**中通客车**

**招标文件**

**（招标编号：TSKJ2025081501）**

**项目名称：高低压模具刀片**

**招标单位：山东通盛汽车科技有限公司**

**日 期：** **2025年8月15日**

**标书编制：山东通盛汽车科技有限公司空调电器车间**

目 录

[第一章　投　标　须　知 1](#_Toc507854497)

[一、总 则 2](#_Toc507854498)

[二、招标文件 3](#_Toc507854499)

[三、投标报价及付款方式 4](#_Toc507854500)

[四、投标文件的编制 5](#_Toc507854501)

[五、投标文件的递交 6](#_Toc507854502)

[六、评标 7](#_Toc507854503)

[七、授予合同 8](#_Toc507854504)

八、瑕疵处理原则….……………………………………………………………………….……………….9

九、解释权….……………………………………………………………………… ……………………..10

[第二章 合同文件格式及条款 1](#_Toc507854505)1

[第三章 技术要求 1](#_Toc507854506)2

[第四章 投标文件投标函部分格式 1](#_Toc507854507)3

[一、法定代表人身份证明书 1](#_Toc507854508)4

[二、投标文件签署授权委托书 1](#_Toc507854509)4

[三、投 标 函 1](#_Toc507854510)6

[四、投标单位概况表 1](#_Toc507854511)7

[第五章 投标文件商务部分格式 1](#_Toc507854512)8

[一、投标报价说明 1](#_Toc507854513)9

[二、投标报价一览表 2](#_Toc507854514)0

[三、投标人基本情况一览表 2](#_Toc507854516)1

**第一章　投　标　须　知**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **内　　容** | **规　　　　定** |
| 1 | 项目名称 | **高低压模具刀片** |
| 2 | 招标单位 | 山东通盛汽车科技公司 |
| 3 | 资格审查 | 资质后审 |
| 4 | 招标范围 | 高低压模具刀片 |
| 5 | 工 期 | 7-10日历天到厂，到厂5日历天投入应用 |
| 6 | 投标有效期 | 90天（日历天） |
| 7 | 资金来源 | 企业自筹。 |
| 8 | 付款方式 | 1、合同签订并生效后，设备到厂最终验收合格后，投标方开具13%合同全额增值税发票，当月付合同总价款的90%，10%作为合同约定设备的质量保证金，365天无问题免息支付。  2.付款方式为：半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）（如有其它方式可据实填写） |
| 9 | 投标报价 | 包含标书要求、技术要求等相关文件要求的一切费用。 |
| 10 | 资质要求 | 1．公司成立三年以上（以营业执照成立日期到开标当日满三年为准）。  2．注册资本要求，原则上投标人注册资金不低于100万元。  3．企业具有独立法人资格，并具有良好信誉和业绩，工商行政管理部门颁发的营业执照、税务登记证复印件，并在在效期内；  4.企业具有相关诊断软件开发及成功案例；  5.能够按技术要求进行设计制作并按合同期限完成；  6.代理商投票需提供制造商出具的针对本项目的 授权函或代理经销证明；  7.投标人须提供具有统一社会信用代码的新版营业执照副本原件及复印件（加盖公章），经营范围：机械零件；电工机械专用设备制造；零部件销售等。 8.（1）经会计师事务所审计且出具无保留意见的近三年的财务审计报告原件，并加盖公章，包括但不限于报告页、经审计的资产负债表、利润表、现金流量表及报表附注。如投标人公司没有经审计的财务报告，可提供加盖公章的近三年财务报表，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表。应提供中文版本的审计报告或财务报表； （2）企业最近半年完税证明、信用证明材料（中国人民银行信用代码证+征信报告）； （3）年度纳税信用评价信息（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）； （4）企业对外担保说明（写明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖公章）。 |
| 11 | 招标时间  招标程序  招标地点 | 招标时间：2025年9月15日下午14点30分。  供应商应标投标函通过邮箱方式进行报名（1197387110@qq.com）。  **时间 地点 会议内容**  下午 14时30分 办公楼106室 评委审阅标书  15时30分 办公楼106室 评标、定标  **具体时间地点安排根据时间节点可能存在调整，如有改变提前通知。**  招标地点：山东省聊城市经济开发区黄河路261号中通客车股份有限公司。 |
| 12 | 投标文件份数 | 技术标和商务标，需要分开制作，密封装订：1、资质文件独立封装在一个档案袋，一式两份；2、商务标独立封装，正本标书文件1份（含报价），副本标书文件5份（不含价格）；3、技术标独立封装在一个档案袋，正本标书文件1份，副本标书文件5份；4、word和PDF电子版标书，存储介质为U盘。 |
| 13 | 投标保证金 | 1.保证金额：0.5万元，备注说明：**高低压模具刀片投标保证金。** 2.中标单位招标保证金在中标通知书发出后5个工作日内自动转为履约保证金，履约保证金在合同义务履行完毕且无质量争议后365日内无息退还。  注：保证金交纳截至日期为2025年9月12日下午13点前（以资金到账时间为准），[回执单发至邮箱](mailto:回执单发至邮箱LHXSDLC@126.com)1197387110@qq.com。 |
| 14 | 履约保证金 | 中标单位招标保证金在中标通知书发出后5个工作日内自动转为履约保证金，履约保证金在合同义务履行完毕且无质量争议后365日内无息退还。 |
| 15 | 投标最高限价 | 高低压模具刀片供应商投标最高限价为21万元。 |
| 16 | 联系方式 | 业务联系人：王双喜 13181095858  王双喜 13181095858  网 址：http：//www.zhongtong.com  监察部：0635-8327600  邮箱：1197387110@qq.com |
| 17 | 合同签订 | 中标单位中标后依据澄清函及招标文件五个工作日之内与招标方签订技术协议及合同。 |
| 18 | 账 号 | 开户名称：山东通盛汽车科技有限公司  开户行：中国工商银行聊城市中支行  帐 号：1611 0021 0902 4540 797  **友情提示：**  （1）银行在法定节假日不办理公对公账户电汇或转账业务，请提前办理。  （2）保证金是投标文件的组成部分，未按规定交纳保证金（包括交纳金额不足，交纳形式或交纳时间不符），其投标文件将被视为无效文件。 |
| 19 | 投标报价一览表 | 严禁更改“投标报价一览表”格式，并且需要完整填写所要求的内容，内容填写不完整视为不合格。 |

# 一、总 则

1、项目说明除投标须知表规定外：

1.1 投标依据：招标文件、技术要求及采购单位提出的其它变更内容。

1.2 投标人应在规定的时间到指定的地点现场投标，并提供企业营业执照复印件（投标单位自身企业营业执照副本，不放在标书内）、法人代表授权委托书、有关认证证书、荣誉证书等有关文件。

