**福建福海创石油化工有限公司**

**机加工、转子动平衡年约**

**比选文件**

（文件编号：FHC-PTCG20210422002 ）

**福建福海创石油化工有限公司编制**

**二〇二一年四月**

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）

1. **比选公告**

**福建福海创石油化工有限公司机加工、转子动平衡年约**

**比选公告**

福建福海创石油化工有限公司就“机加工、转子动平衡年约（项目编号：FHC-PTCG20210422002 ）”进行国内公开比选，欢迎国内符合条件的供应商积极参选。

**一、项目概况**

1.项目名称：福建福海创石油化工有限公司机加工、转子动平衡年约

2.比选项目简要说明：见附件发包说明

3.合同期限：2年，从2021年7月1日到2023年6月30日

**二、参选人资格要求**

1.参选人必须具备有效的企业法人营业执照。

2.参选人具有动平衡校验施工资质，具有动平衡校验的专业技术人员。具有能满足最大规格转子动平衡校验的设备,转速范围150-800RPM，并且动平衡校验设备能达到精度要求。

3.参选人具有一定机械零部件加工能力、测绘能力、质量把控能力。硬件设备要有车、铣、钻、插、磨、数控车床、数控铣床、激光融覆焊、动平衡仪等高精度加工设备，并且有以上设备操作能力的队伍，有独立的机械加工场所。

4.参选人没有失信黑名单记录（以最高院失信被执行人系统发布信息为准）。

5.与比选人无诉讼纠纷。

**三、获取比选文件**

1.报名时间：2021年4月29日至2021年5月8日（共10天）

2.报名方式：参选人在报名时间内将报名文件发送至邮箱hjzhang@fhcpec.com.cn，报名文件包含：

（1）法定代表人授权委托书（扫描件，格式详见“附件：法定代表人授权委托书”）；

（2）营业执照（加盖单位公章的扫描件）。

3.获取比选文件：本项目比选文件请有意向参选人自行下载，不收取费用。（特别声明：未进行登记报名的参选人，其递交的参选文件将被拒收。）

**四、参选文件递交要求**

1. 参选文件递交地点：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号，福海创办公楼二楼企业管理部。

2. 参选文件递交截止时间（以送达时间为准）：2021年5月12日14时0分。

**五、联系方式**

商务联系人：张华娟 电话：0596-6311821 邮箱：hjzhang@fhcpec.com.cn

纪检监察室电话：0596-6311774  邮箱：fhcjc@fhcpec.com.cn

联系地址：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号

邮    编：363216

福建福海创石油化工有限公司

2021年4月28日

附件、法定代表人授权书

本人 （姓名）系 （参选单位名称）的法定代表人，现授权委托本单位在职员工 （姓名，职务）（身份证号码： 、手机号码： 、EMAIL： ）作为参选人代表以我方的名义参加贵单位组织的福建福海创石油化工有限公司机加工、转子动平衡年约（项目编号：FHC-PTCG20210422002）的比选活动，并代表我方全权处理一切与之有关的具体事务和签署相关文件，我均予以承认。

代理人无权转让委托权。

本授权书于 年 月 日签字生效，本授权书至参选有效期结束前始终有效。

特此声明。

参选人（公章）：

法定代表人（授权人）签字或盖章：

参选人代表（被授权人）签字或盖章：

日期：

参选人代表（被授权人）身份证正面和反面复印件

# 第二章 比选须知

**一、比选内容**

1.项目名称：福建福海创石油化工有限公司机加工、转子动平衡年约

2.项目地点：福建福海创石油化工有限公司

3.承包方式：固定综合单价，暂定总价，按实结算

4.项目工作范围及技术要求：见附件发包说明

5.项目联系人

技术联系人：林山杰 0596-6311606，sjlin@fhcpec.com.cn

商务联系人：张华娟 0596-6311821，hjzhang@fhcpec.com.cn

**二、定义和解释**

1.“比选人”系福建福海创石油化工有限公司，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**

1.参选人必须具备有效的企业法人营业执照。

2.参选人具有动平衡校验施工资质，具有动平衡校验的专业技术人员。具有能满足最大规格转子动平衡校验的设备,转速范围150-800RPM，并且动平衡校验设备能达到精度要求。

