《招标文件》



项目名称：7000吨/年HVLP铜箔项目阴极辊采购

招标单位：山东金宝电子有限公司

2024年02月28日

**招标文件**

山东金宝电子有限公司就7000吨高频高速HVLP铜箔项目配套的“两台台阴极辊采购”现进行招标采购，我公司本着公平、公正、公开的原则，真诚邀请具有相关资质及履约能力的供应商参加投标，具体事项如下：

1. **招标人：**山东金宝电子有限公司
2. **项目名称：**7000吨/年HVLP铜箔项目阴极辊采购

三、投标时间：

技术投标时间：2024.3.4-3.7

商务投标时间：2024.3.8-3.11

四、技术联系人：邱会庆

联系方式：13553126063

邮箱：jinbaosheb@chinajinbao.com

1. 商务联系人：方秀芹0535-2701503
2. 投标地点：山东省烟台招远市国大路268号
3. 七、邮编：265400

八、投标保证金：50000元

汇款资料：

单位名称：山东金宝电子有限公司

帐号：5000 6473 3510 017

开户行：恒丰银行招远支行

投标保证金，在竞标结束后，无息返还。中标方投标保证金，在签订合同后，无息返还；中标方放弃中标权利，投标保证金将不予以返还。未缴纳投标保证金的，一律不能参与开标。

开标需要先进行技术投标，确定技术方案，再进行商务投标，未确定技术方案的商务投标，开标时一律作废。

技术投标需要将技术方案以邮件的形式发送到我公司技术联系人的邮箱中（联系人：）；商务投标可以将标书邮寄或直接送达商务投标地点（联系人：），标书务必要密封。

第一部分投标须知

1. 投标要求

1、投标人应根据招标人提供的项目需求设计整体解决方案，制定项目配置及实施方案，进行分项报价，并提供方案说明及服务承诺。

2、投标人应按照招标文件的要求提供完整、准确的投标文件，保证所指定的解决方案满足招标人所提出的项目全部要求，并对所有资料的真实性承担法律责任。

3、招标人保留与投标人的报价进行商务谈判的权利，同时保留对投标人的客户进行咨询（不涉及商业机密内容）的权利。

4、在参与本次招标过程中出现以下情况或行为，将取消其投标资格且不予返还投标保证金：

①采取弄虚作假的方式，提供虚假的信息或资料；

②存在不正当竞争，如：串标、陪标现象；

③存在贿赂、威胁、利诱等行为，妄图影响招标的真实性、公正性；（该行为将被记录在案，永久性取消投标资格。）

1. 投标无效

有以下情形的投标文件，视为无效：

1. 逾期未送达投标文件的；
2. 未按规定递交密封投标文件的；
3. 投标文件的编制、内容与招标文件存在明显差异或不符的；
4. 未加盖公章或无授权委托书的；

三、投标文件的构成

1、资质文件；

①营业执照

②授权委托书

③企业资质及行业认证文件资料

④产品专利

1. 项目**实施案例**及相关资料；
2. 项目方案

①设备设施配置、清单及详细资料

②《项目解决方案及服务内容》

③项目设计及实施方案

④项目实施进度计划及人员安排

⑤售后服务方案

⑥应急预案

4、报价

提交《项目设备配置报价》，包括但不限于品牌、规格、数量或工程量、单价、材质、增值税税费等。

5、标书要求

本招标项目要求投标者根据上述要求，将有关资料整理做成

标书，标书要求一正一副。

四、保密

招标人提供的招标文件及涉及的所有资料，投标人不得向第三方透露。给招标人造成损失的，将依法追究法律责任。

第二部分付款、资质、工程要求

一、付款要求

1、付款形式：电汇；

2、付款方式：

2.1、①预付款30%；②安装完成验收合格付款60%；③质保金10%（一

年后付清）；预付款，需开具同等金额银行履约保函后才能付款。

2.2、①预付款30%；发货前付款30%；安装完成验收合格付款30%②质保金10%（一年后付清）。

2.3、或者比上述两者更优越的付款条件。

二、资质要求