2、投标人资质与合格条件的要求：

2.1 投标人资质见投标须知表。

2.2 投标人必须具有独立法人资格和相应资质，见投标须知表。

2.3 具有被授予合同的资格，投标人应提供符合招标人要求的资格文件，以证明其符合招标文件所要求的资格和具有履行合同的能力。为此，所提交的投标文件中应包括下列资料：标书中应包含营业执照、资质证书等原件证书复印件，并且加盖公章有效；评标委员会仅根据各投标单位现场提供的资料确认其资格，不接受任何其他形式的补充说明，各投标单位为自行提供的资料负完全责任。

3、投标费用

投标人应承担其编制投标文件与递交投标文件所涉及的一切费用。不管投标结果如何，招标人对上述费用不负任何责任。

# 二、 招标文件

4、招标文件的组成

4.1 本项目的招标文件包括下列文件及所有投标现场澄清的事项。招标文件包括下列内容：

第一章 投标须知

第二章 合同文件格式及条款

第三章 技术要求

第四章 投标文件投标函部分格式

第五章 投标文件商务部分格式

4.2 投标人应认真审阅招标文件中所有的投标须知、合同文件格式及条款，如果投标人编制的投标文件实质上不响应招标文件要求，其投标文件将被拒绝。

5、招标文件的解释

投标人在获得招标文件后，若有问题需要澄清，请于投标前或投标现场提出，招标方将予以解答。

# 三、 投标报价及付款方式

6、投标报价及付款方式

6.1投标报价：

明细报价：原材料费用、管理费用、人工费用、税金、运费等一切与该采购项目相关的费用。

6.2付款方式：详见投标须知表

# 四、 投标文件的编制

7、投标文件的语言及文字

投标文件及投标人与招标人之间凡与投标有关的来往通知、函件和文件，以及业务洽商等均使用汉语及中文。

8、投标文件的组成

8.1投标文件由**商务部分**、**技术部分**共二部分组成。

**8.2商务部分主要包括下列内容：**

8.2.1法定代表人身份证明书

8.2.2投标文件签署授权委托书

8.2.3投标函

8.2.4报价一览表

8.2.5分项报价表

8.2.6技术规格偏离表

8.2.7商务条款偏离表

8.2.8资格证明文件

8.2.9投标人基本情况一览表

8.2.10投标保证金的格式及方式按本须知有关条款的规定执行。

**8.3技术部分主要包括下列内容：**

8.3.1加盖公章的近三年财务报表

8.3.2企业近半年完税证明、信用证明材料（中国人民银行信用代码证+征信报告）

8.3.3年度纳税信用评价等级（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）

8.3.4企业对外担保说明（说明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖公章）

8.3.5经会计师事务所审计且出具无保留意见的近三年的财务审计报告原件，并加盖公章，包括但不限于报告页、经审计的资产负债表、利润表、现金流量表及报表附注。如投标人公司没有经审计的财务报告，可提供加盖公章的近三年财务报表，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表。应提供中文版本的审计报告或财务报表； （2）企业最近半年完税证明、信用证明材料（中国人民银行信用代码证+征信报告）； （3）年度纳税信用评价信息（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）； （4）企业对外担保说明（写明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖公章）。  
 9、投标有效期

投标文件在须知表规定的投标截止日期之后的投标须知表所列的日历日内有效。

10、保证金

10.1 投标人应提供不少于投标须知表规定数额的投标保证金，投标保证金是投标文件的组成部分。

10.2 对于未能按要求提交投标保证金的投标人，招标人将视为投标人不响应招标而拒绝。

10.3 中标单位招标保证金在中标通知书发出后5个工作日内自动转为履约保证金，履约保证金在合同义务履行完毕且无质量争议后365日内无息退还。  
 11、投标文件的份数和签署

11.1投标人按本投标须知表的规定，编制一份投标文件“正本”和投标须知表所述份数的“副本”，并明确标明“正本”和“副本”。投标文件正本和副本不一致之处，以正本为准。

11.2投标文件正本与副本均应使用不能擦去的墨水书写或打印，并加盖法人单位公章和法定代表人（或代理人）印鉴。

11.3全套投标文件应无涂改和行间插字，除非这些删改是因为招标文件的修改而发生的，或者是投标人造成的必须修改的错误。但修改处应加盖法人单位公章和法定代表人（或代理人）印鉴。

# 五、投标文件的递交

12、投标文件的递交

资质标、技术标、商务标制作电子版文件，现场招标，现场提交标书文件，技术标和商务标，需要分开制作，密封装订：1、资质文件独立封装在一个档案袋，一式两份；2、商务标独立封装，正本标书文件1份（含报价），副本标书文件5份（不含价格）；3、技术标独立封装在一个档案袋，正本标书文件1份，副本标书文件5份4word和PDF电子版标书，存储介质为U盘。

# 六、评标

13、评标

13.1 评标过程及内容的保密：

13.1.1 标书投递后，直到宣布中标单位为止，凡属于审查、报价和比较投标的所有资料，有关授予合同的信息，都不应向投标人或与评标无关的其他人泄露。

13.1.2 在投标文件的审查、澄清、评价和比较以及授予合同过程中，投标人对招标人和评标委员会或评标领导小组成员施加影响的任何行为，都将导致取消其投标资格。

13.2 评标的基本标准和方法

13.2.1 商务评标采用**技术入围合理最低价中标法**。

13.2.2 根据招标文件规定的工期和质量，能保证达到要求者为有效标函，达不到要求者为废标。

13.3 评标过程保密

13.3.1 开标之后，直到授予投标方合同止，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，均不得向投标人或其他无关的人员透露。

13.3.2 在评标期间，投标人企图影响招标人的任何活动将导致投标被拒绝，并承担相应的法律责任。

13.3.3 中标人确定后，招标人不对未中标人就评标过程以及未能中标原因、中标结果作出任何解释。未中标人不得向评标委员会组成人员或其他有关人员索问评标过程的情况和材料。

13.4评标委员会经评审，认为所有投标都不符合招标文件的要求的，可以否决所有投标，招标人将重新招标。

13.5 在招标中，出现下列情形之一，招标人有权否决所有投标人的投标，并终止招标：

（1）符合条件的投标人或者对招标文件做实质响应的投标人不足三家的；

（2）出现影响采购公正的违法、违规行为的；

（3）因重大变故，采购任务取消的；

（4）评标委员会经评审，认为所有投标都不符合招标文件要求的；

（5）招标人认为其他应终止招标的情形；

（6）投标人承诺并同意因招标人公司政策变化引起的随时终止项目的情形，并自行承担由此带来的一切损失。

13.6投标人有下列情形之一，其投标将被视为废标，招标人将严格按照《中华人民共和国招标投标法》及相关法律、法规及规章制度的规定行使权利。投标人给招标人造成损失的，招标人有索赔的权利，投标人应予以赔偿。