3.参选人具有一定机械零部件加工能力、测绘能力、质量把控能力。硬件设备要有车、铣、钻、插、磨、数控车床、数控铣床、激光融覆焊、动平衡仪等高精度加工设备，并且有以上设备操作能力的队伍，有独立的机械加工场所。

4.参选人没有失信黑名单记录（以最高院失信被执行人系统发布信息为准）。

5.与比选人无诉讼纠纷。

**七、参选保证金**

1.参选单位应缴纳参选保证金，保证金金额5万元整，参选单位应按照要求从参选单位基本账户转入比选单位的账户，比选单位账户信息如下：

开户名称：福建福海创石油化工有限公司

开户银行：中国银行漳州古雷支行

帐  号：406574816628

注明用途：机加工、转子动平衡年约参选保证金

参选保证金有效期：90日历天。

注：开户许可证上账号应与参选保证金转账回单上账号一致，否则视为未按规定提交参选保证金,所造成的一切后果由参选人自行负责。参选保证金转入后，将相关凭证放在商务比选文件中。

2.对于未能按要求提交保证金的参选文件，比选单位可以视为不符合上面比选要求而予以拒绝；

3.比选结束退还未中选者的比选保证金（无息），最迟不超过规定的比选有效期满后的20天；

4.中选者的参选保证金（无息），将在合同签订后归还；

5.如有下列情况发生，将被没收参选保证金：

（1）参选单位在参选有效期内撤回参选文件；

（2）参选单位未能按接到中标通知书后规定的时间内签定合同。

**八、参选文件的递交**

## 1.参选文件递交的截止时间：2021年5月12日14时0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：张华娟 联系电话：0596-6311821 。

## 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

**一、参选文件的组成：**

1.技术参选文件

（1）参选单位企业营业执照。

（2）参选单位质量体系证书、环境、管理体系证书证书等。

（3）参选单位主营机加工经营状况。

（4）参选单位同行业业绩明（如合同）等，其他可以证明参选单位具有类似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。

（5）机加工方案。

（6）机加工资源配置。

（7）其他技术评分项目关注的内容。

2.商务参选文件

商务报价文件，见附件商务报价函格式, 可不胶装。

**二、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。

**三、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。

**四、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

**一、规则**

1.比选人在评选时，将优先对技术参选文件进行评选，技术参选文件符合业主要求方可进行下一轮商务报价评选。

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。

**二、资格审查**

由比选人依法组建的评选委员会将按照第二章比选须知第六点“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。

