**福建福海创石油化工有限公司**

**热电厂磨煤机磨辊堆焊维修年约 项目**

**比选文件**

（文件编号： FHC-PTCG20210308003 ）

**福建福海创石油化工有限公司编制**

**二〇二一年五月**

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

附件二：参选文件格式

附件1：参选单位企业概况

附件2：参选书

附件3：法定代表人授权委托书

附件4：承诺函

附件5：维修方案书

附件6：报价单

**第一章 比选公告**

福建福海创石油化工有限公司就“热电厂磨煤机磨辊堆焊维修年约项目（项目编号：FHC-PTCG20210308003）”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： 磨煤机磨辊堆焊维修年约

2. 比选项目简要说明：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，故进行招标年约单位承包堆焊修复，年约周期为1年。

## 二、参选人资格要求：

1. 参选人必须具有中华人民共和国独立法人资格，营业执照年检合格；

2. 参选人具有电站锅炉中速磨煤机磨辊套堆焊能力及相应的离线堆焊加工设备及场所，生产经营范围具有机械设备维修、焊接等。参选人应提供令比选人满意的资格文件，以证明其符合技术协议书所要求的资格和具有履行合同的能力；

3. 参选人须提供磨辊堆焊业绩，相类似辊套堆焊不少于100台

4. 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；

6. 本项目不接受联合体参选。

**三、报名要求**

1. 报名时间：2021年5月10日至19日（共10天）

2. 报名方式：

1) 邮件报名（须同时提交盖公章的法定代表人授权书及营业执照扫描件），邮件发至：[hzji@fhcpec.com.cn](mailto:hzji@fhcpec.com.cn)。未报名的参选人不能参加本项目比选。

2) 需进行技术交流，签订技术协议书。

1. **参选文件递交要求**

1. 参选文件递交地点：福建省漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号

2. 递交截止时间：报名截止时间延后2工作日

1. **联系方式**

商务联系人：纪先生 电话：0596-6311823 邮箱：hzji@fhcpec.com.cn

纪检监察室电话：0596-6311774 邮箱：[fhcjc@fhcpec.com.cn](mailto:fhcjc@fhcpec.com.cn)

联系地址：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号

福建福海创石油化工有限公司

2021.05.10

# 第二章 比选须知

**一、比选内容**

(一)项目名称： 热电厂磨煤机磨辊堆焊维修年约项目

(二)项目地点：漳州市漳浦县古雷开发区腾龙路84号

(三)承包方式：维修年约，包工包料，按实结算的方式。

(四)比选范围：

1.项目概况： 见“技术协议书”

2.项目范围及内容： 见“技术协议书”

3.相关要求标准、规范及规定：本项目采用的技术标准按现行国家标准（GB）、行业标准要求的规范、规程等执行。

(五)服务质量：全优

(六) 服务期限：12个月，具体时间以合同签订的为准。

**备注：参选人必须对同一个合同包中的全部货物与服务进行投标，不得仅对合同包中的部分货物或服务进行投标，否则其投标文件将被拒绝。**

# 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》详见附件二。

# 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、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。

4.比选人所作的一切有效补充、修改文件，均被视为比选文件不可分割的部分。

# 六、参选人资格

1. 参选人必须具有中华人民共和国独立法人资格，营业执照年检合格；

2. 参选人具有电站锅炉中速磨煤机磨辊套堆焊能力及相应的离线堆焊加工设备及场所，生产经营范围具有机械设备维修、焊接等。参选人应提供令比选人满意的资格文件，以证明其符合技术协议书所要求的资格和具有履行合同的能力；

3. 参选人须提供磨辊堆焊业绩，相类似辊套堆焊不少于100台

4. 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；

6. 本项目不接受联合体参选。

# 七、参选保证金

1、参选保证金的金额为：人民币壹万元整（10000.00元）；

2、参选保证金提交的时间：应在参选文件递交截止时间之前汇达指定账户；

3、参选保证金提交的方式：应从参选人基本账户以电汇或银行转账方式提交（以款项到达时间为准），并应在电汇或银行转账单上注明为本项目的参选保证金；

4、参选保证金指定账户：

开户名称：福建福海创石油化工有限公司

开户银行：中国银行股份有限公司漳州古雷经济开发区支行

帐  号：406574816628

注明用途：**磨煤机磨辊维修年约项目参选保证金**

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。

5.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；

6. 本项目比选结束后，未中选的参选人其所递交的参选保证金将于本项目合同签订后退回至参选人基本账户（无息），最迟不超过规定的比选有效期满后的20天；

7.中选者的参选保证金（无息），将在合同签订后自动转为履约保证金，将于合同周期完成后15个工作日内，甲方无息退还履约保证金；

8.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。

# 八、参选文件的递交

## 1.参选文件递交的截止时间：见比选公告

## 2.递交参选文件的地点为：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号

## 商务联系人：纪捍政 电话：0596-6311823

## 技术联系人：沈庆华 电话：19959614073

**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。

7、**递交的参选文件中须包含参选保证金汇款底单（加盖单位公章的复印件）**

# 九、异议

中选人确定后，比选人不对未中选人就比选过程以及未能中选的原因做出任何解释。

潜在参选人或参选人及其他利害关系人对比选文件或比选结果有异议的，应当在规定的期限内以书面的形式向比选人提出。对比选文件有异议的，应当在参选截止时间5日前提出；对比选结果有异议的，应在本比选项目中标候选人公示期间提出。异议的内容应当包括下列内容：

