**产线调整设备搬迁招标文件**

招标编号：  YH 2023120019

 招标工程名称：厦门银华机械有限公司产线调整设备搬迁

建设单位（招标人）：   厦门银华机械有限公司

编 制 日 期：              2023年12月

**投标邀请**

厦门银华机械有限公司对产线调整设备搬迁进行公开招标。现邀请合格的投标人参与投标。

**1、招标编号：** YH 2023120019

**2、招标内容：**产线调整设备搬迁，详见附件招标文件

**3、投标截止时间、地点：**投标文件应于2023年 12月 22日下午14：00（北京时间）之前提交到厦门银华机械有限公司生产中心办公室，逾期收到的或不符合规定的投标文件将被拒绝。

**4、开标时间、地点:** 2023年 12 月22日下午14：00（北京时间）于厦门银华机械有限公司二楼会议室。

5、投标人若通过邮寄方式递交投标文件，请在邮寄密封袋外注明函件内容(即：招标编号、货物名称、招标机构接受人名称、地址、邮政编码，同时写明投标人的名称、地址、联系人、联系电话，以便将迟交的投标文件原封退还)。

6、招标人不组织集中现场踏勘，有意向投标的单位应派代表进行现场踏勘，但投标人及其人员不得因此使招标人及其人员承担有关的责任和蒙受损失。投标人应对踏勘现场而造成的人身伤害、财产损失、损害以及任何其它损失、损害和引起的费用和开支承担责任。

**7、友情提醒：**欢迎投标人对项目招标过程中公告发布、招标文件领取、中标通知书发放等环节的服务进行监督。有关上述事项请联系纪检监察张先生（电话：0592-3795857）。

招标单位：厦门银华机械有限公司

地 址：厦门市集美区灌口镇灌口西路69号

邮 编：361023

招标联系人：池女士 (电话13774685535)

技术联系人：黄先生 (电话13950039526)

厦门银华机械有限公司

2023年12月19日

**一、投 标 须 知 前 附 表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **项目** | **内  容** |
| 1．1 | 工程名称 | 产线调整设备搬迁 |
| 1．2 | 建设地点 | 厦门市集美区 |
| 1．3 | 搬迁要求 | 按生产搬迁计划及工艺图要求进行搬迁及落位 |
| 1．4 | 工期要求 | 本工程要求建设工期两次进行搬迁，第一次安排时间12月23日至12月30日，第二次2024年1月31日前完成。 |
| 1．5 | 招标范围 | 招标项目内容详见搬迁明细。 |
| 1．6 | 招标方式 | 公开招标 |
| 1．7 | 工程报价方式 | 根据招标人提供工程量清单，由投标人填报投标单价，最后汇总成投标总价 |
| 1．8 | 投标有效期 | 为： 2 日历天（从投标截止之日算起） |
| 1．9 | 工程投标总价 | 我司设有最高限价，如高于我司最高限价则为废标。 |
| 1．10 | 评标定标办法 | 经资质审核最低价者中标。 |
| 1．11 | 投标答疑 | 1、投标人应于2023年12月21日17：00时前将投标疑问与公司沟通到位。联系电话：13950039526 |
| 1.12 | 投标人必须具备的条件 | 从设备搬迁和设备安装相关行业，具有足够的设备搬迁、安装技术能力来有效履行合同。 |
| 1．13 | 投标文件份数 | 正本壹份 |
| 1．14 | 投标替代方案 | 本工程不允许投标人提交替代方案 |
| 1.15 | 投标文件递交地点及递交起止时间 | 地点：厦门市集美区灌口西路69号  2023年12月22日下午14：00（投标文件递交截止时间即为投标截止时间） |
| 1.16 | 开标地点及时间 | 地点：厦门市集美区灌口西路69号  时间：投标截止时间的同一时间 |
| 1.17 | 投标费用 | 投标人自行承担其参加投标所涉及的一切费用。 |
| 1.18 | 付款方式 | 本项目无预付款，项目验收合格后支付合同总价的90%，10%质保金半年后支付。 |
| 1.19 | 投标人的投标报价中应充分考虑合同主要条款中涉及的应由承包人承担的各项费用，实行项目包干使用，工程验收合格后按实际施工数量结算工程款，不高于竞标总价。 | |