**三、评选办法**

采用综合评选的方式，从商务和技术两部分进行综合评价。商务分与技术分的比例为60：40。综合得分最高者作为第一中选人。

评分细则如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NO** | **项目** | **评分细项** | **分值** | **得分** | **备注** |
| **一、** | **商务评分** | | **60** |  |  |
| 1 | 商务报价 | 1.商务评选总分值60分。 2.投标报价得分=60-（|Ai-评标基准价|÷评标基准价）×100  其中：  （1）Ai 为各合格投标人的有效报价，即（1-下浮率）；  （2）评标基准价为各合格投标人有效报价的最低价；  投标报价得分小数点后保留两位，第三位“四舍五入”，第四位及以后不计。 |  |  |  |
| **二** | **技术评分** | | **40** |  |  |
| 1 | 公司取得质量体系证书、环境、管理体系证书证书等 | 每一项证书3分。 | 9 |  |  |
| 2 | 公司实力评估 | 注册资金500万以上得5分，500-300万（含）得分4分，300-100万（含）得分2分，100万以下不得分。注册资金每增加300万增加1分，最高10分。 | 10 |  |  |
| 3 | 公司主营机加工经营状况 | 近三年主营机加工年收入1000万以上得5分，1000-600万（含）得分4分，600-300万（含）得分2分，300万以下不得分。每增加300万加1分，最高得分10分。 | 10 |  |  |
| 4 | 具有同行业业绩 | 具有化工行业/PX/PTA机加工框架合同，得5分，反之不得分 | 5 |  |  |
| 5 | 机加工方案 | 1．按照发包说明熟悉我司机加工情况，得5分；反之不得分  2．加工方案完整，内容全面、针对性强的，得3-5分；一般的,得0-2分。(有重大缺陷的,计0分) | 10 |  |  |
| 6 | 机加工资源配置-组织架构 | 项目组织机构设置合理、职责清晰的，得3-5分；欠缺的，得0-2分。 | 5 |  |  |
| 7 | 机加工资源配置-技术人员 | 主要维修人员从事维修工作10年及以上工作经历的,得5分,其他酌情得0-4分。 | 5 |  |  |
| 8 | 机加工资源配置-设备投入 | 车、铣、钻、插、磨、动平衡仪、数控床、激光融覆焊等设备配备满足发包要求的,得15分，欠缺一项的扣2分。 | 15 |  |  |
| 9 | 机加工技术保证及措施 | 1.加工标准健全得4分，欠缺的得0-3分。 2.加工工序安排合理清晰得3分，欠缺的得0-2分。 3.加工过程资料、出厂资料符合要求得3分，欠缺的得0-2分。 | 10 |  |  |
| 10 | 过程质量控制 | 质量控制目标清晰的得4-6分,欠缺的,0-3分。 | 6 |  |  |
| 11 | 售后承诺及应急服务 | 1.售后服务承诺针对性、可行性强的，得3-5分,欠缺的,得0-2分。  2．紧急维修服务立即到厂响应得5分，紧急维修服务8小时内到厂响应得3分，紧急维修服务24小时到厂响应得2分。 | 10 |  |  |
| 12 | 工期保证及措施 | 加工周期在1-2日得5分，3-4日得3分，5日得1分，5日以上不得分。 | 5 |  |  |
| 13 | 小计 | 技术分权重（40%） |  | 技术最终得分\*40% | |
| 三 | 合计 | | 100 |  |  |

**四、以下情况作废选处理**

1.对比选文件提出的实质性要求和条件，参选文件未能在实质上响应的。

2.参选文件存在重大偏差的。

3.违反规定影响开选评选工作或采取其他方式对比选人施加影响的。

4.参选人串标、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。

**五、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。

4.业主将根据评选结果与中选人签订合同。

**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。**福建福海创石油化工有限公司指定由其权属子公司“腾龙芳烃（漳州）有限公司、翔鹭石化（漳州）有限公司、翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司”作为本合同执行主体，将于中选结果公示流程结束之日起30日内与中选人完成合同签订事宜**。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土建修缮项目等相关工作，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.中选单位必须严格执行检维修合同（详见附件一）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。

**附件一、**

**机加工、转子动平衡年约**

合同编号：

**甲方：翔鹭石化（漳州）有限公司**

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司**

**乙方：**

就乙方承接甲方机加工项目事宜，甲乙双方根据《中华人民共和国民法典》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、工程概况

1.1工程名称：机加工、转子动平衡年约

1.2合同期限：自2021年7月1日起至2023年6月30日止。合同期限届满，乙方尚未完成的加工，仍应按照本合同约定履行。

2、主要标准、规程及规范

验收标准：依据所加工项目的国家规定的现行的施工质量和验收标准，及甲方所提供图纸及要求。

3、 工期

单次施工作业工期由甲方结合施工项目的实际需求确定，乙方对此不持异议。

**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质量、包工期、包安全文明、包风险的承包方式。

**第三条 服务费用**

1、计费标准：本合同为固定单价，暂定总价为270万元整，基准价下浮率为： 。最终的结算价格根据基准价计算后再×（1-下浮率），基准价详见以下附表，附表中的费用为含税价格，包含乙方提供本合同项下的外包服务所能获得的全部报酬等，除非双方另有书面约定，甲方不再承担其他费用。

