**福建福海创石油化工有限公司**

**便携式平面铣床采购**

**比选文件**

（文件编号：QG2309110045）

**福建福海创石油化工有限公司编制**

**二〇二三年十月**

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便携式平面铣床采购比选公告**

福建福海创石油化工有限公司就“福建福海创石油化工有限公司便携式平面铣床采购（项目编号：QG2309110045）”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便携式平面铣床采购

2.比选项目说明：技术要求以双方签订的技术协议为准。

3.比选控制价：360000元（不含税）

4.交期要求：以技术协议为准。

**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，参选单位应是具备独立法人资格且有能力按我司需求提供货物及服务的制造商；

2. 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位不得同时参加本项目的比选；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），与比选人无诉讼纠纷；

3. 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参加本项目比选；

4.处于被责令停业或比选资格被取消或财产被接管、冻结、查封、破产等权利受限状态的单位，不得参选；

5.本项目不接受联合体参选。

**三、获取比选文件**

1.报名时间：2023年 10月 30 日至2023年 11月 9 日。

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

（1）法定代表人身份证复印件（正反面）（加盖单位公章的扫描件）；

（2）营业执照（加盖单位公章的扫描件）；

（3）资质文件及相关业绩。

报名成功后，参选人须与现场技术人员进行前期技术交流，需详细阅读比选项目说明，并按照相关要求提供相关资料。技术交流后经比选人技术人员确认合格并签订技术协议书（如需）后，参选人方可参与后续比选，未进行报名和技术交流确认，未签订技术协议书（如需）的参选人不能参加比选。技术交流及技术协议签订时间暂定为报名截止后10天内完成。

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. 参选文件递交截止时间（以送达时间为准）：根据技术交流情况，技术合格单位后续统一通知递交报价。

**五、参选保证金**

无

**六、合同付款方式**

无预付款，货到安装验收合格付90%，10%质保金，质保期满后付清。

**七、联系方式**

商务联系人：许坤宏 电话：13055516565 邮箱：[xukh@fjpec.com.cn](mailto:xydai@fhcpec.com.cn)

技术联系人：王万龙 电话：17744065717 邮箱：wangwl@fhcpec.com.cn

纪检监察室电话：0596-6311774

联系地址：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号

邮编：363216

# 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便携式平面铣床采购

2.项目内容：福建福海创石油化工有限公司（包含腾龙芳烃（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、福建海裕石化有限公司）。本项目以福海创公司的名义出具主认证证书，上述包含的四个公司出具副证。

3.发包方式：含税固定总价包干

4.项目工作范围及技术要求：以技术协议为准

5.项目地点：福建省漳州市古雷港经济开发区腾龙路84号PTA厂区

6.项目联系人

技术联系人：王万龙 电话：17744065717 邮箱：wangwl@fhcpec.com.cn

商务联系人：许坤宏 13055516565，xukh@fjpec.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。

**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，参选单位应是具备独立法人资格且有能力按我司需求提供货物及服务的制造商；

2. 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位不得同时参加本项目的比选；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），与比选人无诉讼纠纷；

3. 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参加本项目比选；

4.处于被责令停业或比选资格被取消或财产被接管、冻结、查封、破产等权利受限状态的单位，不得参选；

5.本项目不接受联合体参选。

**七、参选保证金**

无

**八、参选文件的递交**

## 1.参选文件递交的截止时间：根据技术交流情况技术合格单位后续统一通知递交报价。

2.只允许参选人有一个参选方案，否则将被视为无效参选。

3.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。

4.参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。

5.参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：**

技术报价文件，以签订的技术协议为参选书格式，可不胶装。

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**

**本项目设置最高控制价360000元（不含税）**。参选人所填报的报价高于本项目最高限价的，其参选将被比选小组予以否决。[如参选人对控制价存疑请于报价截止前发邮件至xukh@fjpec.com.cn](mailto:如参选人对控制价存疑请于报价截止前发邮件至xqyang@fhcpec.com.cn)。