**二、投标须知**

2.1 施工第一期工期为8日历天，第二期为30日历天，开工日期按招标完成后第二天算起。投标单位应根据工期要求，提供详细并切实可行的施工组织设计方案，且包含以下内容：1）相应的施工人员、设备投入；2）工期计划；3）质量保证措施；  4）安全保证措施。

2.2 本工程合同工期以承包人中标工期为准，预付款支付次日开始计算工期。因招标人原因影响合同工期的,施工工期相应顺延; 因承包人原因影响合同工期,施工工期不顺延。

2.3 本工程以工程竣工验收通过，承包人送交竣工验收报告的日期为竣工日期。但需修改后才能达到竣工要求的，应以承包人修改后提请建设单位验收的日期为竣工日期。

2.4 因承包人原因工期延误，其损失费按每拖延1日历天向发包人支付合同价1‰的罚金，累计计取不超过合同价的10%；工期延误超过一个月的，发包人有权单方终止合同，承包人应赔偿发包人由此引起的一切损失。

2.5 根据招标人提供工程量清单，由投标人填报投标单价，最后汇总成投标总价，经评标，最低价者为第一中标候选人，中标人按实际施工数量结算工程款，不高于竞标总价。

2.6 投标文件应包含内容

2. 7 年检合格的投标人《企业法人营业执照》复印件并加盖投标人有效公章。

# 三、评标定标标准办法

3.1 本评标定标办法仅适用本工程。

3.2 评标由评标委员会负责。

3.3本工程施工招标评标定标采用资质审核最低价者中标。

⑴投标工期超过建设工期或投标函附录无明确投标工期，按废标处理。

⑵投标文件手续不齐，作废标处理。

(3)投标文件未签字盖章，按废标处理。

3.4经评审从投标文件能满足招标文件实质性要求的，扣除废标的投标人中，按“投标价格”从低到高的排序取最前的1个投标人推荐为中标候选人，若出现“投标总价”相同的投标人，由评标委员会根据综合因素评定排序。招标人依法确定排序在前的中标候选人为中标人。当中标人放弃中标、因不可抗力提出不能履行合同的，招标人可以依序确定下一顺位竞标人为中标人。

3.5投标文件的澄清与修正：

如果用数字表示的数额与文字表示的数额不一致时，以文字数额为准；当单价和工程量的乘积与合价之间不一致时，以标出的单价为准。除非评标委员认为有明显的小数点错位，此时应以标出的合价为准，并修改单价。

按上述修正错误的原则及方法修正后进行评审，调整后的投标价，投标人应予确认同意，调整后的内容对投标人起约束作用。如果中标候选人不接受修正后的内容则招标人将有充分的理由废除中标，并不影响原评标工作。

