**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**磨煤机HP743辊套堆焊项目**

**比选文件**

（文件编号：FHCPTCG20200224002 ）

**腾龙芳烃（漳州）有限公司编制**

**二〇二0年三 月**

目 录

第一章 比选公告 第二章 比选须知

第三章 参选文件的编制 第四章 评比规则

第五章 合同授予

第六章 中选后相关履约要求 第七章 其它

附件一：合同条款

附件二：参选文件（范本）

**第一章 比选公告**

**福建福海创石油化工有限公司磨煤机HP743辊套堆焊**

**公开比选公告**

比选编号：FHCPTCG20200224002

福建福海创石油化工有限公司权属公司腾龙芳烃（漳州）有限公司拟对磨煤机HP743辊套堆焊项目进行国内公开比选，现欢迎国内合格参选人对该比选物资及服务进行密封报价参选。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 合同包 | 物资或服务名称 | 数量 | 主要技术规格 | 备注 |
| 1 | 磨煤机HP743辊套堆焊 | 1批 | 具体见技术规范书 |  |
| 交货/工程地点：腾龙芳烃（漳州）有限公司 | | | | |

备注：

1、参选人必须对同一个合同包中的全部物资与服务进行参选，不得仅对合同包中的部分物资或服务进行参选，否则其比选文件将被拒绝。

2、参选人资格要求：

a、投标方必须具有独立法人资格、并具有电站锅炉中速磨煤机磨辊套堆焊能力及相应的加工设备及场所。

b、投标方应提供令发包方满意的资格文件，以证明其符合本技术规范书文件所要求资格和具有履行合同的能力。

c、投标方须提供磨辊堆焊业绩，相类似辊套堆焊不少于100台。

3、比选公示时间：

（1）公示时间：2020年03月27日－2020年04月06日

参选文件递交的截止时间：2020年04月09日 14:00前 （以收到参选文件为准）

4、本自主比选采用综合评标法，在全部满足比选文件实质性要求前提下，经评审的有效参选人按参选分数由高至低排序，排序第一参选人作为中标候选人

5、其他

商务联系人：钟先生 电话：0596-6311820/13695017633 邮箱：[gyzhong@fhcpec.com.cn](mailto:gyzhong@fhcpec.com.cn)

技术联系人：张晓平 电话：18760658760 邮箱：xpzhang1@fhcpec.com.cn

办公地址：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号

公司纪检监察室（电话及联系人）：0596-6311774 钟先生

# 第二章 比选须知

**一、比选内容**

(一)工程名称：磨煤机HP743辊套堆焊。

(二)工程地点：腾龙芳烃（漳州）有限公司/中选人厂区。

(三)承包方式：本合同乙方采用承包范围内工程包工包料、包质量、包工期、包安全文明施工、包施工风险的承包方式。

(四)比选范围：

1.工程概况：磨煤机HP743辊套堆焊。

2.施工范围及内容： 见技术规范书 。

3.相关要求、标准、规范及规定：本工程采用的技术规范标准按现行及技术协议要求的规范、标准、规程等执行。

(五)工期质量：符合设计和国家现行建设工程有关标准、规范的合格标准。

(六)外包期限：自签订合同之日起至验收合格后12个月。合同期限届满，乙方尚未完成的施工，仍应按照本合同约定履行（具体期限以合同签订的日期为准）。

# 二、定义和解释

1.“比选人”系腾龙芳烃（漳州）有限公司，即业主方。

2.“参选人”系指向比选人报名并接受邀请，领取比选文件，且已经提交或准备提交本次参选文件的法人。

3.“参选人代表”系指全权代表参选人参加本次比选活动并签署参选文件的人，如果参选人代表不是参选人的法定代表人，须持有《法定代表人授权委托书》详见附件。

# 三、比选文件组成

1.比选文件包括下列内容：

比选公告、比选须知、项目内容、合同书格式、报价单、承诺函等。

2.比选文件除 1 中内容外，比选人在比选期间发出的书面文件和其他修改或补充函件，均是比选文件不可分割的组成部分。

3.参选人应认真阅读、并充分理解比选文件的全部内容（包括所有的补充、修改内容、

重要事项、格式、条款和技术规范、参数及要求等）。参选人没有按照比选文件要求提交

全部资料，或者没有对比选文件在各方面都做出实质性响应是参选人的风险，有可能导致其参选被拒绝，或被认定为无效参选或被确定为参选无效。

# 四、比选文件的澄清

参选人获取比选文件后，应仔细检查比选文件的所有内容，如有残缺等问题应在获得比选文件 3 日内向比选人提出。参选人若对比选文件有任何疑问，应在参选截止时间前 5 日，按参选须知载明的地址以书面形式（包括书面、传真、电子邮件下同）通知到比选人。比选人将视情况确定采用适当方式予以澄清或以书面形式予以答复，澄清文件作为比选文件的组成部分，具有约束作用。

# 五、比选文件的修改、补充

1.在参选截止日期前，比选人可主动地或依据参选人要求澄清的问题而修改比选文件，并以书面形式通知所有报名参加比选项目的每一参选人，对方在收到该通知后应立即以书面形式予以确认；参选人未按规定时间予以确认或未按规定时间地点领取书面文件的，视比选通知已收到。

2.为使参选人在准备参选文件时有合理的时间考虑比选文件的修改，比选人可酌情推迟参选截止时间和开评时间，并以书面形式通知已获得比选文件的每一参选人。

3.比选文件的修改书将构成比选文件的一部分，对参选人具有约束作用。

# 六、参选人资格

a、投标方必须具有独立法人资格、并具有电站锅炉中速磨煤机磨辊套堆焊能力及相应的加工设备及场所。

b、投标方应提供令发包方满意的资格文件，以证明其符合本技术规范书文件所要求资格和具有履行合同的能力。

c、投标方须提供磨辊堆焊业绩，相类似辊套堆焊不少于100台

**七、参选保证金**

# 本项目无参选保证金。

# 八、参选文件的递交

## 1.参选文件递交的截止时间：2020年04月09日下午14时00分。

## 2.递交参选文件的地点为：福建福海创石油化工有限公司办公楼（漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号），联系人：钟先生 联系电话：05966311820/13695017633

