**福建福海创石油化工有限公司**

 **2024-2026年度离心泵机械密封维修及搅拌器动静环研磨 项目**

**比选文件**

（文件编号： FHC-PTCG20240416002 ）

**福建福海创石油化工有限公司编制**

**二〇二四年四月**

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：修复方案书

 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拟对2024-2026年度离心泵机械密封维修及搅拌器动静环研磨项目进行国内公开比选，现欢迎国内合格参选人对该比选服务进行密封报价参选。

**一、主要内容：**

1. 名 称：2024-2026年度离心泵机械密封维修及搅拌器动静环研磨项目

2. 执行方式：固定单价，按实结算的方式

3. 数 量：见附件“发包说明”

4. 主要招标及技术要求：见附件“发包说明”

5. 服务时间：24个月（年约）

6. 地 点：福建省漳州市古雷开发区腾龙路86号

**二、参选人资格要求：**

1. 必须具有在中华人民共和国注册的独立法人资格且有能力提供本项目服务，具备有效的企业法人营业执照、资质文件等；（参选人须在参选文件中附上营业执照复印件并加盖参选人公章）**。**

2. 与比选人存在利害关系可能影响比选公正性的法人，不得参加比选；

3. 参选人须具有机械密封修复业绩，提交已完类似项目（近三年内业绩，至少承揽过一项石化行业机械密封修复的业绩）；

4. 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；

5. 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）；

6. 与比选人无诉讼纠纷；

7. 本项目不接受联合体投标。

**三、报名要求**

1. 报名时间：2024年04月29日至5月13日

2. 报名方式：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。未报名的参选人不能参加本项目比选。

 四、**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个工作日

**五、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

联系地址：漳州市漳浦县杜浔镇杜昌路9号

# 第二章 比选须知

**一、比选内容**

(一)项目名称： 2024-2026年度离心泵机械密封维修及搅拌器动静环研磨项目

(二)项目地点：漳州市古雷开发区腾龙路86号

(三)承包方式：固定单价，按实结算的方式。

(四)比选范围：

1.项目概况： 见“发包说明”

2.项目范围及内容： 见“发包说明”

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：符合国家现行行业有关标准、规范及发包说明书的要求。

(六) 服务期限：24个月（年约）

**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参选，不得仅对合同包中的部分货物或服务进行参选，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。

4. “服务”系指比选文件规定参选人为完成全部合同义务须承担的所有工作及其他类似的义务。

# 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. 必须具有在中华人民共和国注册的独立法人资格且有能力提供本项目服务，具备有效的企业法人营业执照、资质文件等；（参选人须在参选文件中附上营业执照复印件并加盖参选人公章）**。**

2. 与比选人存在利害关系可能影响比选公正性的法人，不得参加比选；

3. 参选人须具有机械密封修复业绩，提交已完类似项目（近三年内业绩，至少承揽过一项石化行业机械密封修复的业绩）；

4. 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；

5. 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）；

6. 与比选人无诉讼纠纷；

7. 本项目不接受联合体投标。

# 七、参选保证金

1、参选保证金的金额为：人民币叁万元整（30000.00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：中国银行漳州古雷支行

帐  号：406574816628

注明用途：**离心泵机械密封维修及搅拌器动静环研磨项目参选保证金**

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）；

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；

（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：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：林山杰 电话：0596-6311606

**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、暂定总价及参选报价要求

1、本项目暂定总价为人民币185万元。

2、本比选项目采用暂定总价，即在比选文件规定的范围、内容和要求不变的情况下，暂定总价、固定单价、据实结算。

参选人应以完成本比选文件“发包说明书”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中，漏（缺）报的视同已含在参选总价中。

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。

**一、参选文件的组成：**

1）参选书及附录；

2）参选承诺书；

3）法定代表人资格证明书；

4）授权委托书；

5）企业简况；

6）各类资质证书；

7）差异表；

8）按本须知规定提供的其它资料；

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：参选人向比选人提供内容一致的 3套 参选文件。**

# 三、参选报价及最高限价的要求

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。

3.1参选人应：

①根据比选人提供的《发包说明》的“表1、双端面弹簧机械密封报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率L1

②根据比选人提供的《发包说明》的“表2、 双端面波纹管机械密封报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率L2

③根据比选人提供的《发包说明》的“表3、PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率L3。

履行合同时结算单价按照基准单价\*（1-下浮率）。**例如，“表1、双端面弹簧机械密封报价表”轴径30mm的基准单价为3300元，参选人填报下浮率L1为5%，则轴径30mm的结算单价为3300\*（1-5%）=3135元。表1和表2的结算价格=结算单价\*修复比例**。**L1，L2，L3均应大于或者等于0，否则将被视为未实质性响应比选文件要求，其参选将被评标委员会予以否决。**

3.2本项目2年预算价为185万元。以上预算价仅为预计值，实际金额据实结算。

**3.3参选人在比选时所填报的报价应包括完成本项目服务内容所需的所有费用，包括但不限于：零件检测费用、机械密封维修、更换、研磨等，以及涉及的人工费、轮休成本、加班费、各种税费、保险、劳保、维护、技术支持与培训及相关劳务支出及通讯器材使用费等全部费用以及企业利润、税金和政策性文件规定及合同包含的所有风险、责任、临时增加人员等各项应有费用。**

**3.4参选人参选时应考虑风险包括但不限于：政策性调价风险、市场调价风险、人员工资变化风险以及实际分配到的服务范围额度风险、合同签订定价原则对参选人不利影响等风险。参选人必须充分估计各种风险，并应根据本条款规定报出一个最合适的报价。**

**3.5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，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参选人以低于成本报价竞标，其参选将被否决。为此，参选人应做好评标委员会在评审过程中可能要求参选人进行书面说明及提供相关证明材料的准备。**

# 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参选系统的分项价格和参选总价。

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。

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．本项目评标采用综合评分方式，评标小组将对通过资格及实质响应性审查的各合格参选人，根据综合评分方法进行评议和评分，最低报价不作为中选的保证，综合得分最高的两家单位中选。

3.参选人串选、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。

4.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、资格审查及入围服务商确定原则：

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。

**3.1评选小组将按照合格参选人的评标总得分（即技术部分、商务部分和报价部分得分的总和）从高到低的顺序依次推荐不超过2名中标候选人。**

**3.2中选候选人公示结束后，除中选候选人放弃中选、因不可抗力不能履行合同，或者被查实存在影响中选结果的违法行为等情形，不符合中选条件的，比选人将确定前2名中选候选人为入围供应商，并分别签订年度框架协议。合同实施过程中，比选人将按照以下原则进行实施项目的分配及定价，并与实施单位签订相关合同书。**

3.2.1实施项目的分配原则：“**优胜劣汰**”原则。比选人将项目委托入围供应商实施，并从合同履约行为、实施质量安全文明行为等方面对入围供应商进行考核，并依据考核结果确定项目的分配，比选人不承诺将实施项目平均分配。

3.2.2实施项目的定价原则：采用“**下浮率就高不就低**”原则，即比选人将依据入围供应商在参选阶段所填报的3个下浮率（L1，L2，L3）分别进行比较，并分别以L1、L2、L3的最高值作为签订实施合同的依据，并对入围供应商均有效。除比选文件另有约定，根据上述原则确定的签约合同价款在合同实施期间不因市场变化、政策因素、服务范围变化等影响而调整，入围供应商不得再要求比选人追加任何费用。