（1）异议人的名称、地址及有效联系方式；

（2）被异议人的名称（仅适用于对比选结果的异议）；

（3）异议事项的基本事实；

（4）相关请求及主张；

（5）有效线索和相关证明材料。

异议人是法人的，异议必须由其法定代表人签字并盖公章；与本比选活动有利害关系的自然人提出的，异议必须由异议人本人签字，并附有效身份证明复印件以及与本比选项目有利害关系的证明材料。

有下列情形之一的异议，不予受理：

（1）对比选结果有异议的异议人不是本项目的参与者，或者与本项目无任何利害关系；

（2）异议事项不具体，且未提供有效线索，难以查证的；

（3）异议未签署异议人真实姓名、签字和有效联系方式的；以法人名义提出异议的，异议未经法定代表人签字并加盖公章的；

（4）超过异议时效的。

# 十、比选报价要求

1、**本项目采取固定单价，据实结算的方式执行,本年度预估51只磨辊需要修复。要求参选人以综合单价做为参选价格（单位：元/kg）的方式进行报价；**

2、报价时应将风险等计入综合单价；

3.合同价款中所包含的风险范围包含：（1）因工程项目清单有错、漏，导致工程报价不准确；（2）因市场变化、政策性调整导致人工、机械和材料价格变化；（3）按合同工期完工所采取的赶工措施。

参选人应以完成本比选文件“技术协议书”所述的所有内容所涉及的全部费用进行报价。中标后，参选报价不予调整。参选人在填报参选报价单时，应充分考虑合同实施过程中因人力成本的增加、原材料的价格上涨、国家宏观调控、经济环境变化等因素所产生费用的增加。比选文件中要求列入参选的费用，漏（缺）报的视同已含在参选总价中（具体见附件报价表中的说明）。

备注：如依据我国法律法规及税收政策，本合同项下服务所涉及的增值税税率发生调整，双方一致同意按照调整后的增值税税率相应调整合同价款。

# 第三章 参选文件的编制

参选人应严格按照比选文件的要求和格式编制参选文件。参选人可以根据需要增加说明或描述性文字。参选人必须提交证明其有资格进行参选和有能力履行合同的资格证明文件，作为参选文件的一部分。若未提供比选文件所要求的证明文件，可能导致废标的结果。

1. **参选文件的组成：（**包括但不限于**）**

1）参选书及附录；

2）参选承诺书；

3）报价书（详见附件二）；

4）法定代表人资格证明书；

5）授权委托书；

6）企业简况；

7）资格审查表；

8）差异表；

9）按本须知规定提供的其它资料；

10）参选人与本项目相似业绩履行情况的说明，凡弄虚作假的，一经查实，比选人有权取消其中选资格；

11）参选人提供各专业拟采用的主要施工机械设备、工具情况。

以上各项内容**装订**密封并加盖公章（一正两副）。即**参选文件正本及副本密封在一个信封**，并标明比选编号、参选名称及正本或副本。信封上注明“于年月日时之前（指参选规定的开标日期及时间）不准启封”的字样。

**注：需提供参选文件及报价表电子版一份（盖章PDF版），报价表须独立盖章密封**

# 二、参选书格式内容

参选人应仔细阅读比选文件的所有内容，按照比选文件的要求提交参选文件。参选文件应对比选文件的要求作出实质性响应，并保证所提供的全部资料的真实性，否则，**其参选将被拒绝。**参选人应按附件二格式内容要求进行参选文件的编制，完整提供比选文件附件二所规定的全部资格证明文件并按规定盖章和签署。

备注：参选人应向比选人提供内容一致的 3套 参选文件。

# 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

1.参选人承担所有与准备和参加比选有关的费用。无论比选过程中的作法和结果如何，比选机构和比选人均无义务和责任承担这些费用，参选人应自行承担所有与参加投标有关的全部费用。

2.参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。

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。

4. 本比选文件（含资格、商务和技术要求等材料）规定的各相关条款要求，如果参选人在参选文件中没有以书面方式对比选文件规定的各项要求和条款提出不满足或不响应或负偏离，则视为参选人能够完全理解并满足本比选文件规定的各相关条款要求。如有不满足或不响应或负偏离，不管是多么微小，参选人都应在参选文件中的“技术或商务偏离表”中加以如实详细说明，否则，参选人中标后才提出或者被比选人发现的任何负偏离或不响应或不满足均视为中标人违约，按参选人虚假承诺骗取中标处理，比选人将取消其中标人资格，给比选人造成损失的，还必须进行赔偿并负相关责任。

5.参选人必须对其参选文件中提供各种资料、说明、承诺的真实性负责。比选人有权在评标过程中或签订合同之前对参选人参选文件中的各种资料、说明、承诺的真实性进行核查，参选人应无条件配合比选人的核查工作，不得托词拒绝核查或隐瞒真实情况。若在评标过程中，发现参选人有为谋取中标而提供虚假资料和承诺欺骗比选人的行为，将取消其中标资格。若在中标后或执行合同过程中发现有为谋取中标而提供虚假资料和承诺欺骗比选人的行为，比选人将取消其中标资格，给比选人造成损失的，还必须进行赔偿并负相关责任。

