

南京宝色股份公司 采购公告

采购编号：设-采-2025-29 号

南京宝色股份公司（以下简称“采购人”）因生产所需，拟采购钛合金柱状/球形合拢焊接环缝热处理设备，现就采购有关事宜公告如下现就有关事宜公告如下：

一、项目概况

1. 项目名称：南京宝色股份公司钛合金环缝局部热处理设备采购。
2. 项目地点：南京市江宁滨江经济技术开发区景明大街 15 号。

二、采购内容及要求

1. 采购内容、数量、技术规格等要求如下：钛合金环缝局部热处理设备 1 台。
2. 交货期：30 天。

三、供应商资格要求

1. 基本要求：供应商为中国境内注册，具有独立承担民事责任的能力，提供营业执照复印件加盖公章；

2. 财务要求：供应商要求经营状况良好，提供近半年以内的银行资信证明复印件或本公司的财务报表（包括资产负债表、利润表和现金流量表）复印件并加盖公章。

3. 业绩要求：承担过与采购内容类似业务的业绩，提供品牌方 1 年内的业绩合同复印件加盖公章。业绩数量要求 **5** 份。

4. 信用要求：

（1）供应商必须提供企业无重大违法记录承诺书加盖公章，格式见响应文件的附件 1；

（2）未被列入“信用中国”、“中国执行信息公开网”等平台的失信名单。提供“信用中国”或者“中国执行信息公开网”网站截图加盖公章。

5. 专业要求

提供品牌商对响应的标的物的质量控制的承诺函加盖公章，格式见响应文件六的附件 2；。

上述供应商资格要求文件的复印件须附于响应文件正本中，否则资格审查不予通过。

6. 其他要求

（1）单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参加本项目；

（2）本项目不接受联合体响应。

四、采购公告、文件的发布和获取

采购人在中国采购与招标网（www.chinabidding.com.cn）、采购人官网（www.baose.com）发布采购公告、文件。凡有意参加的供应商，请于 2025 年 7 月 21 日起在中国采购与招标网、采购人官网了解相关信息，下载获取相关文件。

五、响应保证金（本条是否适用：☒适用；☐不适用）

1. 缴纳截止时间：供应商应于 2025 年 7 月 24 日 16 时前向采购人缴纳响应保证金 1 万元整。

2. 缴纳方式：电汇。供应商应在规定时间前通过本公司基本账户公对公电汇至采购人账户。采购人收款账户信息如下：

开户银行：上海浦东发展银行南京分行城南支行；账户名：南京宝色股份公司；
账号：0775 0408 0000 583。

请供应商务必在电汇时的附言中注明汇款用途“设-采-2025-29 号（项目编号）响应保证金”。否则，因款项用途不明造成的所有后果由供应商自行承担。

3. 供应商应将响应保证金的付款凭证复印件（加盖公章）附在响应文件中。

4. 评审会结束后，成交供应商的响应保证金自动转为履约保证金；未成交的供应商的响应保证金 30 个工作日内退还。

六、响应文件的递交

1. 递交截止时间：2025 年 7 月 25 日 10 时。

2. 递交方式为第（ 1 ）种：（1）邮寄；（2）现场送达；（3）其他 。

3. 文件接收地点：南京江宁滨江开发区景明大街 15 号，办公楼 406 室（招标办，设-采-2025-29 号）王华珍收，联系电话（025-84950886）。

4. 供应商将响应文件纸质正本一份、副本一份密封以邮递方式递交，同时将正本纸质版扫描，以 PDF 格式文件发送至 zhaobiao@baose.com 邮箱，邮件主题：设-采-2025-29 号钛合金环缝局部热处理设备。项目评审会上，扫描文件在公司监督部门的监督下随密封纸质版一起打开。

5. 供应商应确保在截止时间前将密封完好的响应文件送达采购人指定收件人。逾期送达的或者密封破损的响应文件，采购人将不予受理。

七、项目评审会

1. 会议时间：2025 年 7 月 25 日 10 时。

2. 会议地点：南京江宁滨江开发区景明大街 15 号，办公楼 512 会议室。

3. 会议召开方式为第（2）种：（1）现场会议；（2）线上会议；（3）其他_____。

八、采购方式

采购方式：竞争性磋商。

九、联系方式

联系人：

商务：李成全： 025-85098284/13851859705 ；

联系地址：江苏省南京市江宁滨江经济开发区景明大街 15 号。

十、监督部门

南京宝色股份公司纪检室；举报电话 025-85098250；举报邮箱
jijianjiancha@baose.com。

采购人：南京宝色股份公司

日期：2025 年 7 月 21 日

南京宝色股份公司 采购文件

采购编号：设-采-2025-29 号

一、采购内容及要求

1.采购内容、数量：钛合金环缝局部热处理设备 1 台。

2.交货期： 30 天（从合同签订到设备终验收合格的时间，含节假日）。

3.技术要求：

3.1 设备功能及用途：

本局部合拢环焊缝局部热处理装置适用于钢和低合金钢、钢钢复合板、钛钢复合板、钛合金等材料环形焊缝的局部焊后热处理等工作

3.2 典型局部热处理焊缝：

柱状/球形壳体最终合拢环焊缝采用局部热处理方式，此条焊缝材质为钛合金，规格 $\Phi 5400 \sim \Phi 5600$ （内径） $\times \delta 60 \sim 80 \text{mm}$ （图 1-1）（图 1-2），具体的局部热处理方案见下述工艺章节。