四、**评选办法：**

评选小组将对通过资格审查合格的各参选人，采用综合评分法。**并**按照合格参选人的评标总得分（即技术部分、商务部分和报价部分得分的总和）从高到低的顺序依次推荐**2名入围服务商候选人**。若存在评标总得分并列的合格参选人，则其中技术部分和商务部分汇总得分高的参选人优先；若技术部分和商务部分汇总得分又相同，则其中商务部分得分高的参选人优先；若评标总得分、技术部分和商务部分汇总得分、商务部分得分均相同，则由评委会采用记名投票的方法表决入选参选人的排列顺序。**参选人允许有一个报价，比选人不接受有任何选择的报价，**

**具体见如下评分办法。**

4.1 评分办法

4.1.1 各专项所占分值见下表：

PT：技术部分评分 满分30分

PB：商务部分评分 满分10分

PF：报价部分评分 满分60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

4.1.2各部分（技术部分、商务部分、报价部分）评分办法和标准如下：

**I、技术部分评分PT 满分30分**

**（1）机械密封品牌及专利技术（满分9分）**

1. 参选人具有有效的API（（American Petroleum Institute））认证证书的得3分，国内知名品牌、提供省内高新技术企业证书或其他省级证书得2分；提供市级证书者得1分，未提供者不得分。
2. 拥有机械密封发明专利技术5项者得1分，每多一项加1分，最高3分；
3. 拥有机械密封实用型专利技术5项者得1分，每多一项加1分，最高3分。

**注：参选人须提供有效的证书、相关证明材料（若为英文版须翻译成中文）复印件并加盖参选人公章，否则不予计算相应分数。**

**（2）项目重点难点分析（满分5分）**

根据本次比选项目概况，对本项目重点难点进行分析说明并提供解决方案。分析说明内容全面完全准确、解决方案有效的，得5分；分析说明内容较为全面较准确、解决方案较为有效的，得4分；分析说明内容、解决方案较为一般的，得3分；未进行分析说明的，得0分。

**（3）服务实施方案（满分7分）**

包括拆解清洗、检测及出具报告、修复或者更换、泄漏性实验等方案；按科学、合理、可行、全面等方面综合评审,进行评议并评分，方案完善、可行的得6-7分；较完善、较可行的5-6分；一般的得4-5分；较差的0-1分。

**（4）维修耗材品质（满分3分）**

参选人应详细描述其项目实施过程中耗材的选用情况，包含但不限于更换的机械密封动静环、石墨环、弹簧、若采用C型密封(C型密封的最高工作温度为400℃)金属波纹管、辅助密封圈、密封轴套等的材质以及品牌情况。耗材选用满足《发包要求》的得2分，否则不得分。在满足《发包要求》的基础上，由评委根据参选人提供的维修耗材优于《发包要求》的程度，在0-1分之间打分。

**（5）项目团队配备（满分4分）**

1. **组织机构（1分）**

根据参选人现场服务的机构设置完整性，职责明确性，岗位配置合理性，等进行评议，并在0-1分进行评分。

1. **项目主要管理人员组成（3分）**
2. 根据参选人拟派本项目的主要管理人员（项目经理、检测人员、维修人员）配置情况，从人员数量、学历、职称、资格证、经验等方面进行综合评定，并在0-2分之间评分。
3. 拟派本项目的项目经理作为项目负责人承担过与本项目类似的服务的，根据项目类似情况、规模大小、业绩数量等方面进行综合评定，在0-1分之间评分。

**备注：参选人应在投标文件中附上项目经理、检测人员、维修人员等情况表，并随表附上上述人员为参选人本单位在岗人员的证明材料（如近三个月社保缴交证明）、相应证书复印件、业绩的证明材料（如合同）等，相应评分项如无相关证明资料，该项不得分。**

**（6）服务响应便捷性（满分2分）**

参选人应从保障本项目实施过程中的及时响应、迅速提供技术支撑人员的角度，对其机构设置（如维修点、售后服务点的设置）是否贴近项目所在地和技术人员、备品备件的配备等情况进行描述并附相关证明材料，由评委根据参选人的服务快速响应能力以及证明材料的详实性进行横向对比，并在0-2分之间评分。

**II、商务部分评分PB 满分10分**

**（1）参选人综合实力（2分）**

根据投标人企业规模、技术优势、企业资质、资信情况、企业获奖情况等方面情况，由评委进行评议并在0-2分之间进行评分。

**（2）技术支持和售后服务（3分）**

参选人应针对服务过程中提供的技术支持（如服务过程资料提供、现场安装技术指导和培训服务等）以及售后服务响应时效承诺等做出阐述，评委根据参选人提供的技术支持和售后服务响应性在0-3分之间评分。

**（3）参选人类似项目业绩（5分）**

根据参选人自本项目在法定媒介发布比选公告之日的前三年内承揽过的近3年石油化工行业机械密封修复业绩情况，评委在0-5分之间进行评分。

注：A.类似业绩均须提供合同复印件并盖参选人单位公章，未提供上述业绩证明材料的项目不予计算业绩。B.若业绩合同无法满足上述评分要求的，还需提供该合同委托方（业主）出具的证明材料原件，否则该业绩不予计算；C.参选人应对申报业绩的真实性和准确性负责。在比选过程中，比选人有权对参选人申报的项目业绩进行核实和澄清，若参选人所申报资料内容有失实情况，则该参选人即被取消比选或入围资格。

**III、报价部分评分（PF=**PF1+PF2+PF3**） 满分60分**

评标小组将根据本比选文件第三章第3.1款的规定对各合格的比选人的报价（即下浮率）进行算术性错误修正。

参选人的报价经上述修正后，计算出报价评标价，评委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（**注：比选人填报下浮率应保留两位小数**）：

**1、**“表1、双端面弹簧机械密封报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率L1**评分**PF1**（满分26分）：**

 1-B1基准

 PF1＝ —————————×26

1-B1n

式中：①B1n --- 进入报价部分评分的各合格投标人的L1评标价；

②B1基准---进入报价部分评分的各合格投标人的L1评标价最高值。

**2、**“表2、 双端面波纹管机械密封报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率L2**评分**PF2**（满分26分）：**

 1-B2基准

 PF2＝ —————————×26

1-B2n

式中：①B2n --- 进入报价部分评分的各合格投标人的L2评标价；

②B2基准---进入报价部分评分的各合格投标人的L2评标价最高值。

**3、**“表3、PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率L3**评分**PF3**（满分8分）：**

 1-B3基准

 PF3＝ —————————×8

1-B3n

式中：①B3n --- 进入报价部分评分的各合格投标人的L3评标价；

②B3基准---进入报价部分评分的各合格投标人的L3评标价最高值。

**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”和“翔鹭石化（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离心泵机械密封维修及搅拌器动静环研磨年约合同（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：**

**福建福海创石油化工有限公司**

**2024-2026年度离心泵机械密封维修、搅拌器**

**动静环研磨项目**

**承包合同**

**合同编号：**

**发包人：福建福海创石油化工有限公司**

**承包人：**

**日期：2024年 月 日**

**发包人（甲方）：福建福海创石油化工有限公司**

**承包人（乙方）：**

依照《中华人民共和国民法典》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，双方就本工程作业项目协商一致，订立本合同。