6. 参选文件对比选文件未提出异议的条款，均被视为参选人已接受和同意。参选文件与比选文件有差异之处，均应按“偏离表”的格式统一汇总说明。

7. 参选报价

7.1 参选人应在参选文件所附的参选报价表上写明以综合单价报出。

7.2 参选报价将按照参选文件第**4**章“评选规则”的规定进行。

7.3 除非另有规定或许可，国内参选人应用人民币报价。

7.4参选人对每项内容只允许有一个报价，比选人不接受有任何选择的报价。

7.5 若参选人的报价明显低于其他参选报价，使得其参选报价可能低于其个别成本的，参选人应按要求作出书面说明并提供相关证明材料。参选人不能合理说明或不能提供相关证明材料的，由评标小组认定该参选人以低于成本报价竞标，其应作废标处理。

8. 参选人必须提交证明其有资格进行参选和有能力履行合同的资格证明文件，作为参选文件的一部分。

9.参选文件的正本和副本均需打（复）印或使用不褪色的蓝、黑墨水笔书写，字迹应清晰易于辨认，并应在投标文件封面上清楚的注明“正本”或“副本”。正本与副本如有不一致之处，则以正本为准。

10. 参选文件正本应按要求由经正式授权的参选人代表签字并加盖参选人公章。副本可以用复印件。

# 第四章 评选规则

# 一、评选

1.比选人将在参选文件截止日期后组织比选会，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小组负责。

2.在开选时有启封和没公章的参选文件，在评选时将不予考虑。

3.比选人将做开选记录

**二、规则：**

1．评标前准备工作

评标小组成员在评标前应当认真审阅比选文件，至少应了解和熟悉本比选项目的目的、性质、范围和主要的技术要求、标准和商务条款，以及评标定标程序、标准、方法等内容，以及了解作为评标小组成员的权利、义务和评标纪律。

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；并将依法确定后续排名的中选候选人，或重新进行比选。

# 三、资格审查：

由比选人依法组建的评选小组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小组予以否决。

四、**评选办法：**

评选小组将对通过资格审查的各参选人，采用商务报价决标的评标办法，评选委员会将对通过资格审查的各参选人，进行商务报价的比选，未税综合单价最低者作为中选单位。

**五、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。

# 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，比选人将通知中选人，并将中选结果公示在比选人公司集团官网。

3.比选人将以书面形式通知中选人，确认其参选文件被接受。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30 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相关工作，则比选人有权单方面取消中选单位的资格。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。

7．中标通知书发出后，中标人放弃中标项目的，无正当理由不与比选人签订合同的，在签订合同时提出附加条件或者更改合同实质性条款的，比选人可取消其中标资格，给比选人造成损失的，中标人应予以赔偿。

8. 本合同将授予其参选文件在实质上响应比选文件要求和按本比选文件规定所确定的中选人。比选人在授予合同之前有权对参选人递交的参选文件资料进行核实，参选**人应对参选文件资料的真实性负责**，如发现其所提交的资料不真实，比选人将视其为以弄虚作假方式骗取中选，其中选无效。参选人给比选人造成损失的，应依法承担赔偿责任。

9. **福建福海创石油化工有限公司的权属子公司“腾龙芳烃（漳州）有限公司”作为合同执行主体，将于中选通知书发出之日起30日内与中选人完成合同签订事宜。**

# 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热电厂磨煤机磨辊堆焊维修年约合同（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. 参选人提交的文件将给予保密，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：**

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**热电厂磨煤机磨辊堆焊维修年约合同**

合同编号：

签订日期： 年 月 日

发包人(甲方)：腾龙芳烃（漳州）有限公司

承包人(乙方)：

根据《中华人民共和国民典法》规定，及其他有关法律、行政法规，遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则，结合本项目具体情况，针对磨煤机磨辊堆焊维修项目协商一致，订立本合同，共同遵照执行。

**第一条 一般条款**

1、工程概况

1.1 工程名称：磨煤机磨辊堆焊维修

1.2 工程地点：甲方公司厂区指定地点

1.3 工程内容：详见合同附件“技术协议书”

1.4 合同期限：合同生效后12个月，合同到期后，双方同意在原合同基础上继续执行的，甲方提前20个工作日通知乙方并得到乙方承诺，本合同可继续执行至新合同签订为止。

2、主要标准、规程及规范

符合现行国家、地方及行业相关设计要求及技术协议书要求，并通过有关部门验收合格，详见技术协议书。

3、资料

3.1 维修工作开工前甲方向乙方提供资料一份，並根据现场实际情况进行技术交底。

3.2 乙方未经甲方同意不得将本工程资料转给第三方，维修工作竣工验收之日起十天内将资料退还给甲方。

**第二条 承包方式及结算办法：**

本合同乙方采用承包项目范围内包工、包质量、包工期、包安全文明施工、包维修风险和包运输的承包方式。采用固定单价，据实结算方式执行。

**第三条 合同价款及支付**

1、合同价款

1.1 本合同价款按以下方式执行：

1.1.1 采用固定综合单价的承包方式，依据实际发生的工作量结算，单价￥ 元/kg；

1.1.2合同价款：指乙方按合同约定完成了包括缺陷责任期内的全部承包工作后，甲方应付给乙方的金额，包括在履行合同过程中按合同约定进行的变更和调整。中标后，除甲方要求变更以及招标文件另有规定外，乙方在磨辊维修及维修直至验收合格所发生的一切费用均由乙方承担；

1.1.3 合同价款最终以甲方审定的工程结算为准。甲方对乙方的维修结算，按审核后（扣除甲供材料、设备）的结算额作为实际维修造价，不做任何优惠。

1.2 乙方开具 %增值税专用发票，包括乙方工作涉及到的劳务费、管理费、工具费、劳保费、所有税费、各种保险、安全费用、利润、加班费、运输费、耗材费及合同涉及到的所有风险、责任、义务等费用，同时还包含了相关的配合政府部门的政策收费所需的全部费用（如果有）。除非双方另有书面约定，甲方不再承担其他费用。