应具有独立法人资格，持有国内合法营业执照，安装人员（需要登高作业人员）需持有登高作业证。

三、工程要求

1、所有设备必须符合国家规定的新标准且具有安全合格检验标志；设备安装质量必须达到有关标准及规范。

2、投标方必须实地勘测，确定相关技术参数。

3、中标方负责设备安装及调试，负责卸车、吊装、搬运、报检及产生的费用；中标方负责安装所需各种耗材等。本次投标为交钥匙工程。

4、交货周期：合同签订后60日内

安装周期：货到工地并接招标方安装通知后40日内

6、中标方负责免费维保一年

1. 工程地点：山东招远市金晖路229号
2. 投标方需要到工地现场交流

第三部分技术指标及规格要求

1. 技术参数：

**1、适用范围**

本技术协议适用于阴极辊的设计、制造、检验、验收、包装等。

**2、技术规格书**

|  |
| --- |
| A:概述 |
| 1 | 数量：2台（Φ2700mm×1400mm） |
| 2 | 用途：用于生产电解铜箔用的阴极； |
| 3 | 阴极浸渍率:Min.50.0 %； |
| 4 | 最大工作电流：50KA。 |
| B：阴极辊规格与要求 |
| 1 | 阴极辊宽幅：1400mm（+0.5，0）； |
| 2 | 阴极辊直径：Φ2700mm；（+0.5，0）； |
| 3 | 静平衡：≤3N.m； |
| 4 | 阴极辊边缘与平面必须保证直角，不允许出现波浪边、锯齿边； |
| 5 | 阴极辊侧板采用CPVC，侧板无变形（采用四分割）；边护板结构采用垫圈结构 |
| 6 | 气密测试（轴心保留气密孔），0.015-0.03MPa保压2h无泄漏； |
| 7 | 阴极辊辊面直线度：≤0.06mm； |
| 8 | 阴极辊辊面对两轴承的全跳动：≤0.06mm； |
| 9 | 阴极辊圆端面跳动：≤0.06mm； |
| 10 | 阴极辊边沿外突出：5 mm； |
| 11 | “O”型圈槽精度：依照甲方所提供“O”型圈密封槽尺寸进行加工； |
| 12 | 阴极辊钛端板，厚度≥6mm，钛轴套≥6mm，阴极辊端板、钛轴套材质均采用TA2进行加工焊接； |
| 13 | 每侧钛端环均布72个固定CPVC侧板螺孔，规格为M8（GB70-2007），螺丝材质为TA2； |
| 14 | 两端铜套安装导电环部位进行镀银处理，镀银厚度≥0.1mm。 |
| C:阴极辊钛圈要求 |
| 1 | 钛圈材质：TA1，符合国家标准GB3620-2007 ； |
| 2 | 钛圈厚度：≥10mm（采用旋压钛筒）； |
| 3 | 晶粒等级：GB6394-2007标准≥9.0级，提供第三方检验报告； |
| 4 | 表面：无油污、无针孔、无压痕、无划伤、无色差、无花斑裂纹、无其它质量外观等缺陷； |
| 5 | 钛圈表面：Ra≤0.8μm。 |

**3、阴极辊的结构及制造要求**

1. 钢筒全长范围内不能有环焊缝，应整板卷焊制成，筒体焊缝级别为GB/T12469AS-Ⅰ级，焊缝探伤按JB/T 4730 Ⅱ级执行。
2. 阴极辊侧板采用TA2整板，无拼接焊缝，厚度≥6mm。
3. 铜套与钢轴采用过盈装配，过盈量0.2mm以上。
4. 导电层为T2纯铜，导电铜板厚度≥12mm。
5. 芯轴为20钢；辊筒内支架、侧板的筋板使用Q235-B碳素钢。
6. 阴极辊焊接完成后做消除应力处理。
7. 钛端环厚度≥25mm,宽度≥50mm，钛端环螺纹深度≥13mm。
8. 钛筒内表面镀银，镀银厚度≥0.002mm；钢芯钢筒外表面镀银，镀银厚度≥0.002mm，要求镀层均匀、附着牢固。
9. 所有装配结合面，应经过彻底清理，不得有杂物、油脂、锈斑等影响导电的杂质存在。
10. 阴极辊边缘与平面必须保证直角，不能有弯曲弧、圆角、锯齿边等。
11. 辊面光洁，无任何污点，两端保持90°尖角。
12. 导电环安装部位轴端表面镀银处理，镀银厚度5—8um，镀银层均匀。
13. 轴根部采用钛护套保护，保证钛筒密封。
14. 铜的导电性能应按照1A/mm2的安全标准计算导电截面。

