

中海油服-油套管深圳作业基地拧扣机购置评审细则

标段编号：26-CNCCC-HW-GK-2067/01

评标方法：经评审的最低投标价法

序号	评审环节	评审因素	评审标准
1	供应商行为分析	硬件信息	对比各投标文件所使用的电脑硬件信息，看是否存在共用电脑的情况
2	供应商行为分析	标书相似度	检查各投标文件之间文本内容的相似度
3	供应商行为分析	标书文件信息检查	对标书文件作者的审查，作为判断围串标的依据之一
4	供应商行为分析	投标信息检查	检查各投标人之间投标信息，作为判断围串标的依据之一
5	形式评审标准	投标人名称	与营业执照一致
6	形式评审标准	投标函签字盖章	有法定代表人或其委托代理人签字或加盖单位章。由法定代表人签字的，应附法定代表人身份证明，由代理人签字的，应附授权委托书，身份证明或授权委托书应符合第六章“投标文件格式”的规定
7	形式评审标准	联合体投标人	不允许
8	形式评审标准	备选投标方案	不允许。
9	形式评审标准	公开要求	投标人务必确保开标环节“资质、业绩信息及对招标文件星号条款响应情况”中公开的资质、业绩内容与投标文件中提供的资质、业绩内容一致。未按要求在开标环节“资质、业绩信息及对招标文件星号条款响应情况”中进行公开的资质、业绩信息，评标阶段不予认可。
10	形式评审标准	围标串标	有以下情形之一的，且投标人不能合理说明的，视为投标人相互串通投标,否决所有涉及投标人的投标： a) 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制，且投标人不能合理说明的，例如：不同投标人在集团公司数字化供应链平台上记录的文件制作机器码、文件创建标识码和投标电脑的MAC地址内容任何一项一致的；不同投标人的投标文件作者名称（除Admin、经确认为系统自动生成的作者名称）异常一致，且投标人不能合理说明的；

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			<p>b) 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜：例如：不同投标人在集团公司数字化供应链平台上的电子投标文件记录的投标文件上传IP地址异常一致且不属于中国海油网络IP范围，且投标人不能合理说明的。</p> <p>c) 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人，且投标人不能合理说明的。</p> <p>d) 不同投标人的投标文件异常一致或者存在2处以上一致性错误，且投标人不能合理说明的。</p> <p>e) 不同投标人的投标文件相互混装，且投标人不能合理说明的。</p> <p>f) 不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出，且投标人不能合理说明的。</p>
11	形式评审标准	无价格标出现投标报价	凡是在无价格投标文件中出现投标报价，投标将被否决，产生的后果由投标人自行承担。
12	形式评审标准	分包要求	不允许。
13	形式评审标准	投标有效期	自投标文件递交截止之日起120天
14	形式评审标准	投标保证金	“有”或“无”，并符合第二章“投标人须知前附表”第3.4.1项规定及招标文件投标保证金保险相关补充规定。境内投标人以电汇形式提交的投标保证金，应当从其基本账户转出。
15	形式评审标准	不存在禁止投标的情形	不存在第二章“投标人须知”第1.4.3项规定的任何一种情形
16	资格评审标准	营业执照	投标人具有合法有效的企业法人营业执照、税务登记证及组织机构代码证或证照合一的营业执照，投标时需提交原件扫描件（原件备查）。投标人为事业单位的，应具有合法有效的事业单位法人证书，投标时需提交原件扫描件（原件备查）。投标人为分公司的，提供具有合法有效的营业执照和上级法人单位授权书（授权该分公司投标和签订合同），认可该分公司和上级法人单位的资质、资格和业绩，不认可同一上级法人单位的其它分公司的资质、资格和业绩，投标时需提交原件扫描件（原件备查）。分公司与上级法人单位只可一家参与投标，同时参与投标的，投标均无效
