等额合法有效增值税专用发票（税率 13%）后，向乙方支付合同总额 30%，即¥xxx 元的预付款。

（二）在发货前，甲方收到乙方开具的合同等额合法有效增值税专用发票（税率 13%）后，向乙方支付合同总额的 50%（即¥xxx 元），根据实际发货台数及次数，按比例支付，乙方收到款项后发货。

（三）设备安装、调试完成并经验收合格后 15 个工作日内，甲方收到乙方开具的合同等额合法有效增值税专用发票（税率 13%）后支付合同总额的 15%（即¥xx 元）。

（四）合同总金额的 5%（即 xxx 元）作为质量保证金，甲方验收合格之日起十二个月内如无由于乙方设计、制造、安装及调试方面等质量问题，甲方收到乙方开具的合同等额合法有效增值税专用发票（税率 13%）后，不计息支付乙方质保金。如质量保证期间，乙方未能按本合同约定完全履行保修义务的，甲方有权直接从上述质保金中扣除因设备维修、更换所发生的全部费用和甲方因设备质量问题所受损失，并就不足部分向乙方追偿。

（五）除本合同约定价款外，乙方不得再就本合同项下产品和服务向甲方要求额外支付任何费用。

2、支付方式：

本合同项下结算款通过银行转账方式支付，乙方收款账户信息如下：

账户名称：XX

账号：XX

开户银行：XXX

3、甲方每次付款前，乙方需按每次付款金额开具符合国家规定的增值税专用发票，甲方收到发票并通过国家税务部门官方网站检验发票真伪后按付款流程支付合同价款。

4、乙方必须提供真实、合法的发票。若乙方提供虚假发票，自发现之日起三日内乙方应无条件提供正规发票并承担甲方因此所遭受的所有损失。发票上记载的款项甲方有权不再支付，从合同款中扣减。

八、质量保证

(一) 质量保证期：自设备在交货地点安装、调试完成并验收合格之日起一年。

(二) 在质量保证期内如设备出现问题（易损件除外），乙方应在收到甲方相关通知之日起x天内到达甲方现场，负责包修、包退或包换，并承担修理、调换或退货的实际费用。乙方维修、更换过的设备的质量保证期重新计算。

(三) 在质量保证期内如设备出现问题的（易损件除外），如乙方在收到甲方相关通知之日起20日内未能解决该质量问题导致甲方不能够正常生产的，每超一周乙方应向甲方支付合同总额0.1%损失费用，甲方有权从本合同第六条第（四）款约定的质保金中扣除，如质保金不足以弥补甲方由此产生的损失费用，乙方应就不足部分向甲方赔偿。