## 注：请使用顺丰快递或中国邮政 EMS 快递，其他快递不能保证送达目的地。

3.只允许参选人有一个参选方案，否则将被视为无效参选。

4.逾期送达的或未送达指定地点或参选文件密封不符合规定要求的参选文件，比选人不予受理。参选人所提交的比选文件在评选结束后，无论中选与否都不退还。

5.参选人收到比选文件后，如有疑问需要澄清，请以书面形式在规定时间内报比选人汇总。

6.参选人对比选人提供的比选文件所做出的推论、解释和结论，比选人概不负责。参选人由于对比选文件的任何推论和误解以及比选对有关问题的口头解释所造成的后果，均由参选人负责。

# 第三章 参选文件的编制

1. **参选文件的组成、装订：**

**商务和技术文件需单独装订，单独密封，如用快递送达，需密封完后再装入快递袋中，未按规定密封，造成误拆投标文件不承担责任。**

1.技术文件（需加盖公章）

①参选单位企业概况（企业简介、经营状况、近五年业绩）、营业执照、资质证书等。

②有良好工程业绩的证明。其中包括2015年—2019年类似工程业绩证明（如合同）等， 其他可以证明参选单位具有类似工程良好业绩的相关材料；凡弄虚作假的，一经查实，比选人有权取消其中选资格。

③参选单位出具业务联系人的授权代表证明，业务联系人或被授权代表变更时应取得相应的具有法律效力的证明材料

④ 服务内容、方案及承诺、技术文件要求提供的其它技术方面的文件

⑤以上①至④项内容装订或密封并加盖公章。

**投标人在编制技术文件时也应考虑评标细则技术部分评分项**

2. 商务文件（需每页加盖公章）

①提供参选报价表(详见附件)

②承诺函

二. **投标文件的装订、密封和标志**

1.商务文件、技术文件应分别单独装订成册。

2.投标文件的商务文件和技术文件须符合下述包封、密封和标志的规定：

2.1将商务文件密封在一个内层包封，技术文件密封在另一个内层包封，并在内层包封上分别清楚标明“商务文件”或“技术文件”。

2.2 层和外层包封都还应写明：标明本须知前附表所述的招标项目项目名称和公司名称；

2.3在内层包封上还应写明投标人的名称与地址、联络方式；

2.4上述内层密封袋的封口和外层密封袋的封口处均应加盖投标人公章

# 三、参选书格式内容

参选人应按附件二格式内容要求进行参选书的编制。

# 四、参选报价

参选人须按要求进行报价，对参选报价负责。参选报价应加盖参选人印章，字迹清晰，否则视为无效。

# 五、特别说明

1.参选人应承担所有与准备和参加比选有关的费用。不论比选的结果如何，比选机构和比选人均无义务和责任承担这些费用。

2.参选收到比选文件后，如有疑问需要澄清，请以书面形式在规定时间内报比选人汇总。

3.参选人对比选人提供的比选文件所做出的推论、解释和结论，比选人概不负责。参选人由于对比选文件的任何推论和误解以及比选对有关问题的口头解释所造成的后果，均由参选人负责。

# 第四章 评比规则

1. 规则

1.比选人在评选时，中选单位的报价仅为比选要件之一。比选人将根据评审细则对参选人进行技术标评分，作为综合比选评选的依据之一。

2.参选人串选、相互勾结故意压低标价以排挤竞争对手的公平竞争的，其参选无效。

3.替补候选人的设定与使用：在合同签订前，比选单位发现参选人的参选报价或供货范围有缺漏、实际应标产品或服务存在重大偏差、或参选材料存在欺诈行为时、或参选人因不可抗力或自身原因不能履行合同的，将有理由取消中选人资格，保留依法追究的权利； 并将依法确定排名第二名的中选候选人为本项目的中选人。

1. 资格审查

由比选人依法组建的评选委员会将按照投标对 “参选人资格”的要求对参选人进行资格审查，以确定是否为符合比选文件规定要求的合格参选人，同时，评选委员会将依据参选人提供的资格证明文件审查参选人的法人资格、营业范围、财务，以确定参选人是否有资格履行合同。经上述资格审查合格的参选人进入下一程序的评审，经上述资格审查不合格的参选文件，其参选资格将被评选委员会予以否决。

1. 评选办法

评选委员会将对通过资格及实质响应性审查的各合格参选人，根据以下标准和方法进行评分。本项目评审采用综合评标法。评标委员会将对通过资格及符合性检查和响应性确定的各合格参选人进行综合分析、比较，同时，评标委员会将依据参选人提供的资格证明文件审查参选人的法人资格、营业范围以确定参选人是否有资格履行合同，按技术部分（PT）、商务部分(PB)及报价部分(PF)共三项进行评分，分值分别为40分、10分及50分。技术部分从堆焊技术方案、质量安全管理体系及服务承诺三方面评比；商务部分根据投标人综合实力、信誉、财务状况及投标人类似项目业绩三方面评比；报价部分根据报价进行评比，但若投标人的报价明显低于其他投标报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，投标人应按要求作出书面说明并提供相关证明材料。投标人不能合理说明或不能提供相关证明材料的，由评标委员会认定该投标人以低于成本报价竞标，其投标将被否决。在全部满足比选文件实质性要求前提下，经评审的有效参选人按评标方法综合评分从高至低排序，排序第一的参选人作为中标候选人。