**4、供货范围清单**:(加工件依照图纸确认后的技术要求执行)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 型号 | 数量 | 材质 |
| 阴极辊及运输支架 | Φ2700\*1400 mm | 2台 | 碳钢支架 |
| 阴极辊CPVC侧板 | CPVC与阴极辊装配 | 各2件/台 | CPVC+钛螺丝 |
| 导电环 | 按协商尺寸 | 各4件/台 | T2 |
| 紧定套轴承 | 23064CAK+H3064 | 各2套/台 | 哈轴或瓦轴 |
| 齿轮 | 按甲方图纸 | 各1件/台 | 45 |

**5、检查、试验**

5.1钛侧板焊缝:进行渗透探伤试验（NB/T 47013-2015）；

5.2气密性试验:0.015-0.03MPa保压2h无泄漏；

5.3阴极辊辊面直线度：≤0.06mm；

5.4阴极辊辊面对两轴承的全跳动：≤0.06mm；

5.5阴极辊端面跳动：≤0.06mm；

5.6提供钛圈尺寸检验报告书及钛材检验报告书，渗透探伤试验、气密性试验等检测报告。

**6、包装**

对阴极辊辊面采用软材料包覆，并使用专用支架支撑固定，须使用钢材铁皮或珍珠棉进行外包装，运输途中不致损伤，并安全运至甲方工厂。

**7、设备验收要求**

7.1 钛圈表面颜色均一，无孔隙、杂质、碰刮伤点，且阴极辊表面无油污、无探伤剂残留。

7.2 阴极辊不能有任何渗漏点，阴极辊轴心保留通气孔。

7.3 钛圈两端边部成直角。

7.4 钛侧板无变形或碰伤、刮伤点。

7.5 尺寸精度满足本技术协议要求，运行时无寸动或爬行现象。

7.6 阴极辊应配合生箔机实际运行进行系统验收，超出4个月无法安装使用验收的，则应组织验收工作。

6.7正常通电使用过程中，辊面不能因局部过流过热（≥70℃）导致出现色差现象。

**8、质量保证**

8.1质保期限为设备安装调试通过验收之日起12个月或货到现场16个月（二者以先到为准）。

8.2质保期内，如阴极辊发生质量问题:辊面出现花斑、阴极辊运行时热点（任一点超过70℃）等，甲方证实其原因是由于设计、原材料、制造而引起并经乙方确认时，由乙方承担所有费用并对其缺陷进行返修，因返修引起的加工、运输、包装等所有费用由乙方负担。重大质量问题乙方应对阴极辊进行更换。

**9、保密要求**

供需双方保证在讨论、签订、执行本协议过程中所获悉的文件及资料（包括产品的图纸、产品的技术参数、经营信息等）予以保密，未经该资料和文件提乙方同意，另一方不得向任何第三方泄露该商业秘密的内容。

**10、其他**

阴极辊外形图纸、边护板、导电滑环、齿轮等加工件图纸须经供需双方签字后方可制作。

1. **技术服务范围**
2. **设计基础条件：买方给卖方提供完整技术要求；卖方按技术要求进行设备设计。**
3. **设计评审：图纸完成后需经双方共同评审确认。**
4. **卖方根据双方确认的技术协议和图纸进行生产、制造和安装。**
5. **随机资料：设备总图、使用说明书各一套，便于用户后期维护。**
6. **提供易损件、备品备件的相关资料。**
7. **提供安装原始精度数据。**

六、保证条款

1、中标方依据合同及招标方要求将标的运至招标方，招标方现场初步验收合格方可改造安装，如验收不合格中标方将标的物运回，并赔偿由此给招标方造成的全部损失，招标方有权自应付款中直接扣除，有权直接解除合同，且无需承担任何责任。