(四) 乙方所交付的设备存在质量缺陷，经两次退换或修理之后仍不能满足甲方要求的，甲方有权单方面解除本合同，乙方须返还甲方全部已付货款。

(五) 超过质量保证期的，乙方有义务以优惠的价格给甲方提供设备的维修服务。

九、甲方的权利、义务

(一) 甲方应严格按合同要求及时向乙方支付货款。

(二) 负责指派人员和提供相关设备设施协助乙方进行设备安装调试。

(三) 如果乙方在安装调试期间需要加班，则甲方应尽量配合。

(四) 甲方可以在设备制造、加工期间，到乙方的设备制造、加工、安装现场了解工程进度和设备质量等。甲方承担其人员由此产生的合理费用。

(五) 如果需要甲、乙双方到配套厂家进行技术交流，则甲、乙双方各自承担其人员的一切费用。

(六) 甲方有权对乙方提供的设备配件进行检测和测试。

(七) 甲方负责在甲方场地内工作期间的安全，甲方人员安全责任由甲方负责。

十、乙方的权利、义务

(一) 乙方应严格按合同及合同附件规定的内容进行设备的制造、安装、调试。

(二) 乙方应在交货时将所供设备的用户手册、保修手册、有关资料及配件、随机工具等交付给甲方。

(三) 乙方应指派专人为甲方人员使用设备提供讲解和培训服务。

(四) 验收不合格的部分或部件，由乙方负责免费整改和更换，费用由乙方承担。

(五) 在甲方场地进行设备安装期间,乙方施工人员应遵守甲方有关规定,文明施工,保证安装质量和工期。

(六) 乙方负责在甲方场地内工作期间的安全,乙方人员的安全责任由乙方负责。

(七) 乙方在甲方工厂进行设备安装调试期间,应对甲方提供的设施设备妥善使用和保管,使用完毕后应将该等设施、设备完好归还甲方,如有损坏,据实赔偿。

十一、 知识产权条款

乙方应确保,甲方在中华人民共和国范围内使用乙方提供的产品或产品的任何一部分时,免受第三方提出的侵犯其知识产权或其他权利的起诉,否则乙方应赔偿甲方由此引起的一切损失。

十二、 违约责任

1、 乙方未按期限、地点履行卖方义务,每延迟一日,乙方应当按本合同总金额的 0.3% 向甲方支付违约金;乙方逾期交货时间超过 10 日的或违约金累积达到合同总金额的 10%时,甲方有权不经通知解除与乙方的合同,要求乙方支付合同金额 30%的违约金。同时,乙方应赔偿由于逾期供货给甲方造成的全部损失;如违约金不足以赔偿甲方损失的,乙方还应当赔偿全部损失。

2、 乙方所提供的设备品种、型号、规格、质量不符合国家规定、本合同规定标准、《技术要求》规定的,甲方有权拒收设备,并有权单方解除合同,乙方应向甲方支付设备款总值 5%的违约金。甲方不解除合同的,除乙方按前述约定支付违约金外,乙方应在本合同约定的期限内换货、补货,超出本合同第五条约定期限的,乙方应按第八条第一款的约定承担违约责任,换货、补货的费用由乙方承担。

3、 乙方提供的货物(设备)是由于在装卸、运输或包装造成的产品破损,乙方应负责补足合格产品数量并承担相应费用。

4、 乙方应对提供的货物(设备)在使用过程中给甲方或任何第三方造成的人身伤害或财产损失应当承担全部责任。

5、 本货物(设备)的质保期质保 xx 年,技术参数中有特殊规定的按其规定,如乙方违反《售后服务计划》约定未及时履行保修义务的,每发生一次,乙方应向甲方支付违约金 1000 元。甲方因乙方违约而委托第三方进行维修所产生的相应维修费用,乙方同意甲方可以从质保金中直接扣除,如维修费用超过质保金数额的,甲方有权要求乙方另行支付。

6、 货物(设备)经验收合格、乙方不存在违约责任的情形下,甲方未按照本合同约

定付款方式支付货款，每逾期一日，未付货款甲方按照本合同订立时中国人民银行授权全国银行间同业拆借中心公布 1 年期贷款市场报价利率（LPR）向乙方支付逾期利息。

十三、特别约定

1、因设备的质量问题发生争议，可由法定的技术鉴定单位进行质量鉴定，经鉴定产品设备存在质量问题的，因此发生的鉴定费用及其他合理费用由乙方全部承担。

2、乙方保证出售的货物未侵犯任何第三方的合法权益且甲方不会因使用乙方的货物而遭受其他任何第三方的侵权指控，如果任何第三方提出侵权指控，乙方须与第三方交涉并负责处理，且承担由此引起的一切法律责任和费用，确保甲方不会因知识产权或其他侵权问题遭受任何损失或承担任何责任。

3、本合同及其修改、澄清、合同附件均为本合同的组成部分，具有同等法律效力；与本合同约定不一致之处，以本合同为准。

4、本合同的任何修改、补充应以书面形式进行，并经双方的授权代表签字并加盖公章后方为有效。

十四、不可抗力

因不可抗力原因造成的损失双方均不承担责任。受不可抗力影响的一方应在不可抗力事故发生后尽快通知对方，并附上当地政府或有权单位出具的不可抗力事件发生的证明书。一旦不可抗力事件持续 壹 周以上，双方应通过协商修改本合同条款。