附表1：机械零部件修配、加工基准价格清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **带材料加工（包工包料）基准报价** | | **不带材料加工（包工）基准报价** | |
| 名称 | 基准单价（元/kg） | 名称 | 基准单价（元/kg） |
| 碳钢类 | 36 | 碳钢类 | 18 |
| 304不锈钢 | 110 | 304不锈钢 | 55 |
| 316不锈钢 | 129 | 316不锈钢 | 64 |
| 317不锈钢 | 166 | 317不锈钢 | 82 |
| 2205不锈钢 | 166 | 2205不锈钢 | 82 |
| 钛材 | 390 | 钛材 | 195 |
| 紫铜 | 221 | 紫铜 | 110 |
| 黄铜 | 193 | 黄铜 | 129 |
| 聚四氟类 | 379 | 聚四氟类 | 110 |
| PVC类 | 73 | PVC类 | 36 |

以上价格含13%增值税

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 类别 | 重量区间（kg） | 累进系数 |
| 机加工 | 0 ＜ T ≤ 500（含） | 1 |
| 500 ＜ T ≤ 1500（含） | 0.5 |
| 1500 ＜ T ≤ 3000（含） | 0.4 |
| 3000 ＜ T ≤ 5000（含） | 0.3 |
| T ＞ 5000 | 0.2 |
| 备注：  “T”指的是机加工件重量，机加工最终价格采用累进结算：  例：碳钢类包工7000kg的修复件，单价为18元/kg，则最终价格为  500×18×1+（1500-500）×18×0.5+（3000-1500）×18×0.4+  （5000-3000）×18×0.3+（7000-5000）×18×0.2=46800元 | | |

**机加工最终结算方式如下：**

附表2：动平衡基准报价清单

1、叶轮动平衡基准报价（元）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 直径 | 单位 | 数量 | G2.5基准单价 | G6.3基准单价 |
| 120MM-200MM | 个 | 1 | 1018 | 921 |
| 201MM-300MM | 个 | 1 | 1018 | 921 |
| 301MM-400MM | 个 | 1 | 1387 | 1290 |
| 401MM-500MM | 个 | 1 | 1484 | 1387 |
| 501MM-600MM | 个 | 1 | 1852 | 1755 |
| 601MM-700MM | 个 | 1 | 2172 | 2075 |
| 701MM-800MM | 个 | 1 | 2686 | 2492 |
| 801MM-1000MM | 个 | 1 | 3146 | 2860 |
| 1001MM-1200MM | 个 | 1 | 3509 | 3190 |
| 1201MM-2500MM | 个 | 1 | 6500 | 6000 |

2、转子（含叶轮、轴、螺母）动平衡基准报价（元）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 直径 | 单位 | 数量 | G2.5基准单价 | G6.3基准单价 |
| 120MM-200MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 201MM-300MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 301MM-400MM | 个 | 1 | 1173 | 1076 |
| 401MM-500MM | 个 | 1 | 1173 | 1076 |
| 501MM-600MM | 个 | 1 | 1474 | 1377 |
| 601MM-700MM | 个 | 1 | 1629 | 1532 |
| 701MM-800MM | 个 | 1 | 1784 | 1590 |
| 801MM-1000MM | 个 | 1 | 2134 | 1940 |
| 1001MM-1200MM | 个 | 1 | 2871 | 2677 |
| 1201MM-2500MM | 个 | 1 | 6673 | 6382 |

3、轴动平衡基准报价（元）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 直径 | 单位 | 数量 | G2.5基准单价 | G6.3基准单价 |
| 30MM-50MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 51MM-70MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 71MM-90MM | 个 | 1 | 1018 | 921 |
| 91MM-110MM | 个 | 1 | 1173 | 1076 |
| 111MM-130MM | 个 | 1 | 1319 | 1222 |
| 131MM-150MM | 个 | 1 | 1319 | 1222 |
| 151MM-180MM | 个 | 1 | 1474 | 1377 |
| 181MM-240MM | 个 | 1 | 1823 | 1726 |