17	资格评审标准	投标人属性	投标人应为扣压机制造商，本项目不接受贸易商和代理商。投标人以自己制造的货物参与投标的，不能再将此货物同时授权给其他投标人参与投标，否则相关的所有投标将被拒绝。证明投标人为制造商要求如下：提供厂房证明（需提供产权人是投标人的房产证明或使用人是投标人的土地使用证明或有效期内且承租人是投标人的租赁证明），投标人关联公司（母、子公司等）的房产不视为自有房产。
18	资格评审标准	业绩要求(开标环节需要信息公开)	1、2022年1月1日至投标截止日（以合同签署时间为准），投标人应具有1个合同的扣压机的供货业绩。2、投标人须提交相关业绩证明文件。业绩证明文件包括：1) 合同和2) 用户签字或盖章的到货验收材料（到货验收单或调试验收报告或其

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			他可以证明合同项下货物已经到货验收的有效证明材料)。投标人所提交的业绩证明文件必须至少体现以下内容：合同签署时间、合同签署页(国内贸易合同应有双方盖章,国际贸易合同应有双方签字或盖章)、货物名称、用户签字或盖章的到货验收材料。3、若业绩合同为无固定总价协议,除提供协议外,还应提供相应的订单及与订单对应的到货验收材料,订单内容或编号应与协议相关联。同一个协议下提供1个或以上的订单及与订单对应的到货验收材料均算为1个业绩。4、未提交业绩证明文件,或通过所提供的业绩证明文件无法认定满足上述业绩要求的,均视为无效业绩。
19	响应性评审标准	付款方式:	本项目买方在货到并验收合格后,依据验收合格的数量、本合同规定的单据、资料及卖方符合中国法律法规要求的增值税专用发票(按照税法规定只能开具增值税普通发票的除外)等,且收到乙方提供的覆盖质量保证期,合同金额5%的不可撤销的见索即付银行质保保函,在60(陆拾)天内通过银行以电汇/转帐方式将货款的100%支付给卖方。(无偏离视为满足)
20	响应性评审标准	投标人承诺书	投标人投标时应提供《投标人承诺书》。包含不参与围标串标承诺、知情承诺、投标人反商业贿赂承诺。(格式见招标文件第六章投标文件格式-十一、投标邀请函-投标人承诺书。)
21	响应性评审标准	质保期:	货物验收合格后12(十二)个月。(无偏离视为满足)
22	响应性评审标准	体系证书	投标人须同时具备有效的GB/T19001(ISO9001)质量体系认证证书、GB/T24001(ISO14001)环境管理体系认证证书、GB/T45001(ISO45001)职业健康管理体系认证证书,国内认证机构签发的证书应可在中国国家认证认可监督管理委员会网站(http://www.cnca.gov.cn/)核实。如果有国家相关部门发布的最新体系标准,以最新体系标准为准。投标时需提供原件扫描件(原件备查)。
23	响应性评审标准	投标保证金基本账户	投标人须在投标文件资格审查资料《基本情况表》中完整、清晰、准确填写‘基本账户开户银行’及‘基本账户银行账号’中的相关信息”。
24	响应性评审标准	其它:	不存在国家法规和招标文件明确否决投标的其它条款和要求。
25	响应性评审标准	使用(或安装)条件	4.使用(或安装)条件(无偏离视为满足) 满足海洋环境气候使用,环境温度为-20~55,耐盐碱抗腐蚀。
26	响应性评审标准	5.1供货范围	5.1供货范围(无偏离视为满足) 1)1整套拧扣机购置和安装调试等,“该1整套”为2套拧扣机组成,可不同型号组合,满足尺寸范围即可。 2)每套拧扣机配置含1台主机、1台动力站、1台操作控制台及1台扭矩控制系统;
27	响应性评审标准	技术要求1	5.2.1拧扣机主机系统1(无偏离视为满足) 1)适用管径范围:2-3/8"~8-5/8"; 2)额定高档扭矩:3000 ft.lbs / 4.668KN.m; 3)额定低档扭矩:35000 ft.lbs / 47.46KN.m;