十五、争议解决方式和管辖

甲乙双方都要严格履行合同各项条款，如发生争议应友好协商，如在合理期限内仍不能达成一致意见的，任何一方可向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼，诉讼费用由败诉方承担。

十六、其他事项

（一）在履行合同过程中如需变更合同的，甲、乙双方须另行签订补充协议，补充协议与本合同具有同等效力。

（二）关于招投标文件或与本次采购活动方式相适应的文件及有关附件是本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力，这些文件包括但不限于：a.甲方的招标文件；

b.乙方的投标文件；c.中标通知书。均为本合同不可分割的组成部分，均与本合同具有同等法律效力，上述文件与本合同约定不一致的，以本合同约定为准。

(三) 其它未尽事宜，双方协商解决。

十七、生效及其它

1、 本合同于甲、乙双方签字、盖章之日起生效。

2、 如有未尽事宜，甲、乙双方可另行协商签订补充协议, 补充协议及附件和本合同具有同等法律效力。

3、 本合同一式肆份，甲方贰份、乙方贰份、具有同等法律效力。

附件 1：《售后服务计划》

附件 2：《技术规格》

附件 3：《质量标准》

附件 4： 投标书

(以下无正文, 为合同签署页)

甲方（盖章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

乙方（盖章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

附件 1：售后服务计划

致：XXXX 公司

我单位 XXX 项目售后服务及质量保证承诺如下：

1、我公司郑重承诺所供设备质保期限为 XX 年（技术参数另行修订时按要求执行）。

2、所投货物非人为损坏出现问题，我单位在接到正式通知后 XX 小时内响应，XX 小时内到达现场进行检修，解决问题时间不超过 XX 小时。若不能在短时间内解决问题，则提供与原问题货物同品牌规格型号的备机服务，直到原货物修复，期间产生的所有费用均有我单位承担。原货物修复后的质保期限相应延长至新的保修期截止日，全新备件在使用期间的质保及售后均按上述承诺执行。

3、安装及培训：

3.1 我公司提供的安装配送方案：负责组织专业技术人员到最终用户现场免费安装调试。在设备送到项目现场后，由设备制造商授权有经验的技术人员现场安装调试仪器，采购方应提供必须的基本条件和专人配合，保证各项安装工作顺利进行。安装调试完成，由需方进行验收，如果现场安装测试指标未通过，采购方可要求退货并要求按项目预算金额赔偿损失；我司保证所提的计算机软件都是合法正版软件，软件有原始安装盘，厂家对设备软件或者硬件更新的，我司定及时告知采购方并免费提供软件升级更新服务和硬件升级更新的详细信息。

3.2 人员培训计划：

设备安装调试期间，我司安排工程技术人员在用户现场进行培训和指导，免费为用户培训 3-5 名技术人员，使技术人员达到熟练掌握、灵活应用的程度。

4、项目所提供的其它免费物品或服务：我公司提供基本操作原理、调试、操作使用、数据处理和保养维修等有关内容的培训。在项目现场免费为所投项目培训 3 名以上技术人员，培训时间不少于 3 天，使培训人员达到熟练掌握、灵活应用的程度；

5、在完成安装、调试、检测后，须向用户提供检测报告、技术手册，提供中文版的技术资料（包括操作手册、使用说明、维修保养手册、电路图、安装手册、产品合格证等）。验收的技术标准达到制造（生产）厂商标明的技术指标，个别不能测试的指标另作详细的