若有相同的评标名次，则由评标委员会全体成员记名投票表决，得票超过半数的将被排序在前。

各部分评分分值分布如下：

PT：技术部分评分 满分40分

PB：商务部分评分 满分10分

PF：报价部分评分 满分50分

注:①PT和PB部分的最终得分为各个评标委员会评分的算术平均值，并四舍五入取小数点后2位数。②评标委员会评分取小数点后1位数。

综合得分：P＝PT＋PB＋PF

3.4.3 各部分（技术部分、商务部分、报价部分）评分办法和标准如下：

1、技术部分评分PT 满分40分

（1）堆焊技术方案（满分25分）

a、根据投标人提供的本项目堆焊技术方案清晰完整度、保证措施标准具体程度、可执行可操作性，优的得16-20分，良好得12-16分，一般得7-11分，差得1-6分，未进行叙述的，得0分。

b、投标人根据自身经验针对本招标项目提出的可行性建议及优化方案，根据可行性建议及优化方案的合理性及可行性在0-5分之间评分；若提出的方案确实为优化方案且承诺优化部分的价格包含在投标总价中的，另加1分。

（2）质量管理体系（满分10分）

①质量管理

根据投标人提供的质量目标是否明确，质量管理制度是否完善，质量控制计划、质量控制措施的齐全性、可操作性等进行评审，并在0-5分之间进行评分。

②安全管理

根据投标人提供的安全管理目标是否明确、安全管理制度是否完善、安全控制计划，安全控制措施的齐全性、可操作性等进行评审，并在0-3分之间进行评分。

③环境与健康管理

根据投标人提供的环境与健康管理目标是否明确，环境与健康管理制度是否完善，环境与健康管理控制计划、环境与健康管理控制措施的齐全性、可操作性等进行评审，并在0-2分之间进行评分。

（3）服务承诺（满分5分）

根据投标人提供的服务承诺及协调沟通方案，要求承诺明确，服务措施详细、具有可操作性的，得5分；较好的，得4分；一般的，得2分；较差或未提供的得0分。

2、商务部分评分PB 满分10分

（1）投标人综合实力（4分）

根据投标人企业概况、企业规模、企业优势、企业的专业性、企业资质、近3年（2016年～至今）企业获行政主管部门颁发的奖情况等方面情况，由评标委员会进行评议并在0-4分之间进行评分。

（2）信誉、财务状况（4分）

投标人近3年（2016年～2018年）财务报表状况、银行资信、企业信誉（主要是履约信誉）等方面情况，由评标委员会进行评议并在0-4分之间进行评分。

注：投标人应在投标文件中附上相关证明材料（如资信证书、重合同守信用证书等）并加盖投标人单位公章。

（3）投标人类似项目业绩（2分）

根据投标人自本招标项目在法定媒介发布招标公告之日的前五年内（不含在法定媒介发布招标公告之日）承揽过的与本次招标项目相适应的热电厂磨辊堆焊类似业绩情况，从装置规模、合同金额、业绩数量等方面进行综合评定，并在0-5分之间进行评分。

注：

a.投标人应在投标文件中附上服务业绩的合同文件复印件。

b.若所报业绩的合同文件未体现热电厂磨辊堆焊、锅炉容量及项目负责人等项目特征的，还应同时附上项目技术协议书复印件加盖投标人单位公章；若合同文件、技术协议书均未体现上述项目特征的，应补充提交建设单位出具的证明文件复印件加盖投标人单位公章，否则，其业绩无效。

c. 所报“业绩”时间以合同签订的日期为准。

d.投标人应在业绩证明文件中针对项目特征作出明显标记，以便评委进行评审。

e.投标人应对申报业绩的真实性和准确性负责。在招标过程中，招标人和招标代理有权对投标人申报的项目业绩进行核实和澄清，若投标人所申报资料内容有失实情况，则该投标人即被取消投标或中标资格。

3、报价部分评分 满分50分

投标人的投标总价，评标委员会将按下列方法计算合格投标人的报价部分得分，计算分数时四舍五入取小数点后2位数：

PF=( F低/ Fn)×50

式中：①PF为投标价格得分。

②F低为评标基准价=进入报价部分评分的各合格投标人中最低的报价评标价。

③Fn为进入报价部分评分的各合格投标人的报价评标价。

注：若投标人的报价明显低于其他投标报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，投标人应按要求作出书面说明并提供相关证明材料。投标人不能合理说明或不能提供相关证明材料的，由评标委员会认定该投标人以低于成本报价竞标，其投标将被否决。

（四）、评选

1.比选人将在参选文件截止日期后另行择日组织比选会，参选人选定工作在比选人有关部门监督下，由比选人依法组建的评选委员会负责。

2.在开选时没有启封和读出的参选文件，在评选时将不予考虑。

3.比选人将做开选记录。

# 第五章 合同授予

1.比选人将把合同授予中选人；在授予前，仍需进行资格审查。

2.中选人确定后，比选将通知中选人，并将中选结果公示在比选人集团官网。

3.中选通知对比选人和参选人具有法律效力。中选单位需在比选人通知中选后 10 个工作日内与比选人签订合同。若因中选单位原因未在规定的时间和地点与比选人签署合同，比选人有权单方取消中选单位的资格。同时，由此给比选人造成的损失，比选人有权追究中选单位的全部责任。

4.中选人签署合同后必须履行合同要求。若因中选单位原因未在规定的时间内完成合同规定内的相关工作，则比选人有权单方面取消中选单位的资格。并取消参选人三年内在比选人的业务中的参选资格，由此给比选人造成的损失，比选人有权追究中选方的全部责任。

5.比选文件与合同附件作为签订合同的条款，比选文件合同条款中没有规定的内容， 比选人、参选人认为有必要进行补充，可另行商定解决。

6.接受和拒绝任何或所有参选的权利：比选机构和比选人保留在授标之前任何时候接受或拒绝任何比选，以及宣布比选程序无效或拒绝所有参选的权利，对受影响的参选人不承担任何责任。

# 第六章 中选后相关履约要求

1.中选单位要服从比选人的管理规定，不得影响比选人的生产运行，如有违反，取消中选单位的继续履行合同的资格，同时，由此给比选人造成的损失，比选人有权追究中选单位的全部责任。