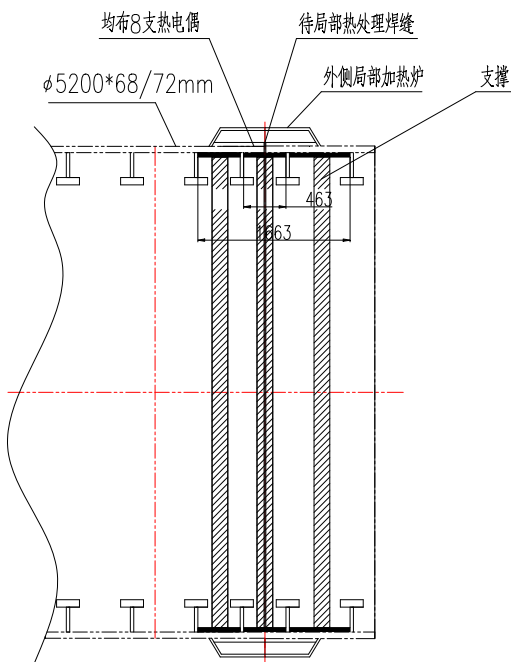


图 1-1 待局部热处理柱状壳体示意图

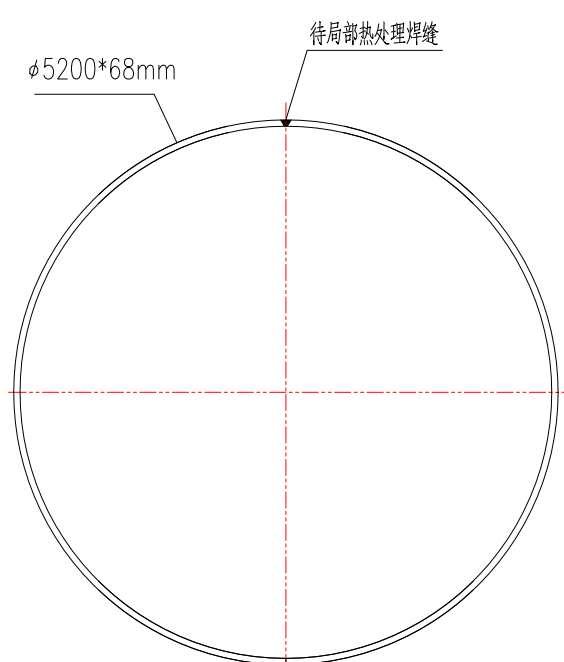


图 1-2 后续局部热处理球形环缝示意图

图 1 待局部热处理产品热处理区域示意图

3.3 环缝局部峰热处理设备要求

▲3.3.1 定制一台环焊缝外侧局部电加热设备系统，此加热设备为可装配式，在被处理工件不能移动的情况下可以方便的拆装。加热设备应能够实现稳定的加热、控温功能，且能够同时适应直径 $\Phi 5400 \sim \Phi 5600$ （外径）* $\delta 60 \sim 80\text{mm}$ 柱状壳和 $\Phi 5400 \sim \Phi 5600$ （外径）* $\delta 60 \sim 80\text{mm}$ 球形产品环焊缝局部热处理，被处理工件内部的保温装置应能进行拆分进入后再组装，产品最大通入口径为 $\Phi 650\text{mm}$ 。

▲3.3.2 环焊缝局部加热设备（系统）包括加热体、绝热设备、内外部保温支撑工装和热处理自动控制系统组成，对需热处理的焊缝形成一个加热腔体，腔体内的温度均匀可控，并在下部留有足够的空间摆放见证试板同炉热处理。见正试板数量及规格详见附表。内侧包裹绝热棉与外侧加热器配套使用，内部保温装置装“十字”或“米子”支撑工装或其它适宜的工装固定。电加热体距离被加热工件外表面的最小距离 $\geq 300\text{mm}$ 。

3.3.3 环缝局部热处理装置适用于材质为钢和低合金钢、钢钢复合板、钛钢复合板、钛合金等材料，适用温度范围为 $\leq 750^\circ\text{C}$ ，保温时均温区温差应为 $\pm 10^\circ\text{C}$ ；

▲3.3.4 降温速度控制在设备的温控区 ≥ 8 个，温度测量记录点 ≥ 24 个。配置先进的温控仪表实时显示设定温度和实际温度，具有全自动控温记录功能，能实时显示设定温度曲线和实际温度曲线并用有纸记录仪记录打印。

3.3.5 加热设备的仪器仪表完好并进行检定，出具检定报告；

▲3.3.6 设备整体外观要美观大方（出具效果图），控制系统自动化程度高，有通讯接口，能实现工艺参数下达与曲线的记录传输功能。提供控制系统操作界面，控制设备的照片或图片。

3.3.7 设备总功率如果大于 200kw 需设置两路加热电源进线开关。

3.3.8 所有电器、仪器仪表均需选用行业知名品牌，加热器牌号，主要部件的品牌，参数须注明。

3.3.9 热处理过程中，不可在工件上进行点焊固定工装，需要局部热处理装置自身固定并与部件紧密接触，热电偶为接触式热电偶。

3.4 设备需能实现如下热处理工艺能力

3.4.1 局部热处理时均温、加热和隔离范围 $\geq 1800\text{mm}$ 。均温带 SB 的最小宽度为焊缝最大宽度两侧各加 δ_{PWHT} （焊缝厚度）或 50mm，取两者较小值。