本合同中使用的货币为人民币。

**词语定义：**

本文及附件中“发包人” 、“甲方” 均指“福建福海创石油化工有限公司”；

本文及附件中“承包人” 、“乙方” 、“承揽商”等均指“ ”。

**一、工程名称：**福建福海创石油化工有限公司2024-2026年度离心泵机械密封维修、搅拌器动静环研磨项目

**二、工程地点：**

**三、工程范围及要求：详见附件一**。

**四、合同工期**

合同履行期限：2024年 月 日至2026年 月 日

**五、合同价款**

5.1 本项目实行暂定总价，固定单价，据实结算。在合同履行期限内单价固定不变，不因任何因素作任何调整。详见附件二《基准价格表》

5.2 年度预估作业量可视甲方之经营需要增减，该预估数量不视为甲方对乙方年度数量的承诺。

5.3 根据各项目固定单价与年度估算作业量计算，本工程年度估算含税总价为**RMB** ，开增值税 %发票，具体分项价格及年度估算作业量见合同附件。

5.4 合同价款已包含以下风险：

5.4.1 人工费、材料费等市场价格异常波动的风险；

5.4.2 政策性税费变动风险；

5.4.3 汇率/利率调整风险；

5.4.4 施工区域气候条件及其变化造成影响的风险。

5.5 凡涉及本合同工程的质量、作业量的确认均应由有发包人明确授权的人员签证完成并加盖发包人公章始得生效，否则对发包人均无约束力。

**六、付款方式及条件**

6.1 无预付款，服务费用按**季度**支付，采取固定单价，按实结算方式。

**机械密封维修按基准单价下浮后价格×维修内容占比结算，搅拌器机械密封动静环研磨价格按基准单价下浮后价格结算**。

a. 双端面弹簧机械密封所有轴径价格为附件二“基准价格表”表1中基准单价（含税）下浮 %；

b. 双端面波纹管机械密封所有轴径价格为附件二“基准价格表”表2中基准单价（含税）下浮 %；

c. PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨所有轴径价格为附件二“基准价格表”表3中基准单价（含税）下浮 %。

**6.2机泵机械密封修复结算按集装式机械密封的型式及轴径为基础价，轴径按每5mm为一档。例：30mm-35mm(不包括35mm)采用30mm价格；以此类推，最终结算时轴径以机封轴套较大端内径计算。**

**6.3机泵机械密封修复按双端面弹簧机械密封（普通辅助密封和全氟醚辅助密封）、双端面波纹管机械密封型式来做基准价。单端面机械密封基准价按照对应轴径、密封型式的双端面机械密封基准价×0.6做基准价。**

**6.4 轴径大于120mm以上或小于30mm以下的机泵机械密封，不再单独做基准价，轴径超过120mm的按除以120比例系数结算，轴径小于30mm的按除以30比例系数结算。例轴径150mm的机械密封，结算按150÷120×轴径120mm的集装式机械密封中标价格来结算。**

**6.5搅拌器机械密封动静环研磨以位号和轴径为基准价，搅拌器机械密封动静环只研磨，不修复。**

6.6 甲方有权根据合同约定对乙方（包括乙方作业人员）进行考核，并根据考核结果从应付服务费用中扣除相应考核扣款；对于乙方需向甲方支付的违约金或其他款项，甲方亦有权从应付服务费用中扣除。应付服务费用扣除相应款项后，为甲方实际应付款金额。

6.7 实际作业量经甲方书面确认后，乙方按照要求开具相应金额的正式税务发票。甲方收到乙方发票后 30 个工作日内向乙方付款。乙方未提供发票的，甲方有权拒绝付款。

6.8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。

**七、履约保证**

7.1 本合同签订生效后，参选保证金自动转为履约保证金为**RMB30000.00元，即人民币叁万元整**。

7.2 履约保证金有效期至合同到期日后30天止。有效期满后，经甲方扣除因损坏物资设备及其他应扣款项后，无息返还给乙方。

7.3乙方不履行合同或不完全履行合同，或无法满足合同约定的工作质量、标准、工期、安全等内容，甲方有权从履约保证金中扣除乙方的相应违约赔偿金。

**八、发包人工作**

8.1 发包人向承包人提供发包说明、人员配置说明、作业规范、单价表、HSE承诺书及违反HSE罚款规定等资料，并进行现场技术交流和澄清工作。

8.2 发包人对承包人的工作进行全面的监督、管理和协调。

8.3 按照合同约定的付款方式及条件支付承包人的劳务费。

**九、承包人工作**

9.1提供公司企业法人营业执照、税务登记证、组织机构代码、法人代表身份证等有效证照。

9.2按下文附件中的工作内容和要求进行作业。

9.3 提供发包人所需的一切与本项目作业有关的进度、质量、工程量统计、HSE管理、人员组织结构、岗位人员配置、配套管理制度等资料。

9.4 按时参加甲方的各种例行会议。

9.5 遵守政府有关主管部门对施工场地交通、噪音以及环境保护和安全生产等的管理规定，按照规定办理有关手续，并以书面形式通知发包人。

**十、组成合同文件**

10.1 本合同主文

10.2 下文所列各附件：

离心泵机械密封维修、搅拌器动静环研磨项目发包说明

上述各部分内容应互为补充和说明，如合同文件存在歧义或不一致时，以签订文件时间在后的优先适用。如签订时间相同则按上述排序，排序在前的文件优先适用。

**十一、其他约定**

11.1 未经发包人同意，承包人不得随意更换项目经理、其他主要管理人员和组织架构，否则视为根本性违约，发包人有权解除合同并追究违约责任。

11.2未经发包人许可，承包人不得擅自分包或转包，也不得以挂靠方式由其他施工单位执行本合同。

11.3承包人应确保合法用工，应为其工作人员投法定工伤保险，所需费用由承包人负责。如有发生意外、伤害等事情，概由承包人负全部责任，与发包人无关。

11.4承包人的办公场所、食宿、员工交通车等均自行解决。

11.5履约过程中，承包人应遵守政府的各项法令和规章，承包人在作业过程中因违规被政府或行业主管单位罚款时，包括发包人的连带罚款均应由承包人承担。

11.6承包人在作业过程中造成需要保护的地下管线、电缆及附近建（构）筑物损坏的，由承包人自费负责修复。

**十二、违约责任**

12.1 履约过程中，乙方违反《福建福海创石油化工有限公司2022-2023年度离心泵机械密封维修、搅拌器动静环研磨项目发包说明》规定的，甲方有权从当月结算款中扣除对乙方的罚款，如结算款不足以抵扣时，则从履约保证金中扣除。

12.2承包人及其工作人员必须严格遵守发包人的规章制度和安全操作规程，如因承包人违规作业造成发包人或第三方人身伤害或财产损失的，一切责任由承包人负担。

12.3 乙方出现人力不足或不能及时作业，影响甲方生产营运，每出现一次，乙方应向甲方支付违约金3000元；

12.4 乙方未经甲方同意，擅自更换项目经理、其他主要管理人员或组织架构时：第一次，乙方应向甲方支付违约金5000元；第二次，甲方可解除合同。

12.5有下列情形之一的，视为乙方根本性违约，发包人可以解除合同，另行招商承揽。

12.5.1 乙方出现人力不足或不能及时作业，影响甲方生产营运，甲方提出改善通知达三次，但乙方未明显改善的。

12.5.2 乙方工作存在严重缺陷，不符合约定标准，经纠正后仍达不到标准的。

12.5.3 乙方无正当理由，自行停工、怠工且不服从甲方合理劝告或安排的。

12.5.4 乙方擅自分包、转包工程或者以挂靠方式由其他施工单位执行本合同的。

12.5.5 乙方发生安全事故不负责处理给甲方造成损失和不良影响的。

12.5.6 乙方拖欠民工工资的。

12.5.7 乙方无故违反其他约定事项的。

12.6任何一方无正当理由单方解约的，视同违约，违约一方应按维修费用总金额的20%向另一方偿付违约金及赔偿对方因此产生的损失。

12.7因乙方工作失误导致甲方设备损坏，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，按逾期修复承担责任。