2.中选单位必须严格遵守承包合同（详见附件一）、《承诺函》（详见附件二）的规定。

3.中选单位需遵守比选人的各项管理规章制度。如违反相关条例者则按福建福海创石油化工有限公司相应条款进行处罚。

# 第七章 其它

1.参选人的参选文件无论其是否中选，均不退回。

2.比选人郑重承诺：参选人所提交的参选文件及相关资料不向第三方泄露。

3.本比选文件的解释权归福建福海创石油化工有限公司。

**磨辊辊套堆焊合同**

合同编号：

**甲方：腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**乙方：**

就乙方承接甲方检维修项目事宜，甲乙双方根据《中华人民共和国合同法》及其他相关法律法规，本着平等互利原则，经友好协商，达成如下协议，共同遵照执行。

**第一条 一般条款**

1、项目概况

1.1项目名称：磨辊辊套堆焊

1.2合同期限：

1.2.1合同签订之日至2021年04月30日，合同期限届满，乙方尚未完成的检维修施工，仍应按照本合同约定履行。

1.2.2每批磨辊接甲方通知后 天内完成。

2、主要标准、规程及规范

验收标准：依据附件技术协议。

**第二条 承包方式及结算办法：**

本合同乙方采用承包范围内包材料、包质量、包工期、包安全文明施工、包施工风险的承包方式。

**第三条 合同价款及支付**

1. 合同价款

1.1本项目采用固定综合单价的承包方式，依据实际发生工作量结算，单价￥ 元/公斤（大写：人民币 整）；

1.2 本合同综合单价为已包含人工费、运输费、材料费、税费、施工机具费、保险、保固、检维修过程中的质量检测费等所有费用并包含所有的价格风险，包括市场材料价格变动风险、政策性税费变动风险、汇率/利率调整风险等，结算时一律不再调整，

1.3税费：本合同项下价格均为含税价格，乙方全额开具 增值税专用发票。 乙方应在甲方付款前提供，否则甲方有权顺延付款。

1.4 磨辊出腾龙芳烃（漳州）公司前，在甲乙双方认可称重设备上称重出厂，由乙方运输出厂后在乙方公司内堆焊维修，磨辊维修完毕乙方送至甲方现场并验收合格，重新在甲乙双方认可称重设备上称重，以前后重量差额乘本合同单价后，计算堆焊维修总价。

2、付款方式

每批检维修完工并经甲方验收合格，乙方根据合同约定及甲方要求，开具相关税项专用发票，甲方收到乙方提供的合同全额的增值税专用发票后30个工作日内向乙方支付该批100%堆焊维修款。

**第四条 双方责任**

1、甲方工作

1.1甲方有权对进维修项目的质量、进度、安全等进行监督检查，协调检维修施工中的有关事项，并对乙方检维修施工进行全过程跟踪监督和管理。甲方履行协调义务或行使监督管理权利，均不代表甲方承诺对乙方的行为承担任何责任，更不因此构成对乙方所应承担的各项责任和义务的减轻或豁免。

1.2甲方为乙方的检维修服务提供配合。

2、乙方工作

2.1 检维修结束后乙方向甲方提供更换的配件清单一式二份。

2.2 严格按本合同约定及甲方要求的质量、进度进行安全文明检维修施工。

2.3必须服从甲方或甲方所委托的第三方的管理。

2.4制定和优化质量保证体系，有效控制检维修施工质量。

2.5检维修安全责任由乙方承担，发生各类安全事故，乙方应及时报告甲方，不得隐瞒。甲方有权根据有关规定组织、参与事故的调查处理。

2.6 包装要求及包装费用承担：本合同出厂检维修的磨辊，乙方应当按照足以固定、保护好磨辊的措施包装，费用由乙方承担（已包含在合同单价中）。若因乙方包装不善，造成磨辊损坏的，乙方应当照价赔偿。

2.7磨辊从离甲方至修复送达甲方现场期间，磨辊的损坏灭失风险由乙方承担，并向甲方承担相关的赔偿责任。

3、乙方应遵守以下安全条件：

3.1、应认真贯彻执行国家《安全生产法》、《安全生产条例》、《消防法》、《环境保护法》、《劳动法》和《职业卫生防治法》等法律法规，以及遵守“甲方”的各项安全管理制度。

**第五条 服务质量与验收**

1、乙方严格按本合同约定提供检维修服务，严格按施工验收标准组织施工及验收，施工质量达到约定标准。验收合格以甲方书面确认为准。

2、维修质量达不到约定标准的部分，乙方应返工直至达到约定标准为止，乙方应承担因返工所发生的一切施工费用，包含配件费用和人工费用等。

3、乙方应为甲方的检查、检验的提供便利条件。

**第六条 保修**

1、保修时间：磨煤机正常工况运行，磨辊辊套磨损至堆焊层总厚度二分之一时(即磨损最深处达到27mm时)，磨辊辊套保证寿命为10000小时。2、在保修期内如因检维修质量原因发生问题，乙方应按照甲方要求提供免费保修服务，确保检维修设备的正常运行。乙方拒绝提供保修服务的，每次应向甲方支付违约金 10000 元；甲方亦有权委托第三方提供保修服务，费用由问题方承担。

**第七条 争议、违约和索赔**

1、争议：甲乙双方在履行合同过程中，发生争议和纠纷时，双方应友好协商解决，经协商无法解决时，应由甲方所在地法院解决。

2、违约：任何一方未履行合同义务或履行合同义务不符合约定要求，应承担违约责任并向对方支付违约金，具体以下列约定为准。本条关于违约责任的约定，与合同其他条款关于违约责任的约定可同时适用。

2.1 甲方未按照合同约定支付检维修服务费的，按照银行同期同类贷款基准利率标准支付利息。（最高不超过合同总额的5%）

2.2 乙方提供的检修服务达不到合同约定的质量标准，乙方应无偿返修或返工，并承担由此给甲方造成的损失。

2.3 乙方违反施工规范、操作规范、技术要求等造成检维修质量低劣及带来损失，甲方有权要求乙方整改，乙方不得拒绝接受甲方的整改通知。整改费用由乙方承担，并由乙方承担由此给甲方造成的损失。