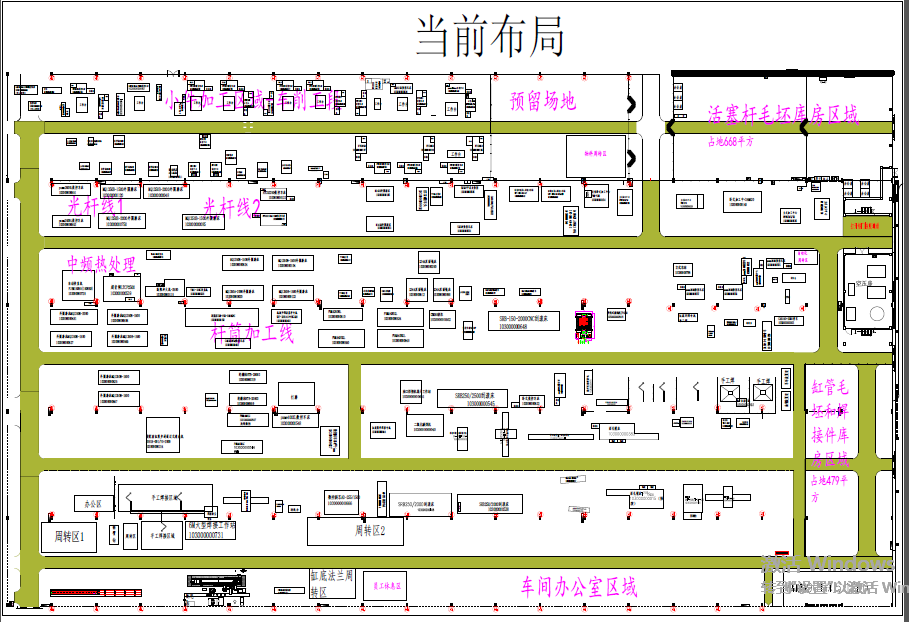
设备搬迁清单及搬迁要求

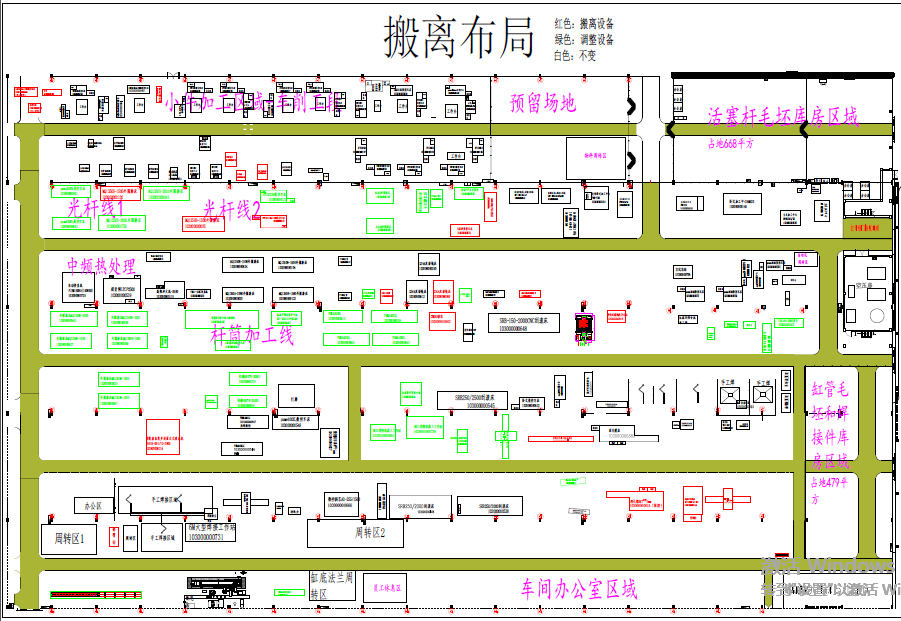
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 区域 | 设备名称 | 设备短码 | 规格 | 总功率（KW） | 设备调整 | 搬迁日期 | 备注 | 面积（m2） |
| 1 | 杆 | 双柱平面铣床 | 103000000099 | X344.400\*1600 | 17.2 | 搬离 | 12月24日 |  | 13.3 |
| 2 | 杆 | 立式铣床 | 103000000386 | X52K.320\*1250 | 7.5 | 搬离 | 12月24日 |  | 4 |
| 3 | 杆 | 数控 | 103000000121 | HTC45150A/1500 | 40 | 搬离 | 12月29日 |  | 14.4 |
| 4 | 杆 | 普车 | 103000000625 | CS6150B | 10 | 搬离 | 12月28日 |  | 4.32 |
| 5 | 杆 | 外圆磨床 | 103000000085 | MQ1350B/1500 | 21 | 搬离 | 12月25日 |  | 19.8 |
| 6 | 杆 | 外圆磨床 | 103000000120 | MQ1350B/1500 | 21 | 搬离 | 12月25日 |  | 19.8 |
| 7 | 杆 | 外圆磨床 | 103000000048 | MQ1350B/2000 | 21 | 搬离 | 12月25日 |  | 23.4 |
| 8 | 杆 | 摇臂钻床 | 103000000473 | Z3032\*10/1 | 3.37 | 调整 | 12月27日 |  |  |
| 9 | 杆 | 镗孔割槽专机 | 103000000018 | 1TC.32M | 1.5 | 调整 | 12月27日 |  |  |
| 10 | 杆 | 立式精镗床 | 103000000083 | T716A.1200\*500 | 4.1 | 调整 | 12月27日 |  |  |
| 11 | 杆 | 数控 | 103000000132 | HTC50250 | 40 | 调整 | 1月30日 | 地基影响 |  |
| 12 | 杆 | 数控 | 103000000551 | PUMA2600L | 40.7 | 调整 | 12月28日 |  |  |
| 13 | 杆 | 数控 | 103000000553 | PUMA2600L | 40.7 | 调整 | 12月28日 |  |  |
| 14 | 杆 | 数控 | 103000000552 | PUMA2600L | 40.7 | 调整 | 12月29日 |  |  |
| 15 | 杆 | 数控 | 103000000768 | PUMA400XLA | 46.5 | 调整 | 12月29日 |  |  |
| 16 | 杆 | 数控 | 103000000767 | PUMA400XLA | 46.5 | 调整 | 12月29日 |  |  |
| 17 | 杆 | 数控 | 103000000787 | PUMA400XLA | 46.5 | 调整 | 12月29日 |  |  |