本项目采用商务报价决标的评标办法，经技术评选合格后选择未税包干总价最低者作为中选单位。

**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“翔鹭石化（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后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相关设计、图纸提供等工作，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采购合同（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、合同文本**

**翔鹭石化（漳州）有限公司**

**便携式平面铣床采购项目**

**合**

**同**

**书**

**合同编号：**

**甲方：翔鹭石化（漳州）有限公司**

**乙方：**

**签订时间： 年 月 日**

**签订地点：**

**一、总则**

1.1 甲方委托乙方承担翔鹭石化（漳州）有限公司便携式平面铣床采购项目工作。乙方接受甲方的委托，双方根据《民法典》第三编合同的规定，经过协商，达成一致意见，签订本合同。

1.2 委托制造的货物名称、型号、规格、数量详见附件《技术协议》。

1.3 乙方按本合同和《技术协议》规定制造合同产品，并就设备的质量、技术和性能等向甲方负责。

1.4乙方须保障甲方在使用或处分其合同设备或合同设备的任何一部分时，不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计权等知识产权的任何异议和指控。任何第三方如果提出异议和侵权指控，乙方须与第三方交涉并承担由此而引起的一切法律责任及任何费用。

**二、价格**

2.1 本合同总价为：人民币￥ 元（大写： 元整）,税率 ,(如因国家政策导致税率调整，则双方协商对合同价进行调整)。

2.2 本合同总价含设备制造费、材料费、设备组装费、设备包装费、按国家规定收费标准运到甲方现场的运输费、税金、保险费、技术服务费及其他所需费用。。

2.3 合同总价为一次不变价。以上总价为货到甲方现场指定地点车板交货价。现场交货前一切风险和费用由乙方承担。

**三、支付条款**

3.1、 无预付款

3.2、货物到货验收合格后支付款

货物到货验收合格后，甲方在收到乙方开具的合同总价全额增值税专用发票（增值税率 %）后60日内向乙方指定账户支付合同总价90%的支付款，合计金额为人民币￥ 元（大写： 整）。

3.3、质保金

质保期满后一次性付清（质保期：货物验收合格且无质量问题18个月或开车运行12个月后（以先到为准））。凭下列单证和文件，甲方在60日内向乙方指定账户支付质保金（合同总价的 10 %），即人民币￥    元（大写：     整）。

**四、交货**

4.1 交货时间： 。

4.2 收货人： 王万龙 17744065717

交货地点：福建省漳州市古雷经济开发区腾龙路86号翔鹭石化（漳州）有限公司厂区指定地点。

4.3 乙方应于发货前十天以传真通知甲方供货合同号、货物名称、大约毛净重、体积、运输方式、装运日期及预计到货日期，并提交装箱清单一份，以便甲方做好接货准备。

4.4 乙方提供的设备应完成全部制造和检验，并需在检验合格后进行必要的表面防腐、涂漆（需要处）和包装。

4.5交货设备铭牌的内容至少应包括下列内容：

1.制造厂名称和制造许可证号；

2.产品编号和制造日期；

3.设备位号和名称；

4.设备规格，包括设计/试验温度/压力、材质、重量等。

4.6设备交货时乙方需要提供的文字资料包括：

1.供货清单、文件和图纸目录清单；

2.材质证明文件；

3.供货厂（商）的检验报告和证明书，制造厂车间完成的试验报告；

4.与实物相符的设备竣工图；

5.乙方在设备制造过程中请求并经甲方同意的材料代用单、结构修改单、连接尺寸及附件变更单；

6.备品配件清单；

7.产品合格证及质量证明书；

8.安装调试的技术条件；

9.按规定所应提供的其它资料。

4.7 货物的风险在货物被稳妥地卸在甲方指定地点后由乙方转移给甲方（不含货物内在质量瑕疵及运输途中的损坏责任赔偿）；如交货时现场开箱检验的，则自现场开箱检验合格后转移给甲方（不含货物内在质量瑕疵及运输途中的损坏责任赔偿）。