2.4 乙方未在甲方规定的工期期限内完成检维修施工的，每逾期一日，甲方有权扣减该次检维修费用 1 %的违约金（甲方可从应付给乙方的检维修费中自动扣减）；逾期超过 10 日的，甲方还有权解除本合同、拒绝结算，并要求乙方赔偿损失，乙方还应支付甲方合同总额10%的违约金。

2.5 因乙方堆焊维修后设备质量原因导致甲方设备损坏的，乙方应赔偿甲方相应零件并负责修复工作，且由此造成逾期修复的，按逾期修复承担赔偿责任。

2.6 乙方检维修施工期间，因不可归责于甲方的原因造成甲方、乙方或第三方人身、财产损失的，乙方承担全部赔偿责任，不可抗力等法律另有规定的除外。

2.7 乙方违反本合同约定，经甲方指出后未在甲方规定期限更正的，甲方视情况提前解除本合同并拒绝支付应付款项。

2.8 乙方无正当理由单方解除合同的，应支付甲方合同总额10%的违约金，并赔偿甲方的损失。

**第八条 通知**

双方重要文件往来应当以书面形式（含传真、电子邮件等）进行。如以特快专递方式送达至本合同所列地址，则：双方地址在同一个地市级行政区域内的，自特快专递寄出之日起算第3日即视为已有效送达（有证据证明对方已经提前签收除外）；双方地址不在同一个地市级行政区域内的，自特快专递寄出之日起算第5日即视为已有效送达（有证据证明对方已经提前签收除外）；双方应主动做好信函接收工作，无论信函是否被拒收、无人签收、他人签收等，均不影响有效送达的认定。如送达地址变更，变更方应第一时间通知另一方，否则，通知方按对方变更前地址寄出的，仍然视为有效送达，地址变更方对此无异议。

**第九条 合同附件**

1.福建福海创石油化工有限公司 辊套堆焊技术协议

**第十条 合同份数及生效、失效：**

1. 本合同经双方签订后生效。合同正本陆份，甲方执肆份，乙方执贰份。
2. 合同双方因执行本合同所发生的或与本合同有关的一切争执首先应通过友好协商解决。如协商不能达成协议的，双方均应向甲方所在地人民法院起诉。诉讼费用（包括律师费）由败诉方承担。

**签字页**

甲方：（盖章） 腾龙芳烃（漳州）有限公司

法定代表人：

住所地：漳州市漳浦县古雷半岛

邮编：363216

电子邮箱：xpzhang1@fhcpec.com.cn

联系人：张晓平

2020年 03月 日

乙方（盖章）：

法定代表人：

住所地：

邮编：

电子邮箱：

联系人：

2020年03月 日

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**磨煤机HP743辊套堆焊**

**技术协议**

发包方：腾龙芳烃（漳州）有限公司

承包方：

2020年03月

**一、总则**

1、 本技术协议适用于腾龙芳烃（漳州）有限公司热电团队锅炉HP743型磨辊辊套堆焊。

2、 本技术协议提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，承包方应提供符合并高于本技术协议和工业标准的优质服务。对国家有关安全、环保等强制性标准，必须满足其要求。

3、承包方技术和工艺必须成熟先进。

4 、承包方应对质量负有全责。

5、 如承包方导致热电厂无法正常投产，无法长期连续、安全、稳定、可靠地运行，无法满足所有技术性能要求，则承包方必须为此负全部直接责任。

6、 在签订合同之后，发包方仍保留有对技术协议提出补充要求和修改的权力，承包方应承诺予以配合。如提出修改，具体项目和条件由双方商定。

7、 承包方所执行的标准如遇与本技术协议所使用的标准发生矛盾时，按较高标准执行。

8 、未尽事宜双方协商解决。

**二、目的**

腾龙芳烃（漳州）有限公司热电团队共有HP743型磨煤机20台，磨辊辊套为磨煤机耐磨易损件，研磨层磨损后需更换下来的进行堆焊合格重复利用。

**三、施工范围**

磨煤机磨辊离线堆焊，包含由腾龙芳烃（漳州）有限公司至承包方堆焊现场所在地的往返运输。

**四、工期**

通知拉货后20天，堆焊完成的磨辊返回到腾龙芳烃（漳州）有限公司热电团队现场。

**五、使用寿命**

磨煤机正常工况运行，磨辊辊套磨损至堆焊层总厚度二分之一时(即磨损最深处达到27mm时)，磨辊辊套保证寿命为8000小时。

**六、堆焊工艺**

1.焊前准备

待堆焊层母材表面处理：

堆焊过渡层之前，应将表面铁锈等所有污物去除干净，确定表面处理干净；

对压制好的锥体内表面进行渗透探伤，有缺陷要采取方法处理；

2.焊条烘干

硬面层用进口VAUTID100Mo焊丝，直径Ф3.2、焊剂SSN，烘干工艺250℃，1小时。焊条在空气中曝露不大于4小时。

3.堆焊

采用自动焊进行堆焊，按下列工艺执行：

①自动堆焊工艺参数根据药芯焊丝的规格确定，直径为3.2mm的焊丝，焊接电流400A~600A，焊接速度（变位机旋转线速度）800mm/min~ 1000mm/min，焊丝干伸长度300mm~35mm。

②合适的焊道形状是宽9.5mm，高3.2mm的窄焊道，同一焊层的后一焊道覆盖前一焊道的40%左右，下一焊层的焊道依次排列在上一焊层的两个焊道中间。

③焊接过程中，保证耐磨件的层间温度不超过200℃。

④对寒碜允许存在分布均匀致密的龟裂纹，但不能出现贯穿性裂纹。

⑤堆焊过程中应使用专用卡尺测量，随时调整耐磨件的外形尺寸。

**七、质量检验与要求**

1、检验项目：磨辊辊套堆焊后进行外观检查、无损检验、金相检验和硬度检验。

2、外观检验

磨辊辊套堆焊后表面应无熔渣、焊瘤和飞溅物等，并平滑过渡到母材。使用专用卡尺测量堆焊后磨辊辊套的外形尺寸，对照原产品的要求，其周向尺寸偏差不大于±5mm，径向尺寸偏差不大于±1.5mm，堆焊层表面的鳞片状突起不平度不大于3mm。

