

天津智能制造分公司第四季度散料、备件及小型设备购置评审细则

标段编号：2024-HGCBGXZX-ZX-JCWZ-C99-1116/01

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	形式评审标准	★投标人名称	与营业执照、资质证书一致
5	形式评审标准	★ 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。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
6	形式评审标准	★投标文件格式	符合第六章“投标文件格式”的规定
7	形式评审标准	★备选投标方案	本次招标不接受备选方案
8	形式评审标准	★选择性报价	本次招标不接受选择性报价或附加条件的报价
9	形式评审标准	★投标保证金	“有”或“无，投标保证金金额：”50000元或保函。境内投标人以现金或者支票形式提交的投标保证金，应当从其基本账户转出。
10	形式评审标准	★ 供应商行为分析 查询	有以下情形之一的，视为投标人相互串通投标，并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，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“文件制作机器码、文件创建标识码和投标电脑MAC地址（或“网卡序列号”）”内容任何一项一致；b)不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；c)不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人；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；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；e)不同投标人的投标文件相互混装；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。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
11	形式评审标准	★ 是否接受联合体投标	不接受
12	形式评审标准	★投标有效期	投标截止之日起 120 日内保持有效
13	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，投标时需提供原件扫描件（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。投标时需提供原件扫描件（原件备查）。投标人为分公司的，应具有合法有效的营业执照和上级法人单位授权书，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。投标时需提供原件扫描件（原件备查）。
14	资格评审标准	★资格要求	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/T28001(OHSAS18001)或GB/T45001(ISO45001)职业健康安全管理体系认证证书，并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）。
15	资格评审标准	★关联关系	如出现不同投标人的负责人为同一人或存在控股、管理关系的情况，相关投标均无效，招标人随时有权做出拒绝投标、取消投标资格、取消授标、不签订合同或在合同签订后终止合同等决定，相关投标人须无条件接受，且由此做出的任何损失由对应投标人承担。
16	资格评审标准	★联合体投标人	不接受
17	资格评审标准	★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
18	响应性评审标准	★注册资本要求	投标人营业执照注册资本实缴金额应大于或等于5000万元。投标人投标时需提供真实有效的注册资金实缴金额凭证。
19	响应性评审标准	★财务要求	投标人须提供经会计师事务所或审计机构审计的 2021-2023 年度财务会计报表，包括资产负债表、现金流量表、利润表。近三年净利润不能连续为负（如成立不满三年，则提供从成立之日起所有经审计的财务报表），且至少一年净利润为正。
20	响应性评审标准	★营业收入	投标人须提供2023年经审计的财务报表，且营业收入应至少为1亿元。
21	响应性评审标准	★社保缴纳人数	投标人自有社保人数不应少于20人，且须提供2024年9月-2024年11月社保证明。社保缴费证明必须由社保部门开具的或从社保网站打印的证明

序号	评审环节	评审因素	评审标准
22	响应性评审标准	★不得将中国海油作为唯一服务客户	不得将中国海油作为唯一服务客户，承诺中国海油非其唯一服务客户并提供承诺书（详见附件）及相应海油外业绩支持性材料（海油外业绩材料应包含与海油外客户签订的合同）。
23	响应性评审标准	★异议与投诉要求	投标人承诺异议投诉工作遵照附件“异议及投诉相关要求”执行。
24	响应性评审标准	★投标承诺书	投标人应仔细阅读本招标文件中“投标承诺书”相关内容。签署后的“投标承诺书”将作为投标文件的一部分。未签署或投标文件中没有“投标承诺书”，其投标将被拒绝。
25	响应性评审标准	★现场核查	招标人保留通过现场考察等方式核查投标人响应招标文件实质内容真实性的权利；招标人有权对推荐中标候选人进行现场核查，投标人须配合招标人组织的现场核查，是否进行考察由招标人进行确定。
26	响应性评审标准	★合同形式	总价合同
27	响应性评审标准	★增值税税率	13%
28	响应性评审标准	投标注意事项	投标人承诺已知悉附件《投标人注意事项》。
29	响应性评审标准	★适用法律和仲裁	适用民法典，由天津仲裁委员会仲裁解决纠纷。
30	响应性评审标准	★小型设备最高限价条款	10台设备的最高限价分别为：等离子托盘清渣机1台合计金额33900元（含税），自动行进式钢板铣边机1台合计金额67800元（含税），内胀式便携坡口机5台合计金额28250元（含税），外夹式便携坡口机3台合计金额16950元（含税），管线坡口快速加工机1台合计金额113000元（含税），外夹式锯管机2台合计金额18080元（含税），充电式工业吸尘器1台合计金额33900元（含税），振动刀数控裁切机床1台合计金额79100元（含税），便携式氩气检测仪1台合计金额11300元（含税），便携式二氧化碳检测仪1台合计金额5650元（含税）。
31	响应性评审标准	★报价唯一	只能有一个有效报价，本次招标不接受选择性报价或附加条件的报价，不接受备选方案。除非国家税法修改，投标报价表中标明的价格和增值税税率在合同执行过程中是固定不变的，不得以任何理由予以变更。以可调整的价格提交的投标将作为非响应性投标而予以拒绝。