3.4.2 合拢环焊缝内外各至少放置 8 支热电偶周向均布，加热带宽度约 460-500mm，

绝热保温棉宽度约 1000-1200mm，厚度 $\geq 80\text{mm}$ ，最高温度 800°C 。

3.4.3 均温带所示体积范围内任一点温度都应符合焊后热处理的规定。加热带应保证均温带所示体积范围的温度值，隔热带则应保证热能效率，并防止产生有害的温度梯度；

3.4.4 加热带和隔热带的推荐宽度如下： $\text{HB}=7nhk(1<n<3)$ ； $\text{GCB}=\text{HB}+2a$ ；

3.4.5 局部热处理名词解释：

SB：均温带宽度，mm；HB：加热带宽度，mm；GCB：隔热带宽度，mm；n：条件系数；

hk：焊缝最大宽度，mm；a：隔热附加值，200-350mm； δ_{PWHT} ：焊缝厚度，mm。

3.5 热处理其他要求

3.5.1 热处理采用 K 型热电偶，精度 $\pm 2.5^{\circ}\text{C}$ ，热电偶可直接固定在设备上也可通过螺栓按压在设备上；

3.5.2 保温时间应以所有热电偶都达到最低保温温度时开始计时，降温时以第一支热电偶达到最低保温温度时结束计时；

3.5.3 除特殊工艺规定外，焊件入炉、出炉温度不应高于 300°C ；

▲3.5.4 焊件升温时，加热区升温速度应控制在 $15\sim 220^{\circ}\text{C}/\text{小时}$ ，焊件升温期间，加热区内任意 4.0m 间隔内的温差不得大于 80°C ；

▲3.5.5 焊件保温期间，加热区内最高与最低温度之差不宜大于 40°C ；

3.5.6 焊件降温时，加热区降温速度应控制在 $15\sim 280^{\circ}\text{C}/\text{小时}$ ；

3.5.7 每个测量通道连续、自动地记录，热处理记录的内容应包括加热炉的型号、热处理有关的参数(时间、温度)等；

3.5.8 局部热处理装置应具备良好的加热、保温功能，热处理过程中，装置外表面温度应接近室温，热处理炉过热带远端温度应不高于 50°C 或接近室温；

3.5.9 局部热处理装置自身以及有待热处理的工件表面接触处之间具有良好的密封性，当热处理钛及合金、钛钢复合板环缝时，局部热处理后钛材表面不应出现紫色、灰色等严重氧化样色，以浅蓝或淡黄色作为合格指标；当需要时也可进行充惰性气体保护。

3.5.10 所使用的隔热绝缘材料应为环保材质（不得使用玻璃棉材质，采用阻燃绝热的编织材料），且可多次重复使用；内支撑材料应为具有足够强度、刚性的轻质材料；所有的连接部位均应设计为快速拆装结构；

3.5.11 应设置足够数量的电流等监测仪表，具有加热体损坏判断功能；

3.5.12 设备表面油漆颜色银灰色，表面应光滑颜色一致，无流挂、开裂、起泡、剥落、褪色、变色。宝色股份标识喷在设备两侧表面显眼位置。具体位置根据设备外形确定。

3.6 见证试板

热处理时母材见证试板应同步进行热处理，见证试板进行同炉（点焊在筒体上进行固定或其他摆放方式），见证试板距离加热器允许≥300mm，见证试板共 3 块，规格详见表 1。

表 1 母材见证试板规格

序号	试板号	试板尺寸	备注
1	2JA001	600×83×68	
2	2BA001	600×110×68	补充板
3	2JY003	700×200×72	

4.质保期：≥12 个月。

5.货物验收及培训

所有货物在验收前，必须是按出厂标准密封，如自行拆封，采购人有权拒收。如若现场出现不可预知的情况，双方应协商确定解决方案并进行现场签字确认。安装调试完成后，由供应商进行设备基本功能演示和性能测试，采购人确认设备运行正常，满足合同技术规范要求。

5.1 设备到货后且收到需方通知后 1 个工作日内供方派员到需方现场与需方共同对设备进行开箱验货，并进行后续的设备调试工作；

5.2.调试周期 3 个工作日内完成，安排合适的技术人员对需方操作人员进行技术培训，培训时间不少于 3 个工作日，受训人员具体包括：

- 操作人员（≥4 人）：具体操作方法、理论基本知识、安全知识等；
- 维修人员（≥2 人）：设备的保养、维修，易损件的定时配备及更换等；

3) 验收标准：按照技术要求及行业标准进行验收。

6.技术资料（一式二套，其中一套为电子版）

6.1 产品合格证及质量证明书（含外购件）

6.2 操作说明书（含以下内容）

6.2.1.设备用途及特征；

6.2.2.设备主要技术规格及参数

6.2.3.外观图及主要部件结构图

6.2.4.设备的使用、维护及故障处理

6.2.5.设备附件、备件、易损件图表目录及含税价格

6.2.6 设备安全操作规程;

6.2.7 系统使用说明书;

6.2.8 操作维护手册;

6.2.9 维护和保养等内容。

6.3 设备上的所有计量器具都应经第三方校准，提供校准证书原件一份/个。

7..售后服务

7.1 设备保修期 ≥ 12 个月。保修期起始日期按设备验收合格日期计算，所购的设备各部件发生非人为故障，供货商应免费上门维修，并承诺设备终身维护，质保期

7.2 供货商应提供设备报修电话及联系人，用户报修后，供货商须在2小时内响应，必要时在24小时内派员上门现场维护。

7.3 质保期满后，如设备出现故障，供应商在接需方通知后，仍应在上述时间内响应、派人赶到招标人现场，排除故障、修复或更换零部件，需购买零部件时，酌情收取成本费。

7.4.供应商在产品保质期外，长期合作用户终身免费提供技术支持和服务（包括免费上门服务）。

二、供应商的资格要求

见《采购公告》。

三、响应保证金

若供应商发生下列情形之一，采购人有权取消供应商的响应资格或者成交资格，保证金将不予退还：

- (1) 供应商提交响应文件后中途自行撤销；
- (2) 供应商被选定成交人后未按规定的时间或内容签订合同或协议，或者在签订合同或协议时向采购人提出附加条件或者主动放弃成交资格的；
- (3) 供应商之间存在串通报价的行为，或者供应商和其关联方共同报价；
- (4) 供应商有其他违法、违规或违纪行为。