2、付款方式

2.1 工程款按季度结算支付：由乙方开具增值税专用发票（税率 **%**），按甲方结算程序办理，并支付至当季度结算金额的90%。维修工作量必须经甲方确认方可结算。

2.2 质量保证金：质量保证金为维修项目合同结算价款的10%；保修金不计利息。质保期12个月， 乙方向甲方申请到期应返还乙方的质量保证金，甲方会同乙方按照合同约定的内容核实乙方是否完成缺陷责任。如无异议，甲方应当在核实后将应返还的质量保证金无息返还乙方。 乙方没有完成缺陷责任的，甲方有权扣留全部质量保证金，并有权要求延长缺陷责任期，直至完成剩余工作为止。

2.3 所有支付的款项均以人民币支付, 付款方式为电汇或银行转账。乙方应在甲方付款期限届满 15 日前提供相应的增值税专用发票，否则甲方有权顺延付款。上述技术服务及咨询报酬直接支付至乙方指定的下列账号：

户名：

开户行：

账号：

**第四条 双方责任**

1、甲方工作

1.1 甲方有权对维修项目的质量、进度、安全等进行监督检查，协调维修中的有关事项，并有权对乙方维修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 现场维修用水、电暂由甲方提供，甲方为乙方的维修服务提供配合。

2、乙方工作

2.1 严格按本合同约定、技术协议书要求及甲方要求的质量、进度进行维修。

2.2 必须服从甲方或甲方所委托的第三方的管理。

2.3 制定和优化质量保证体系，有效控制维修质量。

2.4 乙方负责维修服务所需设备、材料及维修配件（包括领用甲方提供的配件，如果有）的卸车和保管。

2.5 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。

2.6 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。

2.7 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，及遵守“甲方”的各项安全管理制度。

3.2操作人员未经装置现场人员同意，不得随意动用装置现场的设备、管路、阀门。

**第五条 服务质量与验收**

1. 乙方严格按本合同约定和技术协议书要求提供维修服务、组织维修及验收，维修质量达到约定标准。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和技术规范书要求的部分，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。

4. 因乙方未按合同约定标准提供检维修服务造成设备事故或设备无法正常使用的，甲方有权视情节轻重对乙方进行扣罚，扣罚幅度由甲方掌握；扣罚的金额从支付给乙方的应付款项及履约保证金中扣除，应付款项和履约保证金不足扣除的，乙方仍需赔偿。

5. 双方确定，甲方指定 沈庆华19959614073 为项目联系人，乙方指定 为乙方项目联系人。项目联系人承担以下责任：

联系具体项目进度并实施

**第六条 保修**

1. 乙方就其维修工作，提供 1 年的保修服务，自验收合格之日起算，质保期内出现质量问题，维修单位应负责免费返修。保修期自单项维修工作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 壹万 元；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：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，向甲方所在地的人民法院提起诉讼。

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 如甲方逾期付款，应按全国银行间同业拆借中心公布的贷款市场报价利率向乙方支付利息。

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 乙方违反施工规范、操作规范、技术要求等造成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。经甲方催办仍不履行/采取补救措施的，应承担违约责任并向甲方支付本合同总金额20%的违约金。

2.4 乙方未在甲方规定的工期期限内完成检维修工作的，每逾期一日，甲方有权扣减检维修费用 0.1 %的违约金；逾期超过 30 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。甲方有权要求乙方支付合同总金额20%的违约金，并要求乙方赔偿损失。

2.5 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，乙方承担赔偿责任，不可抗力等法律另有规定的除外。

2.6 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。

**第八条 通知**

双方重要文件往来应当以书面形式（含电子邮件等）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 合同份数及生效和终止**

1. 本合同经双方盖章后立即生效，本合同未尽事宜，如需更改经双方协商后可另签补充协议。

2. 合同正本陆份，甲方执肆份，乙方执贰份，具有同等法律效力。

3. 附件及双方往来的有效书面文件与合同共同具备法律效力。

4. 本合同未尽事宜，如需更改经双方协商后可另签补充协议。

附件1、技术协议书

附件2、安全环保协议

附件3、建设项目廉洁从业承诺书

**（以下为签署栏，无正文）**

**甲方： 乙方：**

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**地 址：福建省漳州市古雷港经济开发区 地 址：

腾龙路84号

开户行：兴业银行漳州古雷支行 开户行：

帐 号： 162070100100021071 帐 号：

税 号： 91350600717866709A 税 号：

电 话： 0596-6311083 电 话：

**附件1：**

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

**磨煤机辊套堆焊**

**技术协议**

委托方：腾龙芳烃（漳州）有限公司

承揽方：

2021年04月

## 第一章 技术规范要求

## 1 总则

1.1本技术协议适用于腾龙芳烃（漳州）有限公司供热中心锅炉HP743型磨辊辊套堆焊，修复。它包括离线堆焊工序、工艺参数、工艺要求及相关质量验收标准。

1.2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作出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，承包方保证提供优质的、符合本技术协议以及最新的相关国家与行业标准的产品。