| 18 | 筒 | 缸套加热电炉 | 103000000141 | 200℃.50KW. | 50 | 搬离 | 12月26日 |  | 2.25 |
| 19 | 筒 | 装配前缸筒步进通过式清洗机 | 103000000314 | J0918-00/YG-2000 | 0 | 搬离 | 12月24日 |  | 56 |
| 20 | 筒 | 机械手自动环焊专机SRT-ROBOT-GY-003 | 103000000146 | SRT-ROBOT-GY-003 | 30 | 搬离 | 12月24日 |  | 14.72 |
| 21 | 筒 | 数控车床 | 103000000502 | SK50P/1500 | 0 | 搬离 | 12月24日 |  | 25 |
| 22 | 筒 | 深孔镗床（深孔钻） | 103000000014 | T2120/2000 | 60 | 搬离 | 12月25日 |  | 45 |
| 23 | 筒 | 深孔镗床 | 103000000015 | T2120/1000 | 0 | 搬离 | 12月25日 |  | 45 |
| 24 | 筒 | 油口接头焊接专机 | 103000000693 | SX-YKHJ×500A | 0 | 搬离 | 12月24日 |  | 1.95 |
| 25 | 筒 | 油缸浸泡清洗机 | 103000000646 | JP1203 | 0 | 搬离 | 12月24日 |  | 9 |
| 26 | 筒 | 双枪自动环焊专机SRT-SQ-1500 | 103000000156 | SRT-SQ-1500 | 50 | 调整 | 12月26日 |  |  |
| 27 | 筒 | 油缸机器人焊接工作站 | 103000000759 | SRT-01-YG185 | 40 | 调整 | 12月27日 |  |  |
| 28 | 筒 | 不锈钢内胆烤箱 | 103000000809 | W900\*D850\*111100 | 50 | 调整 | 12月27日 |  |  |
| 29 | 筒 | 油口焊接机器人工作台 | 103000000651 | SRT-IRB1410-YK | 30 | 调整 | 12月27日 |  |  |
| 30 | 筒 | 专用辊光机床SRB250-3000 | 103000000150 | SRB250--3000 | 85 | 调整 | 1月30日 | 要地基 |  |
| 31 | 筒 | 数控车床 | 103000000482 | CAK63285K | 50 | 调整 | 1月30日 | 地基影响 |  |
| 32 | 筒 | 缸筒机器人焊接工作站 | 103000000460 | SRT-IRT-1410-HSJQR | 30 | 调整 | 12月30日 |  |  |
| 33 | 筒 | 摇臂钻床 | 103000000049 | Z3032\*\*10/1 | 3 | 调整 | 12月28日 |  |  |
| 34 | 筒 | 卧式深孔珩磨机 | 103000000319 | HTB-2000S | 4.5 | 调整 | 12月28日 |  |  |