12.8 履约过程中，因乙方原因及法定原因等导致合同被甲方解除时，乙方必须按合同年度估算总价款的20%向甲方支付违约金。违约金不足以弥补损失的，乙方还应另行赔偿损失。甲方有权从履约保证金或任何应付而未付款项中直接扣减相应金额作为偿付款。当前述保证金或应付而未付款项不足以支付该偿付款时，乙方应在收到甲方的赔偿要求后及时支付至应偿金额为止。

12.9因乙方原因及法定原因等导致合同被甲方解除的，合同自乙方收到解除合同通知之日起解除。

12.10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。

12.11甲方已就本合同项下涉及乙方重大利害关系的条款向乙方作出详细说明，乙方充分理解上述条款含义，并自愿签订本合同。

**十三、通知**

1、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下列地址，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6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。

2、双方联系方式

甲方地址：福建省漳州市古雷开发区腾龙路86号

联 系 人：

联系电话：

电子邮箱：

乙方地址：

联 系 人：

联系电话：

电子邮箱：

**十四、争议解决方式**

 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。

**十五、合同生效、终止及份数**

14.1 本合同经双方盖章后生效。

14.2 甲乙双方履行完全部合同义务，无任何遗留问题，合同即终止。

14.3 本合同一式六份，具有同等法律效力。发包人持四份，承包人持二份。

附件一《福建福海创石油化工有限公司2022-2023年度离心泵机械密封维修、搅拌器动静环研磨项目发包说明》

附件二《安全环保协议》

附件三《建设项目廉洁从业承诺书》

**（以下无正文）**

**甲方： 乙方：**

**福建福海创石油化工有限公司**

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：中国银行股份有限公司漳州 开户行：

 古雷经济开发区支行

帐 号：406574816628 帐 号：

税 号： 91350600MA2YNG3G0P 税 号：

电 话： 0596-3890083 电 话：

**附件1：**

**离心泵机械密封维修搅拌器动静环研磨项目**

**发包说明**

1. 工程名称：福海创PX、PTA离心泵机械密封维修项目，PTA搅拌器动静环研磨项目
2. 工作地点： PX、PTA厂区优先、也可返厂维修
3. 甲方（即招标人，下同）：福建福海创石油化工有限公司
4. 乙方（及投标人，下同）：承包商
5. 合同期限：2024年 月 日-2026年 月 日
6. 承包方要求

1）投标单位应具备独立法人资格、具备有效的企业法人营业执照、资质文件等。

2）投标单位必须具有同行业机械密封修复业绩。

3）修复好的机泵机械密封，在稳定的工艺操作条件下，密封无故障连续运转时间应不小于8000h。

七． 维修内容及技术要求：

1、机械密封修复清单：包含PX和PTA厂区离心泵的机械密封，详见附件，清单仅供参考，实际维修以现场要求为主。

2、搅拌机械密封动静环清单：包含PTA搅拌器机械密封动静环清单，详见附件，清单仅供参考，实际维修以现场要求为主。

**3、机械密封修复参照执行的相关标准及规范**

API 682－2002 《离心泵和转子泵用轴封系统》

SH/T 3156-2009《石油化工离心泵和转子泵用轴封系统工程技术规范》

API 610 －2010《石油、石化和天然气工业用离心泵》

HG/T2269-2003 《釜用机械密封技术条件》

HG/T2099-2003 《釜用机械密封试验规范》

JB/T4127.3-2033《机械密封产品验收技术条件》

GB/T14211-1993 《机械密封试验方法》

JB/T8871-2002 《机械密封用硬质合金密封环毛坯》

JB/T6374-2006 《机械密封用碳化硅密封环》

JB/T8872-2002 《机械密封用碳石墨密封环技术条件》

当上述标准与最终商务合同发生矛盾时，其执行顺序是：

* 相关合同
* 技术协议
* 标准及规范
* 发包要求

4、机械密封维修内容：

4.1机械密封维修内容和要求：承包商负责范围内的所有机械密封的修复工作，维修内容：拆解清洗密封→检测所有零件→出具检测报告→根据检测报告更换或修复动静环→更换易损件→重新加工部分金属件（工作内容以检测报告为准）→气密性试验→完成修复。

4.2所有修复的机械密封待研磨之前需先做以下检查：

1）机封动、静环表面是否有裂纹。

2）镶嵌件位置是否有泄露

3）经以上检查合格后再进行研磨，如不合格无需研磨。

4）机械密封端面研磨，依照我国机械行业标准GB/T 7369-1994进行检测。

4.3 更换的机械密封动静环应选用优质的SIC或WC，石墨环应采用优质的进口石墨（东洋碳素、美国摩根产品或同等水平产品）；弹簧采用合金C-276；若采用C型密封(C型密封的最高工作温度为400℃)金属波纹管采用进口的INCONEL718，波纹管采用45°双波片金属波纹管，辅助密封圈应选用在相应温度和介质工况下抗温抗腐蚀的材料，密封轴套等其它材质采用316、316L、316Ti、钛材等材料。

4.4机泵机械密封试压压力依据API682标准试压。

4.5搅拌器机械密封动静环研磨后要求平面度光带检查3纳环以内，动静环配合面及镶嵌处密封性试压检查无泄漏。

4.5验收要求：

4.5.1 所有要研磨的机械密封是否有破损或异样，要求在双方共同确认后，拍照存底方可验收。如发现机械密封由于包装或运输等原因造成损坏，承包商应承担所有责任，交货时应提供机械密封图纸、拆解报告、修复记录、打压记录。

4.5.2所有的机械密封、机械密封动静环包装及运输事宜均由承包商自行处理，包装要求与新机封包装一致，机封进出厂需由双方确认拍照存底，如在包装、运输、研磨过程中造成损坏，承包商需承担全部赔偿责任。

4.5.3机封交付承包商后，承包商在40天内交货。

4.5.4机械密封到货后，甲方根据到货数量，抽取一定比例进行打压测试，打压测试合格后、办理入库；打压出现不合格的械密封，由承包商负责所有机封打压；最终将不合格机封继续维修，甲方保留追索乙方赔偿损失权利。