32	响应性评审标准	★报价要求	1.投标人应按招标要求须满足“《附件4：投标报价分项明细表》”及备注报价要求进行报价，不得修改分项报价表内容，不得有缺漏项，否则其投标将被拒绝。遵循诚实信用的原则，报价明细需根据原材料、规格、加工费的变化进行合理浮动，如出现不均衡报价或投标人对部分材料低于成本且无合理解释的恶意报价竞标，其投标将被拒绝。2.《附件4：投标报价分项明细表》必须上传至投标文件中。3.如果行项目内容与《附件4：投标报价分项明细表》格式不一致，《附件4：投标报价分项

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			明细表》价格为准，请将上述物资总价折算至中国海油供应商链数字化系统上行项目，两者总价必须一致，否则投标无效。
33	响应性评审标准	★付款条件和方法	买方在所购货物到达指定交货地点，经验收符合合同要求并收到卖方出具的正本全额增值税专用发票后【45】日内付清全款。卖方提交发票的信息与合同中的收款单位、银行账户（包括银行账户名称、账号、开户行）等信息必须保持一致。卖方不得随意更改，否则影响付款的后果由卖方自行承担。
34	响应性评审标准	银行账号信息基本情况表	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。
35	响应性评审标准	交货期1	合同签订后90天，运送到天津智能制造分公司临港及塘沽场地。
36	响应性评审标准	★交货期2	投标响应交货期超过招标要求交货期2周（日历日），视为非实质性响应招标，其投标将被拒绝。
37	响应性评审标准	★质量保证期	货物验收合格后12个月
38	响应性评审标准	★一般商务条款偏离	商务评议中，除了以上加星号的商务条款外，招标文件中的其他商务均为一般商务条款，一般商务条款偏离超过5项（不包含5项）（含合同条款，标准合同格式按二级条款记为一项偏离，如：9.3，未提出合同条款偏离视为完全响应合同条款），视为商务评议不合格。
39	响应性评审标准	★其他	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。
40	响应性评审标准	★散料料单及备件料单供货范围	满足招标散料料单及备件料单中供货数量的要求。
41	响应性评审标准	★散料料单及备件料单供货参数要求	满足招标文件技术参数要求。
42	响应性评审标准	散料料单及备件料单证书（如需）	按照招标要求投标或供货时提供所要求的相关证书。
43	响应性评审标准	散料料单及备件料单产品质量证明文件	交货时需提供货物的出厂合格证及相关证书。
44	响应性评审标准	★散料料单及备件料单材质要求	与采办料单中的材质要求相符。
45	响应性评审标准	★散料料单及备件料单制造要求	满足采办料单技术要求。
46	响应性评审标准	散料料单及备件料	满足料单中各项材料的规格及型号，保护状态良好。

序号	评审环节	评审因素	评审标准																																																																																					
		单交货状态																																																																																						
47	响应性评审标准	散料料单及备件料单验收权利	交付的各项材料没有任何缺陷，没有污物、折皱、磕碰等质量缺陷。																																																																																					
48	响应性评审标准	★散料料单及备件料单其它一般技术偏离	除了以上加星号的技术条款外，招标文件中的其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过2项，视为技术评议不合格。																																																																																					
49	响应性评审标准	★等离子托盘清渣机设备数量	等离子托盘清渣机1台																																																																																					
50	响应性评审标准	★等离子托盘清渣机供货范围1	设备主机 <table><tr><th>序号</th><th>项目</th><th>数量</th><th>规格型号</th><th>备注</th></tr><tr><td>1</td><td>等离子托盘清渣机</td><td>1台</td><td></td><td></td></tr></table> 设备配件（单台配置） <table><tr><th>序号</th><th>名称</th><th>数量</th><th>规格型号</th><th>备注</th></tr><tr><td>1</td><td>清渣刀</td><td>1对</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>长手柄</td><td>1个</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>脚轮</td><td>1对</td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>移动卷线盘</td><td>1个</td><td></td><td></td></tr></table> 备品备件 备品备件（总计数量） <table><tr><th>序号</th><th>名称</th><th>数量</th><th>规格型号</th><th>备注</th></tr><tr><td>1</td><td>清渣刀</td><td>10对</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>长手柄</td><td>1个</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>清渣刀固定螺丝</td><td>3套</td><td>8.8级以上</td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>脚轮</td><td>3套</td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td>底板</td><td>2套</td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td>拉簧及扭力簧</td><td>5套</td><td>如有</td><td></td></tr><tr><td>7</td><td>开关</td><td>2个</td><td></td><td></td></tr></table> 备注：备品备件做好清晰可见的标识，适合长时间储存，提供相应的存储箱。 