| 35 | 筒 | 大珩磨机 | 103000000559 | DWH-2000 | 4.5 | 调整 | 1月30日 | 地基影响 |  |
| 36 | 筒 | 车床CW6163B/3000 | 103000000155 | CW6163B/3000 | 12.1 | 调整 | 12月26日 |  |  |
| 37 | 筒 | 单枪油缸法兰焊接专机 | 103000000509 | SX-YGHJ\*500 | 30 | 调整 | 12月26日 |  |  |
| 38 | 筒 | 缸底组件焊接专机 | 103000000844 | SRT-GDHJGZZ | 0 | 调整 | 12月26日 |  |  |
| 39 | 筒 | 普通车床 | 103000000037 | CW6163B/1500 | 12.1 | 调整 | 12月27日 |  |  |
| 40 | 筒 | 300毫米平面磨床 | 无号 |  | 28.1 | 调整 | 12月30日 |  |  |
| 41 | 筒 | 油缸缸底环焊自动焊接专机 | 103000000471 | SX-YGHJ500 | 1.5 | 调整 | 12月30日 |  |  |
| 42 | 筒 | 油缸多功能自动焊接专机 | 103000000637 | L500-2500mm￠50-300mm | 30 | 调整 | 12月30日 |  |  |
| 43 | 小件 | 普车 | 103000000388 | CAX6140/1500 | 0 | 搬离 | 12月23日 |  | 3.63 |
| 44 | 小件 | 普车 | 103000000755 | CA6140/1000 | 7.96 | 搬离 | 12月23日 |  | 2.6 |
| 45 | 小件 | 平身数车 | 103000000106 | CJK6150H/750 | 0 | 搬离 | 12月23日 |  | 3.36 |
| 46 | 小件 | 平身数车 | 103000000696 | CAK50186dj φ500×1860 | 0 | 搬离 | 12月23日 |  | 6.24 |
| 47 | 小件 | 立铣 | 103000000754 | X62W | 9.2 | 搬离 | 12月23日 |  | 4.25 |
| 48 | 小件 | 立式铣床 | 103000000374 | X52K.320\*1250 | 9.2 | 搬离 | 12月23日 |  | 4.14 |
| 49 | 小件 | 立式铣床 | 103000000385 | X5030/1000 | 9.2 | 搬离 | 12月23日 |  | 2.56 |
| 50 | 小件 | 四柱液压机 | 103000000393 | YB32--100/100T | 0 | 搬离 | 12月23日 |  | 4.8 |
| 51 | 小件 | 改造普车 | 103000000830 | CY6150/3000 | 20 | 搬离 | 12月26日 |  | 7.56 |
| 52 | 小件 | 摇臂钻床 | 103000000878 | Z3050\*16/1 | 7.5 | 搬离 | 12月26日 |  | 5.12 |
| 53 | 装配 | 油缸出厂试验台 | 103000000689 | 非标 | 0 | 搬离 | 12月26日 |  | 36 |