4.5.5若机械密封到货后，由于承包商检修原因，验收不合格承包商需承担全部责任。

八 、技术支持和售后服务

1）承包商应向甲方提供所维修机封过程、机封研磨过程资料，打压资料，合格证等。

2）若机封安装出现问题，承包商负责提供免费现场安装技术指导，并择机提供相应的密封安装、操作和故障分析方面的培训。

3）产品若出现质量问题，承包商承诺在接到用户通知后4小时内给予回复并提出应急办法，必要时在24小时内安排人员到现场服务。

**附件2：基准价格表**

|  |
| --- |
| **表1、双端面弹簧机械密封基准价格表** |
| **序号** | **密封形式** | **集装形式** | **轴径(mm)** | **密封型号** | **基准单价（含税，元）**  | **备注** |
| 1 | 离心泵用双端面弹簧机械密封（普通辅助密封） | 集装式 | 30 | 　 | 　3300 | 　　　　　　　　　　　　　　　　 |
| 2 | 集装式 | 35 | 　 | 　3900 |
| 3 | 集装式 | 40 | 　 | 　4300 |
| 4 | 集装式 | 45 | 　 | 　4800 |
| 5 | 集装式 | 50 | 　 | 　5200 |
| 6 | 集装式 | 55 | 　 | 　5800 |
| 7 | 集装式 | 60 | 　 | 　6300 |
| 8 | 集装式 | 65 | 　 | 　6900 |
| 9 | 集装式 | 70 | 　 | 　7600 |
| 10 | 集装式 | 75 | 　 | 　8200 |
| 11 | 集装式 | 80 | 　 | 　8900 |
| 12 | 集装式 | 85 | 　 | 　9600 |
| 13 | 集装式 | 90 | 　 | 　10400 |
| 14 | 集装式 | 95 | 　 | 　11300 |
| 15 | 集装式 | 100 | 　 | 　11900 |
| 16 | 集装式 | 105 | 　 | 　13300 |
| 17 | 集装式 | 110 | 　 | 　14300 |
| 18 | 集装式 | 115 | 　 | 　15000 |
| 19 | 集装式 | 120 | 　 | 　16000 |
| 20 | 离心泵用双端面弹簧机械密封 （全氟醚辅助密封） | 集装式 | 30 | 　 | 　4000 |
| 21 | 集装式 | 35 | 　 | 　4700 |
| 22 | 集装式 | 40 | 　 | 　5200 |
| 23 | 集装式 | 45 | 　 | 　5800 |
| 24 | 集装式 | 50 | 　 | 　7500 |
| 25 | 集装式 | 55 | 　 | 　8100 |
| 26 | 集装式 | 60 | 　 | 　9000 |
| 27 | 集装式 | 65 | 　 | 　9900 |
| 28 | 集装式 | 70 | 　 | 　10600 |
| 29 | 集装式 | 75 | 　 | 　11800 |
| 30 | 集装式 | 80 | 　 | 　12600 |
| 31 | 集装式 | 85 | 　 | 　13700 |
| 32 | 集装式 | 90 | 　 | 　14900 |
| 33 | 集装式 | 95 | 　 | 　16000 |
| 34 | 集装式 | 100 | 　 | 　16900 |
| 35 | 集装式 | 105 | 　 | 　27000 |
| 36 | 集装式 | 110 | 　 | 　29000 |
| 37 | 集装式 | 115 | 　 | 　29500 |
| 38 | 集装式 | 120 | 　 | 　30500 |

|  |
| --- |
| **表2、 双端面波纹管机械密封基准价格表**  |
| **序号** | **密封形式** | **集装形式** | **轴径(mm)** |  **密封型号**  | **基准单价（含税，元）** | **备注** |
| 1 | 离心泵用双端面焊接金属波纹管机械密封 | 集装式 | 30 | 　 | 　7000 | 　　　　　　　　 |
| 2 | 集装式 | 35 | 　 | 　8100 |
| 3 | 集装式 | 40 | 　 | 　8900 |
| 4 | 集装式 | 45 | 　 | 　9600 |
| 5 | 集装式 | 50 | 　 | 　10700 |
| 6 | 集装式 | 55 | 　 | 　12200 |
| 7 | 集装式 | 60 | 　 | 　14500 |
| 8 | 集装式 | 65 | 　 | 　15700 |
| 9 | 集装式 | 70 | 　 | 　16300 |
| 10 | 集装式 | 75 | 　 | 　18900 |
| 11 | 集装式 | 80 | 　 | 　21100 |
| 12 | 集装式 | 85 | 　 | 　22600 |
| 13 | 集装式 | 90 | 　 | 　25100 |
| 14 | 集装式 | 95 | 　 | 　25300 |
| 15 | 集装式 | 100 | 　 | 　26100 |
| 16 | 集装式 | 105 | 　 | 　28800 |
| 17 | 集装式 | 110 | 　 | 　37900 |
| 18 | 集装式 | 115 | 　 | 　41100 |
| 19 | 集装式 | 120 | 　 | 　42400 |

  **表3、PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨基准价格表**

|  |
| --- |
| **PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨基准价格表** |
| 序号 | 位号 | 轴径（mm） | 静环 | **静环研磨基准单价** | 动环  | **动环研磨基准单价** | 备注 |
| 1 | A-201-1/2/3 | 420 | SiC Φ463\*Φ556.5 \*36MM双端面研磨 | 　9000 | 石墨 Φ460\*Φ556\*36MM双端面研磨 | 　7200 | 1：平面度光带检查3纳环以内，动静环配合面及镶嵌处密封性试压检查无泄漏。2：表3内的单价均是以1个动环或1个静环为单位定价的。  |
| 2 | A-202 | 280 | SiC 双端面研磨 | 　5400 | 石墨 双端面研磨 | 　4300 |
| 3 | A-211 | 220 | SiC 双端面研磨 |  3800 | 石墨 双端面研磨 |  3100 |
| 4 | A-521-1/2 | 220 | SiCΦ248\*Φ349 \*24MM双端面研磨 | 　3800 | 石墨Φ248\*Φ349\*24MM双端面研磨 | 　3100 |
| 5 | A-522 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 |  4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 6 | A-523 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 |  4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 7 | A-524 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 | 　4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 8 | A-525 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 | 　4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 9 | A-110 | 240 | SiC 双端面研磨 | 　4600 | 石墨 双端面研磨 | 　3700 |
| 10 | A-212 | 240 | SiC 双端面研磨 | 　4600 | 石墨 双端面研磨 | 　3700 |
| 11 | A-301-1/2/3 | 160 | SiC 双端面研磨 | 　2500 | 石墨 双端面研磨 | 　2000 |
| 12 | A-401 | 254 | SiC 双端面研磨 | 　4900 | 石墨 双端面研磨 | 　3900 |
| 13 | A-461 | 127 | SiC 双端面研磨 | 　1800 | 石墨 双端面研磨 | 　1400 |
| 14 | A-501-1/2 | 240 | SiC 双端面研磨 | 　4600 | 石墨 双端面研磨 | 　3700 |
| 15 | A-601-1/2/3 | 152.4 | SiC 双端面研磨 | 　2300 | 石墨 双端面研磨 | 　1800 |
| 16 | A-613 | 180 | SiC 双端面研磨 | 　2800 | 石墨 双端面研磨 | 　2300 |
| 17 | A-640 | 180 | SiC 双端面研磨 | 　2800 | 石墨 双端面研磨 | 　2300 |
| 18 | A-641 | 180 | SiC 双端面研磨 | 　2800 | 石墨 双端面研磨 | 　2300 |
| 19 | A-642-1/2 | 88.9 | SiC 双端面研磨 | 　900 | 石墨 双端面研磨 | 　700 |
| 20 | A-647 | 88.9 | SiC 双端面研磨 | 　900 | 石墨 双端面研磨 | 　700 |