1.3发包方如有本技术协议以外的要求，以书面形式提出，双方确认后作为技术协议的附件，具有与技术协议同等的效力。

1.4在签订合同之后，发包方有权提出因规范标准和规程发生变化而产生的一些补充要求，具体项目由双方共同商定。

1.5承包方对供货范围内的焊后磨煤机磨辊套负有全责。

1.6合同签订后一周内，按技术规协议要求，承包方提供合同范围内设备的焊前检查报告、焊丝入厂复检报告、焊后检查报告等清单给发包方。

1.7本技术协议经承包方与发包方双方共同确认签字后作为订货合同的技术附件，与订货合同正文具有同等效力。

## 2 工程概况

腾龙芳烃（漳州）有限公司供热中心共有HP743型磨煤机20台，每台磨煤机配套3个磨辊，共计60个。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，故进行招标年约单位承包堆焊修复，年约周期为1年。

## 3 标准和规范

3.1 产品设计、制造、检验、试验和包装应符合以下但不限于以下标准及规范：

3.1.1凡按引进技术设计制造的设备，须按引进技术相应的标准如ASME、ASTM、NFPA及相应的引进公司标准规范进行设计、制造、检验。

3.1.2以国内技术设计制造的产品，按相应的国家标准、行业标准或企业标准进行设计、制造、检验。

3.1.3在与上述规定不相矛盾的情况下，承包方可参考下列标准执行：

1. 《磨机耐磨件堆焊技术导则》
2. 《燃煤电厂磨煤机耐磨技术条件》
3. 《发电企业设备检修导则》
4. 《电业安全工作规程（热力和机械部分）》
5. 《电力建设施工及验收技术规范(锅炉机组篇)》
6. 《焊接材料质量管理规程》
7. 《渗透探伤方法》等

在按以上技术标准设计制造的同时，还必须满足最新版的电力行业（包括原水电部、原能源部）相应规范标准，当两者有矛盾时，以高标准为准。

在按相应技术标准设计制造的同时，还必须满足有关安全、环保及其它方面最新版的国家强制性标准和规程（规定）的要求。

如果本技术协议中存在某些要求高于上述标准，则以本技术协议的要求为准。

3.1.4承包方应提供设计制造的规范、规程和标准等清单。

3.1.5从订货之日至承包方开始制造之日的这段时期内，发包方有权提出因规程、规范和标准发生变化而产生的补充要求，承包方方应遵守这些要求。且不论发包方知道与否，承包方有责任及时书面通知发包方有关规程、规范和标准发生的变化。

## 4 技术要求

4.1离线堆焊工序

施工步骤：清洗（工业丙酮）-→染色探伤-→磨耗测量-→上机台-→焊补第一道，检测牢固度（一般用锤敲击）-→焊补第一面，检测牢固度-→进行堆焊至原尺寸-→整修，防锈处理-→旧辊套小头端的吊装孔修复-→再检验尺寸-→装机，调试。

4.2待焊磨辊套堆焊前准备

4.2.1磨辊套堆焊前的无损检测：为了确保成功的堆焊，对每一个磨损待堆焊的磨辊套都进行仔细的检查，避免存在有严重的隐患，并且必须提供专业探伤报告。

4.2.1.1肉眼观察

在准备开始堆焊之前，首先用肉眼观察待堆焊的磨辊套表面是否有明显的裂纹，或者是否存在因铸造的缺陷在运行后出现的块状脱落或凹坑，如果有分析原因，得出结论，提出实施方案，然后继续。

4.2.1.2锤击

在用肉眼不能明显看出是否有缺陷的情况下，使用锤击的方法来判断。使用尖锤在磨辊套的表面锤击，听发出的声音来判断，如果磨辊套发出高频率清脆悦耳的声音，说明磨辊套没有明显缺陷，可以堆焊；但是发出低频率沉闷沙哑的声音时，表明内部一定有缺陷，一定要找到缺陷，分析原因，得出结论然后在具体实施。

4.2.1.3使用金属探伤剂

1. 首先用钢丝刷把磨辊套表面的铁锈清理干净，清除粉尘；
2. 把金属探伤剂中的清洗剂摇晃均匀，直接喷在该处，等待风化干；
3. 把金属探伤剂中的着色剂喷在清洗过的位置上；
4. 把金属探伤剂中的渗透剂喷在着色剂的位置上，无明显的变化，没有裂纹。

4.2.2做好堆焊所需材料、备件的准备，将磨辊套清理干净，露出金属；用着色探伤方式，检查磨辊套是否有裂纹、铸造缺陷、局部磨损等异常，做好原始记录；按原图纸尺寸要求对磨辊套进行自动堆焊，焊至磨辊套尺寸符合图纸要求，即形状尺寸与随机备品一致。

4.3为达到预防应力异常，焊补过程中，采用强风/喷雾冷却方式和强迫冷却方式使堆焊过程的温度不超过150℃。

4.4堆焊过程保证措施：堆焊过程中，边焊边检验焊后焊道的裂纹情况、有无气泡等情况，焊补后从整体上看焊道的是否美观等。

4.5焊补后的磨辊套，堆焊层测试硬度HRC 58-62，对现场的安装尺寸及位置进行核对，在焊补过程中对各道工序严格把关，严格执行停工待检、质量见证制度，并做好记录。