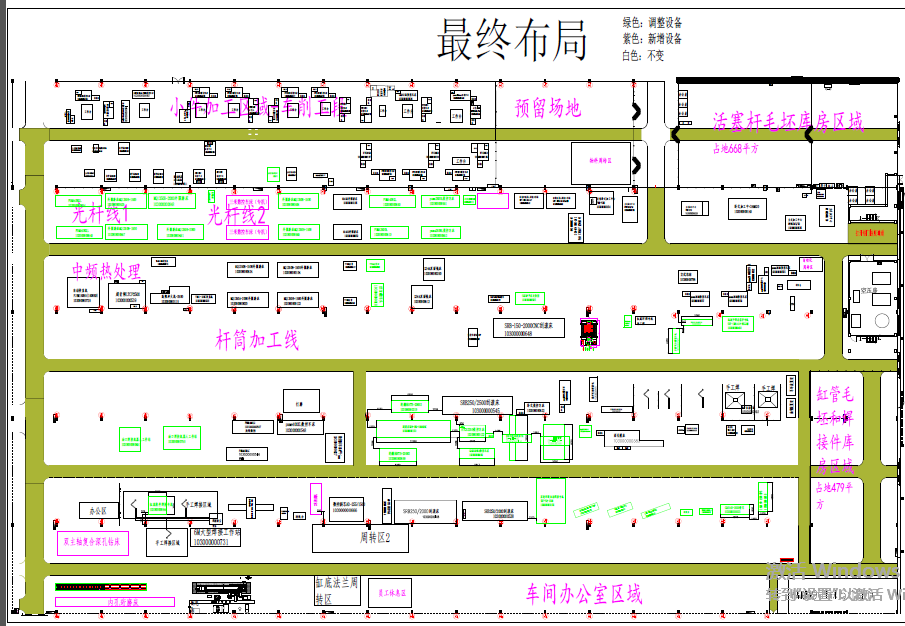
要求：

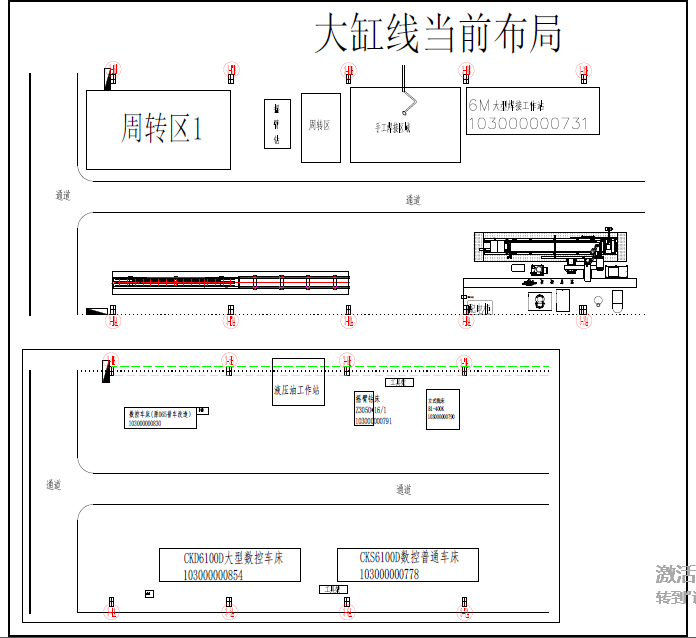
1. 搬离设备：从原先的生产线搬到银华公司指定的地点（厂区内）；
2. 调整设备：按照银华公司的要求搬到指定的生产线，需要调设备水平、接设备电源线等
3. 做三个地基：刮滚床地基1台，磨床地基2台
4. 总体搬迁设备费用：包含搬迁设备费用，做地基费用，调设备水平费用，调整设备的电源线费用，调整设备的气管费用，风扇搬迁费用。