2.因中标方所供货物给招标方造成环保等其他方面相关损失，中标方需承担全部赔偿责任。

七、交货期及运费

交货期，自合同签订生效并收到预付款之日起90日内。中标方负责到招标方的运输及费用。如逾期到货，按合同应按合同总值的20%支付违约金给买方，招标方可直接从货款中扣除。如招标方逾期付款，按合同标的金额千分之一/日支付违约金给卖方。

八、有关知识产权

因执行本合同的需要,投标方提供的与本合同有关的设备、材料、工序工艺及其他知识产权,招标方有永久的使用权等权利，投标方应保障招标方在使用时不会发生侵犯第三方专利权、商业机密等情况。若发生侵害第三方权利的情况, 投标方应负责与第三方交涉, 并承担由此产生的全部法律和经济责任, 并对因为该侵权行为给招标方造成的损失承担赔偿责任。

九、售后服务、质量保证：售后服务事项在合同中进行约定。

报价单格式：

|  |
| --- |
| 报价单 |
| 报价公司名称： |
| 项目 | 7000吨/年HVLP铜箔项目阴极辊采购 |
| 交货期限 | 合同签订后90日内 |
| 报价 | 元 |
| 税率 | % | 发票的种类：[增值税](http://video.kuaiji.com/album/5090.html?utm_source=neilian" \t "_blank)专用发票、普通发票、专业发票 |
| 服务内容 |  |
| 备注 |  |

投标方需提供设备配置清单：

中标方需按照以下合同为模板签订合同

XXX设备购销合同

甲方（采购方）：山东金宝电子有限公司

山东金都电子材料有限公司

金宝电子（铜陵）有限公司

乙方（供货方）： XXX公司

经甲、乙双方友好协商，本着平等互利的原则，根据《中华人民共和国民法典》及相关法律的规定，就甲方向乙方购买以下设备达成如下协议：

一、设备名称、规格型号、数量、单价及合同额：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 单位 | 数量 | 单价（元） | 总价（元） | 备注 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 合计人民币（大写）：XXX (￥:XX) 含XX增值税、安装调试费、运费等 |

二、交货地点、时间、方式

1.交货地点：XX省XX市XX路XX号；

2.交货时间：合同生效后，XX日之前货到甲方指定地点；

3.运输方式、运输责任及运输费用负担：乙方负责到甲方工厂的包装、装卸货、运输及保险费用。

三、付款方式

**1.预付款：**签订合同，甲方以电汇支付乙方合同总价XX % 做为预付款，即RMB XX元，（大写）：人民币XX 万元整），乙方10个日历日内开具等额的增值税发票交付甲方；

**2.发货款：**设备制作完成后，乙方提前10个日历日通知甲方，甲方收到乙方开具的等额增值税专用发票后10个日历日内以电汇支付乙方合同总价XX % 的款项，即RMB XX 元，（大写）：人民币XX万元整）；

**3.验收款：**设备安装调试完成后，并收到乙方开具的剩余全额增值税专用发票，甲方10个日历日内以电汇支付乙方合同总价XX% 的款项，即RMB XX元，（大写）：人民币XX万元整）；

**4.保固款：**质保期期满后，双方确认无任何纠纷 15日历日内，甲方支付乙方合同总价的XX %的款项，即RMBXX元，（大写）：人民币XX万元整）。

（以上付款方式根据中标通知书）

四、安装、调试和验收

1.乙方负责设备安装及调试，负责卸车、吊装、搬运、报检及产生的费用；甲方负责水、电供应及产生的费用（**或根据洽谈**），且指定接口位置；

2.安装调试时间：至XX年XX月XX日前安装及调试完成，甲方配合乙方调试；

3.验收标准：双方共同依据设备技术标准进行设备的验收；

4.乙方可将剩余材料、自带用于调试的工具带出厂区。

五、设备技术标准

1.以《技术附件》文件为准（**若无技术附件，此项可列入技术要求**），乙方必须保证合同标的产品的质量符合相关参数的要求，标的产品所使用的零配件需与规定的一致，否则按违约处理；