（1）投标人提供的有关资格、资质证明文件不合格、不真实或提供虚假投标材料；

（2）投标人在报价有效期内撤回投标；

（3）在整个评标过程中，投标人有企图影响评标结果公正性的任何活动；

（4）投标人以任何方式诋毁其他投标人；

（5）投标人串通投标；

（6）以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标的；

（7）中标人不按规定签订合同；

（8）不同投标单位负责人为同一人或存在管理关系的；

（9）投标人被举报、检举，并经招标方查实无误的；

（10）技术标出现报价的；

（11）不同投标人投标文件异常一致或报价程差异性变化；

（12）法律、法规规定的其他情况。

13.7定标原则：由全体评委对投标单位进行评审，技术入围合理最低价确定中标单位  
14、投标文件的澄清

为了有助于投标文件的审查、评价和比较，评标委员会和评标领导小组可以个别地要求投标人澄清其投标文件。有关澄清的要求和答复，应以书面形式进行。

15、投标文件的符合性鉴定

15.1 在详细评标之前，评标委员会和评标领导小组将首先审定每份投标文件是否在实质上响应了招标文件的要求。

15.2 就本条款而言，实质上响应要求的投标文件，应该与招标文件的所有规定要求、条件、条款和规范相符，无显著差异或保留。

15.3如果投标文件实质上不响应招标文件的要求，招标人将予以拒绝，并且不允许通过修正或撤消其不符合要求的差异或保留，使之成为具有响应性的投标。

16、错误的修正

如果大写金额与小写金额不符，则以大写金额为准；

16.1当单价与数量的乘积与总价之间不一致时，以标出的单价乘以数量为准。除非评标委员会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。

16.2按上述修改错误的方法，调整投标书的投标报价。经投标人确认同意后，调整后的报价对投标人起约束作用。如果投标人不接受修改后的投标报价则其投标将被拒绝，其投标保证金将被没收。

17、投标文件的评价与比较

在评价与比较时应根据15.2款内容的规定，通过对投标人的投标报价、供货周期、质量标准、主要材料用量、优惠条件、社会信誉及以往业绩等综合评价。招标人不保证价格最低者中标。

# 七、授予合同

18、中标

如无特殊情况，现场宣布中标单位；现场宣布中标的不再另行通知中标结果。

19、合同协议书的签署

中标单位应于宣布中标之日起五个工作日之内与招标人签订相关的协议及合同，如因为中标方不能按要求及时签订相关协议及合同的没收其投标保证金。

# 八、瑕疵处理原则

20、中标人瑕疵滞后发现的处理原则

无论基于何种原因，各项本应作为拒绝处理的情形即便未被及时发现而使该中标人通过了资格审核、初评、复审、终评或其他所有相关程序，包括已签订合同，一旦中标人被拒绝或该中标人此前的评议结果被取消，相关的一切损失均由该中标人承担。

# 九、解释权

21、解释权

本招标文件的最终解释权归招标人，当对一个问题有多种解释时以招标人的书面解释为准。招标文件未做须知明示，而又有相关法律、法规规定的，招标人对此所做解释以相关的法律、法规规定为依据。

高低压模具刀片采购合同

TSKJ2025081501

甲 方：山东通盛汽车科技有限公司

乙 方：

甲方（买方）：**山东通盛汽车科技有限公司**

乙方（卖方）：

本设备采购合同由甲乙双方于山东省聊城市（*山东通盛汽车科技有限公司）*签订：

鉴于，买方向卖方购买 高低压模具刀片 项目，就该模具的设计、制造、运输、定点卸货、安装（或指导安装）、调试、验收、培训及售后服务等有关问题，以上所列内容经买卖双方协商自愿达成本合同：

# 1 合同设备

1.1买方向卖方购买的模具信息见附件一：《模具清单明细表》

1.2技术规格和标准

1.2.1本合同约定设备的技术规格详见附件二《技术协议书》。

1.2.2本合同约定设备的技术规格应与《技术协议书》中规定的相应标准一致。若《技术协议书》无相应规定或未签署《技术协议书》，设备的技术规格则应符合相应的国家标准、其原产地国家有关部门最新颁布的相应正式标准、买方招标文件及卖方一切书面承诺中要求的技术标准。

1.3在设备所有权转移到买方之前，有关设备的保险由卖方负责办理并承担保险费用。

# 2 包装

2.1设备的包装需采用国家标准，没有国家标准的采用行业标准，没有行业标准的应当按照通用的方式包装，没有通用方式的，应当采取足以保护设备的包装方式。这种包装应适于长途运输，并有良好的防潮、防锈和防野蛮装卸等保护措施，以确保设备在运输过程中不受损伤安全抵运现场。卖方应承担由于其包装、防护不妥而引起的设备锈蚀、损坏、丢失等任何损失的责任和费用。

2.2每件包装应附有详细的装箱单和质量证书各两套，一套在包装箱里，一套在包装箱外。

# 3 运输标记

3.1卖方应在每一包装箱邻近的四个侧面用不易褪色的油漆以醒目的中文印刷字体标明以下各项：

3.1.1收货人

3.1.2合同号

3.1.3发货标记（唛头）

3.1.4设备的名称、品目号、箱号

3.1.5毛重/净重（公斤）

3.1.6尺寸（长×宽×高，以厘米计）

3.2根据设备的特点和运输的不同要求，卖方应在每件包装箱的两侧以国内贸易相宜的运输标志标明“重心”和“吊装点”，并以清晰的字样在包装箱上注明“小心轻放”、“勿倒置”、“防潮”等适当的标志，以方便装卸和搬运。

# 4 检验

4.1卖方在发货之前，对设备有关外观、质量、规格、性能、数量和重量进行准确的和全面的检验，并出具其设备符合本合同规定的质量保证书，但不应将其视为是对设备质量、规格、性能、数量或重量的最终定论。质量保证书应附有写明制造商检验的细节、结果的说明。设备到货并安装调试正常运行后，买方按照《技术协议书》和相关标准进行检验，检验合格后，买方签署最终验收报告。

4.2国家强制检验检测的设备，需要经过国家有关部门进行检验检测，卖方保证提供的设备通过其检验并承担费用。

# 5 权利担保

5.1卖方所交付的设备，必须是第三方不能提出任何权利或要求的设备，卖方应担保设备不存在订立本合同时不为买方所知的第三方的权利（包括但不限于抵押权、留置权等）或行政、司法查封。