四、响应文件的编制要求

1. 供应商应在《采购公告》中规定时间前向采购人提交密封完好的响应文件纸质正本一份、副本一份。供应商应在所有封口外加盖单位公章和法定代表人印鉴，在响

应文件的封套上写明“采购人名称：南京宝色股份公司；项目编号：设-采-2025-29号；2025年7月25日10时前不得开启”字样。

2. 响应文件正、副本格式及顺序：数量各1份，在封面中的“响应文件”下方注明正本、副本。文件封面格式见附件。

3. 响应文件所列内容如下：

- (1) 响应函
- (2) 报价表
- (3) 法定代表人（单位负责人）身份证明
- (4) 授权委托书
- (5) 响应保证金付款凭证（若本项目未要求缴纳响应保证金，则不提供）
- (6) 资格证明文件（采购公告：三、供应商资格要求）
- (7) 实施/服务方案
- (8) 廉洁承诺书
- (9) 偏离表（无偏离可不填）

响应文件不得行间插字、涂改或增删，否则，响应文件无效。

供应商对技术要求、交货期、付款条件等若与采购文件要求偏离，则务必在《偏离表》中注明（《偏离表》格式见附件），如未注明则表示默认响应采购文件中的所有要求，如有偏离，仅需填写偏离内容即可。提醒供应商注意：主要技术条件偏离可能会影响评审分数，请供应商谨慎对待偏离内容。

五、评审依据、标准及程序

1. 本次评审工作由采购人评审小组负责，评审会由采购人相关人员及专家、监督部门代表组成。

2. 采购人将在规定时间和地点按照规定的方式召开项目评审会。

3. 评审时，采购人监督人员现场检查响应文件的密封性及电子版扫描件邮件是否打开，确认无误后由采购人工作人员按顺序拆封响应文件。

4. 拆封响应文件后，采购人工作人员读取供应商的报价并予以记录。评审小组对供应商的资质是否符合要求逐一进行审查，并按照采购文件、采购人的制度规定进行评审。

5. 评审小组就技术、质量、交货期、结算、服务等问题分别与每一位供应商进行磋商，寻求最优解决方案。供应商在最优解决方案的基础上提交最终报价。

6. 本项目的采购方式为竞争性磋商，评审方法为综合评分法。评审小组按照确定的评分标准（评分标准见下表），对经评审合格的供应商进行评审并打分，按总分将供应商从高分到低分进行排序，并推荐得分最高、次最高的2家供应商为成交候选人。

序号	评审因素	评审标准	分值（满分100分）
1	价格	采用最低价优先法的评分原则，最低价优先法的评审标	35

	分	准: (1) 评审基准价确定: 所有有效报价的最低评标价。 (2) 若供应商的最终报价与评审基准价相等的, 得满分 35 分。 (3) 若供应商的最终报价高于评审基准价的, 每高 1%, 扣减 0.5 分, 最多扣 25 分。 注: 不足 1%时, 采用内插法计算, 分值精确到小数点后两位数, 第三位四舍五入。	
2.1		供应商针对本项目提供项目实施方案, 包括但不限于: 设备安装方案、计划进度、项目管理、调试大纲以及验收方案等: 方案内容完整、详细, 有方案图、设备效果图、控制界面效果图。进度控制合理, 项目管理、调试大纲以及验收方案科学合理, 可行性强且完全满足项目实际需求, 得 15-20 分; 方案内容基本完整, 有方案图或设计图纸, 有进度控制但略有瑕疵, 项目管理、调试大纲以及验收方案基本合理, 可基本满足项目实际需求, 得 8-14 分; 方案内容有缺失, 进度控制不明确, 项目管理、调试大纲以及验收方案需进一步修改完善方可满足项目实际需求, 得 2-7 分; 未提供实施方案或不能满足项目实际需求不得分。	20
2.2	商务分	根据供应商提供的售后服务方案、设备市场口碑及质量稳定性情况(如服务体系、服务内容、故障解决方案、响应时间、专业技术人员保障及服务电话等)、设备市场口碑及质量稳定性情况等打分, 方案科学优秀、市场口碑优秀, 质量可靠性高的得 3-4 分, 方案科学良好、设备市场口碑及质量稳定性较高得 1.5-2 分, 方案一般, 设备市场口碑及质量稳定性一般得 0.5-1.5 分, 不满足要求或未描述不得分。	4
2.3		根据供应商提供的培训方案、培训时间、培训内容进行评审: 培训方案详细、完善、优秀得 3-4 分; 培训方案、良好得 2-3 分; 培训方案仅满足项目基本需求得 1 分; 不满足要求或未描述不得分。	4
2.4		供应商提供响应产品 2024 年 7 月 1 日(含)至今(以合同签订时间为准)同类热处理设备销售业绩证明 5 份不得分, 每多提供一份业绩得 1 分, 最高得 5 分。提供项目销售合同及发票复印件(合同、发票应至少体现设备名称、设备型号、合同甲乙双方盖章页的信息), 资料未提供或所提供的资料无法证明的、合同和发票不一致的业绩不得分。注: 与响应型号一致的销售合同算一份业绩。	5
2.5		生产商具有质量管理体系认证, 环境管理体系认证的,	2

		每个证书得 1 分,最多得 2 分(提供有效证书复印件加盖公章)。	
3.1	技术分	根据供应商各响应文件对采购文件技术要求的响应情况,对技术参数、性能指标等进行符合性比较:除了下列单独列出的设备技术要求外,其他技术要求及主要性能参数完全响应得 27 分; 采购文件技术参数中未标注符号的技术参数,如有负偏离,每负偏离一项扣 1 分,标注“▲”号的为重要技术参数,如有负偏离,每负偏离一项扣 2 分;扣完为止	27 分
3.2		设备质保期$\geq$12 个月 (满足 12 个月得 1 分,每增加 12 个月,+1 分,最多得 3 分)	3