7.4随机工具 随机工具（总计数量，包括但不限于以下内容） <table><tr><th>序号</th><th>名称</th><th>数量</th><th>规格型号</th><th>备注</th></tr><tr><td>1</td><td>内六角螺丝扳手组套</td><td>1</td><td></td><td></td></tr></table>	序号	项目	数量	规格型号	备注	1	等离子托盘清渣机	1台			序号	名称	数量	规格型号	备注	1	清渣刀	1对			2	长手柄	1个			3	脚轮	1对			4	移动卷线盘	1个			序号	名称	数量	规格型号	备注	1	清渣刀	10对			2	长手柄	1个			3	清渣刀固定螺丝	3套	8.8级以上		4	脚轮	3套			5	底板	2套			6	拉簧及扭力簧	5套	如有		7	开关	2个			序号	名称	数量	规格型号	备注	1	内六角螺丝扳手组套	1		
序号	项目	数量	规格型号	备注																																																																																				
1	等离子托盘清渣机	1台																																																																																						
序号	名称	数量	规格型号	备注																																																																																				
1	清渣刀	1对																																																																																						
2	长手柄	1个																																																																																						
3	脚轮	1对																																																																																						
4	移动卷线盘	1个																																																																																						
序号	名称	数量	规格型号	备注																																																																																				
1	清渣刀	10对																																																																																						
2	长手柄	1个																																																																																						
3	清渣刀固定螺丝	3套	8.8级以上																																																																																					
4	脚轮	3套																																																																																						
5	底板	2套																																																																																						
6	拉簧及扭力簧	5套	如有																																																																																					
7	开关	2个																																																																																						
序号	名称	数量	规格型号	备注																																																																																				
1	内六角螺丝扳手组套	1																																																																																						
51	响应性评审标准	★等离子托盘清渣机设备类型1	等离子托盘清渣机类型：清渣刀采用硬质合金钨钢制作，用于剑栅清渣的电动工具。																																																																																					
52	响应性评审标准	★等离子托盘清渣	1) 输入电源：220V/50Hz																																																																																					

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		机技术参数1	2) 电机功率： $\geq 2300\text{W}$ 。 3) 适用剑栅厚度：3mm~8mm。 4) 适用剑栅最小间距：30mm。
53	响应性评审标准	等离子托盘清渣机技术要求1	1) 清渣机采用全铜电机。 2) 清渣刀采用硬质合金钨钢材质。 3) 清渣机可安装长手柄，手柄附近设置开关，手柄长度不少于1.5米。 4) 清渣机底板采用高强度耐磨不锈钢或高速钢材质，底板前后弧齿设计后部可拆卸脚轮。 5) 机器全部采用高强度不锈钢内六角螺丝。
54	响应性评审标准	等离子托盘清渣机其它要求1	1) 移动卷线盘：配置符合标准规范的移动卷线盘，要求如下： 额定电源： $220\text{V} \pm 10\%$ ，50Hz。 电缆要求：国标YZW型纯铜橡胶电缆，30米长，截面积 $\geq 2.5\text{mm}^2$ 。 机构形式：轮车式设计，配置ABS脚轮，可拆卸拉杆。 插头插座：配置3芯工业插座和插头，防护等级IP44。 电气要求：后置高灵敏度防水漏电保护器，配置电源指示灯。 2) 电源线接头型式：ABS材质符合IEC309-2，Typ115要求。