文字说明。检测的标准依据国家有关规定执行。

6、我单位保证本次所投设备均是全新合格设备，且所提供配件均为正规厂家生产的原装正品，产品符合国家质量检测标准。

7、保期过后的售后服务计划及收费明细：质保期内免费维修；质保期满后终身维修，更换易损件只需按成本收取材料费不收维修费；

8、响应本次采购项目均为交钥匙项目，所需的一切设备、材料、费用等，全部包含在合同总价之中，甲方无须再追加任何费用。

9、我单位对上述内容的真实性承担相应法律责任。

第九章

投标文件格式

一、投标文件封面

2024 年佛山佛塑科技集团股份有限公司
经纬分公司“五米及六米圆织机机组采购项目”

投 标 文 件

(正本/副本)

*****有限公司

年 月 日

二、投标函

投 标 函

致：佛山佛塑科技集团股份有限公司

1、根据贵公司挂网的 2024 年佛山佛塑科技集团股份有限公司经纬分公司“五米及六米圆织机机组采购项目” 公开招标文件，经阅读招标文件后，我单位决定将遵照《中华人民共和国招标投标法》等有关规定及贵公司招标文件要求，参与贵公司此次招标项目。

2、我公司承诺投标文件中所提交的证明文件均为真实有效材料，如有虚假材料，愿承担一切法律责任。

3、我公司承诺如中标本项目，将严格按照《招标文件》及《投标文件》中提供的各项保障措施开展工程施工建设。

4、工程报价：

最高限价	投标人报价	专用增值税税率	备注说明
人民币 1096 万元	人民币 _____万元		<ul style="list-style-type: none"> ● 投标人报价不能超过最高限价，否则为无效报价。 ● 投标人报价为含税、含运费、含安装调试总价。

投标人名称(盖公司章)：

法定代表人或委托代理人(签字)：

投标人联系地址：

投标人联系电话：

日期：

三、法定代表人身份证明

法定代表人身份证明

_____现任我单位_____职务，为法定代表人，特此证明。

代表人性别：_____； 年龄：_____

身份证号码：_____

投标人名称(盖公司章)：

法定代表人 (签字)：

日期：

附：法定代表人身份证正反面复印件（加盖投标人单位章）

四、投标代理人法人授权书

投标代理人法人授权书

本授权委托书声明：我系 _____ 的法定代表人，现授权委托
(身份证号码： _____) 为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义参加
2024年佛山佛塑科技集团股份有限公司经纬分公司“五米及六米圆织机机组采购项目”投
标活动。代理人在投标、开标、评标、合同谈判、合同签订及合同执行过程中所签署的一
切文件和处理与之有关的一切事务，我方均予以承认，其法律后果由我方承担。

代理人无转委托权，特此证明。

投标人名称(盖公司章)：

法定代表人 (签字)：

日期：

附：代理人身份证正反面复印件（加盖投标人单位章）

五、招标承诺函

致：XXX

我方根据《招标文件》的要求，通过委任的全权代表，向贵方递交密封册装的全套响应文件参与下列项目的采购活动，现为我方的一切招标行为作郑重承诺及声明如下：

项目名称：佛山佛塑科技集团股份有限公司 XXXXX 项目

项目编号：XXX

1. 我方已认真阅读了全部招标文件及其相关文件，完全清楚理解其内容要求及规约，对文件的合理性、公正性和程序安排均没有任何异议、质疑和误解之处。

2. 我方所提供的一切文件均已经过认真、严格的审核，其内容已充分表达了我方的真实意愿，没有任何遗漏、虚假、侵权之处，若出现违背诚实信用和商业道德之行为，愿独自承担相应的法律责任。

3. 本单位响应文件的招标有效期符合招标文件的要求，若我方获成交资格，招标有效期则相应延长至项目最终验收合格之日，不论在任何时候，定将按贵方的要求在规定时间内如实提供一切补充材料。