以上价格含13%增值税

2、履约担保

合同签订生效后15个工作日内，乙方提交履约保证金伍万元整，保证金缴纳后，由收款方财务部门出具收款收据。保证金将于合同周期内完成机加工项目后15个工作日内，甲方无息退还履约保证金伍万元（因服务质量问题及无故拒绝委托等，根据合同约定按比例扣除履约保证金）。

3、结算支付

3.1 服务费用按月结算。每月 5 日前，以每月实际完成作业量及合同固定单价结算。乙方应向甲方提交上月服务的结算资料。甲对乙方的结算资料进行审核后确定应付服务费用。乙方所有的结算资料（包括甲方实际应付款金额确定后乙方开具的发票）需送至甲方指定的下列地址及接收人：

地址：福建省漳州市漳州古雷经济开发区腾龙路84号

接收人 ： 林山杰

3.2 甲方各自的实际应付款金额确定后，乙方应按照甲方的要求分别开具相应结算金额的13%增值税专用发票。甲方收到乙方发票后15个工作日内向乙方支付各自的结算款项。乙方未提供发票的，甲方有权拒绝付款。乙方指定收款账户如下：

户名：

开户行：

账号：

3.3 甲方的付款，不限制甲方在随后时间对已开具发票的费用提出争议或对乙方不符合合同约定的服务进行索赔的权利，且付款亦不构成甲方对乙方服务的最终认可。

**第四条 双方责任**

1、甲方工作

1.1 甲方有权对加工项目的质量、进度、安全等进行监督检查，协调机加工中的有关事项，并对乙方机加工进行全过程跟踪监督和管理。乙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 甲方为乙方的机加工服务提供配合。

2、乙方工作

2.1 机加工结束后乙方向甲方提供加工项目清单一式二份。

2.2 严格按本合同约定及甲方要求的质量、进度进行安全文明机加工。

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，有效控制机加工质量。

**第五条 服务质量与验收**

1、乙方严格按本合同约定提供机加工服务，严格按验收标准组织加工及验收，加工质量达到约定标准。验收合格以甲方书面确认为准。

2、工程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加工费用，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。

4、乙方应当按照足以固定，保护好加工设备的措施安装、运输，费用由乙方承担（已包含在机加工维修报价中）。若因乙方包装不善，造成损坏的，乙方应当赔偿由此造成的损失。

5、设备从离开甲方至修复送达甲方期间，设备损坏灭失风险由乙方承担。并向甲方承担损失赔偿责任。

**第六条 保修**

1、乙方就其加工工件，提供 壹 年的保修服务，保修期自加工验收合格之日起计算。

2、乙方应在保修期内按照甲方要求提供免费保修服务，确保机加工零件的正常运行。乙方拒绝提供保修服务的，每次应向甲方支付违约金 1000 元；乙方拒绝或情况紧急时，甲方亦有权委托第三方提供保修服务，费用由乙方承担。

**第七条 争议、违约和索赔**

1、争议：在履行合同过程中，发生争议和纠纷时，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机加工服务费的，按照全国银行间同业拆借中心公布的贷款市场报价利率标准支付利息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 乙方违反机加工规范、操作规范、技术要求等造成加工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机加工的，每逾期一日，甲方有权扣减该次机加工费用 1 %的违约金；逾期超过 7 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。

2.5 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。

2.6 乙方无任何理由单方解除合同的，应向甲方支付合同总额20%的违约金，并赔偿甲方的损失。

2.7 乙方在履行本合同期间，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，由乙方承担赔偿责任。

2.8前述乙方应承担的违约金、赔偿金等甲方有权从应支付给乙方的费用中直接扣除。

**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 合同份数及生效、失效：**

1. 本合同经双方盖章后生效。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，双方均应向甲所在地人民法院起诉。诉讼费用（包括律师费）由败诉方承担。

**第十条 附件**

附件1.发包说明

附件2.安全环保协议书

（本页为签字盖章页，无合同正文）

（甲方）（盖章）：翔鹭石化（漳州）有限公司

法定代表人：

授权代表：

地址：福建省漳州市漳州古雷经济开发区腾龙路86号

电话：

（盖章）：腾龙芳烃（漳州）有限公司

法定代表人：

授权代表：

地址：福建省漳州市漳州古雷经济开发区腾龙路84号

电话：

（盖章）： 翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司

法定代表人：

授权代表：

地址：福建省漳州市漳州古雷经济开发区腾龙路86号

电话：

（乙方）（盖章）：

法定代表人：

授权代表：

住所：

电话：

附件1.