5.2卖方应保证第三方对其提交的设备不得以侵权或其他类似理由提出合法要求，如侵犯知识产权等。

5.3任何第三方如果提出侵权指控，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以及给买方所造成的损失。

5.4买方应在已知道第三方的权利或要求后的一段合理时间内，将此权利或要求的性质通知卖方。

5.5如卖方需要根据买方提供的技术协议书或图纸进行生产并供货的，根据该技术协议书或图纸所知悉、掌握或改进的任何技术、信息（包括但不限于商标、专利、产品外观或产品生产制造的过程、方法、技术）所涉及的全部知识产权（包括但不限于所有权、使用权、申请权、许可权等）均归买方、买方母公司或母公司其他关联方所有。

# 6 交货

6.1卖方应在本合同规定的到货时间前传真、邮件等给买方详细交货清单，包括合同号、设备名称、规格、数量、总毛重、总体积（立方米）和每一包装箱的尺寸（长×宽×高）、单价和总价、备妥待运日期，以及设备在运输和仓储中的特殊要求和注意事项。

6.2卖方应在设备装运完成后当天以传真、邮件等的形式通知买方合同号、设备名称、数量、毛重、体积（立方米）、发票金额、启运日期、预计到达日期。

6.3技术资料：签订本合同后，卖方应按买方要求免费提供给买方包括但不限于：设备总装图、安装尺寸图、设备基础图、操作手册、使用说明、维修指南、服务手册等买方所需要的、与执行本合同有关的各类资料，如上述资料未按买方要求交付的，买方有权拒绝对合同设备验收（包括预验收和最终验收），并且卖方应赔偿因此给买方造成的一切损失。

6.4交货方式：山东通盛汽车科技有限公司空调电器车间

6.4.1交钥匙方式：卖方负责合同设备的设计、制造、运输、定点卸货、安装、调试、培训及售后服务等所有内容，直至买方验收合格并交付使用。

6.4.2指定地点交货：卖方依照合同约定将合同设备卸载至约定地点，经买方根据合同所约定的数量、型号及配置等内容逐一确认无误后，双方完成交付手续，同时卖方应指导协助买方进行安装调试等工作。

6.4.3自提：买方依照合同约定到卖方所在地提取合同设备，经买方根据合同所约定的数量、型号及配置等内容逐一确认无误后，双方完成交付手续。

6.5交货地点：山东通盛汽车科技有限公司空调电器车间

6.6到货时间：合同签订后【10】日内，（具体日期以双方确认的排期为准）。

6.7到货后，买卖双方代表办理移交手续，此时的移交不代表卖方合同设备所有权的转移，合同设备的保管责任仍然由卖方承担。移交内容包括：合同设备、硬件、软件、图纸、资料、质量证明文件等，卖方逾期交货的，每逾期1日按合同总价款的【0.05%】支付违约金，累计不超过合同总价款的【20%】；逾期超过【30】日的，买方有权解除合同并要求赔偿损失。

6.8卖方在交付设备前需通知买方。

6.9风险的转移：

设备最终验收合格后，设备所有权由卖方转移至买方。如果在对该设备进行最终验收之前，卖方被解散、破产、收购等，其接收方应无条件承担该合同的所有责任和义务，且卖方应自出现上述事项之日起一个月内书面通知买方，如买方没有在一个月内收到明确责任义务的书面通知，则该设备所有权自动由卖方转移至买方，余款作为该设备的后续质量维护费用，买方无须再支付给卖方。在设备所有权转移之前，设备毁损、灭失等风险由卖方承担。

# 7 安装、调试

7.1 卖方须在到货后 5 日内安装调试完成。

7.2卖方应自带用以安装、调试过程中所需的各种工具、仪器、仪表及易损件。在安装、调试过程中，卖方应自负其工作人员的食宿、交通等费用。

7.3在安装、调试过程中，安装场地及施工人员安全，由卖方负责。由于安装、调试等原因造成买方或他人人身损害或财产损失的，由卖方承担赔偿责任。

7.4 卖方须对安装、调试过程中造成的买方或他人人身损害或财产损失承担赔偿责任。

7.5 若设备安装、调试过程中需使用买方产品的，买方提供调试所用产品数量【1】件，超出此数量部分由卖方提供，由此产生的相关费用由卖方承担。

# 8 价款与支付

8.1本合同不含税总价为人民币¥ 元（大写： ），增值税税率 【13】%，税额 元，含税总价 元人民币（大写： ），如国家出台新政策对增值税率进行了调整，则不含税价款不变，本合同含税总价在不含税价基础上根据国家最新税法进行相应的调整。

含税总价包括但不限于全部（全新）产品价、备品备件价、专用工具价、运杂费（包括现场卸车费）、设计、制造、安装（或指导安装）、调试、验收、培训、技术及售后服务费、技术资料费等所有费用的总和。

8.2合同价款的结算方式：半年期商业汇票（包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）（如有其它方式可据实填写）

8.3合同价款的支付：合同签订并生效后，设备到厂最终验收合格后，投标方开具13%合同全额增值税发票，当月付合同总价款的90%，10%作为合同约定设备的质量保证金，365天无问题免息支付。  
 8.3.1设备全部到齐无质量问题，经安装、调试最终验收合格后，卖方提交金额为合同含税价款90 %的收据及合同全额增值税专用发票（税率为 13 %，正本一份，复印件二份）并附带该套合同设备最终验收报告的原件及其复印件两份，经买方依照财务制度审核无误后【30】日后支付：*【按照实际业务的SAP付款条件填写】*

8.3.2合同含税总价款的 10 %作为本合同约定设备的质量保证金，质量保证金在质量保证期内不计利息。待每套合同设备质量保证期满后，卖方向买方提交金额为合同价款10%的收据（正本一份，复印件二份）及设备使用单位的使用情况说明，经买方依照财务制度审核无误后【365】日后支付。*【按照实际业务的SAP付款条件填写】*如有质量问题，质量保证金予以相应扣除。

# 9 质量保证及售后服务

9.1卖方保证其提供的合同设备是全新的、未使用的、未经改装的、包装完好的、原厂正品，采用最佳材料和一流工艺的，并在各个方面符合本合同规定的质量、规格和性能要求。卖方保证其合同设备经过正确安装、合理操作和维护保养，在合同设备寿命期内运转良好。