4.6堆焊质量的验收方法：经堆焊后的辊套焊接牢固，堆焊表面均匀平整，堆焊后的辊套外形尺寸与原始设计数据相符，能很好的满足需方安装要求。

4.7离线堆焊工艺参数

4.7.1焊缝宽度

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。

4.7.2层间温度<150℃，层间温度过高将影响堆焊硬度和脱渣性。

4.7.3焊接工艺

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。

4.7.4焊后处理

空冷或喷水冷却，堆焊层不宜进行氧——乙炔火焰切割和机加工，可用等离子切割、碳弧气刨加工或砂轮打磨方式加工。

4.7.5焊丝选择：法奥迪VC-143 或ARCFCW1015

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 元素 | C | Si | Mn | Cr | Mo | Fe |
| 含量 | 2.0～3.5 | 0.3～0.8 | 0.7～1.1 | 28.0～32.0 | 0.85～1.5 | 余 |

4.8质量要求

4.8.1焊前须对磨辊套进行检测，记录椭圆度、坑、裂纹等的情况，并在堆焊前提供检测报告；同时提供焊丝的检验报告（**包括焊丝采购原始发票扫描件、入厂后的复检报告**），并经发包方确认后方可进行下步施工。施工前辊套应打磨清洁光滑，彻底除锈。修复后不得产生变形、气孔、夹渣和裂纹等影响使用性能的隐性缺陷。**（修复工作包括部分机加工如：辊套小头螺丝孔、内径变形等按上重图纸技术标准进行修复）**

4.8.2根据已提供旧辊套的磨损型线制定科学先进的堆焊工艺，以满足硬度高、韧性强的需求，确保在使用劣质煤工况下磨损过程均匀化。

4.8.3辊套堆焊后耐磨层须严密饱满、无毛刺，龟裂均匀无脱落。表面硬度检测要求值：HRC58-62，每只辊套堆焊层须打磨好3～4个硬度检测点，检测合格率：100%。

4.8.4旧辊套磨损严重的工作面堆焊后须做好醒目标识，便于组装使用,堆焊后的辊套的重量最大和最小误差≤5kg。

4.8.5辊套堆焊修复后的型线尺寸须满足图纸要求（应吻合按图纸制作的检测样板）。尺寸偏差≤3mm。投入热态运行后，其耐磨层表面不得发生块状或片状脱层及爆裂，导致设备故障迫停。在磨煤机正常运行工况下使用寿命堆焊辊套使用寿命为8000-9000小时，使用9000小时磨损量总和<40㎜。

4.8.6辊套堆焊后表面平整，（误差3毫米以内）焊后再经检查无弧坑、夹渣等缺陷，敲击检查有无未熔合情况；经堆焊处理的磨辊套内、外形尺寸不得改变，不得因修复产生装配尺寸改变、变形，不得产生厚薄不均的现象，外表面具有良好的平整度，以便于安装后调整磨辊和磨碗之间的间隙。焊后熔敷金属表面硬度HRC58-62。

4.8.7磨辊套交付使用前，承包方须提交详细的施工报告及质量检验文件并经发包方验收确认。

4.8.8此次磨辊套委托离线修复出厂时在发包方指定的计量地磅秤处，对磨辊套拉走和焊完后送回时过磅，以两次磅差作为堆焊上的计量金属重量，此重量应作为衡量堆焊的焊丝损耗量的依据。

## 第二章 技术资料交付进度

1.承包方提供的资料使用国家法定单位制即国际单位制，技术资料和图纸的文种为中文。外方提供的图纸和资料应翻译成中文随同原文一并提交发包方。图纸资料以中文为准，图纸资料除提供书面文件外还应提供U盘或光盘。

2．资料的组织结构清晰、逻辑性强。资料内容正确、准确、一致、清晰完整，满足工程要求。

3．承包方应在接到中标通知后一周内交付焊丝入厂复检报告（含焊丝质量证明书）。

4．承包方应在交货期时随堆焊后磨辊套一并交付磨辊套焊后检测报告（硬度、无损检测、光谱报告等）。

## 第三章 设备交货期

交货地点在需要在发包方指定厂区内位置，往返运输费用由承包方承担。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备及部件名称 | 数量 | 交付时间 | 备注 |
| 1 | 磨煤机磨辊套 | 51个（预估） | 每次出厂后25天内 | 堆焊修复 |

由于没有大量辊套备用，一般备齐6个辊套后，承包方就要安排收货，堆焊后立即安排返回电厂，发包方可根据实际进度调整交货时间，承包方需无条件予以配合。

## 第四章 监造、检验和性能验收

**1. 概述**

1.1 发包方在合同执行期间对承包方所提供的设备(包括对分包外购设备)进行监造、检查和性能验收试验，确保承包方所提供的设备符合合同规定的要求。

1.2 承包方应在合同生效后一周内，向发包方提供与本合同设备有关的监造、检查和性能验收试验标准。有关标准应符合合同的规定。

**2. 工厂检查**

2.1 工厂检查是质量控制的一个重要组成部分。承包方需严格进行厂内各生产环节的检查和试验。承包方提供的合同设备须签发质量证明、检验记录和测试报告，并且作为交货时质量证明文件的组成部分。

2.2 检查的范围包括原材料的进厂，部件的加工、组装、试验、出厂试验。

2.3 承包方检查的结果要满足合同的要求，如有不符之处或达不到标准要求，承包方方要采取措施处理直至满足要求，同时向发包方提交不一致性报告。承包方发生重大质量问题时应将情况及时通知发包方。