7. 评审小组评审结束后,采购人履行内部手续后在中国采购与招标网、采购人官网进行评审结果公示。

8. 成交人应在规定期限内和采购人签订合同。

六、付款方式及责任条款

1. 付款条款:

1)、支付周期、条件、时间等:

(1) 预付款:合同签订后 5 个工作日内,采购人向成交人支付合同总金额 30%的预付款,即人民币_____元整(¥_____);

(2) 货到验收合格,双方签署验收合格报告,成交人开具全额 13%增值税发票后 20 个工作日内,采购人向成交人支付合同总金额 60%的验收款,即人民币_____元整(¥_____);

(3) 质保金:剩余合同总金额 10%的货款作为质保金,即人民币_____元整(¥_____),于质保期满,设备无任何质量问题,成交人无违约情形,采购人一次性无息支付给成交人。

2)、支付方式:成交人接受银行承兑汇票。

3)、发票:采购人支付验收款前成交人开具全额增值税专用发票。若成交人未按照约定要求开具合法、有效的增值税专用发票,采购人有权拒绝付款,且不承担任何违约责任。

2. 责任条款:详见条款见九. 设备合同。

七、供应商须知

1. 本次采购活动为采购人组织的内部采购,执行采购人的相关制度;

2. 采购结果由采购小组按采购文件确定的标准、方法集体商讨,共同决定,并对采购结果负责,不接受供应商的异议、质询;供应商对采购过程、结果的质疑可向采购人监督部门提出;

3. 当对采购文件的文字、内容产生异议时,解释权归采购人;

4. 对违反相关规定，干扰、破坏、影响会场秩序和实施会正常进行的单位和个人，经采购小组决定，将取消其参与采购人采购活动资格，同时作为不良记录登记在案，禁止其一年内参加采购人组织的采购活动。

八、其他要求

1. 供应商应自行承担参加本次采购活动的全部费用，无论成交与否，采购人均不承担任何费用，且不退还响应文件。

2. 供应商应仔细阅读采购公告和文件。采购文件所要求的资料未完全提供或所提交的响应文件不能实质性响应采购公告和文件的要求（如：交货期），将可能造成报价无效。

3. 任何供应商要求对采购文件澄清的内容，应在评审会开始时间 48 小时前以书面方式提交给采购人联系人，采购人将根据需要对要求澄清的问题做出答复，并通知供应商。

九、设备合同

设备购置合同

甲方（买方）：南京宝色股份公司

乙方（卖方）：

合同编号：

签订地点：南京江宁

签订日期： 年 月

根据《中华人民共和国民法典》及相关法律、法规之规定，甲乙双方在平等、自愿、公平、诚实信用原则的基础上经充分协商，就甲方向乙方购置本合同项下的设备之事宜达成一致意见，签订本合同，以兹共守。

第一条 设备情况

名称	品牌	生产厂商	产地	规格型号	单位	数量	含税单价/元	含税金额/元	备注

本合同总金额为人民币____元整（¥ _____），其中，税金为____元，不含税金额为____元。前述金额含____%税、安装调试费、培训费、运费、保险费、辅件费、随机备件费、____以及乙方为履行本合同项下的义务所需要的所有费用。合同履行过程中，若遇国家税率政策调整，税金作相应调整。未经甲方书面确认，乙方不得随意增加费用。

第二条 包装要求

乙方应当按照国家规定的标准包装，国家没有相关规定的，应当按照通用的方式包装，没有通用方式的，应当采取足以保护设备安全的包装方式。包装物不回收。因包装不当造成的损失由乙方承担。

第三条 质量及技术要求

乙方提供的设备应符合双方签订的《_____技术协议》（若有）、采购公告、采购文件、响应文件、招投标文件（若有）、相关国际标准、国家标准及行业标准；甲乙双方对标准理解有差异的，按照对甲方有利的标准执行。

第四条 运输及交货

4.1、本合同项下的设备由乙方负责运输，并承担运费和相关保险费。运输方式为____。运输过程中，造成设备损坏的，均由乙方负责处理，交付期限不予顺延。

4.2、交货时间、地点：乙方应在本合同生效后____日内交货，需负责送货上门并卸货。交货地点：_____。甲方有权延迟交货期或变更交货地点，但应提前通知乙方，乙方负责免费保管。

4.3、设备备货完毕，乙方应在交货前____日告知甲方交货计划（内容包括合同名称、设备名称、型号规格、数量、重量、体积、交货时间、地点、运输安排等）。甲方及时做好收货准备。若乙方未提前通知甲方，甲方有权拒收设备。

4.4、随机资料：乙方交货时应同时提供完整、准确的整机出厂证明、产品合格证、质量保证书、使用说明书、维护手册、保修单、装箱单、技术图纸、_____等随机资料。资料形式及数量：纸质技术资料 2 套，电子资料 1 套。若设备为进口商品，乙方应同时提供进口报关单复印件。以上文件提供中文版或者中英文对照版。因随机资料不齐，甲方有权拒收货物。因此导致逾期交货的，乙方应承担违约责任。

4.5、收货人姓名及联系方式：_____。甲方有权变更收货人，但应提前通知乙方。

4.6、收货时的查验

4.6.1、设备运至甲方指定地点后，由甲乙双方代表按照本合同第一条的内容和装箱单的明细进行查验。若设备外包装完好但箱内设备存在短缺或者损伤，由乙方负责

补足或者更换，产生的相关费用由乙方承担，并承担逾期交货的违约责任。

4.6.2、若乙方经甲方通知不参加查验，即表示乙方同意甲方自行开箱查验，并对该查验结果予以无条件接受。

第五条 安装调试、培训及验收

5.1、安装调试：设备到达交货地点后___日内，乙方应派遣技术人员对设备进行安装调试，保证设备达到预定的性能指标，并对甲方人员进行技术指导。甲方配合乙方的安装调试工作。