9.2卖方承诺其提供的设备不存在任何产品缺陷，否则因卖方提供的设备存在产品缺陷而给买方造成的一切后果和损失由卖方承担。

9.3卖方承诺因其提供的设备存在瑕疵或产品缺陷而导致第三方向买方主张权利或提起诉讼的，卖方应积极配合买方进行解决或应诉，因此而发生的一切费用（包括但不限于诉讼费、仲裁费、律师费、交通费、通讯费、住宿费、餐饮费、调查取证费等）由卖方承担。

9.4本合同约定设备的质量保证期：自设备最终验收合格之日起【8】年，质保期内非甲方原因导致的故障，卖方应免费维修或更换。  
 9.5合同约定的设备在质量保证期届满前，如有质量问题，（1）卖方应在收到报修通知后【2】小时内响应，【24】小时内到达现场；  （2）紧急故障（如设备停机等）应在【4】小时内解决，一般故障应在【7】日内修复。

9.6卖方负责在买方指定的地点免费为买方培训操作及维修人员，培训内容包括：基本原理、操作使用、安全操作注意事项以及维修保养等内容。

9.7质量保证期满后，卖方保证向买方提供及时的、质优的、价格优惠的技术服务和备品备件供应。

9.8质量保证期满后，如出现质量问题，卖方也应及时修复和更换，且只收取成本费，费用由买方承担，卖方对设备质量问题所负的责任直到设备使用寿命周期结束。

# 10法定责任

10.1卖方需遵从国家有关的法律、法规，缴纳有关的法定费用和税项。若卖方未按期交纳法定费用、税项，则卖方须补偿买方由此造成的所有费用及损失。

10.2除非本合同中另有规定或买方同意，卖方不得全部或部分转让本合同项下的权利义务。

10.3买卖双方同意在履行本合同期间双方之间交换、披露、传递或通信的所有工业和商业信息，任何附加文件或相关文件，应该被视为商业秘密，双方应该按照此处规定仅用于本合同的签订和履行。

10.4除对方预先书面同意外，任何一方在本合同签订和履行期间或本合同终止后不得向第三方披露在本合同履行过程中知悉的与对方有关的任何商业秘密。

# 11 违约责任

11.1卖方应承担提供的设备与本合同约定不符的一切责任，买方有权在检验、安装、调试、验收测试期限内、质量保证期内等任何时间提出索赔，买方有权按下述一种或多种方法要求卖方赔偿：

11.1.1卖方同意买方拒收设备并把被与拒收设备等值的价款在买方要求的时间内以本合同规定的货币付给买方，卖方承担因此而发生的一切损失和费用，包括但不限于同期银行贷款利息、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绝设备所需要的其他必需的费用，并赔偿因此给买方造成的损失。

11.1.2根据设备的瑕疵和受损程度以及买方遭受损失的金额，经买方同意降低设备价格。

11.1.3更换有缺陷的零件、部件、设备或修理缺陷部分，以达到本合同规定的规格、质量和性能，卖方承担一切费用和风险并负担买方遭受的一切损失，同时卖方应相应延长被修理或更换设备的质量保证期。

11.2如果买方就卖方的设备质量问题提出索赔通知后 10 日内卖方未能予以答复，该索赔视为已被卖方接受。若卖方未能在买方提出索赔通知后 10 日内或买方同意的更长一些的时间内，按买方同意的上述任何一种方式处理索赔事宜，买方将从货款中扣回索赔金额，同时保留进一步要求赔偿的权利。

11.3如果卖方未能按期到货，卖方应向买方支付违约金，违约金比率为每迟交壹日，按合同总价的10‰计算，如违约金金额超过合同总价款的 20 %，买方有权就卖方违约而解除本合同，且卖方仍须支付上述违约金，并赔偿由此给买方造成的一切损失。  
 11.4如卖方未按7.1条履行义务，从逾期之日起卖方每天按合同总价款的 10 ‰支付给买方违约金，如违约金金额超过合同总价款的 20 %或者设备未能通过最终验收，买方有权就卖方违约而解除本合同，且卖方仍须支付上述违约金，并返还买方支付的设备款，并赔偿由此给买方造成的一切损失。

11.5买方延期付款时（有正当拒付理由者除外），每日按延付金额的 1 ‱ 向卖方偿付延期付款违约金，但违约金总额不超过延付金额的 50 ‰。

11.6如卖方违反9.5条，则买方有权视情况扣除部分或全部质量保证金作为卖方的违约金，并且卖方应赔偿因此给买方造成的一切损失。卖方不能及时到现场履行质量维修义务，未及时响应或修复：每延迟1日按合同总价款的【0.1%】支付违约金，累计不超过合同总价款的【50%】且不免除维修的责任。违约金在质保金中扣除。（2）累计【3次】未履行维修义务的，买方有权解除合同并索赔。

11.7因发票违规给买方造成的增值税、所得税等损失，由卖方承担相关责任，包括但不限于税款、滞纳金、罚款及其它相关损失。

11.8如果卖方违反本合同其他约定（包括本合同及所有附件）应赔偿因此给买方造成的一切损失。

# 12 合同的终止与解除

12.1本合同订立后，卖方由于履行义务的能力或信用有严重缺陷，买方可以终止履行本合同，要求卖方返还已支付的款项并不承担违约责任。

12.2经双方协商一致，可以解除本合同。

12.3有下列情形之一的，买方可以解除本合同：  
12.3.1卖方明确表示或者以自己的行为表明不履行主要义务的；  
12.3.2卖方所提交的设备不符合本合同的规定；  
12.3.3卖方发生本合同约定的解除情形的；  
12.3.4卖方有其他违约行为。

12.4卖方分批交付设备的，卖方对其中一批设备不交付或者交付不符合约定，致使该批设备不能实现本合同目的的，买方可以就该批设备解除合同。

12.5卖方不交付其中一批设备或者交付不符合约定，致使今后其他各批设备的交付不能实现本合同目的的，买方可以就该批以及今后其他各批设备解除合同。

12.6买方如果就其中一批设备解除合同，该批设备与其他各批设备相互依存的，可以就已经交付和未交付的各批设备解除合同。

12.7因为卖方违约导致买方解除合同的，卖方应赔偿买方因此所遭受的一切损失。

# 13 不可抗力

13.1如果本合同的任何一方因不可抗力导致履行本合同义务受阻，并且不可抗力的发生和后果无法阻止和不可避免，在受阻方有能力发出通知的前提下，受阻方应在知道或应当知道不可抗力发生后十五日内通知对方，并在此后提供事件详细信息和由相关政府部门出具的有效证明文件说明其不能履行或推迟履行本合同全部或部分内容的理由。