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			8) 旋转上卸扣为360°连续旋转；
28	响应性评审标准	技术要求2	<p>5.2.1拧扣机主机系统1（无偏离视为满足）</p> <p>4)额定高档转速： 10 rpm；额定低档转速： 6 rpm。</p> <p>5)主钳：固定式主钳系统，夹紧方式为4缸液压夹紧。进油口配有同步分配流量阀和增压总成，主钳压力可根据夹持油管的不同调节设定，适应牢固夹紧保护各种钢级的油管，特别是特殊扣油管或不锈钢铬管，并设置推荐液缸夹紧的压力值选择的指示牌；</p> <p>6)背钳：移动式背钳系统，夹紧方式为4缸液压夹紧。进油口配有同步分配流量阀，背钳压力可根据夹持油管的不同调节设定，适应牢固夹紧保护各种钢级的油管，特别是特殊扣油管或不锈钢铬管，并设置推荐液缸夹紧的压力值选择的指示牌；</p> <p>7)背钳具有升降偏心功能，偏心量0-100mm；</p> <p>9)背钳移动行程 2500mm；</p> <p>10)重量： 6500kg；</p>
29	响应性评审标准	技术要求3	<p>5.2.2拧扣机主机系统2（无偏离视为满足）</p> <p>1) 适用管径范围：9-5/8" ~ 22"；</p> <p>2) 额定高档扭矩： 8000 ft.lbs / 10.848KN.m；</p> <p>3) 额定低档扭矩： 100000 ft.lbs / 135.6KN.m；</p> <p>8) 旋转上卸扣为360°连续旋转；</p>
30	响应性评审标准	技术要求4	<p>5.2.2拧扣机主机系统2（无偏离视为满足）</p> <p>5)主钳：固定式主钳系统，夹紧方式为六缸液压夹紧。进油口配有同步分配流量阀，主钳压力可根据夹持油管的不同调节设定，适应牢固夹紧保护各种钢级的油管，特别是特殊扣油管或不锈钢铬管，并设置推荐液缸夹紧的压力值选择的指示牌；</p> <p>6)背钳：移动式背钳系统，夹紧方式为六缸液压夹紧方式。夹持管径的时候，先三缸同步伸出定心，后三缸同步伸出再夹紧，进油口配有同步分配流量阀，背钳压力可根据夹持油管的不同调节设定，适应牢固夹紧保护各种钢级的油管，特别是特殊扣油管或不锈钢铬管，并设置推荐液缸夹紧的压力值选择的指示牌；</p> <p>7)背钳具有升降偏心功能，偏心量0-100mm；</p> <p>9)背钳移动行程 2500mm；</p> <p>10)重量： 10000kg；</p>
31	响应性评审标准	技术要求5	<p>5.2.3液压动力站系统1（无偏离视为满足）</p> <p>1)电机：380V 50HZ/60HZ，功率 37KW，且满足拧扣机主机系统1的最大扭矩需求；</p> <p>2)冷却方式：风冷；</p> <p>3)工作压力：压力可调，最大工作压力不小于3000psi，出厂前按照拧扣机所需的工作压力预调好；</p> <p>4)工作流量：最大流量为不小于160L/min；16Mpa时流量不小于50 L/min；</p> <p>5)液压油箱容量： 600L，出厂时加满46#耐高温耐磨液压油；</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
32	响应性评审标准	技术要求6	<p>5.2.4液压动力站系统2（无偏离视为满足）</p> <p>1)电机：380V 50HZ/60HZ，功率 45KW，且满足拧扣机主机系统2的最大扭矩需求；</p> <p>2)冷却方式：风冷；</p> <p>3)工作压力：压力可调，最大工作压力不小于3000psi，出厂前按照拧扣机所需的工作压力预调好；</p> <p>4)工作流量：最大流量为不小于160L/min；16Mpa时流量不小于50 L/min；</p> <p>5)液压油箱容量： 600L，出厂时加满46#耐高温耐磨液压油；</p>