5.2、培训：乙方负责为甲方人员提供设备操作、维护、日常故障处理等方面的免费培训，确保甲方操作人员能独立使用设备。

5.3、验收

5.3.1、出厂预验收：乙方备货完毕、具备发货条件后，提前___天通知甲方进行出厂预验收，甲方有权决定是否对设备进行预验收。所有设备应符合本合同约定的质量要求。无论甲方是否进行预验收，均不能减轻或者免除乙方的质量责任。

5.3.2、终验：设备安装调试结束后，由甲乙双方联合进行试机验收，双方按照本合同第三条及约定的相关质量要求进行终验。终验所需的检测工具由乙方提供。终验结束后，验收工具由乙方回收。终验合格，乙方培训结束，甲乙双方签署终验合格报告。设备终验合格并不免除乙方应承担的产品质量责任。

第六条 价款支付

6.1、支付周期、条件、时间等：

(1) 预付款：合同签订后 5 个工作日内，采购人向成交人支付合同总金额 30% 的预付款，即人民币_____元整（¥_____）；

(2) 货到验收合格，双方签署验收合格报告，成交人开具全额 13% 增值税发票后个工作日内，采购人向成交人支付合同总金额 60% 的验收款，即人民币_____元整（¥_____）；

(3) 质保金：剩余合同总金额 10% 的货款作为质保金，即人民币_____元整（¥_____），于质保期满，设备无任何质量问题，成交人无违约情形，采购人一次性无息支付给成交人。

6.2、支付方式：乙方接受银行承兑汇票。

6.3、发票：甲方支付验收款前乙方开具全额增值税专用发票。若乙方未按照约定要求开具合法、有效的增值税专用发票，甲方有权拒绝付款，且不承担任何违约责任。

第七条 品质承诺和售后服务

7.1、品质承诺：乙方承诺并保证其所提供的设备是合格、原装、渠道正宗、全新且未曾使用的产品，并符合本合同约定的所有质量要求。

7.2、设备质保期自所有设备终验合格且乙方开具发票之日起___个月。

7.3、质保期内，若设备出现质量问题，乙方应在接到甲方通知后 4 小时内响应，小时内派遣技术人员到达甲方现场进行维修或者更换，所有费用由乙方承担。问题设备的质保期重新计算。若乙方无法在甲方要求期限内维修好的，应按甲方要求提供备用机服务。

7.4、质保期满后，乙方负责对设备终身维修，并在收到甲方通知后 4 小时内响应，小时内派遣专业维修人员到达甲方现场处理。乙方所使用的备品备件价格或者所收取的维修费用不得高于市场平均水平，并不得高于同期同类销售及维修价格。

7.5、质保期满后，乙方为设备中的软件部分（若有）免费提供终身升级服务。

7.6、乙方的售后服务电话：_____，联系人姓名：_____。

第八条 知识产权及保密

8.1、本合同履行过程中，甲方提供的技术或工艺信息以及其他技术信息、资料的知识产权等均属于甲方单独所有。未经甲方事先书面同意，不得抄袭、修改、复印，不得保存技术资料，不得利用甲方技术自行开发同类产品，不得在其后的工作中使用或以任何方式使第三方知悉。若乙方违约，甲方将追究乙方违约责任。

8.2、乙方保证其提供的产品或服务不存在侵犯他人知识产权或者其他权利的情形。若甲方因乙方产品或服务致使第三人提起侵害知识产权或者其他权利主张时，乙方应协助甲方解决，并赔偿甲方因此所造成的一切损失。乙方并应在合理期限内消除第三人就标的物向甲方主张权利的因素，比如获得知识产权的合法授权。否则，甲方有权立即解除合同，乙方应退还所有款项，并支付甲方合同总额 20% 的赔偿金。

8.3、本合同履行过程中，乙方获知的有关甲方及甲方客户的商业秘密，只能用于本合同约定义务的履行，未经甲方书面许可或未应国家执法机关的强制性要求，不得以任何理由向第三方透露。前述“商业秘密”包括但不限于制造方法、流程，生产工艺、设计文档、技术方案、技术指标、数据库信息图纸、样品、模型、模具、操作手册、检测报告、验收报告、客户信息、采购计划、以及其他数据或信息。本条约定的保密义务，除非经对方以书面方式免除，不因本合同的解除或者终止而失效。乙方违反本合同约定的保密义务而给甲方造成损失的，应当承担赔偿责任。

第九条 不可抗力

9.1、合同履行过程中，发生不可抗力的一方应立即通知对方，并在 15 日内将不可抗力事件发生的详情及有关证明文件送达对方。未尽本条约定的通知义务的一方，不得以不可抗力为由主张减轻、免除违约责任或者解除合同。

9.2、发生不可抗力事件时，甲乙双方应协商寻求合理的解决办法，并尽一切努力减轻不可抗力产生的后果。未尽本款约定义务的一方，应对扩大的损失承担责任。

9.3、不可抗力指本合同履行过程中发生的不能预见、不能避免且不能克服的客观情况，包括但不限于战争、地震、洪水、火灾（由于乙方过失所造成的除外）等。

第十条 违约、解除及索赔

10.1、若乙方交付的设备质量与合同约定不符，甲方有权选择以下方式解决：（1）若设备存在轻微瑕疵，乙方能够在合理期间内修好的，乙方在甲方要求的合理期限内免费维修；（2）若设备存在严重质量问题，乙方负责按照甲方要求进行退货或者换货，并支付合同总金额 20% 的违约金；（3）甲方要求的其他合理方式。

10.2、若乙方未在约定期限内交货或未在约定期限内完成安装调试，每迟延一日付合同总金额 0.5% 违约金。

10.3、若乙方怠于履行第七条约定的售后服务义务（包括质保期满后的维修服务），经甲方通知乙方 3 日后仍未履行的，甲方有权委托第三方进行维修，所有费用由乙方承担，并加收发生费用的 50% 作为惩罚性违约金。