4.8 以上如与附件《技术协议》内容有冲突，以《技术协议》内容为准。

**五、设备质量监造、设备包装与运输**

5.1甲方将根据合同技术附件或《技术协议》决定是否进行本合同设备监造，监造的范围及具体监造检验/见证项目在合同技术附件或《技术协议》中规定。

5.2甲方进行设备监造和出厂前的检验，了解设备组装、检验、试验和设备包装质量情况并签字。监造检验的标准为合同技术附件或《技术协议》中所列的相应标准。乙方有配合监造的义务，在监造中及时提供相应资料和标准，并不由此而发生任何费用。

5.3乙方必须为驻厂代表和监造代表的监造检验提供配合资料及工作、生活方便。

5.4 监造检验/见证(一般为现场见证)一般不得影响工厂的正常生产进度(不包括发现重大问题时的停工检验)，应尽量结合乙方工厂实际生产过程。若监造代表不能按乙方通知时间及时到场，乙方工厂的试验工作可正常运行，试验结果有效，但是监造代表有权事后了解、查阅、复制检查试验报告和结果(转为文件见证)。若乙方未及时通知监造代表而单独检验，甲方将不承认该检验结果，乙方应在甲方代表在场的情况下进行该项试验。

5.5 监造代表在监造中如发现设备和材料存在质量问题或不符合本规定的标准或包装要求时，有权提出意见并暂不予以签字，乙方须采取相应改进措施，以保证交货质量。无论监造代表是否要求和是否知道，乙方均有义务主动及时地向其提供合同设备制造过程中出现的较大的质量缺陷和问题，不得隐瞒，在监造单位不知道的情况下乙方不得擅自处理。

5.6 不论监造代表是否参与监造与出厂检验或者监造代表参加了监造与检验，并且签署了监造与检验报告，均不能被视为乙方按合同款规定应承担的质量保证责任的解除，也不能免除乙方对设备质量应负的责任。

5.7乙方交付的所有货物要符合《包装储运图示标志》(GB/T191-2008)的规定及国家主管机关的规定具有适合长途运输、多次搬运和装卸的坚固包装。包装应保证在运输、装卸过程中完好无损，并有减振、防冲击的措施。若包装无法防止运输、装卸过程中垂直、水平加速度引起的设备损坏，乙方要在设备的设计结构上予以解决。包装应按设备特点，按需要分别加上防潮、防霉、防锈、防腐蚀的保护措施，以保证货物在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全运抵合同设备安装现场。产品包装前，乙方负责按部套进行检查清理，不留异物，并保证零部件齐全。

5.8设备包装应符合安全、经济和不受损以及室外存放半年以上的要求。乙方应对不合格的包装引起的设备生锈、损坏和丢失承担全部责任。

5.9 设备内件的包装应保证在运输和贮存过程中不发生变形和损坏，碳钢零部件应有防锈措施，所有包装箱应注明详细标记。设备的备品配件应单独装箱发货，包装箱上应注明“备品配件”字样。

5.10交货时设备外观应完好无损，标志清晰，因包装不良造成货物残损及因包装防护设备不当、不周招致货物发生锈蚀，均由乙方负责，包装物不回收。

5.11根据不同货物的特性和对装卸运输及存放的不同要求，乙方应在包装箱的端面和侧面清楚地印刷轻放、勿倒置、起吊点等字样、裸装货物应系加金属标签。

5.12因乙方原因漏发、错发的部分，乙方应负完全责任，并及时补齐，由此发生的费用由乙方承担，并保证不影响甲方的工程进度。

5.13乙方负责办理将货物运抵规定的交货地点的一切运输事项，相关费用应包括在合同总价中。

5.14 乙方应向保险公司以甲方为受益人投保发运合同设备价格110%的运输一切险。

5.15 以上如与附件《技术协议》内容有冲突，以《技术协议》内容为准。

**六、安装、试运转和性能考核**

6.1乙方应在交货且接到甲方正式通知后5日内自费派遣技术人员到现场进行本合同设备安装的技术指导。本合同设备由甲方根据乙方提供的技术资料、检验标准、图纸及说明书进行安装、调试、运行和维修。整个安装、调试过程须在乙方现场技术服务人员指导下进行。重要工序由乙方提供，须经乙方现场技术服务人员签字确认。