|  |  |
| --- | --- |
| **附件1** | **弹簧密封维修内容占比** |
| **序号** | **维修内容** | **单封费用比例****（普通O环）** | **单封费用比例****（全氟醚O环）** | **双封费用比例****（普通O环）** | **双封费用比例****（全氟醚O环）** |
| **一** | **正常修复** |  |  |  | 　 |
| 　 | 更换弹簧、顶丝、螺钉等 | 3.00% | 2.00% | 3.00% | 2.50% |
| 　 | 更换辅助密封圈 | 4.50% | 35.00% | 4.50% | 21.70% |
| 　 | 一级动环研磨(介质侧） | 2.70% | 1.85% | 1.40% | 1.20% |
| 　 | 二级动环研磨（大气侧） |  |  | 1.30% | 1.10% |
| 　 | 一级静环研磨(介质侧） | 1.80% | 1.25% | 1.00% | 0.85% |
| 　 | 二级静环研磨（大气侧） |  |  | 0.80% | 0.75% |
| **二** | **重新加工零件** |  |  |  |  |
| 　 | 一级动环更换(介质侧） | 27.00% | 18.50% | 14.00% | 12.00% |
| 　 | 二级动环更换（大气侧） |  |  | 13.00% | 11.00% |
| 　 | 一级静环更换(介质侧） | 18.00% | 12.50% | 10.00% | 9.00% |
| 　 | 二级静环更换（大气侧） |  |  | 8.00% | 7.50% |
|   | 一级传动套更换(介质侧） | 6.00% | 4.50% | 3.00% | 2.50% |
| 　 | 二级传动套更换（大气侧） |  |  | 3.00% | 2.50% |
| 　 | 推环、卡环等金属件 | 1.00% | 0.70% | 1.00% | 0.80% |
| 　 | 轴套更换 | 18.00% | 11.80% | 14.00% | 10.80% |
| 　 | 腔体 |  |  | 10.00% | 7.30% |
| 　 | 端盖更换 | 16.00% | 10.50% | 10.00% | 7.30% |
| 　 | 驱动环更换 | 2.00% | 1.40% | 2.00% | 1.20% |
| **三** | **其它收取费用** |  |  |  |  |
| 　 | 维修费用≤集装价格12% | 8.00% | 5.20% | 8.00% | 6.20% |
| 　 | 集装价格12%＜维修费用≤30% | 5.00% | 3.30% | 5.00% | 3.90% |
| 　 | 维修费用＞集装价格30% | 0.00% | 0.00% | 0.00% | 0.00% |

**附件2**

**波纹管密封维修内容占比**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **维修内容** | **单封费用比例** | **双封费用比例** |
| **一** | **正常修复** |
| 　 | 更换顶丝、螺钉等 | 1.80% | 1.00% |
| 　 | 更换辅助密封圈 | 3.50% | 2.50% |
| 　 | 一级动环研磨(介质侧） | 4.00% | 2.10% |
| 　 | 二级动环研磨（大气侧） |  | 1.90% |
| 　 | 一级静环研磨(介质侧） | 2.00% | 1.10% |
| 　 | 二级静环研磨（大气侧） |  | 0.90% |
| **二** | **重新加工零件** |
| 　 | 一级密封头组件更换（介质侧） | 46.00% | 26.00% |
| 　 | 二级密封头组件更换（大气侧） |  | 25.00% |
| 　 | 一级静环更换（介质侧） | 15.00% | 8.00% |
| 　 | 二级静环更换（大气侧） |  | 7.00% |
|   | 轴套更换 | 14.00% | 10.00% |
| 　 | 腔体 |  | 6.00% |
| 　 | 端盖更换 | 12.00% | 7.50% |
| 　 | 驱动环更换 | 1.70% | 1.00% |
| **三** | **其它收取费用** |
| 　 | 维修费用≤集装价格12% | 8.00% | 8.00% |
| 　 | 集装价格12%＜维修费用≤30% | 5.00% | 5.00% |
| 　 | 维修费用＞集装价格30% | 0.00% | 0.00% |
| **以上“更换辅助密封圈”普通密封占比，单封为3.50%,双封为2.50%，若改为全氟醚密封，则占比更改为10%。** |

**附件3：**

**安全环保协议书**

发包单位（以下简称甲方）： 福建福海创石油化工有限公司

承包单位（以下简称乙方）：

 双方就 离心泵机械密封维修搅拌器动静环研磨项目工程签订了 设备检维修 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》等相关法规及甲方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)：

福建福海创石油化工有限公司

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**

 **离心泵机械密封维修搅拌器动静环研磨 项目**

**参选文件**

**参选人： *（打印时请取消下划线）*有限公司**

 **2024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、拟投入本项目的人员信息、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及售后承诺应急服务等，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修复方案书（根据发包说明书中产品目标、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。*

**附表1《拟派人员一览表》**

**拟派人员一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 岗位名称 | 比选文件要求人数 | 拟派人数 |
| 1 |  |  |  |
| 2 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |
| 4 |  |  |  |
| 5 |  |  |  |
| 6 |  |  |  |
| 7 |  |  |  |
| 8 |  |  |  |
| 9 |  |  |  |
| 10 |  |  |  |
| 11 |  |  |  |
| 12 |  |  |  |
| 13 |  |  |  |
| 14 |  |  |  |
| 15 |  |  |  |
| 16 |  |  |  |
| 17 |  |  |  |
| 18 |  |  |  |
| 19 |  |  |  |
| 20 |  |  |  |
| 21 |  |  |  |
| 22 |  |  |  |
| 23 |  |  |  |
| 24 |  |  |  |
| 25 | **……** | **……** | **……** |

备注：《拟派人员一览表》应包含所有岗位人员，含项目经理、检测人员、维修人员等所有人员。

参选人： （加盖单位公章）

**附表1-1《拟派项目经理简历表》**

**拟派项目经理简历表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓 名 |  | 性 别 |  | 年 龄 |  |
| 职 务 |  | 技术职称 |  | 学 历 |  |
| 毕业学校 | 毕业时间：学校： 专业： |
| 资格证书 |  |
| 主要工作经历 |  |
| 项目业绩情况 |
| 项目业主/联系人、电话 | 项目名称 | 服务期限 | 合同金额（元） | 在项目中担任职务 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**注：**参选人须随表提供满足本项目评分要求的相关证明材料。

参选人： （加盖单位公章） .

**附件1-1-1《拟派项目经理身份证复印件》**

注：参选人须在此处附上拟派项目经理的身份证复印件并加盖参选人单位公章。

**附件1-1-2《拟派项目经理养老保险缴纳证明》**

注：参选人须在此处附上拟派项目经理养老保险缴纳证明书并加盖参选人单位公章。拟派项目经理须为参选人本企业的在岗人员，以养老保险所署单位为准。**养老保险:是指社保管理部门出具的缴交社保费（在比选公告发布日之前三个月内出具的且自出具当日之前缴费时间连续三个月以上的）的证明书。**

**附件1-1-3《项目经理业绩合同复印件》**

注：参选人须在此处附上拟派项目经理作为项目负责人负责过的项目合同复印件、项目业主出具的证明材料原件（如有时）。

**附表1-2《拟派检测人员、维修人员一览表》**

**拟派检测人员、维修人员一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 岗位名称 | 姓名 | 证书名称及编号 | 职业健康体检证明 | 工作年限 | 类似项目业绩 | 资料对应页码 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |

**注：**1.参选人须随表提供满足本项目评分要求的相关证明材料；

2.参选人应将各个人员的证明材料编列页码并填写“资料对应页码”，以便评委查阅。

参选人： （加盖单位公章）

**附件1-2-1《拟派检测人员、维修人员证书复印件》**

注：参选人须在此处附上拟派检测人员、维修人员证书复印件并加盖参选人单位公章。

**附件1-2-2《拟派检测人员、维修人员人员养老保险缴纳证明》**

注：参选人须在此处附上拟派**检测人员、维修人员**养老保险缴纳证明书并加盖参选人单位公章。拟派**检测人员、维修人员**须为参选人本企业的在岗人员，以养老保险所署单位为准。**养老保险:是指社保管理部门出具的缴交社保费（在比选公告发布日之前三个月内出具的且自出具当日之前缴费时间连续三个月以上的）的证明书。**