13.2各方应该通过协商决定是否终止本合同，或推迟全部或部分本合同的履行或免除对方全部或部分相关履行义务。

# 14 通讯

14.1通讯地址：

本合同下的任何通讯按照本合同双方提供的信息，以书信、传真、电子通讯方式或电话作出。

14.2生效

14.2.1书信。书信为送达时生效；

14.2.2传真。发送人取得成功传输的信息时生效；

14.2.3电子邮件。电子邮件于发送之时生效，前提是寄件者于该邮件发送后24小时内没有收到发送失败通知；

14.2.4电话。电话于打出时生效，以电话作出的任何通讯必须以书信、传真或电子邮件确认，如果没有发送或者接收该确认不会使原有通讯失效。

14.3书面法律证据。根据本合同以书信、传真或电子邮件方式送达任何订约方的任何通讯，将作为书面法律证据。

# 15 适用法律及争议解决

15.1本合同条款的效力和解释适用中华人民共和国法律。

15.2双方同意将本着诚信的态度协商解决本合同履行过程中产生的任何争议。如果争议事项不能通过双方协商解决，本合同双方同意采用向买方所在地人民法院提起诉讼的方式解决。

# 16 附件

本合同及其附件构成双方关于本合同标的之全部协议，包括但不限于下列文件：

16.1技术协议书；

16.2合同设备一览表；

16.3卖方中标的设备投标书以及一切书面承诺；

16.4招标文件。

上述附件内容与本合同约定有冲突的，以本合同约定为准。

# 17 其他规定

17.1本合同及其附件构成了双方就本合同所含交易而达成的全部合同，并取代双方先前与该等交易有关的全部口头和书面合同。

17.2如果本合同的任何条款和条件在任何时间成为非法、无效或不可强制执行的，则其他条款不应受其影响。

17.3除非另有规定，一方未行使或迟延行使本合同项下的权利、权力或特权并不构成放弃这些权利、权力和特权，而单一或部分行使这些权利、权力和特权并不排斥行使任何其他权利、权力和特权。

17.4监造，在合同设备的制造过程中，买方有权派出代表对合同设备制造过程中的关键工序进行质量监督，卖方有配合买方监造的义务。

17.5非因买方原因，卖方不能向其分包商或外购材料设备供货商及时付款等原因造成了分包商或外购材料设备供货商对买方发生了围堵上访、法律诉讼等不利的影响，卖方须承担违约责任及对买方造成的一切损失，同时买方有权直接向分包商或其外购材料设备供货商直接付款，该笔款项将直接从卖方的合同款项中扣除。

# 18 签署事项

本合同一式 三 份，买方持 二 份，卖方持 一 份；本合同经双方签署后生效。

**本合同的各签约方选择使用电子签约的，已由法定代表人本人或授权其代理人在电子签约平台进行了实名注册，并通过CA证书进行签约。电子签约的任一方均已知晓且同意通过代理人密码登录账户后的所有操作视为该方的行为，并自愿承担由此产生的一切法律后果。电子签约方的代理人包括在平台完成认证并具有相应盖章、签字权限的管理员、盖章人或签名人。电子签约方在相关电子合同通过CA证书进行电子签章的，视为该方有效签署合同。如各方签章时间不一致的，以最后签章的时间为准。本合同所有的手写涂改部分无效（个人手写签名除外）。  
 若一方不使用电子签约，此情形下各方认可并同意电子签章与在纸质合同上手写签名或者盖章具有同等的法律效力，一方在合同上使用电子签章，另一方将已完成电子签章的合同打印为纸质合同后，再于合同签署处加盖实物印章、手写签名视为双方已签署完毕。**

（以下无正文）

甲方（盖章）： 乙方（盖章）：

法定代表人或代理人（签字）： 法定代表人或代理人（签字）：

地 址：山东省聊城市东昌府区凤凰工业园纬3路6号 地 址：

电话：0635-8386359 电话：

传真： 传真：

开户银行：中国工商银行聊城市中支行 开户银行：

账 号：1611002109024540797 账 号：

# 附件一：模具清单明细表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 高低压模具刀片项目模具清单 | | | | | | | | | | | | |
| 序号 | 模具名称 | 具体参数（规格型号的描述） | 模具材料 应用次数 | 未税单价 | 含税单价 | 计量单位 | 数量 | 未税总价 | 税率 | 含税总价 | 备注 |
| 1 | 六方免换模具（SC50-8） | 压接宽度9mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） |  |  | 套 | 1 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 2 | 六方免换模具（SC70-8） | 压接宽度12mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） |  |  | 套 | 1 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 3 | 六方免换模具（SC95-10） | 压接宽度13mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） |  |  | 套 | 1 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 4 | 六方免换模具（屏闭环Ø20） | 19.9\*17.9\*19.9 压接宽度19.9 | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） |  |  | 套 | 1 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 5 | 六方免换模具（屏闭环两端各4） | 19.9\*17.9\*19.9 两端各4mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） |  |  | 套 | 1 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 6 | 6平方线径四点模具 |  | 进口模具钢 四点压接模具（伺服压接机安装应用） |  |  | 套 | 1 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 10平方线径四点模具 |  |  |  | 套 | 1 |  |  |  |
| 7 | 高压线切断刀片 |  |  |  |  | 片 | 6 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 8 | 高压线旋剥刀片 |  |  |  |  | 片 | 6 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 9 | 热缩管切断刀片 |  |  |  |  | 片 | 6 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 10 | 规格一（50） | 屏蔽网切断模具 |  |  |  | 套 | 1 |  |  |  | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 规格二（70） |  |  |  | 套 | 1 |  |  |  |
| 规格三（95） |  |  |  | 套 | 1 |  |  |  |
| 11 | 低压线端子压接模具 |  | Cr12MOV CR12 （30-40万次） |  |  | 套 | 82 |  |  |  | 低压项目 |
| 12 | 低压线端子压接刀片 |  | 日嘉DC53（30-40万次） |  |  | 套 | 1000 |  |  |  | 低压项目 |
| 共计 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 付款方式：  付款方式为： 质量承诺： 供货周期承诺： 服务承诺： | | | | | | | | | | | | |