2.乙方保证所交付的设备满足国家及甲方所在地的最新环保标准，否则按违约处理。

六、培训与售后服务

1.乙方负责免费对甲方技师的技术培训，并能使甲方技师达到独立操作及维护保养能力的水平，甲方指定机械、电气技师的具体人员，参与设备安装、调试的过程；

2.保固期为设备验收合格后的12个月（以甲方出具的验收单为准）；

3.在保固期内，如设备出现质量问题，乙方接到甲方通知后2小时之内响应，24小时之内到甲方工厂免费修理或替换该缺陷部品或设备（易损件和因甲方原因造成的损坏除外）。若乙方不能于24小时之内进行修理或替换，则甲方自行或由第三方排除故障，其费用和责任由乙方负责。因质量问题造成甲方的损失由乙方负责，并从质保金中扣抵，不足部分乙方仍需赔偿。

七、安全事项

乙方在设备安装调试过程中，应遵循国家有关规定和甲方安全规章制度，服从甲方管理，并签订《安全施工协议》，若由于乙方责任造成人身伤害或财产损失，全部由乙方自行承担，并赔偿由此给甲方造成的全部损失，且甲方有权从货款中直接扣除，不足部分乙方仍需赔偿。

八、违约责任

1.非甲方原因，乙方未按约定时间完成设备交付、安装调试，每迟延一天向甲方支付合同总金额千分之五的违约金，甲方有权直接解除合同而无需承担任何责任；

2.乙方未按合同约定履行义务或设备未达到合同要求，除其他条款已有约定外，还应按合同总值的20%向甲方支付违约金，乙方需赔偿由此给甲方造成的直接损失，甲方有权自应付款中直接扣除，不足部分乙方仍需赔偿，甲方有权直接解除合同，且无需承担任何责任，乙方须返还甲方前期支付的所有费用。

九、不可抗力

任何一方由于不可抗力不能全部或部分履行本合同义务时，应及时采取合理措施避免损失的进一步扩大并以传真、电话等最快方式通知另一方，经合同另一方认可后，发生不可抗力的一方可全部或部分免除因该不可抗力导致的合同迟延或不能全部或部分履行的责任。双方在不可抗力事故停止后或影响消除后立即继续履行合同义务，合同条件相应延伸，如果不可抗力事故持续九十天以上时，任何一方有权书面通知对方终止本合同。

十、知识产权

1.乙方保证：设备不存在任何知识产权、所有权权利瑕疵，该设备及设备的销售不存在知识产权、所有权侵权行为。；

2.侵权保证：当出现乙方设备及设备销售知识产权侵权情形（包括因甲方使用该设备而构成对他人知识产权侵犯为由被提起诉讼、仲裁或其它赔偿请求时），乙方应承担相应的赔偿责任。

十一、争议解决条款

本合同履约地：山东省招远市

履行本合同的过程中如发生争议，双方应通过友好协商解决；协商不成，由合同履约地人民法院裁决。

十二、反贿赂

乙方承诺坚决杜绝向甲方业务人员及亲属赠送财物的贿赂行为，若有此行为，乙方同意按合同总额的50%，向甲方支付违约金并赔偿甲方损失，甲方有权从货款中直接扣除、解除合同并取消供货商资格。

1. 保密

任何一方不得向第三方透露因签订本合同获得和知晓的对方的商业秘密。商业秘密包括双方洽谈的情况、签署的任何文件，包括合同、协议等文件中所包含的一切信息、客户名单、采购数据、定价政策、财务资料、进货管道等。

十四、其它

1.本合同一式3份，甲方2份，乙方1份，自双方签字盖章之日起生效；

2.所有附件均经双方签字盖章，作为本合同不可分割的一部分；

3.任何对本合同的修改和/或补充以书面形式经双方共同签字盖章后，都将具有同等法律效力。

甲方：山东金宝电子有限公司（章）乙方：XX
单位地址：招远市国大路268号单位地址：XX
委托代理人签字：委托代理人签字：

签字日期：签字日期：

电 话：电 话：
开户银行：工商银行招远支行开户银行：

账 号：1606 0217 0902 4200 204 账 号：

税 号：9137 0000 6134 2205 47 税 号：

技术附件

1. 技术要求
2. 设备或布置图纸（若有）
3. 以下空白

甲方合同章乙方合同章