10.4、发生下列情形之一，甲方有权单方面解除本合同：（1）交付的设备不符合质量要求，经维修后仍不符合质量要求，或者乙方未在甲方要求的合理期限内维修好；或者双方无法对处理质量问题的方案达成一致意见；（2）乙方逾期交货达 7 日及以上；（3）乙方逾期完成安装调试达 7 日及以上，或者经两次安装调试后仍达不到约定的技术要求的；（4）乙方关闭、停业（整顿、歇业）、清算、解散、破产、减资、分立、营业执照被吊销或被注销，被列入失信被执行人或发生财务状况恶化，经营出现严重困难；（5）法律法规规定的解除合同的其他情形。合同解除后，甲方已支付的款项应全部退还，乙方还应支付合同总金额 30% 的违约金。

10.5、甲方发出索赔通知后 15 日内乙方未书面答复的，即视为乙方接受甲方的索赔方案。若乙方未在规定期限内处理索赔事宜，甲方有权从应付给乙方的款项（包括

甲方因其他合同应支付给乙方的款项)中直接扣除索赔金额,同时保留进一步要求赔偿的权利。

10.6、若前述违约金不足以弥补违约一方给履约一方造成的损失,违约一方应另行赔偿。

10.7、本合同所述“损失”包括但不限于误工费、人身伤害赔偿、甲方因第三方索赔或处罚而支付的款项、价款利息、购入替代设备的差价损失、检测费、鉴定费、诉讼费用、律师代理费、保全费、保全担保费、公证费以及其他损失。

10.8、本条约定的上述违约责任可以合并适用。履约一方向违约一方主张本条约定的一项或者多项违约责任,不代表放弃对其他违约责任的主张。

10.9、本合同项下其他条款无效,或者本合同被解除或者终止,本条规定的违约责任继续有效适用。

第十一条 解决争议的方式

甲乙双方在履行合同过程中若发生争议,可以协商解决或者由第三方调解。若甲乙双方不愿通过协商、调解解决或者协商调解不成的,应提交甲方住所地有管辖权的人民法院,通过诉讼途径解决。

第十二条 生效及其他

12.1、本合同履行过程中,甲方向乙方送达任何有关本合同的通知、信件、协议等各类文件以及就本合同发生纠纷时相关文件的送达地址为签章部分约定的乙方信息,乙方送达邮箱为_____。乙方的送达地址需要变更时应当提前2日书面通知甲方,若未履行通知义务,前述送达地址仍视为有效送达地址,且作为人民法院送达法律文书的有效地址,甲方和人民法院按照前述地址送达的文书即使发生退件也视为有效送达。

12.2、本合同自甲乙双方盖章之日起生效。本合同一式__份,甲乙双方各执__份,具有同等法律效力。

12.3、本合同签订后,甲乙双方经协商达成一致,可以书面形式对本合同进行补充或者修改。上述书面文件经双方签字盖章后,作为本合同的组成部分,与本合同具有同等法律效力。

12.4、本合同附件包含《_____技术协议》、采购公告、采购文件、响应文件、招投标文件(若有)、《安全生产协议书》《相关方环境保护协议书》。

12.5、其他约定:_____。

(签章部分)

甲方(盖章):南京宝色股份公司

送达地址:

法定代表人(签字):

或委托代理人(签字):

联系电话:

开户名称:南京宝色股份公司

开户银行:

账号:

税号:91320100135626086T

乙方(盖章):

送达地址:

法定代表人(签字):

或委托代理人(签字):

联系电话:

开户名称:

开户银行:

账号:

税号:

注：合同不用在响应文件中体现，仅在采购项目成交后签订。

附件：响应文件格式要求

南京宝色股份公司

响应文件

正 本

采购编号： 设-采-2025-29 号

项目名称： 南京宝色股份公司钛合金环缝局部热处理设备

供应商名称（公章）：

联系人：

联系电话：

日期： 年 月 日

一、响 应 函

致南京宝色股份公司：

针对贵方 _____（项目名称）（采购编号：_____），经详细研究后，我方决定参加该项目的采购活动并提交响应文件，同时宣布同意如下：

1. 按采购文件规定要求，响应总价为（大写）人民币_____元，报价明细见《报价表》。

2. 我方已详细审查全部采购公告、文件，包括有关澄清和补充说明（若有）。我方完全理解并同意放弃对采购相关文件有不明及误解的权力。我方将严格履行本响应文件中的全部承诺和责任，并遵守采购公告、采购文件中对供应商的所有规定。

3. 同意向贵方提供贵方可能要求的与响应文件有关的任何证据或资料。

4. 一旦我方成交，我方将严格履行合同的 responsibility 和义务，并保证按合同规定要求履行所有义务，接受贵方的监督、检查。

5. 我方决不提供虚假材料谋取成交、决不采取不正当手段诋毁、排挤其他供应商、决不与采购人、其它供应商或者代理机构恶意串通、决不向采购人和评审小组进行商业贿赂、决不拒绝有关部门监督检查或提供虚假情况，如有违反，贵方有权不予退还响应保证金，我方无条件接受贵方及相关管理部门的处罚。

6. 我方提供的响应文件的有效期为 90 日。本次采购文件和响应文件将作为合同的附件。

7. 我方通讯地址为：

地 址：_____

联系人：_____

电 话：_____

响应单位（公章）：

法定代表人或委托代理人（签字或盖章）：

日期： 年 月 日

二、报价单

采购编号: _____

项目名称: _____

设备名称	型号	数量 (台/套)	单价 (元)	合计 (元)	品牌/ 产地	生产商
钛合金环缝局部 热处理设备		1				
总价合计 (含税 13%)	小写：¥ 大写：人民币					
交货期						
付款条款						
质保期 _____个月						
备注：1. 前述报价含设备自身价格、安装费、材料费、运输费，吊装费用、仓储费用、 培训费，13%增值税等所有费用，以及我方履行所有合同义务所需的全部费用。 2. 合同履行期限，满足采购公告、采购文件要求。						