2.4 工厂检查的所有费用包括在合同总价之中。

2.5 如关键部件在出厂前必须由发包方在国外生产地进行验收（由承包方组织），费用记入合同总价。

**3. 设备监造**

3.1 监造依据

根据本合同和电力部机械工业部《大型电力设备质量监造暂行规定》和《驻大型电力设备承包方方总代表组工作条例》，以及国家有关部门规定。

3.2 监造方式

文件见证、现场见证和停工待检，即R点、W点、H点。每次监造内容完成后，承包方和监造代表均须在见证表格上履行签字手续。承包方复印3份，交监造代表1份。

R点：承包方只需提供检查或试验记录或报告的项目，即文件见证。

W点：发包方监造代表参加的检验或试验的项目，即现场见证。

H点：承包方在进行至该点时必须停工等待发包方监造代表参加的检验或试验的项目，即停工待检。

发包方接到见证通知后，应及时派代表到承包方检验或试验的现场参加现场见证或停工待检。如果发包方代表不能按时参加，W点可自动转为R点，但H点如果没有发包方书面通知同意转为R点，承包方不得自行转入下道工序，应与发包方商定更改见证时间，如果更改后，发包方仍不能按时参加，则H点自动转为R点。

3.3 监造内容

| 序号 | 监造部套 | 监造内容 | 监造方式 | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| H | W | R | 数量 |
| 1 | 焊丝 | 焊丝成分分析报告（入厂复检） | ☆ |  |  | 首批检验 |
| 2 | 焊接 | 焊缝内在、外观质量（包括硬度，光谱等） |  | ☆ | ☆ | 全部检验 |
| 3 | 外形尺寸 | 是否符合设计图样 |  |  | ☆ | 全部检验 |

3.4 对承包方配合监造的要求

3.4.1 承包方有配合发包方监造的义务，并及时提供相关资料，并不由此发生任何费用。

3.4.2承包方应给发包方监造代表提供工作方便。

3.4.3 承包方应在现场见证或停工待检前3天将设备监造项目及时间通知发包方监造代表。

3.4.4 发包方监造代表有权查(借)阅与合同监造设备有关的技术资料，如发包方认为需要复印存档，承包方应提供方便。

3.4.5 承包方应在见证后5天内将有关检查或试验记录或报告资料提供给发包方监造代表。

**4.质量保证**

4.1焊接后在正常运行过程中出现剥落现象，由发包方指定时间，承包方应免费提供一次焊接服务

4.2质量保证期出现严重质量问题，造成磨煤机停运，将考扣承包方50%质保金。

4.3单只磨辊堆焊后使用寿命达不到质保期或短时间损坏，除免费包修外并支付相应的设备更换中产生的费用。

**附件3：**

**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**

承包单位（以下简称乙方）：

双方就磨煤机磨辊维修年约工程工程/项目签订了 维修服务 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、安全用具及应急救援设施，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。不依法合规处置固体废物，在厂外随意丢弃的，直接解除合同，清除出厂。

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、乙方不得转包、违法分包及挂靠等违法行为；未经福海创许可，不得将工程分包。

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、本协议书一式陆份，甲方执肆份，乙方执贰份。**

**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**

法人委托代理人 : 法人委托代理人:

签定日期： 年 月 日 年 月 日

**附件4：**

**建设项目廉洁从业承诺书**

项目名称：热电厂磨煤机磨辊维修年约项目

项目地址：漳州市古雷经济开发区腾龙路84号

甲方：**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

乙方：

为加强工程建设中的廉政建设，规范工程建设项目承发包双方的各项活动，防止发生各种商业贿赂、谋取不正当利益等违法违纪和腐败行为，保护国家、集体和当事人的合法权益，根据国家有关工程建设的法律法规和廉政建设责任制规定，特订立本建设项目廉洁工程承诺书。

**第一条 甲乙双方的责任和义务**

（一）严格遵守国家关于市场准入、项目招标投标、工程施工、工程验收、结算和市场活动等有关法律、法规、相关政策，以及廉政建设的各项约定。

（二）严格执行建设工程项目承发包合同文件，自觉按合同办事。

（三）业务活动必须坚持公开、公平、公正、诚信、透明的原则（除法律法规另有规定者外），不得为获取不正当的利益，损害国家、集体和对方利益，不得违反国家、省市和甲方有关工程建设管理的规章制度，弄虚作假，搞权钱交易、权色交易、权权交易。

（四）发现对方在工程管理活动中存在违规、违纪、违法行为的，应及时提醒对方，情节严重的，有权向对方监督部门或上级纪检监察机关、检察机关、建设主管部门举报、反映。

（五）对于举报事项，双方应积极主动，相互配合，认真调查、核实有关情况，及时将调查结果向对方通报，并不得对对方及其工作人员进行打击报复。

**第二条 甲方承诺**

甲方领导干部和从事该工程建设的管理人员，在工程建设实施过程中遵守以下规定：

（一）不准向乙方和相关单位或个人索取钱物或接受回扣、礼金、各种有价证券、信用卡和好处费、感谢费以及其它支付凭证等。

（二）不准接受可能影响公正执行公务的乙方和相关单位或个人的礼物馈赠、宴请、各种形式俱乐部会员资格、高消费娱乐活动。

（三）不准在乙方和相关单位报销任何应由甲方或个人负担的费用。

（四）不准要求、暗示或接受乙方和相关单位或个人为自己、配偶、子女、其他亲属朋友及身边工作人员的装修住房、婚丧嫁娶、工作安排、学习培训、经商办企业以及出国（境）、旅游、度假等支付费用。