**附件1-2-3《检测人员、维修人员业绩合同复印件》**

注：参选人须在此处附上拟派检测人员、维修人员项目业绩合同复印件、项目业主出具的证明材料原件（如有时）。

### （二）技术偏离表

比选编号：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **品目号** | **名称** | **比选文件****条目号** | **比选文件的****技术条款** | **参选文件的****技术条款** | **偏离说明** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

注：

参选人提交的参选文件中与比选文件技术部分的要求有不同时（包括正偏离和负偏离），应逐条列在偏离表中，否则将认为参选人接受比选文件的要求。

参选人名称： （盖参选人单位公章）

参选人代表签字：

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离心泵机械密封维修搅拌器动静环研磨项目公开自主比选，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2024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 离心泵机械密封维修搅拌器动静环研磨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：

修复方案书

**（根据发包说明书中产品目标、内容及技术性能要求编制）**

附件6：

**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： 离心泵机械密封维修搅拌器动静环研磨项目

参选报价：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **合同包** | **项目名称** | **数量** | **下浮率报价** | **投标保证金** | **质量承诺** | **服务期限** |
| 1 | 2024-2026年度离心泵机械密封维修、搅拌器动静环研磨项目 | 1项 | L1 | % |  | 满足参选文件要求 | 满足参选文件要求 |
| L2 | % |
| L3 | % |

**说明：1、**L1指“表1、双端面弹簧机械密封报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率；L2指“表2、 双端面波纹管机械密封报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率；L3指“表3、PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨报价表”所有轴径的基准单价（含税，元）填报统一的下浮率**。**

**2、下浮率保留两位小数点，如8.31%。**

3、具体基准价格表见附表。

注： 1、价格为含税价，税率： % ；

 2、付款方式： ；

 3、服务期限： 24个月

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

**报价须知：**

**1、本次机泵机械密封修复报价按集装式机械密封的轴径为基础报价，轴径按每5mm为一档。例：30mm-35mm(不包括35mm)采用30mm价格；以此类推，轴径以机封轴套较大端内径计算。**

**2、机泵机械密封修复按双端面弹簧机械密封（普通辅助密封和全氟醚辅助密封）、双端面波纹管机械密封型式来做基准价。单端面机械密封基准价按照对应轴径、密封型式的双端面机械密封基准价×0.6做基准价。**

**3、机泵机械密封修复最终结算按机械密封轴径对应中标价×维修内容占比结算，维修内容占比详见附件1和附件2。附件1和2百分比内容不得修改。**

**4、轴径大于120mm以上或小于30mm以下的机泵机械密封，不再单独做基准价，轴径超过120mm的按除以120比例系数结算，轴径小于30mm的按除以30比例系数结算。例轴径150mm的机械密封，结算按150÷120×轴径120mm的集装式机械密封中标价格来结算。**

**5、搅拌器机械密封动静环研磨以位号和轴径为报价基础，搅拌器机械密封动静环只研磨，不修复。**

**附表：基准价格表**

|  |
| --- |
| **表1、双端面弹簧机械密封基准价格表** |
| **序号** | **密封形式** | **集装形式** | **轴径(mm)** | **密封型号** | **基准单价（含税，元）**  | **备注** |
| 1 | 离心泵用双端面弹簧机械密封（普通辅助密封） | 集装式 | 30 | 　 | 　3300 | 　　　　　　　　　　　　　　　　 |
| 2 | 集装式 | 35 | 　 | 　3900 |
| 3 | 集装式 | 40 | 　 | 　4300 |
| 4 | 集装式 | 45 | 　 | 　4800 |
| 5 | 集装式 | 50 | 　 | 　5200 |
| 6 | 集装式 | 55 | 　 | 　5800 |
| 7 | 集装式 | 60 | 　 | 　6300 |
| 8 | 集装式 | 65 | 　 | 　6900 |
| 9 | 集装式 | 70 | 　 | 　7600 |
| 10 | 集装式 | 75 | 　 | 　8200 |
| 11 | 集装式 | 80 | 　 | 　8900 |
| 12 | 集装式 | 85 | 　 | 　9600 |
| 13 | 集装式 | 90 | 　 | 　10400 |
| 14 | 集装式 | 95 | 　 | 　11300 |
| 15 | 集装式 | 100 | 　 | 　11900 |
| 16 | 集装式 | 105 | 　 | 　13300 |
| 17 | 集装式 | 110 | 　 | 　14300 |
| 18 | 集装式 | 115 | 　 | 　15000 |
| 19 | 集装式 | 120 | 　 | 　16000 |
| 20 | 离心泵用双端面弹簧机械密封 （全氟醚辅助密封） | 集装式 | 30 | 　 | 　4000 |
| 21 | 集装式 | 35 | 　 | 　4700 |
| 22 | 集装式 | 40 | 　 | 　5200 |
| 23 | 集装式 | 45 | 　 | 　5800 |
| 24 | 集装式 | 50 | 　 | 　7500 |
| 25 | 集装式 | 55 | 　 | 　8100 |
| 26 | 集装式 | 60 | 　 | 　9000 |
| 27 | 集装式 | 65 | 　 | 　9900 |
| 28 | 集装式 | 70 | 　 | 　10600 |
| 29 | 集装式 | 75 | 　 | 　11800 |
| 30 | 集装式 | 80 | 　 | 　12600 |
| 31 | 集装式 | 85 | 　 | 　13700 |
| 32 | 集装式 | 90 | 　 | 　14900 |
| 33 | 集装式 | 95 | 　 | 　16000 |
| 34 | 集装式 | 100 | 　 | 　16900 |
| 35 | 集装式 | 105 | 　 | 　27000 |
| 36 | 集装式 | 110 | 　 | 　29000 |
| 37 | 集装式 | 115 | 　 | 　29500 |
| 38 | 集装式 | 120 | 　 | 　30500 |

|  |
| --- |
| **表2、 双端面波纹管机械密封基准价格表**  |
| **序号** | **密封形式** | **集装形式** | **轴径(mm)** |  **密封型号**  | **基准单价（含税，元）** | **备注** |
| 1 | 离心泵用双端面焊接金属波纹管机械密封 | 集装式 | 30 | 　 | 　7000 | 　　　　　　　　 |
| 2 | 集装式 | 35 | 　 | 　8100 |
| 3 | 集装式 | 40 | 　 | 　8900 |
| 4 | 集装式 | 45 | 　 | 　9600 |
| 5 | 集装式 | 50 | 　 | 　10700 |
| 6 | 集装式 | 55 | 　 | 　12200 |
| 7 | 集装式 | 60 | 　 | 　14500 |
| 8 | 集装式 | 65 | 　 | 　15700 |
| 9 | 集装式 | 70 | 　 | 　16300 |
| 10 | 集装式 | 75 | 　 | 　18900 |
| 11 | 集装式 | 80 | 　 | 　21100 |
| 12 | 集装式 | 85 | 　 | 　22600 |
| 13 | 集装式 | 90 | 　 | 　25100 |
| 14 | 集装式 | 95 | 　 | 　25300 |
| 15 | 集装式 | 100 | 　 | 　26100 |
| 16 | 集装式 | 105 | 　 | 　28800 |
| 17 | 集装式 | 110 | 　 | 　37900 |
| 18 | 集装式 | 115 | 　 | 　41100 |
| 19 | 集装式 | 120 | 　 | 　42400 |