33	响应性评审标准	技术要求7	<p>5.2.5控制柜系统（无偏离视为满足）</p> <p>1)拧扣机操作控制系统包括主钳、背钳、前进/后退等控制阀，高低速转换阀；</p> <p>2)压力调节阀：可根据管子尺寸不同，调节主钳、背钳的夹紧压力及旋转压力；</p> <p>3)压力表：主钳、背钳等夹持或旋转上/卸扣时工作压力通过压力表显示；</p> <p>4)实时监控主机：嵌入式All-in-one工控机,含USB光驱、钢化玻璃防护的宽温液晶显示器、内存（ 8G）、硬盘（ 1T）、Windows7及以上版本操作系统；触摸式键盘；电源220V 50&60Hz；</p> <p>5)主机的数据采集和动力控制等监控采集端口采用双路通道（一用一备）设计；多通道采集系统，采用数据采集卡，支持接入工厂Mes系统，开放数据传输接口</p> <p>6)扭矩测量范围：0~150KN.m；圈数测量范围：0~60.0圈；主机测量精度：0.5%；</p>
34	响应性评审标准	技术要求8	<p>5.3一般技术要求（无偏离视为满足）</p> <p>5.3.1拧扣机主机系统：</p> <p>1)主机底座有固定吊点及叉刀槽，满足吊运及8.5-10T叉车叉运要求；</p> <p>2)背钳传感器为拉式或压式传感器；</p> <p>3)每个管线接头及管线挂有标识牌；</p> <p>5.3.2液压动力站系统</p> <p>1)液压油箱有液位显示器及油位指示器，便于观察液压油液位计油质状况；</p> <p>2)油箱侧面设有排放口，便于液压油的排放更换；</p> <p>3)液压油箱进/出油口安装过滤网，避免杂质侵入；</p> <p>4)泵站各部位应按照设计规范做好接地连接；泵站框架本体设计一条预留接地线，要求预留黄绿相间接地线。接地线长度不小于2米，接地线规格不小于10mm，配好线鼻子；</p> <p>5)配电缆1根：型号YCW 3*25mm²+2*16mm²，长度50m；</p> <p>5.3.3控制柜系统（实时监控）</p> <p>1)具备四种测量记录方式：扭矩-时间、扭矩-圈数、扭矩-时间-圈数,实时显示油套管上扣扭矩随时间或圈数的变化曲线；</p> <p>2)具备手动和自动两种操作控制方式；</p> <p>3)所有测量数据和图形均可维护、删除、增补、修改图形、编辑、存盘等及单独下载，具备依靠word等软件对测量数据报表和数据图形进行处理编辑，输出文本格式报表或图形；</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			4) 具备集成化的中英文、公英制实时测控显示功能及数据处理维护功能； 5) 提供系统备份恢复盘，在系统出错后可以恢复系统；
35	响应性评审标准	技术要求9	6.部件材料配置要求（无偏离视为满足） 1) 拧扣机钳头见附表； 2) 液压管线及接头配备2套（一用一备）； 3) 扭矩数据传输线、信号线等配备2套（一用一备）； 4) 专用维保工具配置一套； 5) 传感器配置见附表； 6) 配备一套辅助架，各根据管子尺寸及长度手动调节辅助架的高度，保持管子的平衡；
36	响应性评审标准	技术要求10	7.检测和试验（无偏离视为满足） 1) 设备关键受力部位由第三方有资质厂家进行磁粉探伤并提供探伤报告。 2) 出厂检测合格证。 3) 出厂前安装好各应用软件，调试测试参数达到出厂标准，甲方依据技术规格书要求，经现场测试使用合格为验收标准。 4) 甲方进行安装调试时，如有需要乙方应无偿提供现场安装和指导；
37	响应性评审标准	技术要求11	8.铭牌/标识、涂敷、包装、运输、储存（无偏离视为满足） 8.1铭牌/标识 设备铭牌（不锈钢）包括以下内容，但不仅限于以下内容： 1) 制造厂家 2) 制造日期 3) 设备名称 4) 设备编号 5) 主要性能参数 6) 外形尺寸 7) 设备型号 8.2涂敷 1) 设备外观和颜色要求：外观无尖锐棱角，主体颜色为cosl红色。护手、拉手全部涂安全标记色（安全-绿色，危险-黄黑相间警示色）， 2) 各操作手柄或按钮有明显的操作标识牌和警示标识（要求不锈钢蚀刻红色字体）； 3) 暴露的机械表面和螺纹表面应当有防锈、防腐蚀等保护。 8.3包装运输 1) 所有部件在运输过程中应当合理的包装以防机械性损坏或腐蚀。 2) 所有仪表部件应当做好保护固定以防止磕碰损坏。 3) 所有分开包装和单独发运的设备应用标笺或其他型式标志出设备编号。 4) 单体包装运输的设备或部件需要时应明显标记出重心和吊装位置标志。 8.4储存 设备在试验后及贮存前应予以保护。非金属材料的零部件应存放在避免太阳光线直