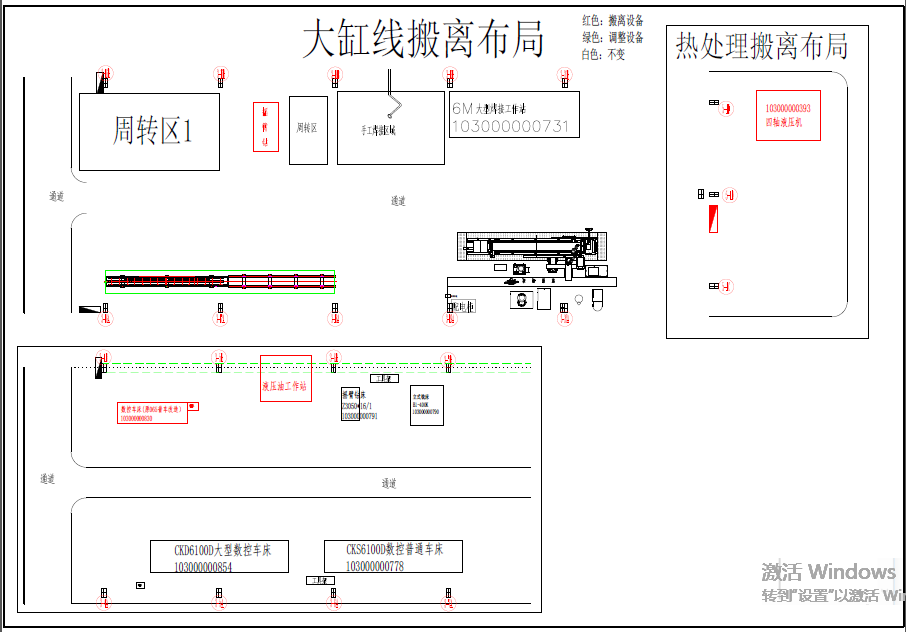
设备搬迁参考图纸：

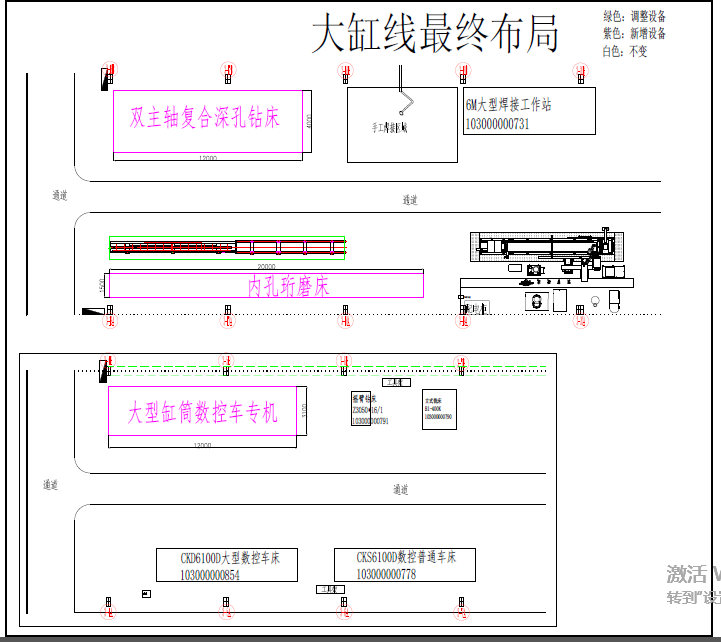


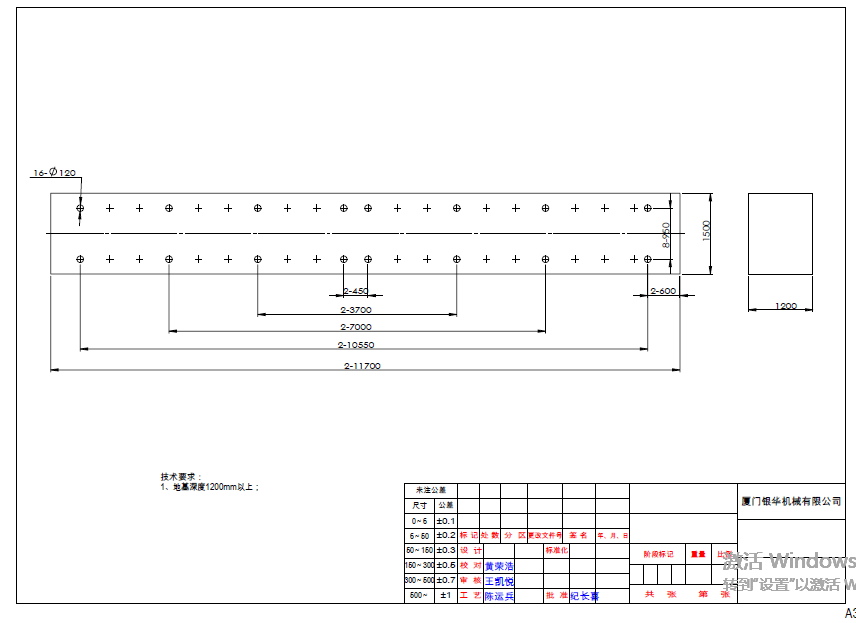




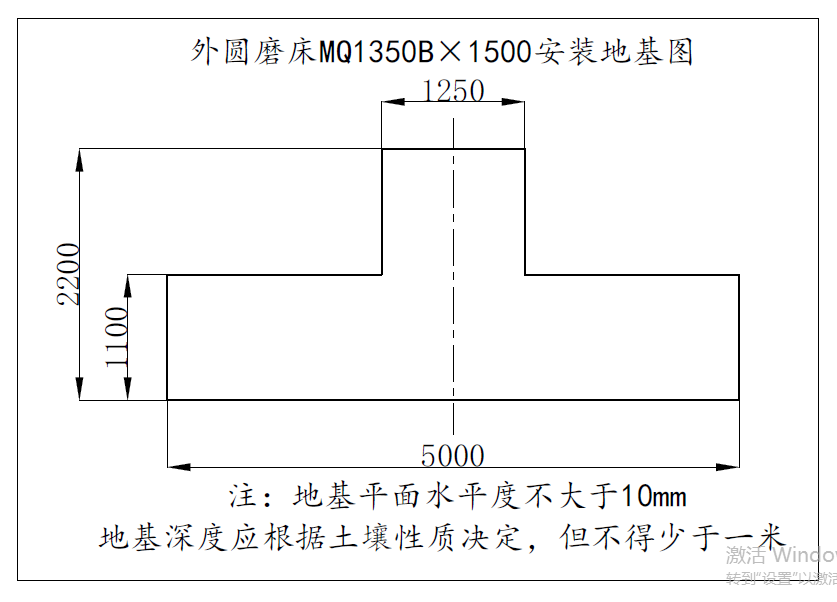








刮滚床地基图



外圆磨床地基图

备注：投标报价均取小数点后两位，小数点后第三位四舍五入。

投标单位：                                  （盖章）

法定代表人或委托代理人： \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（盖章或签字）

联系电话：

投标日期：           年         月        日