  **表3、PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨基准价格表**

|  |
| --- |
| **PTA装置搅拌器机械密封动静环研磨基准价格表** |
| 序号 | 位号 | 轴径（mm） | 静环 | **静环研磨基准单价** | 动环  | **动环研磨基准单价** | 备注 |
| 1 | A-201-1/2/3 | 420 | SiC Φ463\*Φ556.5 \*36MM双端面研磨 | 　9000 | 石墨 Φ460\*Φ556\*36MM双端面研磨 | 　7200 | 1：平面度光带检查3纳环以内，动静环配合面及镶嵌处密封性试压检查无泄漏。2：表3内的单价均是以1个动环或1个静环为单位定价的。  |
| 2 | A-202 | 280 | SiC 双端面研磨 | 　5400 | 石墨 双端面研磨 | 　4300 |
| 3 | A-211 | 220 | SiC 双端面研磨 |  3800 | 石墨 双端面研磨 |  3100 |
| 4 | A-521-1/2 | 220 | SiCΦ248\*Φ349 \*24MM双端面研磨 | 　3800 | 石墨Φ248\*Φ349\*24MM双端面研磨 | 　3100 |
| 5 | A-522 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 |  4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 6 | A-523 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 |  4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 7 | A-524 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 | 　4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 8 | A-525 | 240 | SiCΦ266\*Φ345 \*21MM双端面研磨 | 　4600 | 石墨Φ266\*Φ345\*21MM双端面研磨 | 　3700 |
| 9 | A-110 | 240 | SiC 双端面研磨 | 　4600 | 石墨 双端面研磨 | 　3700 |
| 10 | A-212 | 240 | SiC 双端面研磨 | 　4600 | 石墨 双端面研磨 | 　3700 |
| 11 | A-301-1/2/3 | 160 | SiC 双端面研磨 | 　2500 | 石墨 双端面研磨 | 　2000 |
| 12 | A-401 | 254 | SiC 双端面研磨 | 　4900 | 石墨 双端面研磨 | 　3900 |
| 13 | A-461 | 127 | SiC 双端面研磨 | 　1800 | 石墨 双端面研磨 | 　1400 |
| 14 | A-501-1/2 | 240 | SiC 双端面研磨 | 　4600 | 石墨 双端面研磨 | 　3700 |
| 15 | A-601-1/2/3 | 152.4 | SiC 双端面研磨 | 　2300 | 石墨 双端面研磨 | 　1800 |
| 16 | A-613 | 180 | SiC 双端面研磨 | 　2800 | 石墨 双端面研磨 | 　2300 |
| 17 | A-640 | 180 | SiC 双端面研磨 | 　2800 | 石墨 双端面研磨 | 　2300 |
| 18 | A-641 | 180 | SiC 双端面研磨 | 　2800 | 石墨 双端面研磨 | 　2300 |
| 19 | A-642-1/2 | 88.9 | SiC 双端面研磨 | 　900 | 石墨 双端面研磨 | 　700 |
| 20 | A-647 | 88.9 | SiC 双端面研磨 | 　900 | 石墨 双端面研磨 | 　700 |

|  |  |
| --- | --- |
| **附件1** | **弹簧密封维修内容占比** |
| **序号** | **维修内容** | **单封费用比例****（普通O环）** | **单封费用比例****（全氟醚O环）** | **双封费用比例****（普通O环）** | **双封费用比例****（全氟醚O环）** |
| **一** | **正常修复** |  |  |  | 　 |
| 　 | 更换弹簧、顶丝、螺钉等 | 3.00% | 2.00% | 3.00% | 2.50% |
| 　 | 更换辅助密封圈 | 4.50% | 35.00% | 4.50% | 21.70% |
| 　 | 一级动环研磨(介质侧） | 2.70% | 1.85% | 1.40% | 1.20% |
| 　 | 二级动环研磨（大气侧） |  |  | 1.30% | 1.10% |
| 　 | 一级静环研磨(介质侧） | 1.80% | 1.25% | 1.00% | 0.85% |
| 　 | 二级静环研磨（大气侧） |  |  | 0.80% | 0.75% |
| **二** | **重新加工零件** |  |  |  |  |
| 　 | 一级动环更换(介质侧） | 27.00% | 18.50% | 14.00% | 12.00% |
| 　 | 二级动环更换（大气侧） |  |  | 13.00% | 11.00% |
| 　 | 一级静环更换(介质侧） | 18.00% | 12.50% | 10.00% | 9.00% |
| 　 | 二级静环更换（大气侧） |  |  | 8.00% | 7.50% |
|   | 一级传动套更换(介质侧） | 6.00% | 4.50% | 3.00% | 2.50% |
| 　 | 二级传动套更换（大气侧） |  |  | 3.00% | 2.50% |
| 　 | 推环、卡环等金属件 | 1.00% | 0.70% | 1.00% | 0.80% |
| 　 | 轴套更换 | 18.00% | 11.80% | 14.00% | 10.80% |
| 　 | 腔体 |  |  | 10.00% | 7.30% |
| 　 | 端盖更换 | 16.00% | 10.50% | 10.00% | 7.30% |
| 　 | 驱动环更换 | 2.00% | 1.40% | 2.00% | 1.20% |
| **三** | **其它收取费用** |  |  |  |  |
| 　 | 维修费用≤集装价格12% | 8.00% | 5.20% | 8.00% | 6.20% |
| 　 | 集装价格12%＜维修费用≤30% | 5.00% | 3.30% | 5.00% | 3.90% |
| 　 | 维修费用＞集装价格30% | 0.00% | 0.00% | 0.00% | 0.00% |

**附件2**

**波纹管密封维修内容占比**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **维修内容** | **单封费用比例** | **双封费用比例** |
| **一** | **正常修复** |
| 　 | 更换顶丝、螺钉等 | 1.80% | 1.00% |
| 　 | 更换辅助密封圈 | 3.50% | 2.50% |
| 　 | 一级动环研磨(介质侧） | 4.00% | 2.10% |
| 　 | 二级动环研磨（大气侧） |  | 1.90% |
| 　 | 一级静环研磨(介质侧） | 2.00% | 1.10% |
| 　 | 二级静环研磨（大气侧） |  | 0.90% |
| **二** | **重新加工零件** |
| 　 | 一级密封头组件更换（介质侧） | 46.00% | 26.00% |
| 　 | 二级密封头组件更换（大气侧） |  | 25.00% |
| 　 | 一级静环更换（介质侧） | 15.00% | 8.00% |
| 　 | 二级静环更换（大气侧） |  | 7.00% |
|   | 轴套更换 | 14.00% | 10.00% |
| 　 | 腔体 |  | 6.00% |
| 　 | 端盖更换 | 12.00% | 7.50% |
| 　 | 驱动环更换 | 1.70% | 1.00% |
| **三** | **其它收取费用** |
| 　 | 维修费用≤集装价格12% | 8.00% | 8.00% |
| 　 | 集装价格12%＜维修费用≤30% | 5.00% | 5.00% |
| 　 | 维修费用＞集装价格30% | 0.00% | 0.00% |
| **以上“更换辅助密封圈”普通密封占比，单封为3.50%,双封为2.50%，若改为全氟醚密封，则占比更改为10%。** |