55	响应性评审标准	等离子托盘清渣机调试、培训与验收1	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作，培训地点同交付地点，培训内容包含但不限于： 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整，能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序 1) 验收依据：国家相关法律法规和标准规范，合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序：出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请（卖方）、设备验收
56	响应性评审标准	等离子托盘清渣机投标文件技术部分格式1	包括但不限于：1) 设备技术参数规格表，系统特性，安全特性，主要外购件品牌和规格型号，硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片，以看清照片上的字体为准。
57	响应性评审标准	★等离子托盘清渣机一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外，其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过3项（不包括3项），视为技术评议不合格。
58	响应性评审标准	★自动行进式钢板铣边机设备数量	自动行进式钢板铣边机1台。
59	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机等标准规范	标准规范：设备的设计、组装、调试、检验及外购件、材料等均应遵循国内外相关设计手册、标准和规范，包括但不限于本文附件所列标准规范的最新版本。
60	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机安全设计	安全设计：设备的设计、安装、调试等应遵循相关安全及人机工程学设计标准。
61	响应性评审标准	自动行进式钢板铣	设备运行环境：环境温度 $-10^{\circ}\text{C} \sim +40^{\circ}\text{C}$ ；相对湿度 $\leq 90\%$ （环境温度 20°C ）；设备

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		边机设备运行环境	电源380VAC±5%，50Hz，3相5线。
62	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机电气及控制系统的设计	电气及控制系统的设计安装应符合GB/T5226、GB50054、GB50194以及相关人机工程标准要求。
63	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机控制系统元器件要求	控制系统硬件应选用通用元器件。禁止使用自制的、非公开的控制器等元器件。
64	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机备设开关和电缆要求	备设有总开关保护电器，每个独立设备配置独立保护电器，符合一机一闸一保护要求。招标方只提供1路断路器接口，该断路器至投标方总开关之间的电缆由投标方负责，电缆长度50米。
65	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机电气及控制柜/箱安全要求	所有处于暴露地方空间的电气及控制相关硬件满足IP54等级（IEC60529）。电气及控制柜/箱应配置空调制冷功能。线管、电线电缆敷设符合安全防护标准。
66	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机柜内安装布置设计要求	电气及控制柜/箱、控制台的柜体设计及柜内安装布置设计应符合相关标准规范，设计图纸应得到招标方的同意后方可制造、安装调试。
67	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机机械气动系统相关设计标准	机械气动系统应遵循国内外相关设计标准规范及手册。应尽量选用通用化、标准化的机械机构及标准的机械气动零部件。
68	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机整个设备的设计要求	整个设备的设计应充分考虑设备安装、调试、维护的可行性，应有预防性维护设计及其应用。
69	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机防腐处理	防腐处理：设备非耐腐蚀金属材料/配件需进行防腐处理。喷砂除锈表面质量等级应达到GB/T8923.1-2011要求。油漆采用环氧富锌底漆、聚氨酯面漆，漆膜总厚度不低于125um。喷涂施工过程符合相关标准规范要求。颜色由招标方确定。
70	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机设备标识	设备标识：设备应按相关安全标准喷涂安全颜色或标识。设置工作站名称标牌及工作站宣传展板。设备外部合适位置应喷涂招标方LOGO、设备编号。投标方名称或LOGO不能标示在设备外部和软件程序内（除非招标方同意）。
71	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机设备类型	用于钢板铣削斜边、直边、U型坡口加工使用的电动工具。具备加工大板设备移动，加工小板板材可移动的便捷式加工方式。
72	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机设备类型1	多组刀具分别切削，刀具具有平行位移、角度自动调整功能，可加工I、V、X、U坡口、台阶式坡口削薄形式，铣削质量平整光滑、无毛刺。
73	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机设备组成	设备主要由坡口铣削主机、排屑回收装置、电气控制柜等组成。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
74	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机工艺流程	上料→设备装夹→贴边定位→输送工件/设备移动行进→铣削头坡口→出料
75	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机适用加工范围	用于碳钢、不锈钢、高强板、耐磨板、铸铁等。
76	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机加工钢板厚度	加工钢板厚度：4-90mm。