4. 完全服从和尊重招标小组所作的评审结果，同时清楚理解到仅凭招标报价或单一竞争优势并非是决定成交资格的唯一重要依据。

5. 同意按招标文件的要求认真履行成交供应商应尽的义务，若我方行为不当而损害了采购人的合法权益，我方愿在任何时候无条件承担相应的缔约过失责任和经济赔偿。

6. 我方已依法缴纳了各项税费及社会保险费用，如有需要，可随时提交相关缴费证明原件，以便核查。

7. 我方已依法建立健全的财务会计制度，如有需要，可随时提交相关证明材料原件，以便核查。

8. 我方在参与本次采购活动中，不曾以任何不正当的手段影响、串通、排斥有关当事人或谋取、施予非法利益，如有行为不当，愿独自承担此行为所造成的后果和法律责任。

9. 同意按招标文件规定向采购人交纳成交服务费，并按《成交通知书》的要求，如期

签订合同并履行其一切责任和义务。

10. 本承诺函效力及范围均涵盖我方整套响应文件和一切补充文件。

投标人： (单位公章)

法定代表人（签字）：

年 月 日

说明：本承诺函内容不得擅自删改。

六、履行合同所必需的设备和专业技术能力的承诺

致：XXX

我方参加以下项目的招标采购活动：

项目名称：

项目编号：

我方已认真阅读了本项目全部招标文件及其相关文件，完全清楚理解其内容及规约，我方特此承诺，我方参加本项目招标采购活动，具备履行合同所必需的设备和专业技术能力。如有任何虚假和不实，我方自愿放弃招标资格并承担一切相关责任。

特此承诺。

投标人： (单位公章)

法定代表人（签字）：

年 月 日

说明：本承诺函内容不得擅自删改。

七、商务部分（密封不分册）

商务分册内容（以下为必要项，可根据实际增补细项）

项目	内容
公司基本情况及稳定性	<p>公司注册资本，规模，人员等，尽量以量化指标提供方便横向比较。</p> <p>文字描述主要内容（包括但不限于）：单位性质、发展历程、经营规模、组织结构及服务理念、技术服务力量、管理体系制度、财务状况等。自述内容必须充分体现供应商现阶段的经营情况，拥有的技术优势、特点和专业水平等。</p> <p>插图反映主要内容（包括但不限于）：经营场所内外貌、实验室认证、目前主营业务等。</p>
同类业绩	<p>1、投标人在 2018-2023 年具有（1）设备单价 20 万元以上合同金额的五米圆织机机组的业绩（2）设备单价 25 万元以上合同金额的六米圆织机机组的业绩（3）两个机型至少提供一份证明材料（能体现出合同金额及客户信息的合同关键页视为合格证明材料）</p> <p>2、2018 年-2023 年，有五米及六米圆织机机组制造案例（需提供招标设备同类的合同、铭牌、图片等信息）</p>
售后服务	针对本项目的售后服务承诺、服务响应流程、应急服务流程提出详细方案。
.....

注：

- 1、所需业绩证明材料请按照本项目的评审方法规定的材料提供。
- 2、证明材料的复印件（加盖公章）必须附在本表格之后，否则在评审时对应项的业绩无效。

投标人：_____（单位公章）

法定代表人（签字）：_____

年 月 日

八、技术部分（密封不分册）

投标人投标物主要技术指标和配置的详细描述

技术分册内容（以下为必要项，可根据实际增补细项）

项目	内容
技术指标响应	投标货物的数量、技术参数、性能指标、技术方案是否符合招标文件要求，投标人必须列明主要设备和零部件的品牌名称
质量保障	投标货物质量保证及措施；
专利证书	与本项目相关的专利证书
实施方案	设备安装方案、安装调试进度计划、验收后保修工作的措施和承诺

注：

- 1、请各供应商结合本项目的评审方法、评审子项内容进行详细描述说明。
- 2、证明材料的复印件（加盖公章）必须附在本表格之后，否则在评审时对应项的业绩无效。

投标人： （单位公章）

法定代表人（签字）：

年 月 日