**机加工、转子动平衡年约合同发包说明**

1. **工程名称**：机加工、转子动平衡年约合同
2. **工程地点**：福建福海创石油化工有限公司PX厂区、PTA厂区、码头
3. **甲方**：福建福海创石油化工有限公司
4. **乙方**：承包商
5. **合同期限：**合同期限为2年，2021年7月1日-2023年6月30日
6. **施工期限：**

接到甲方通知后，承揽商应在2小时内（白天）或4小时内（夜晚）到达现场取件。机加工、转子动平衡工期按福海创《机加工委外申请、验收单》上的交货期限交货，无特殊注明的工期最迟为7天，紧急情况时、影响现场检修周期、或者现场急需时，承包商必须无条件依甲方要求执行，必要时须24小时加班赶工。

1. **委托加工项目：**

1、委托加工产品的名称、数量、材质、规格：以甲方提供的《机加工委外申请、验收单》为准。2、在本协议约定的合同期限内，甲方将以向乙方签发《机加工委外申请、验收单》的形式委托乙方进行具体零配件的加工、转子动平衡。

1. **资质要求：**

1、承揽商要具有一定机械零部件加工能力、测绘能力、质量把控能力。承揽商硬件设备要有车、铣、钻、插、磨、数控车床、数控铣床、激光融覆焊、动平衡仪等高精度加工设备，并且有以上设备操作能力的队伍，有独立的机械加工场所。

2、承揽商必须具备动平衡校验施工资质，具有动平衡校验的专业技术人员。

3、承揽商必须具有能满足最大规格转子动平衡校验的设备,转速范围150-800RPM，并且动平衡校验设备能达到精度要求。

1. **技术要求：**

1、委托加工期间，乙方根据甲方提供的《机加工委外申请、验收单》进行加工，申请单包括产品名称、加工数量、材质、尺寸图形及加工说明，需要交货时间等内容，乙方接到甲方通知后，应在2小时内（白天）或4小时内（夜晚）到达现场。

2、乙方必须严格按图纸和相应国家标准加工，不得对图纸进行任何改动，如加工过程中有异议需变更需经甲方书面同意。

3、因甲方生产需要，对图纸进行变更时，应以电话或邮件方式及时通知乙方，乙方在接到甲方通知起，必须按甲方新的要求进行加工制作。

4、若加工的产品由乙方包工包料时，零配件材质必须符合甲方要求，并出具原材料质量合格证明。零配件的尺寸及公差、形位公差、表面质量严格按图纸要求执行。

5、若委托加工的零配件为甲方提供材料时，材质由甲方保证，需上门取货，并承担运输过程中的一切费用

6、叶轮动平衡须采用打磨去重的方法.电机转子动平衡可进行配重校验,校验前,配重型式必须经甲方确认.

7、送检的配件动平衡精度等级及转速由甲方确认,厂商须保证动平衡之准确性，若末按甲方要求取重，或动平衡精度不够，乙方须负责重新校验。

8、叶轮动平衡试验时所需的假轴由厂商提供，其加工及平衡试验费应用包含在叶轮动平面费用内，叶轮内孔的形式包含通孔及盲板两种。

9、取件及送货由厂家负责(费用不单独计算)，从厂商到福海创公司取件，动平衡试验调整及试验报告完成后送回福海创公司,在完成动平衡送回配件时，需提供动平衡校验报告。

1. **验收：**

1、乙方严格按本合同约定提供加工服务，严格按甲方图纸、样件及申请单要求对产品进行验收，验收合格以甲方书面确认为准。

2、加工的产品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费用，包含加工费用和材料费用等。

3、因乙方加工的产品数量、材质、尺寸不符合合同约定标准，甲方有权视情节轻重对乙方进行扣罚，扣罚幅度由甲方掌控；扣罚的金额从支付给乙方应付款项中扣除，应付款项不足扣除的，乙方仍需赔偿，甲方除对产品尺寸验收外还需对材质进行验证。