77	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机加工钢板宽度	加工钢板宽度： $\geq 70\text{mm}$ 。
78	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机加工钢板长度	加工钢板长度： $\geq 300\text{mm}$ 。
79	响应性评审标准	★自动行进式钢板铣边机技术参数2	加工坡口形式：I型、V型、X型，U型、台阶式。 加工坡口角度自动可调范围： $0\pm 75^\circ$ 。 加工坡口速度范围： $0\text{m}\sim 1.5\text{m}/\text{min}$ 。 两对角线之差： $\leq 3\text{mm}/10000\text{mm}$ 。 坡口角度精度： $\pm 2.5^\circ$ 。 单边一次加工量范围：1-20mm。 主轴调速： $0\sim 1100\text{r}/\text{min}$ 。总功率： $\leq 6520\text{W}$ 。 夹持板材压力需要可调节： $0\sim 500\text{N}$ 。 高度调节范围：830-860mm。
80	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机技术要求	板材提前进行预切割坡口工作，每边可任意选择预留0mm以上的铣削余量，进行铣削工作。 铣削主机方便更换刀具，根据刀具的使用周期，可以实现预防性提醒更换。 刀具放置在铣削主机体内，采用自调式封闭切削方式。 刀具通过调整刀具位置，满足坡口加工要求。 料台配有板材定位自动对中找正装置，防止板材错位，对中找正装置设计具有足够强度，以免长期使用对中、找正装置损坏。 钢板工件至料台后，与板材接触的装置设计合理，防止损伤板材的四边坡口。 滚球料道输送料台2组，每组高度与设备板材加持高度一致，宽度800mm，长度2000mm。料台与设备加持装置对接，满足板材安全平稳传送。 设备所有运动机构应有润滑点、保证各转动部件的良好润滑。
81	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机设备资料	1) 单台设备合格证，设备铭牌照片（铭牌需防腐材质）。 2) 计量器具（如有）需校准/检定，强检计量器具需省级以上检定证书。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。 4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单（含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期）。 6) 设备安全操作规程、维修保养手册（含设备点检、润滑点图表）。

序号	评审环节	评审因素	评审标准																																																							
			7) 上述文件资料共提供3套（1正+1副+1 U盘），资料语言为中文。																																																							
82	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作，培训地点同交付地点，培训内容包括但不限于： 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整，能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序 1) 验收依据：国家相关法律法规和标准规范，合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序：出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请（卖方）、设备验收																																																							
83	响应性评审标准	自动行进式钢板铣边机投标文件技术部分格式	包括但不限于：1) 设备技术参数规格表，系统特性，安全特性，主要外购件品牌和规格型号，硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片，以看清照片上的字体为准。																																																							
84	响应性评审标准	★自动行进式钢板铣边机一般技术偏离项2	除了以上加星号的技术条款外，其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过3项（不包括3项），视为技术评议不合格。																																																							
85	响应性评审标准	★内胀式便携坡口机数量及用途	1) 设备名称：内胀式便携坡口机。 2) 设备数量：5台。 3) 设备用途：用于海油工程工艺管道坡口加工。																																																							
86	响应性评审标准	★内胀式便携坡口机供货范围。	5★供货范围 5.1设备主机 <table><tr><td>序号</td><td>项目</td><td>数量</td><td>规格</td><td>备注</td></tr><tr><td>1</td><td>内胀式便携坡口机</td><td>5台</td><td>内径36~90mm -</td><td></td></tr></table> 5.2设备配件（总计数量） <table><tr><td>序号</td><td>名称</td><td>数量</td><td>规格型号</td><td>备注</td></tr><tr><td>1</td><td>收纳箱</td><td>5个</td><td>--</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>胀块</td><td>10套</td><td>内径36~90mm</td><td>含额外5套</td></tr></table> 备注：以上内容为设备标准配置之外需提供的配件。 5.3备品备件（额外提供数量） <table><tr><td>序号</td><td>名称</td><td>数量</td><td>规格型号</td><td>备注</td></tr><tr><td>1</td><td>刀片</td><td>100个</td><td>37.5° V型坡口 -</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>调试物资</td><td>5套</td><td>包含油/液、配件、耗材</td><td></td></tr></table> 备注：备品备件做好清晰可见的标识，适合长时间储存，提供相应的存储箱。 