高低压模具刀片

TSKJ2025081501

技术协议

甲 方：山东通盛汽车科技有限公司

乙 方：

签约日期： 年 月 日

有效日期： 年 月 日

高低压模具刀片技术协议

**工装名称及品牌：**  
一、工装名称：高低压模具刀片

二、工装用途  
该工装主要用于对各种高低压线束端子压接。

三、型号明细**：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 招标报价项目 | 样品或样件 | 要求参数 | 单位 | 数量 | 模具材料 | 应用次数 | 备注 |
| 1 | 六方免换模具（SC50-8） |  | 压接宽度9mm | 套 | 1 | 进口模具钢 | 刀片10-30万次左右 | 高 压 项 目（匹配银钢设备） |
| 2 | 六方免换模具（SC70-8） | 压接宽度12mm | 套 | 1 | 进口模具钢 |  |
| 3 | 六方免换模具（SC95-10） | 压接宽度13mm | 套 | 1 | 进口模具钢 | 刀片10-30万次左右 |
| 4 | 六方免换模具（屏闭环Ø20） |  | 19.9\*17.9\*19.9 压接宽度19.9 | 套 | 1 | 进口模具钢 | 刀片10-30万次左右 | 高  压  项  目（匹配银钢设备） |
| 5 | 六方免换模具（屏闭环两端各4） | 19.9\*17.9\*19.9 两端各4mm | 套 | 1 | 进口模具钢 | 刀片10-30万次左右 |
| 6 | 四点压接模具（伺服压接机安装应用） |  |  |  |  | 进口模具钢 |  |
|  | 6平方线径四点模具 |  | 套 | 1 |  |  |
|  | 10平方线径四点模具 |  | 套 | 1 |  |  |
| 7 | 高压线切断刀片 |  |  | 片 | 6 |  |  |
| 8 | 高压线旋剥刀片 |  |  | 片 | 6 |  |  |
| 9 | 热缩管切断刀片 |  |  | 片 | 6 |  |  |
| 10 | 屏蔽网切断模具 | | | | |  |  |
|  | 规格一（50） |  |  | 套 | 1 |  |  |
|  | 规格二（70） |  | 套 | 1 |  |  |
|  | 规格三（95） |  | 套 | 1 |  |  |
| 11 | 低压线端子压接模具 |  |  | 套 | 82 | Cr12MOV CR12 | 30-40万次 | 低压项目 |
| 12 | 低压线端子压接刀片 |  |  | 片 | 1000 | 日嘉DC53 | 30-40万次 |

**四、模具基础要求**

**项目** **高压模具要求** **低压模具要求**

**适用线径范围** 6mm²-120mm²（可定制） 0.13mm²-6mm²

**压接精度** ±0.01mm（符合ISO 9001） ±0.05mm（符合USCAR-21）

**材质** SKD-11硬质合金（HRC≥62） H13工具钢（表面氮化处理）

**寿命** ≥50万次压接（无变形） ≥30万次压接（刃口无磨损）

**备注：**

1. **高压压接模具匹配银钢设备（通盛现有设备）；**
2. **低压压接模具为通用型设备：横模和竖模根据甲方需求而定**：
3. **所有刀片都应匹配甲方模具；**
4. **所有模具、刀片表面打印厂家名称、生产日期及型号；**
5. **乙方配合甲方后续开发新的单链端子所用模具。**

第一条交货时间

1、项目通知单下达后的7-10日到达甲方生产车间（自然日）；

2、如乙方指定物料发货超期无法满足甲方生产需求，造成甲方停线停产的，甲方有权追究乙方违约责任，乙方同意甲方在其货款中扣除。

第二条 交货地点

甲方厂区内。

第三条 运输及包装

将货物运送至甲方指定交货地点并交付给甲方指定收货人之前货物的运输由乙方负责，相关的运输费用、保险、保管、货物的灭失及毁损的风险也由乙方承担。

2、乙方应该根据甲方所采购货物特点进行坚固包装、标识，有国家标准或行业标准的，应当符合其相应的标准，包装费用由乙方承担。除此之外，乙方应该根据货物特点及其装卸操作的要求在包装箱显著位置以英文或中文标明国际惯用图示。

3、对因运输和包装不当产生的货物灭失与毁损的责任，均由乙方承担。

4、其它随机的必备品、配件、工具数量及供应方式：按照双方沟通的意见提供。

第四条 交付、验收

1、乙方交付产品时必须附带送货清单、产品装箱清单等。

2、乙方将货物送达交货地点后，甲方指定接收人在5日内根据与乙方签订的合同及协议的相关规定进行初步验收，并由甲方在乙方的货物清单上签字。甲方的行为或甲方委托收货行为仅表示对货物外观、型号、规格、数量的验收，但不视为乙方因设计、制造等潜在质量的合格，甲方并不丧失因质量问题而向乙方索赔和求偿的权利。

3、甲方收货后对产品进行试生产检测，并对产品进行最终验收，如验收不合格应将不符合约定的情况3个工作日内以书面的形式通知乙方，乙方应在接到甲方通知后7个工作日内免费修理、更换、退货或补足以上货物，由此产生的费用，包括额外的运输费用等，由乙方负担。

**五、工装调试期限应严格遵循以下规范：**1. 标准工装：自到货之日起5个自然日内完成调试并出具《调试合格报告》；    
2. 非标工装合同金额≤10万元：5个自然日内完成；10万元＜合同金额≤50万元：10个自然日内完成；合同金额＞50万元：双方另行协商周期并签署补充协议。因乙方原因导致调试逾期，每延迟1日按合同总额 0.15%支付违约金，累计上限不超过合同金额的15%。若违约金不足以弥补甲方损失，乙方应另行赔偿。  
二、不可抗力兜底条款    
 因不可抗力导致延期时，受影响方需在事件发生48小时内书面通知对方，并提交官方证明文件。不可抗力持续超过30日的，甲方有权解除合同。前述'重大疫情'需以国务院卫生行政部门公告为准。

1. **终验收**

工装由乙方调试好后需经甲方相关部门和人员确定同意才可以投入使用，试运行使用期间工装性能达到技术协议约定，并试运行期连续30个自然日，工装故障次数≤3次，单次故障修复时间≤2小时。终验收需满足：（1）连续7日加工良率≥99%；（2）工装综合效率（OEE）≥95%；（3）技术协议约定的全部性能参数达标。以上检验合格后双方代表签字才视为验收完成，正式交货。

**六**、**工装的安装调试与培训**

1. 由卖方负责工装的安装、调试，买方配合并提供方便。
2. 安装调试时，双方应通力合作，密切配合。安装调试用的专用工具由卖方负责。
3. 安装调试日期：由卖方提前提供安装调试验收时间表。

**培训内容如下：**

* 1. 维护培训：模具及刀片日常保养。
  2. 操作培训：工装操作和使用方法。

1. **质量保证责任** 工装质量保证期为终验收合格后**96**个月。保证期内因工装设计、制造缺陷导致的故障，乙方需在接到通知后4小时内响应，24小时内修复 ，否则甲方有权委托第三方维修并向乙方追偿费用。