如有多项分项报价, 请仔细核对分项合计报价数值与总价合计数值, 当出现两项数值
计算不一致时, 以合计最低价格为准

供应商 (公章):

法定代表人或委托代理人 (签字或盖章):

日期: 年 月 日

三、法定代表人（单位负责人）身份证明

采购编号：_____

项目名称：_____

致南京宝色股份公司：

_____（法定代表人/单位负责人姓名）是_____（供应商名称）的法定代表人/单位负责人， 职务为_____。

特此证明。

附：法定代表人/单位负责人身份证复印件。

供应商（公章）：

日期：____年____月____日

四、授权委托书

采购编号：_____

项目名称：_____

致南京宝色股份公司：

_____（法定代表人姓名）系_____（供应商名称）的法定代表人，特授权_____（委托代理人姓名）代表我公司全权办理针对上述项目的响应、谈判、签约等具体工作，并签署全部有关的文件、协议及合同。

我公司对委托代理人的行为负全部责任。

在撤销授权的书面通知送达贵司以前，本授权书一直有效。

供应商（公章）：_____

法定代表人（签字或盖章）：_____

委托代理人（签字）：_____

职务：_____

附：委托代理人身份证复印件

日期： 年 月 日

五、响应保证金付款凭证

六、资格证明文件

1. 营业执照复印件加盖公章
2. 财务证明文件加盖公章（银行资信证明复印件**或**财务报表）
3. 业绩证明文件加盖公章
4. 信用证明文件加盖公章（含附件 1：企业无重大违法记录承诺书和在“信用中国”、“中国执行信息公开网”等平台的本企业失信名单查询结果截屏并加盖公章）
5. 专业证明文件加盖公章（采购公告三、5. 专业要求里的内容）

以上为必须提供文件，否则资格评审不予通过。

附件 1

企业无严重违法记录承诺书

致：南京宝色股份公司

我公司_____（公司全称），统一社会信用代码：_____，
现就参与_____（项目名称、项目编号）事宜，郑重声明如下：

1. 本公司自成立至今，严格遵守国家法律法规及行业规范，在经营活动中无严重违法记录。

2. 本公司及法定代表人、主要管理人员：_____。

1) 未因违法经营受到刑事处罚；

2) 未因严重违法行为被政府部门处以责令停产停业、吊销许可证或执照、较大数额罚款等行政处罚；

3) 未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单或政府采购严重违法失信行为记录名单。

3. 本声明内容真实、完整，如有虚假，愿承担由此产生的一切法律责任及采购人规定的违约责任。

特此承诺。

供应商（盖章）：

法定代表人（签字）：

日期：_____

附件 2

标的物质量控制承诺函

致：南京宝色股份公司

项目名称：_____

采购编号：_____

我司_____（公司全称）郑重承诺，若成交本项目，将严格按照采购文件要求及国家相关标准对标的物进行全过程质量控制，具体措施如下：

一、质量保证体系

1. 严格执行 ISO 9001 质量管理体系，确保设计、生产、检验、交付各环节受控。

2. 配备专业质检团队，实行三级质量检验制度（自检、互检、专检）。

二、生产过程控制

1. 原材料采购：选择合格供应商，提供材质证明及检测报告，入场前复检。

2. 工艺标准：遵循行业标准/本项目技术规范，关键工序留存痕迹记录。

3. 设备保障：用技术状态完好的设备进行加工，确保工件加工精度达标。

三、检验与验收

1. 出厂前 100%全检，出具产品检测报告。

2. 提供完整技术资料（含合格证、使用说明书等）。

3. 配合采购人进行到货验收，不合格无条件退换。

四、售后服务

1. 质保期：_____个月，质保期期内免费维修或更换，发生重大维修，设备质保期顺延计算。

2. 2 小时响应，24 小时内到达现场处理问题。

承诺单位（盖 章）：

法定代表人（签字）：_____

日期：_____

七、实施/服务方案

八、廉 洁 承 诺 书

致：采购人（南京宝色股份公司）：

在参与贵公司_____项目的响应过程中，我方将按照采购公告、采购文件要求参与响应工作，并作以下廉洁承诺：

（一）不得以任何理由、任何形式向贵方人员行贿或馈赠礼金、有价证券、贵重物品；

（二）不得以任何名义为贵方人员支付、报销应由其个人支付的费用；

（三）不得以任何理由安排贵方人员参加宴请、健身、娱乐和旅游等活动；

（四）不为贵方有关部门、单位或人员，购置或提供通讯工具、交通工具、高档办公用品等；

（五）不发生未列举的其他相关违法违规违纪行动。

我方人员如发生违反以上承诺的行为，在评审前被发现、并经查证属实的，贵方有权取消我方响应资格，并扣除我方响应保证金。在成交后、签订合同前被发现、并经查证属实的，贵方有权扣除我方响应保证金，终止合同签订。给贵方单位造成经济损失的，我方予以赔偿。在签订合同后被发现、并经查证属实的，贵方有权按照双方签订的《廉洁从业协议》的相关条款追究我方责任。

上述响应人签署的《廉洁承诺书》，只需一份，由响应人随响应文件一道递交，并纳入项目采购工作档案进行管理。未按规定签署、递交本《廉洁承诺书》的，响应文件无效。

供应商授权人签字：

供应商公章：

年 月 日

九、 偏离表

(含技术偏离和商务偏离)

采购编号: _____

项目名称: _____

序号	采购公告、采购文件要求	响应文件偏离内容	备注

供应商（公章）：
日期： 年 月 日