5.4随机工具（总计数量） <table><tr><td>序号</td><td>名称</td><td>数量</td><td>规格型号</td><td>备注</td></tr><tr><td>1</td><td>棘轮扳手</td><td>5套</td><td>- 含套筒</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>随机工具</td><td>5套</td><td>-</td><td></td></tr></table>	序号	项目	数量	规格	备注	1	内胀式便携坡口机	5台	内径36~90mm -		序号	名称	数量	规格型号	备注	1	收纳箱	5个	--		2	胀块	10套	内径36~90mm	含额外5套	序号	名称	数量	规格型号	备注	1	刀片	100个	37.5° V型坡口 -		2	调试物资	5套	包含油/液、配件、耗材		序号	名称	数量	规格型号	备注	1	棘轮扳手	5套	- 含套筒		2	随机工具	5套	-	
序号	项目	数量	规格	备注																																																						
1	内胀式便携坡口机	5台	内径36~90mm -																																																							
序号	名称	数量	规格型号	备注																																																						
1	收纳箱	5个	--																																																							
2	胀块	10套	内径36~90mm	含额外5套																																																						
序号	名称	数量	规格型号	备注																																																						
1	刀片	100个	37.5° V型坡口 -																																																							
2	调试物资	5套	包含油/液、配件、耗材																																																							
序号	名称	数量	规格型号	备注																																																						
1	棘轮扳手	5套	- 含套筒																																																							
2	随机工具	5套	-																																																							

序号	评审环节	评审因素	评审标准
87	响应性评审标准	★内胀式便携坡口机工作环境	设备主要工作地点为海洋工程行业渤海沿海码头多盐雾施工场地。 环境温度：-20℃~+40℃。 相对湿度：≤90%（环境温度20℃）。
88	响应性评审标准	★内胀式便携坡口机技术要求1	1) 设备类型：使用胀块固定在管段上利用刀具进行机械加工的坡口机。 2) 加工范围：内径36~90mm。 3) 电机功率：≥1.4kW，直柄电机。
89	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求2	4) 最大加工壁厚：≥15mm。
90	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求3	5) 轴向进给行程：≥25mm。
91	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求4	6) 转速：0~50 rpm 可调速。
92	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求5	7) 操作方式：拔动手轮进退刀。
93	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求6	8) 驱动方式：电动，220VAC，50/60Hz。
94	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求7	9) 适用材质：碳钢、不锈钢、双相不锈钢、有色金属等材质管。
95	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求8	10) 加工坡口形式：37.5±2.5 °，V型坡口。
96	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求9	11) 夹紧方式：旋拧尾部的螺母胀紧与松开，配有棘轮扳手。
97	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求10	12) 使用铝合金机体，有效降低整机重量。
98	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求11	13) 配备工程塑料（ABS）材质坚固有提手的便携收纳箱，可容纳主机、装配工具和刀具。
99	响应性评审标准	内胀式便携坡口机技术要求12	14) 电源接头：16A-6h/220-250V三芯工业插头，符合GB/T11918标准。
100	响应性评审标准	内胀式便携坡口机设备资料	1) 单台设备合格证，设备铭牌照片（铭牌需防腐材质）。 2) 计量器具（如有）需校准/检定，强检计量器具需省级以上检定证书。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。 4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单（含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期）。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			6) 设备安全操作规程、维修保养手册（含设备点检、润滑点图表）。 7) 上述文件资料共提供3套（1正+1副+1U盘），资料语言为中文。
101	响应性评审标准	内胀式便携坡口机 调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作，培训地点同交付地点，培训内容包含但不限于： 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整，能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序 1) 验收依据：国家相关法律法规和标准规范，合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序：出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请（卖方）、设备验收