4、动平衡参照标准IS01940《转子刚体的平衡质量》验收。

1. **技术资料管理**

1、甲方提供的图纸及技术资料，乙方负有保管及保密的责任，不得遗失或转让。如有遗失或泄密，甲方有权追究乙方法律责任。

2、乙方应保证遵守甲方所提供的技术要求，对乙方在加工过程中提出的合理化建议，甲方将进行审核和认定，并尽快给予答复和评价。

**附件2：**

**安全环保协议书**

发包单位（以下简称甲方）： 腾龙芳烃（漳州）有限公司

翔鹭石化（漳州）有限公司

翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司

承包单位（以下简称乙方）：

双方就机加工、转子动平衡项目签订了机加工、转子动平衡年约，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）有限公司和翔鹭石化（漳州）有限公司、翔鹭码头投资管理（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、及吹扫隔离工作，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)：

腾龙芳烃（漳州）有限公司

翔鹭石化（漳州）有限公司

翔鹭码头投资管理（漳州）有限公司

签定日期： 年 月 日

**附件二、参选文件范本**

**福建福海创石油化工有限公司**

**机加工、转子动平衡年约**

**参选文件**

**参选人： *（打印时请取消下划线）*有限公司**

**2021年4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、副本一份，当正本与副本有不一致时，以正本为准。

2.所有纸质文件采用A4纸胶装、平装。所有参选文件应增加统一外层包封。

3.提交参选文件时提供两个包装，商务参选文件（报价单）一个包装、技术参选文件一个包装,封口处均需加盖骑缝章。商务参选文件和技术参选文件盖章扫描PDF版本（需有相应页码）电子拷贝一份（随商务参选文件包装）。

4.凡因参选文件不按规定填写，或填写不清晰、不完整、或密封不合要求而引起的一切后果，由参选人自行负责。

5.参选文件正本必须逐页或骑缝加盖参选人公章或由法人代表或法人代表授权人逐页签字方视为有效，同时应注明提交日期，否则视为废标。

6.在外层包封上应写明参选人的名称与地址、邮政编码，以便参选出现逾期送达时能原封退回。具体样式如下：

比选项目：

比选人名称：

本文件于 年 月 日 点 分（北京时间）（开标时间）前不得开封此文件

参选人名称： （公章）

参选人地址、邮编：

封装文件内容：

参选人联系人及联系电话：

7、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。

8、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 | 企业营业执照 |  |
| 6 | 质量体系证书、环境、管理体系证书证书等 |  |
| 7 | 主营机加工经营状况 |  |
| 8 | 业绩的证明 |  |
| 9 | 机加工方案 |  |
| 10 | 机加工资源配置 |  |
| 11 | 其他（技术参选评分项相关关注点） |  |
| 12 | 参选报价单 | 商务参选文件 |

**参选书**

致：福建福海创石油化工有限公司

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：如业主中选，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：

联系方式及邮箱：

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，就福建福海创石油化工有限公司机加工、转子动平衡年约公开自主比选，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2021年4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（正反面）**