6.2设备性能考核和最终验收由甲方和乙方双方共同执行。乙方承诺负责设备性能考核应达到设备的技术指标，并能保持设备稳定运行。

6.3在安装、试运转和性能考核期间，如发现设备有缺陷或损伤属于乙方责任时，乙方应自费进行修理、更换或赔偿。如损伤不属于乙方责任时，乙方协助甲方进行修理或更换，其费用由甲方承担，双方在履行本义务时，应以不影响进度为原则。乙方提供设备未满足本合同和技术附件或《技术协议》要求时，除能及时整改的情况外乙方应无条件退货，由此造成的损失由乙方全部承担。

6.4在本合同安装、试运转和性能考核期间，由于乙方提供的数据资料或乙方技术人员指导错误给本合同设备造成直接损失时，由乙方承担赔偿责任。

6.5试运转时间、性能考核时间根据附件《技术协议》规定执行。所有的验收、考核均以满足合同、技术附件(或《技术协议》)或经双方认可的文件中的相应要求并经双方代表签字后方视为合格。

6.6 上述安装、试运转和性能考核期间，出现任何属于乙方的责任问题，均视为乙方违约，乙方应支付合同总价10%的违约金。

6.7 以上如与附件《技术协议》内容有冲突，以《技术协议》内容为准。

**七、保证与索赔**

7.1 质保期（机械保证期）：货物验收合格且无质量问题18个月或开车运行12个月后（以先到为准）。在质保期内，由于乙方责任造成设备损坏，乙方应在甲方规定或本合同约定时间内免费提供保修服务。合同装置出现故障如需乙方到现场处理时，乙方应在接到甲方通知后48小时内到达甲方现场处理。在保修期内乙方拒不修理时，甲方可用乙方的预留质保金请他人维修，不足部分，乙方需另行支付。

7.2在保证期内，如发现设备有缺陷，不符合本合同规定时，如属乙方责任，则甲方有权向乙方提出索赔。如乙方对此索赔有异议，应在接到甲方书面通知后 7 天内提出，否则上述要求即告成立。如有异议，乙方在接到通知后14天内，自费派代表赴现场同甲方代表共同复验。否则乙方在接到甲方索赔文件后，应立即无偿修理、更换、赔款或委托甲方安排大型修理。包括由此产生的到安装现场的更换费用、运费及保险费由乙方负担。

由于乙方责任需要更换、修理有缺陷的设备，而使合同设备停运或推迟安装时，则保证期应按实际修理或更换所延误的时间做相应的延长。

7.3 乙方必须对本合同的所有资料保密，未经甲方同意，不得向第三方透露本合同资料相关内容。

7.4乙方必须保证本合同货物符合合同约定，否则甲方按照国家规定的“三包”处理，由乙方负责承担相应责任。

7.5考虑到乙方推迟交货或不能交货对甲方配套生产以及预期利润产生的巨大影响，双方确认如果不是由于甲方原因或甲方要求推迟交货而乙方未能按合同4.1规定的交货期交货时(不可抗力除外)，实际交货日期按本合同4.1款规定计算，甲方有权按下列比例向乙方收取违约金：

迟交30日以上，每月违约金金额为合同金额的10%；

迟交超过60日，每月违约金金额为合同金额的20%；

不满一月则按天数计算，每个工作日违约金金额为合同金额的0.3%；

乙方支付迟交违约金，并不解除乙方按照合同继续交货的义务。

乙方迟交超过60日时乙方向甲方支付的违约金总额可超过每套合同设备总价的20%，与此同时，甲方有权终止部分或全部合同，除非乙方能够证明该迟交的货物对于安装、试运行没有重大的影响。

7.6 如果由于乙方技术服务的延误、疏忽或错误，在执行合同中造成延误，每延误工期一周乙方将向甲方支付每套合同设备总价的0.5%违约赔偿金，每套合同设备这部分赔偿金最多不超过每套合同设备总价的5%。且乙方需支付由于乙方技术服务错误或违约造成甲方的直接损失。