**注：1、保证期内提供免费保养，维修，调试服务（易损件除外）；**

**2、模具质保期限不低于96个月（易损件除外）；**  
八、**其他**

1.本附件双方签字盖章后生效。本附件一式 两 份，甲方 一 份，乙方 一 份。

2.本附件为框架协议中不可分割的一部分，具有与框架协议同等的法律效力，正式签署时须加盖骑缝章方为有效。

甲方：（公章） 乙方：（公章）

法定或委托代理人签字： 法定或委托代理人签字：

签署时间：　　年　月　日 签署时间：　 年　 月　　日

第四章 投标文件投标函部分格式

# 一、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：

系 的法定代表人。

特此证明。

投标人： （）盖章

日 期： 年 月 日

# 二、投标文件签署授权委托书

本授权委托书声明：

我 系 的法定代表人，现授权委托

的 参加贵单位的 工程招投标活动。

该委托书从投标时起至承包合同生效时止，该同志代表我单位全权处理本次投

标活动中与贵单位的联系，由他签字的一切文件，我公司均认可。

代理人无转委托权，特此委托。

|  |
| --- |
| 法人授权代理人身份证复印件 |

代理人：（签字） 性别： 年龄： 身份证号码： 职务：

投标单位： （盖章） 法定代表人：（签字或盖章）

授权委托日期： 年 月 日

# 三、投 标 函

致：

l、根据已收到贵方的招标编号为 的 招标文件，遵照《中华人民共和国招标投标法》等有关规定，我单位经研究招标文件的投标须知、合同条款、技术要求和其他有关文件后，我方愿以 （币种、金额、单位） 、 （小写） 的投标报价并按招标文件的条件要求响应招标文件，并承担任何质量缺陷保修责任。

2、我方已详细审核全部投标文件，包括答疑、修改文件及有关附件。

3、一旦我方中标，我方保证按合同协议书中规定的供货周期 日历天内完成并按时按要求交货至贵方。

4、我方同意所递交的投标文件在招标文件中规定的投标有效期内有效，在此期间内我方投标有可能中标，我方将受此约束。

5、除非另外达成协议并生效，贵方的中标结果和本投标文件将构成约束我们双方的合同文件的组成部分

6、我方将与本投标函一起，提交（币种、金额、单位） 的投标保证金作为投标担保。

投 标 人： （盖法人章）

单位地址：

法定代表人或授权委托代理人： （签字或盖章）

邮政编码： 电话： 传真：

日期： 年 月 日

# 四、投标单位概况表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业注册名称 |  | | 企业注册  地 址 |  | | |
| 主 管 部 门 |  | | 经营范围 |  | | |
| 企业资质等级 |  | | 经营方式 |  | | |
| 成立时间 |  | 批准部门 |  | 批准文号 | |  |
| 企业性质 |  | 企业法定  代表人 |  | 注册资金  （万元） | |  |
| 电 话 |  | 开户银行  及帐号 |  |  | | |
| 传真 |  |  |  |  | | |
| 职 工 概 况 | 职工总数 |  | 其中：技术人员数 | |  | |
| 高级工程师 |  | 工程师 | |  | |
| 助理工程师 |  | 技术员 | |  | |
| 单位行政和技术负责人 | | | | | |
| 姓 名 | 职务及职称 | 年 龄 | 专 业 | | |
|  |  |  |  | | |
|  |  |  |  | | |
|  |  |  |  | | |

第五章 投标文件商务部分格式

# **一、投标报价说明**

1、本报价依据本投标须知和合同文件的有关条款进行编制。

2、本明细报价中没有填写的项目的费用，视为已包括在其他项目之中。

3、本报价的币种为 人民币 。

4、投标人应将投标报价需要说明的事项，用文字书写与投标报价表一并报送。

5、投标报价为含税13%。

# **二、投标报价一览表**

招标编号： TSKJ2025081501

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 高低压模具刀片项目报价明细 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 序号 | 模具名称 | 具体参数（规格型号的描述） | 模具材料 应用次数 | | 未税单价 | | 含税单价 | | 计量单位 | | 数量 | 未税总价 | | 税率 | | 含税总价 | | 备注 | |
| 1 | 六方免换模具（SC50-8） | 压接宽度9mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 2 | 六方免换模具（SC70-8） | 压接宽度12mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 3 | 六方免换模具（SC95-10） | 压接宽度13mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 4 | 六方免换模具（屏闭环Ø20） | 19.9\*17.9\*19.9 压接宽度19.9 | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 5 | 六方免换模具（屏闭环两端各4） | 19.9\*17.9\*19.9 两端各4mm | 进口模具钢　 （刀片10-30万次左右） | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 6 | 6平方线径四点模具 |  | 进口模具钢 四点压接模具（伺服压接机安装应用） | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 10平方线径四点模具 |  |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | |
| 7 | 高压线切断刀片 |  |  | |  | |  | | 片 | | 6 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 8 | 高压线旋剥刀片 |  |  | |  | |  | | 片 | | 6 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 9 | 热缩管切断刀片 |  |  | |  | |  | | 片 | | 6 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 10 | 规格一（50） | 屏蔽网切断模具 |  | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | | 高 压 项 目（匹配银钢设备） | |
| 规格二（70） |  | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | |
| 规格三（95） |  | |  | |  | | 套 | | 1 |  | |  | |  | |
| 11 | 低压线端子压接模具 |  | Cr12MOV CR12 （30-40万次） | |  | |  | | 套 | | 82 |  | |  | |  | | 低压项目 | |
| 12 | 低压线端子压接刀片 |  | 日嘉DC53（30-40万次） | |  | |  | | 套 | | 1000 |  | |  | |  | | 低压项目 | |
| 共计 |  |  |  | |  | |  | |  | |  |  | |  | |  | |  | |
| 付款方式：  付款方式为： 质量承诺： 供货周期承诺： 服务承诺： | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  |  | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  |  | |  |

投标人（公司公章）： 法定代表人或授权代表签字：

投标日期： 年 月 日

# **三、投标人基本情况一览表**

投标人名称：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 招标编号：TSKJ2025081501

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | 企业名称 |  |
| 2 | 总部地址 |  |
| 3 | 当地代表处地址 |  |
| 4 | 电话 |  |
| 5 | 传真 |  |
| 6 | 法定代表人 |  |
| 7 | 授权代表 |  |
| 8 | 电子邮箱 |  |
| 9 | 注册地 |  |
| 10 | 注册年份 |  |
| 11 | 主营范围 |  |
| 12 | 公司资质证书编号 |  |
| 13 | 开户行名称 |  |
| 14 | 开户行账号 |  |
| 15 | 其他需要说明的情况 |  |