**被授权代表人身份证复印件（正反面）**

**企业营业执照**

**质量体系证书、环境、管理体系证书证书等**

**主营机加工经营状况**

**业绩证明**

**（如内容超过一页，可附页）**

**机加工方案**

**机加工资源配置**

**商务报价函**

致：福建福海创石油化工有限公司

在充分研究福建福海创石油化工有限公司机加工、转子动平衡年约比选文件的全部内容后，我方愿以以下报价，严格按照自主比选文件的要求，交付本项目并维修其中的任何缺陷。

|  |
| --- |
| 本项目基准价下浮率为： % （下浮率≥0） |

附表1：机械零部件修配、加工基准价格清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **带材料加工（包工包料）基准报价** | | **不带材料加工（包工）基准报价** | |
| 名称 | 基准单价（元/kg） | 名称 | 基准单价（元/kg） |
| 碳钢类 | 36 | 碳钢类 | 18 |
| 304不锈钢 | 110 | 304不锈钢 | 55 |
| 316不锈钢 | 129 | 316不锈钢 | 64 |
| 317不锈钢 | 166 | 317不锈钢 | 82 |
| 2205不锈钢 | 166 | 2205不锈钢 | 82 |
| 钛材 | 390 | 钛材 | 195 |
| 紫铜 | 221 | 紫铜 | 110 |
| 黄铜 | 193 | 黄铜 | 129 |
| 聚四氟类 | 379 | 聚四氟类 | 110 |
| PVC类 | 73 | PVC类 | 36 |

以上价格含13%增值税

**机加工最终结算方式如下：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 类别 | 重量区间（kg） | 累进系数 |
| 机加工 | 0 ＜ T ≤ 500（含） | 1 |
| 500 ＜ T ≤ 1500（含） | 0.5 |
| 1500 ＜ T ≤ 3000（含） | 0.4 |
| 3000 ＜ T ≤ 5000（含） | 0.3 |
| T ＞ 5000 | 0.2 |
| 备注：  “T”指的是机加工件重量，机加工最终价格采用累进结算：  例：碳钢类包工7000kg的修复件，单价为18元/kg，则最终价格为  500×18×1+（1500-500）×18×0.5+（3000-1500）×18×0.4+  （5000-3000）×18×0.3+（7000-5000）×18×0.2=46800元 | | |

附表2：动平衡基准报价清单

1、叶轮动平衡基准报价（元）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 直径 | 单位 | 数量 | G2.5基准单价 | G6.3基准单价 |
| 120MM-200MM | 个 | 1 | 1018 | 921 |
| 201MM-300MM | 个 | 1 | 1018 | 921 |
| 301MM-400MM | 个 | 1 | 1387 | 1290 |
| 401MM-500MM | 个 | 1 | 1484 | 1387 |
| 501MM-600MM | 个 | 1 | 1852 | 1755 |
| 601MM-700MM | 个 | 1 | 2172 | 2075 |
| 701MM-800MM | 个 | 1 | 2686 | 2492 |
| 801MM-1000MM | 个 | 1 | 3146 | 2860 |
| 1001MM-1200MM | 个 | 1 | 3509 | 3190 |
| 1201MM-2500MM | 个 | 1 | 6500 | 6000 |

2、转子（含叶轮、轴、螺母）动平衡基准报价（元）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 直径 | 单位 | 数量 | G2.5基准单价 | G6.3基准单价 |
| 120MM-200MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 201MM-300MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 301MM-400MM | 个 | 1 | 1173 | 1076 |
| 401MM-500MM | 个 | 1 | 1173 | 1076 |
| 501MM-600MM | 个 | 1 | 1474 | 1377 |
| 601MM-700MM | 个 | 1 | 1629 | 1532 |
| 701MM-800MM | 个 | 1 | 1784 | 1590 |
| 801MM-1000MM | 个 | 1 | 2134 | 1940 |
| 1001MM-1200MM | 个 | 1 | 2871 | 2677 |
| 1201MM-2500MM | 个 | 1 | 6673 | 6382 |

3、轴动平衡基准报价（元）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 直径 | 单位 | 数量 | G2.5基准单价 | G6.3基准单价 |
| 30MM-50MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 51MM-70MM | 个 | 1 | 970 | 873 |
| 71MM-90MM | 个 | 1 | 1018 | 921 |
| 91MM-110MM | 个 | 1 | 1173 | 1076 |
| 111MM-130MM | 个 | 1 | 1319 | 1222 |
| 131MM-150MM | 个 | 1 | 1319 | 1222 |
| 151MM-180MM | 个 | 1 | 1474 | 1377 |
| 181MM-240MM | 个 | 1 | 1823 | 1726 |

以上价格含13%增值税

参选人： （加盖参选单位章）

法定代表人： （签字）

或其授权委托代理人： \_（签字）

编制时间： 年 月 日