（五）不准向乙方介绍或为配偶、子女、其他亲属朋友及身边工作人员参与同甲方项目工程合同有关的设备、材料、工程分包、劳务等经济活动。

（六）不得以任何理由向乙方和相关单位推荐分包单位和要求或暗示乙方购买项目工程合同规定以外的材料、设备等。

**第三条 乙方承诺**

与甲方保持正常的业务交往，按照有关法律法规、程序和合同约定开展业务工作，严格执行工程建设的有关方针、政策，尤其是有关建筑施工安装的强制性标准和规范，以及甲方有关工程项目建设管理规定和办法，并遵守以下规定：

（一）不准以任何理由向甲方及与本合同工程有利益关系的单位或个人行贿或赠送回扣、礼金、各种有价证券、信用卡和好处费、感谢费以及其它支付凭证等。

（二）不准以任何理由为甲方、相关单位或个人组织有可能影响公正执行公务的宴请、各种形式俱乐部及高消费娱乐等活动。

（三）不准以任何理由为甲方和相关单位或个人报销应由对方或个人支付的费用。

（四）不准暗示或要求为甲方和相关单位人员及其配偶、子女、其他亲属朋友及身边工作人员的装修住房、婚丧嫁娶、工作安排、学习培训、经商办企业以及出国（境）、旅游、度假提供方便和支付费用。

（五）不准介绍和安排甲方和相关单位人员及其配偶、子女、其他亲属朋友及身边工作人员参与同甲方工程项目有关的设备、材料、工程分包、劳务等经济活动。

**第四条 违约责任**

（一）甲方工作人员有违反本承诺书第一、第二条行为的，按照管理权限，依据有关法律法规和规定给予党纪、政纪处分或组织处理；涉嫌犯罪的，移交司法机关追究刑事责任；给乙方单位造成经济损失的，应予以赔偿。

（二）乙方工作人员有违反本承诺书第一、三条行为的，甲方有权终止该工程建设项目合同的执行，由此造成的一切损失均由乙方承担，同时有权向建设主管部门或纪检监察机关、检察机关报告，列入市建设局和市人民检察院黑名单并予公布。

**第五条 直接责任人、监督部门及举报电话**

（一）甲方本合同工程廉洁工程直接责任人：\_林国本\_，职务：\_维保经理\_；监督部门：纪检监察室，举报电话/电子邮箱： 0596-6311774 / fhcjc@fhcpec.com.cn （纪委书记信箱）。

（二）乙方本合同工程廉洁工程直接责任人：\_ \_，职务：\_ \_\_，职称：\_\_\_\_\_\_\_\_；主管/监督部门：\_\_\_\_\_\_\_\_，举报电话：\_\_\_\_\_\_\_\_。

**第六条** 本承诺书作为工程合同的附件，与工程合同具有同等法律效力。经双方签署后立即生效。

**第七条** 本承诺书一式\_6\_份，甲方执\_4\_\_份，乙方执\_\_2\_份，有效期为双方签署之日起至所属工程项目竣工结算完毕时止。

甲方（名称）： 乙方（名称）：

**腾龙芳烃（漳州）有限公司**

地址：漳州市古雷经济开发区腾龙路84号 地址：

日期： 2021 年 月 日 日期： 2021 年 月 日

盖章（单位公章）： 盖章（单位公章）：

**附件二 参选文件范本**

**福建福海创石油化工有限公司**

**热电厂磨煤机磨辊堆焊维修年约 项目**

**参选文件**

**参选人： *（打印时请取消下划线）*有限公司**

**2021年5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、每包参选文件的正本与副本应分别装订成册，不得采用活页夹，**必须装订，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。**

附件1、

1、参选单位企业概况（包含但不限于企业简介、营业执照、开户许可证、经营状况、拟投入本项目的设备情况、以往承揽类似业绩的合同等其他可以证明参选人具有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）。

2、参选单位针对本项目提出的技术方案书（根据技术规范书中产品目标、内容及技术性能要求编制）。

*本部分内容由参选单位自行编制，不做格式要求。*

附件2、

**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

（4）承诺函

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：

联系方式：

被授权代表签字：

参 选 人：（单位名称）

法定代表人：

附件3、

**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热电厂磨煤机磨辊维修年约项目公开自主比选，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2021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。

代理人无转委托权，特此委托。

附：法定代表人身份证明

|  |  |
| --- | --- |
| （正面） | （反面） |

代 理 人： （签字）性别： 年龄： ；

身份证号码： 职务： ；

委托期限： 年 月 日至 年 月 日。

代理人电话： 邮箱： ；

法定代表人： 签字）

参 选 人： （盖单位章）

年 月 日

附：代理人身份证明

|  |  |
| --- | --- |
| （正面） | （反面） |

附件4、

**承诺函**

致：福建福海创石油化工有限公司

我公司对 热电厂磨煤机磨辊维修年约项目招标文件中有关要求完全响应，完全满足供应商合格条件。如我公司能在本次中选，我公司郑重承诺如下：

1、我公司将按照用户需求至上原则，保证提供优质的服务。

2、我公司将严格按照比选文件、参选文件及合同的要求履行自身义务。

单位名称：（公章）

附件5、

维修方案书

**（根据技术协议书中产品目标、内容及技术性能要求编制）**

附件6、

**参选报价单**

**报 价 单**

**（注：本报价单和附表需单独盖章密封）**

参选单位： \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

项目名称： 热电厂磨煤机磨辊维修年约项目

参选报价： 元/kg

注： 1、价格为含税价，税率： % ；

2、付款方式： 按比选文件内容要求执行 ；

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