3、无损检验

磨辊辊套的堆焊层允许存在分布均匀致密的龟裂纹，但不得有贯穿性裂纹和密集型气孔等缺陷。

4、金相检验

使用一批焊接材料进行堆焊时，应在首件耐磨件上进行腹膜金相检验，金相测点两点以上。自动堆焊耐磨件的金相组织类型应为莱氏体基体上分布着各向同性的共晶碳化物和二次碳化物，碳化物的面积含量应达到60%以上。

5、 硬度检验

每一部件堆焊层的硬度测点应不少于三处，每处测量三次取平均值。自动堆焊耐磨件的硬度值应达到洛氏硬度HRC58-62。

6、其他要求

耐磨件堆焊后应满足其装配要求。

1. **承包方要求**

（一）资格要求

1、承包方必须具有独立法人资格、并具有电站锅炉中速磨煤机磨辊套堆焊能力及相应的加工设备及场所。

2、承包方应提供令发包方满意的资格文件，以证明其符合本技术协议文件所要求资格和具有履行合同的能力。

3、承包方须提供磨辊堆焊业绩，相类似辊套堆焊不少于100台。

（二）工作要求

1、承包方所提供的证明文件必须真实可靠。

2、遵守国家法律，法规和有关的规章条例。

3、承包方需编写磨辊堆焊方案后提交发包方确认，文档以DOC文件格式提交。

4、承包方需提供堆焊技术文件（文档以DOC文件格式）内容包括:

a) 耐磨件的原始材质成分、表面硬度;

b) 焊接材料质量合格证明书;

c) 耐磨件堆焊工艺措施或工艺方案;

d) 耐磨件堆焊后的外观检验和成品尺寸记录;

e) 堆焊层的金相检验、硬度检验、无损检验等报告。

1. **协议周期**

本技术协议为磨辊堆焊年约编制，对应周期为合同生效后1年。

**安全环保协议书**

发包单位（以下简称甲方）：

承包单位（以下简称乙方）：

双方就 工程/项目签订了 合同，为进一步明确甲乙双方在工程承包合同履行过程中的权利和义务及责任，保障人身安全和企业财产安全，依据《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境保护法》等相关法规及腾龙芳烃（漳州）有限公司HSE管理制度，经双方协商，双方自愿签订本安全环保协议，作为主合同的附件。

**一、甲方的权利和义务：**

1、 甲方有权对乙方的资质进行审查，确认其符合且具备进厂条件，方可进厂施工。

2、 甲方有权要求乙方维护好甲方相关的安全环保设施、设备和器材。

3、 甲方有权全程检查乙方施工作业现场，对乙方人员在施工作业中违反有关安全生产规章制度的行为予以制止、纠正和处罚，并发出书面整改通知书；对严重违章的行为立即勒令其停止工作。

4、 甲方有权要求乙方制定施工方案，对危险性较大的分项工程，乙方必须制定专项安全环保施工方案，明确组织措施、安全环保措施、技术措施，经甲方各相关管理部门审查合格后方可进行施工作业。

5、 甲方有权对乙方不服从管理和严重违章者，驱除施工现场。

6、 甲方负责对乙方进行厂级和部门级安全培训教育和考核，考核合格方可办理入厂手续。

7、 甲方负责各装置的工艺处理、退料、置换、吹扫及盲板隔离工作，为本项目提供安全的施工条件。

8、 甲方应乙方要求，向乙方提供与乙方作业相关的甲方有毒有害、易燃易爆物品的数据。

9、 甲方在开工前必须对乙方进行全面的安全技术及文明施工交底。

**二、乙方的权利和义务：**

1、乙方必须严格执行国家有关安全生产的方针、政策、法令、法规，遵守国家、行业及甲方各项HSE管理制度。现场施工作业时按照甲方的各项HSE管理制度等规定办理作业许可证，服从甲方的监督管理。对甲方检查提出的安全整改通知，必须按照甲方要求及时整改。

2、 乙方有权对甲方安全管理工作提出合理化建议或改进措施。

3、 乙方对甲方管理人员违章指挥、强令冒险作业、有权拒绝执行。对打击和报复行为有权向上级和有关部门汇报。

4、 乙方对危及生命安全和身体健康的施工作业条件和环境，有权提出整改建议或拒绝施工作业。

5、 乙方施工过程中在发生严重危及作业人员生命安全的不可抗拒紧急情况时，有权采取必要的避险措施，并立即向管理部门报告。

6、 乙方有权要求甲方提供相关的安全资料。

7、 乙方必须建立健全HSE管理网络、HSE保证体系和HSE责任制，成立专职HSE管理机构，依照《安全生产法》的要求配备专职或兼职安全生产管理人员；施工队伍超过50人的应按比例配足专职安全员，并佩戴明显标志；编制和实施各安全环保施工方案和专项应急预案。

8、 乙方必须按照国家安全生产的要求及甲方的HSE管理制度的要求提供相关资料，接受安全资质和条件审查，签订安全承诺书等。人员和机动车辆入厂必需按甲方HSE管理制度办理入场证。特种作业人员必需持证上岗。

9、 在工程开工前，乙方必须对全体施工作业人员分工种进行安全教育、技能考试，合格后方可进行施工作业。施工作业前，必须向作业人员进行安全环保技术交底，掌握工程特点及施工安全环保措施。

10、乙方开工前应对施工机械、工器具及安全防护设施进行检查，确保符合安全规定并不超过检验周期。 乙方施工人员应对所在的施工区域、作业环境、操作设施、设备、工器具等进行认真检查，发现隐患立即停止施工，并经落实整改后方准继续施工。在施工期间所使用的各种设备及工用器具等均应符合施工要求。同时乙方应遵守相关法规，根据作业现场的实际需要，设置各类安全防护设施、遮栏、安全标志牌、警告牌等。