102	响应性评审标准	内胀式便携坡口机 投标文件技术部分 格式	包括但不限于：1) 设备技术参数规格表，系统特性，安全特性，主要外购件品牌和规格型号，硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片，以看清照片上的字体为准。
103	响应性评审标准	★内胀式便携坡口机 一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外，其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过3项（不包括3项），视为技术评议不合格。
104	响应性评审标准	★外夹式便携坡口机 数量	1) 设备名称：外夹式便携坡口机。 2) 设备数量：3台。 3) 设备用途：用于海油工程工艺管道坡口加工。
105	响应性评审标准	★外夹式便携坡口机 供货范围	5★供货范围 5.1设备主机 序号 项目 数量 规格 备注 1 外夹式便携坡口机 3台 最小加工外径≤20mm，最大加工外径≥35mm。 - 5.2设备配件（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 垫块 3套 -- 2 收纳箱 3个 -- 5.3备品备件（额外提供数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 刀片 30个 37.5° V型坡口 - 2 调试物资 3套 包含油/液、配件、耗材 备注：备品备件做好清晰可见的标识，适合长时间储存，提供相应的存储箱。 5.4随机工具（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 随机工具 3套
106	响应性评审标准	外夹式便携坡口机	设备主要工作地点为海洋工程行业渤海沿海码头多盐雾施工场地。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		工作环境	环境温度：-20℃~+40℃。 相对湿度：≤90%（环境温度20℃）。
107	响应性评审标准	★外夹式便携坡口机技术要求1	1) 设备类型：将短管固定在夹具上利用刀具进行机械加工的便携式坡口机。
108	响应性评审标准	★外夹式便携坡口机技术要求2	2) 加工范围：最小加工外径≤20mm，最大加工外径≥35mm。
109	响应性评审标准	★外夹式便携坡口机技术要求3	3) 电机功率：≥1.4kW，直柄马达。
110	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求4	4) 加工壁厚：3~10mm。
111	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求5	5) 轴向进给行程：≥15mm。
112	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求6	6) 转速：0~58 rpm 可调速。
113	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求7	7) 操作方式：拔动手轮进退刀。
114	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求8	8) 驱动方式：电动，AC 220V 50/60Hz。
115	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求9	9) 适用材质：碳钢、不锈钢。
116	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求10	10) 加工坡口形式：37.5±2.5 °，V型坡口。
117	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求11	11) 夹紧方式：手动夹紧，自带V型槽自定心夹具夹紧。
118	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求12	12) 采用铝合金机体，有效降低整机重量。
119	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求13	13) 配备工程塑料（ABS）材质坚固有提手的便携收纳箱，可容纳主机、装配工具和刀具。
120	响应性评审标准	外夹式便携坡口机技术要求14	14) 电源接头：16A-6h/220-250V三芯工业插头，符合GB/T11918标准。
121	响应性评审标准	外夹式便携坡口机设备资料	1) 单台设备合格证，设备铭牌照片（铭牌需防腐材质）。 2) 计量器具（如有）需校准/检定，强检计量器具需省级以上检定证书。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单(含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期)。 6) 设备安全操作规程、维修保养手册(含设备点检、润滑点图表)。 7) 上述文件资料共提供3套(1正+1副+1U盘), 资料语言为中文。
122	响应性评审标准	外夹式便携坡口机调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作, 培训地点同交付地点, 培训内容包含但不限于: 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整, 能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序 1) 验收依据: 国家相关法律法规和标准规范, 合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序: 出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请(卖方)、设备验收
123	响应性评审标准	外夹式便携坡口机投标文件技术部分格式	包括不限于: 1) 设备技术参数规格表, 系统特性, 安全特性, 主要外购件品牌和规格型号, 硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片, 以看清照片上的字体为准。