7.7 乙方必须保证本合同货物为乙方原厂生产并达到技术协议的要求，否则甲方按照国家规定的“三包”处理，由乙方负责承担相应责任。

7.8乙方未经甲方同意不得将本合同范围内的设备/部件进行分包(包括主要部件外购)。乙方需分包的内容和比例应征得甲方同意，否则不得分包。违反此规定的，甲方可解除合同，乙方应赔偿由此给甲方造成的损失。

**八、纠纷解决**

8.1 本合同各方之间产生有关本合同的一切争议,应本着实事求是的原则友好协商解决。如仍达不成协议时,任何一方都可将这些争议提交给甲方所在地人民法院解决。

**九、其它**

9.1本合同未尽事宜，合同各方应本着实事求是友好协商的原则解决。

9.2合同签订后，乙方根据《技术协议》进度向甲方提供甲方工程设计所需的技术资料。

9.3技术协议、发包说明书及其附件、技术要求和乙方的《投标文件》、承诺信函同为本合同组成要件，具有法律效力。当各文件的内容发生抵触时，以时间在后文件的表述为准。

9.4本合同在执行过程中的修改、补充，凡经本合同各方同意，并形成正式文件，都可视为本合同的组成部分，并与本合同具有同等法律效力。

9.5双方重要文件往来应当以书面形式进行，由双方项目联系人（或双方另行书面指定的人员）当场签收或者以特快专递方式送达。如以特快专递方式送达至本合同所列地址，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

9.6本合同经各方盖章后生效。合同约定的双方义务和责任履行完毕后终止。本合同正本一式四份，甲方执三份，乙方执一份。

**（以下签字页，无内容）**

甲 方：  （盖章） 法定代表人／委托代理人： （签名） 2023年 月 日

乙 方： （盖章）

法定代表人／委托代理人： （签名）

2023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**

**便携式平面铣床采购**

**参选文件**

**参选人： *（打印时请取消下划线）*有限公司**

**2023年9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。

2.所有纸质文件采用A4纸胶装或平装。所有参选文件应增加统一外层包封。

3.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。

4.参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逐页签字方视为有效，同时应注明提交日期，否则视为废标。

5.技术文件与商务文件分开密封包装后一起邮寄，参选文件均需提供**U盘电子扫描文档**（与商务文件一起密封包装）。

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 | 法定代表人身份证复印件 |  |
| 3 | 营业执照复印件 |  |
| 4 | 资质业绩证明 |  |
| 5 | 参选报价单**（商务文件）** |  |

**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， 我公司单位名称递交下述文件，并对此负责。

（1）参选文件

（2）参选报价单

据此参选书，我公司及法人代表宣布同意如下：

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。

参 选 人：（单位名称）

法定代表人：

**法定代表人身份证复印件（正反面）**

**营业执照复印件**

**资质业绩证明文件**

**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便携式平面铣床采购比选文件的全部内容后，我方愿以以下报价，严格按照比选文件的要求，交付本项目并维修其中的任何缺陷。

**便携式平面铣床采购价格清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 请购单号 | 存货编码 | 存货名称 | 规格/型号 | 单位 | 数量 | 含税单价元 | 含税总价（元） |
| QG2309110045 | 1435020008 | 携式平面铣床 | 最大加工范围(长x宽)2000mmX1500mm；LMD2015 | 台 | 1 |  |  |
| 合 计 | **（大写）** | | | | | | **（小写）** |

|  |
| --- |
| **价格说明：**  **A、报价单“便携式平面铣床”询价说明：**  1..具体事宜以技术协议为准。  **B、含 % 增值税送到厂价；**  **C、付款方式：全部货款均以现汇方式支付，货到验收合格后付90%,留10%质保金一年。（无预付款）**  **D、交货期限： ，与技术协议冲突的，以双方签订技术协议为准。**  四、其它约定以双方签订合同为准。 |

参选人： （加盖参选单位章）

法定代表人： （签字）

联系电话：

编制时间： 年 月 日