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			接照射、避免与液体接触、避免与臭氧和放射性物质接触的干燥室内环境。
38	响应性评审标准	技术要求12	<p>9.1交付技术文件（无偏离视为满足）</p> <p>(1)设备资料要求：</p> <p>1)产品说明书纸质版资料一式二份+电子版资料一份。</p> <p>2)提供设备操作手册、零配件订购图册（包括总成图、液压原理图、电气控制原理图、系统布置图、电器单线图等相关图纸，要求所有的设备部件订购清单必须提供详细的带图纸标注编号，并详细分解对应的部件号编号、部件名称、部件号及单机数量等，特别要求详细提供液压系统等所有部件，各种液压缸内部结构部件图）、安装手册、调节测试程序、维保手册纸质版资料一式二份+电子版资料一份</p> <p>3)按照甲方格式要求，提供设备PMS可视化及维保可视化操作手册电子版各1份。</p> <p>4)厂家需提供给甲方一套完整的设备检查、操作、维保及常规故障处理视频,作为甲方培训资料使用。</p> <p>(2)证书和报告要求：</p> <p>1)提供厂家出厂合格证书（中英文），压力表合格证书，传感器合格证书，关键部位第三方有资质单位提供的探伤检验证等证书原版及电子版各一份。</p> <p>2)所有证书报告，应提供纸质原版及电子版扫描件各1份。</p>
39	响应性评审标准	技术要求13	<p>10.工作进度、监造和现场验收（无偏离视为满足）</p> <p>1)交货期要求：合同签订后4个月内；</p> <p>2)供应商在交付设备前至少提前20天通知买方；</p> <p>3)交货地点：</p> <p>广东省惠州市大亚湾霞涌石化大道中滨海十二路9号中海油（惠州）物流基地</p>
40	响应性评审标准	技术要求14	<p>11.质量保证（无偏离视为满足）</p> <p>1)供方应贯彻执行ISO9001质量管理体系、ISO14001环境管理体系、OHSAS18001职业健康安全管理体系。严格按各项国家标准和本技术规范组织生产。</p> <p>3)质保期内有任何非人为造成的设备故障，厂家无偿维修及更换相关配件；</p> <p>4)其它零部件非甲方原因造成的损坏，厂家负责免费维修。</p>
41	响应性评审标准	技术要求15	<p>12.售后服务及培训（无偏离视为满足）</p> <p>1)交付调试时，乙方应与甲方一起将拧扣机安装就位及调试，提供不少于2个工作日的现场指导和培训，并提供PPT培训教材。</p> <p>2)供方应由有资质的服务人员，对操作人员进行培训，培训内容包括安装、现场调试、操作、维保、故障排除等，并提供PPT培训教材。</p> <p>3)使用过程中，如有技术问题，厂家提供远程技术支持；远程技术支持无法解决的，乙方应3个工作日内到达现场提供技术支持。</p>
42	响应性评审标准	一般指标偏离要求	除招标文件规定的实质性要求和条件（加注 的）外，其它商务、技术要求和条件偏差可接受的最多项数为3项，否则将视为商务技术评议不合格。注：合同条款偏差数量，按合同文本中的二级条款计算，如：6.1），技术要求中一般技术条款偏离

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			按技术要求的三级条款计算，例如5.2.14)
43	价格初步评审	价格标投标函签字盖章	有法定代表人或其委托代理人签字或加盖单位章
44	价格初步评审	投标文件报价格式要求	1.投标人应按系统上下载的“分项报价表”规定的格式及内容要求进行报价，上述格式及内容是指招标文件包含的分项报价表中已经填写完成的格式及内容，属于投标人自行填写的部分不在此范围，投标人不得修改，不允许不报价，否则将导致投标被否决。2.如果行项目内容与分项报价表不一致，以分项报价表为准。