11、乙方应按《中华人民共和国劳动法》等法律、法规、规定用工，严禁使用未成年工和有职业禁忌的人员进行施工作业。

12、 乙方必须按国家有关规定，为施工人员办理工伤保险、意外伤害保险（施工人员较多的承包商建议购买建筑工程团体意外险），为施工人员配备合格的劳动防护用品及安全用具，并保证施工工具、器械使用安全。

13、 乙方需建立安全检查制度，指定专人负责现场安全监督检查工作，认真开展安全检查，发现作业过程中不安全行为、隐患、重大险情，应采取有效措施及时处理并报告甲方。

14、 发生事故时，乙方必须及时向甲方报告。同时根据指令迅速组织实施现场人员疏散和抢救工作、采取相应的措施保护好现场，并要积极配合甲方或上级有关部门对事故的调查和现场勘查。

15、 乙方进入现场的施工人员，严禁动用装置区机泵、容器、塔、加热炉等任何部位阀门，防止误开误关，造成意外事故。如确实需用，经与装置有关人员联系，同意后，由操作人员启闭阀门。

16、 乙方未经允许，不准占用消防通道和使用消防设施，确需占用或破路工程和使用消防设施，必须取得甲方同意并按照甲方有关规定办理手续；在规定时间内完工（使用）后，立即恢复道路（消防设施）的正常使用，以保证消防通道畅通无阻和消防设施处于完好状态。

17、 乙方负责组织施工作业的危害辨识、风险评估，编制吊装方案、作业程序、安全措施，提交相应的部门审查、备案。并组织吊装方案、作业程序、安全措施的交底和落实。负责编制吊装相关应急预案，并组织相关人员进行学习培训。

18、 乙方吊装作业单位的负责人及安全管理人员应对吊装区域内的安全状况进行检查（包括吊装区域的划定、标识、障碍）。警戒区域及吊装现场应设置安全警戒标志，并设专人监护，非作业人员禁止入内。安全警戒标志应符合《安全标志及其使用导则》（GB 2894-2008）的规定。

19、乙方施工用配电开关箱、电焊机等临时用电设备须距离容易发生泄漏的设备及下水井、油沟和隔油池不得少于15米，确因客观条件距离达不到15米的，必须覆盖严实并检测合格。电源线、电焊把线、电焊地线必须绝缘良好，并应避开下水井、油沟等危险区域，电焊地线应固定在焊件本体上。在可燃可爆区域动火所使用的电源线和地线不准用塑料铝线，要求使用胶皮铜线。

20、 乙方施工产生的任何有毒、有害物质，油类，化学品，废水，生活污水及其它污染物绝不能排入雨边沟、地井或污染地表土，必须按国家及地方的相关规定进行妥善处置。产生的废物应进行鉴别，一般固废和危险废物应妥善包装、分类堆放，并及时清理。不能任意排放和丢弃。

21、 乙方在施工过程中不得擅自更换工程技术管理人员、安全管理人员以及关系到施工安全及质量的特殊工种人员，特殊情况需要更换时，必须经甲方同意后方可更换，新更换人员的经验、资历等不低于原配备人员，并对新更换的人员进行相应的安全教育、培训和考核。

22、 两个以上承包商在同一作业区域内进行生产经营活动，可能危及对方生产安全的，应当签订安全生产管理协议，明确各自的安全生产管理职责和应当采取的安全措施，并指定专职安全生产管理人员进行安全检查与协调。

**三、违约责任及处理**

1. 乙方不得将工程违法转包、分包。

2、发生安全事故时，甲乙双方均有抢险、救灾的义务，所发生的费用由责任方承担。

3、发生安全事故，由甲方或者政府安全管理机构按事故调查处理的，乙方参与配合调查。因乙方主要责任造成的人身伤亡、设备损坏事故及其造成的经济损失,一切责任及损失由乙方承担，并由乙方上报有关政府部门调查处理、统计上报。

4、甲方违约造成的事故，甲方承担全部责任，并按规定追究有关人员责任及上报。

5、 乙方在施工过程中如果有违法、违规和违章行为，甲方将按照按国家法律、法规和甲方的HSE管理制度进行处罚。处罚款由乙方现金形式交到甲方财务部，对不按时缴纳罚款的，甲方可以从乙方工程款双倍扣除。

6、 乙方违约造成的事故，乙方承担全部责任，对于事故后果影响较大的承包商，由甲方主管部门下达停工通知单，勒令承包商停工整顿，在承包商问题隐患整改完毕、人员培训学习合格后方可重新准予开工，并按规定追究有关人员责任并报告甲方；由于乙方工程服务质量、检修质量及购买的原材料质量导致的事故，由乙方承担全部责任构成犯罪的，依法追究刑事责任。

7、 对乙方发生事故后弄虚作假、隐瞒不报、迟报或谎报，一经查出，按有关规定处罚，并向所有在甲方范围内施工的其它承包商进行通报，并将通报送达承包商。情节严重的，取消其进入甲方的市场资格。

**四、 不可抗力：**

由于不可抗力造成合同项目施工作业事故及产生的损失，甲乙双方各自承担相应的损失。

**五、**本协议书一式两份，甲乙双方各执一份。

**六、**本协议书经双方盖章后生效。

**七、协议期限：**

本协议期限应与主合同期限一致。如果主合同因故需要变更期限，本合同应与主同变更至相同期限。

（以下无正文）

甲方 (章)： 乙方(章)：

法人代表: 法人代表:

法人委托代理人 : 法人委托代理人:

签定日期： 年 月 日 年 月 日

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

磨煤机HP743辊套堆焊**项目**

**参选文件**(技术文件)

**参选人： *（打印时请取消下划线）*有限公司**

**201 年 月**

***参选文件编写说明***

***（本页无须打印）***

1、参选人应按规定，向比选人递交参选文件，**正本一份、副本两份**，当正本与副本有不一致时，以正本为准。

2、参选文件的正本和副本均需A4纸打印或用不褪色墨水书写，由参选人的法定代表人或其授权的代理人按规定**手签，不得用签名章代替**。

3、参选文件的任何一页都不应涂改，不应有行间插字或删除。如果出现上述情况，不论何种原因造成，均由参选文件签字人在改动处签字或盖法人章。

4、每包参选文件的应分别装订成册，不得采用活页夹，**需装订或胶装，否则为无效参选文件。参选文件应编制目录，并且逐页标注连续页码。**

5、以下文件中**绿色**字体部分，请各参选单位根据实际情况填写后，修改为**黑色（不加粗）**字体打印。目录页码请根据实际情况编写。

**6、以下文件中红色字体部分，打印时请删除。**

**目 录**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **内容** | **页码** |
| 1 | 参选书 |  |
| 2 | 法定代表人授权书 |  |
| 3 | 法定代表人身份证复印件 |  |
| 4 | 授权代表身份证复印件 |  |
| 5 | 企业概况 |  |
| 6 | 营业执照复印件 |  |
| 7 | 业绩的证明 |  |
| 8 | 技术说明 |  |
| 9 | 技术偏离（如有） |  |

**参选书**

致：腾龙芳烃（漳州）有限公司

根据贵方的比选文件， 被授权代表人姓名被我方正式授权并代表我公司单位名称递交下述文件，并对此负责。

（1）参选文件

（2）法定代表人授权委托书

（3）参选报价单

据此参选书，我公司及签字代表宣布同意如下：

1、所递交的文件真实合法有效，且不存在任何虚假陈述或记载。

2、我方将履行比选文件规定的每一项要求：如我司中选，将严格按照服务合同约定履行各项义务。

3、我公司报价有效期为比选文件收取时间截止期后30个工作日，如我司中选，有效期将延长至合同执行完毕。

被授权代表姓名：

职务：

联系电话：

联系邮箱：

被授权代表签字：

参 选 人：（单位名称）

法定代表人：

**法定代表人授权书**

本授权书声明：注册于注册地址的公司名称的在下方签字（或签章）的法人代表姓名代表本公司授权被授权代表人姓名、职务为本公司的合法代理人，就参与项目 项目公开自主比选，以本公司名义参与报价、合同执行并处理与之有关的其他事务，相关责任及后果由本公司承担。

本授权书于2019年 月 日生效，本授权书有效期至此次报价，以及合同履行完毕时止。

特此声明。

法人代表（签字）：

被授权代表签字：

单位名称：（公章）

**法定代表人身份证复印件**

**被授权代表人身份证复印件**

**企业概况（含企业获行政主管部门颁发的奖情况）**

**（如内容超过一页，可附页）**

**营业执照复印件**

**信誉、财务状况**

**业绩证明**

**（如内容超过一页，可附页）**

**技术说明**

参选人提供的技术标书深度应满足招标人对其技术标书进行评估的要求。参选人应根据招标文件中比选人提出的要求、标准规范和其它资料，向比选人提供详细的技术标书。以下内容是比选人对技术标书的基本要求。参选人应按照下述要求编制技术标书，并使用同样的序号。参选人可以着重强调其在技术标书必须要强调的任何重要事项。

1. 提供本项目堆焊技术方案，保证措施标准
2. 根据自身经验针对本招标项目提出的可行性建议及优化方案；
3. 提供的质量目标是否明确，质量管理制度是否完善，质量控制计划、质量控制措施的齐全性、可操作性等进行评审；
4. 提供的安全管理目标，安全管理制度、安全控制计划，安全控制措施；
5. 提供的环境与健康管理目标，环境与健康管理制度，环境与健康管理控制计划、环境与健康管理控制措施；
6. 提供的服务承诺及协调沟通方案，要求承诺明确，服务措施详细、具有可操作性的。

各种承诺（如进度保证、人员到位率、质量控制、职业操守、保密等）

**技术偏离（如有）**

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**磨煤机HP743辊套堆焊项目**

**参选文件**(商务文件)

**参选人： *（打印时请取消下划线）*有限公司**

**201 年 月**

**目录**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **内容** | **页码** |
| 1 | 参选报价单 |  |
| 2 | 承诺函 |  |
| 3 | 商务偏离表（如有） |  |

**参选报价单**

**报 价 函**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **报价项目** | **含税预估总价（元）** | **发票税率** |
| 1 | 磨煤机HP743辊套堆焊 |  |  |
| 说明：   1. 工期：合同签订之日至2021年04月30日，每批磨辊接甲方通知后 天内完成; 2. 付款条件：每批完工并经甲方验收合格，乙方根据合同约定及甲方要求，开具相关税项专用发票，甲方收到乙方提供的合同全额的增值税专用发票后30个工作日内向乙方支付该批100%堆焊维修款。 3. 具体施工范围及验收标准见技术规范书； | | | |

报价单位（盖章）：

报价日期

**承诺函**

致：腾龙芳烃（漳州）有限公司

我方为对腾龙芳烃（漳州）有限公司 项目比选文件表示完全响应，遵照公告的要求，特此确认并承诺：

1、我方确认，我方已仔细阅读并研究了贵方的公告及其附件，我方完全熟悉其中的要求、条款和条件，并充分了解比选情况。

2、我方确认：我方完全同意比选文件制定的交易规则。接受比选文件中所制定的评标标准。

3、我方承诺：我方为参选方所提供的材料均为真实、合法、完整。

4、我方保证：我方确认，我方完全接受比选文件及附件合同的全部条款。自收到该项目通知次日起10个工作日内，我方将与贵司签订合同，否则，我方将承担我方应负的所有责任，并接受相关的处罚。

特此承诺。

意向参选方（盖章）：

法定代表人或委托代理人（签字或盖章）：

地 址：

联系人：

电 话：

邮箱：

日期： 年 月 日