45	价格初步评审	报价唯一	只能有一个有效报价
46	价格初步评审	围标串标	有以下情形的，视为投标人相互串通投标,否决所有涉及投标人的投标：不同投标人的投标文件异常一致或者存在两处以上一致性错误；或者投标报价呈规律性差异的项数达到报价清单的50%以上。且投标人不能合理说明的。
47	价格初步评审	价格标出现无价格标投标内容	凡是在价格投标文件中出现的无价格标投标文件内容不予评审，产生的后果由投标人自行承担。
48	价格初步评审	缺漏项报价	投标报价中存在缺漏项的，则视为缺漏项价格已包含在其投标报价之中，并要求投标人书面澄清确认，投标人不按规定回复澄清确认或确认缺漏项价格不包含在投标报价中的，评标委员会应当否决其投。
49	价格初步评审	税费偏离调整	1、对于投标人未按照招标文件要求的税率（小规模纳税人税率除外）开展报价或投标人所报税率明显与国家税率要求不符的，按照招标文件要求税率或国家要求的正确税率，以不含税价格修正含税价格进行价格修正，并要求投标人对修正后的价格进行书面澄清确认。投标人拒不澄清确认的，评标委员会应当否决其投标。2、对于由于投标人为小规模纳税人或招标项目可以选择适用多种税率（符合国家税率要求且能被招标人接受）原因发生不同投标人报价税率不一致的情况，按照以下原则进行税率偏离调整，并依据税率偏离调整情况修正评标价格（不含增值税价格）： $\text{税率偏离调整} = \text{投标价格（不含增值税）} \times (\text{所有合格报价中税率最高值} - \text{所报增值税率}) \times \text{附加税税率（12\%）}$ 。3、对于由于投标人未按照含增值税价格=不含增值税价格*（1+税率）的计算方式正确计算不含税及含税价格的，按照正确计算公式，以不含税价格修正含税价格进行价格修正，并要求投标人对修正后的价格进行书面澄清确认。投标人拒不澄清确认的，评标委员会应当否决其投标。
50	价格初步评审	低于成本报价	1.对于投标人的报价明显低于其他投标报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，应当要求该投标人作出书面说明并提供相关证明材料。投标人不能合理说明或者不能提供相关证明材料的，由评标委员会认定该投标人以低于成本报价竞标，应当否决其投标。存在以下情形之一的，评标委员会应当启动异常低价投标审查程序：1. 投标报价低于全部技术商务合格的投标人投标报价平均值50%的，即投标报价 < 全部技术商务合格的投标人投标报价平均值 × 50%；2. 投标报价低于技术商务合格的次低报价投标人投标报价50%的，即投标报价 < 技术商务合格的次低报价供应

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			商投标报价 × 50%；3. 投标报价低于招标项目最高限价45%的，即投标报价 < 招标项目最高限价 × 45%；4. 评审委员会基于专业判断，认为投标人报价过低，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的其他情形。 5. 相关法律法规对投标人报价有规定的，从其规定。
51	价格初步评审	算术修正	投标文件价格按以下规定修正：a.投标文件中开标一览表(报价表)内容与投标文件中相应内容不一致的,以开标一览表(报价表)为准；b.大写金额和小写金额不一致的,以大写金额为准；c.单价金额小数点或者百分比有明显错位的,以开标一览表的总价为准,并修改单价；d.总价金额与按单价汇总金额不一致的,以单价金额计算结果为准。同时出现两种以上不一致的，按照前款规定的顺序修正，即按照上述a至d项的顺序，逐项进行修正。 评标委员会应请投标人澄清确认修正后的报价,投标人不确认的,其投标无效。
52	价格评审	是否需要评分：不需要 是否多轮报价：否 评标价计算说明： 评标价格=不含增值税投标报价+算术修正值+税费偏离调整，中标价格为中标人经算术修正后的含增值税投标报价。	