124	响应性评审标准	★外夹式便携坡口机一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外, 其他技术条款均为一般技术条款, 一般技术条款偏离超过3项(不包括3项), 视为技术评议不合格。
125	响应性评审标准	★管线坡口快速加工机数量	1) 设备名称: 管线坡口快速加工机。 2) 设备数量: 1台。 3) 设备用途: 用于海油工程工艺管道坡口加工。
126	响应性评审标准	★管线坡口快速加工机供货范围	5供货范围 5.1设备主机 序号 项目 数量 规格 备注 1 外夹式便携坡口机 3台 最小加工外径≤20mm, 最大加工外径≥35mm。 - 5.2设备配件(总计数量) 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 垫块 3套 -- 2 收纳箱 3个 -- 5.3备品备件(额外提供数量) 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 刀片 30个 37.5° V型坡口 - 2 调试物资 3套 包含油/液、配件、耗材 备注: 备品备件做好清晰可见的标识, 适合长时间储存, 提供相应的存储箱。 5.4随机工具(总计数量)

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			序号 名称 数量 规格型号 备注 1 随机工具 3套
127	响应性评审标准	管线坡口快速加工机工作环境	设备主要工作地点为海洋工程行业渤海沿海码头多盐雾施工场地。 环境温度：-20℃~+40℃。 相对湿度：≤90%（环境温度20℃）。
128	响应性评审标准	★管线坡口快速加工机技术要求1	1) 加工外径：加工范围30~168mm。 2) 刀盘转速：0~40 rpm，无级调速。 3) 加工效率：切断加双面坡口壁厚11mm管段的时间<4分钟（切割时间）。 4) 电机功率：主轴电机≥3kW，升降电机≥0.75kW。 5) 最大加工壁厚：≥30mm，最小加工壁厚：≤3mm。 6) 卡盘形式：双卡盘，液压驱动。 7) 配置进料架6米（两段），输出料架4米（一段）。 8) 进给方式：双刀架径向自动进退刀，气缸推动撞块控制进退刀。 9) 卖方负责设备全部安装、调试工作及所需材料。
129	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求2	1) 设备类型：使用刀具机械加工的固定式管道坡口加工机。
130	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求3	11) 设备主体可升降，满足不同管径的管子加工时中心标高的调节。
131	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求4	12) 进给速度：0.07~0.12mm/r。
132	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求5	13) 夹持方式：四爪自动定心夹紧。
133	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求6	14) 液压泵站功率≥1.5kW。
134	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求7	15) 切割方式：刀具刀盘旋转进给，可同时完成切断与双面坡口加工。
135	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求8	16) 配置急停按钮。每个按钮具备中文按钮功能标识。
136	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求9	17) 循环水冷却刀具和坡口，使用导流板将冷却液完全回收至水箱。
137	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求10	18) 废料与铁屑收集配置专用料槽。主轴刀盘配置可开闭安全防护罩。
138	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求11	19) 电源：AC 380V 50~60Hz。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
139	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求12	20) 升降行程： $\geq 150\text{mm}$ ，进刀行程： $\geq 75\text{mm}$ 。
140	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求13	21) 最短下料尺寸： $\leq 200\text{mm}$ 。
141	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求14	22) 加工坡口形式： $37.5 \pm 2.5^\circ$ ，V型坡口。
142	响应性评审标准	管线坡口快速加工机技术要求15	23) 承载能力： $\geq 2\text{t}$ 。
143	响应性评审标准	管线坡口快速加工机设备资料	1) 单台设备合格证，设备铭牌照片（铭牌需防腐材质）。 2) 计量器具（如有）需校准/检定，强检计量器具需省级以上检定证书。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。 4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单（含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期）。 6) 设备安全操作规程、维修保养手册（含设备点检、润滑点图表）。 7) 上述文件资料共提供3套（1正+1副+1U盘），资料语言为中文。
144	响应性评审标准	管线坡口快速加工机调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作，培训地点同交付地点，培训内容包含但不限于： 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整，能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序 1) 验收依据：国家相关法律法规和标准规范，合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序：出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请（卖方）、设备验收
145	响应性评审标准	管线坡口快速加工机投标文件技术部分格式	包括但不限于：1) 设备技术参数规格表，系统特性，安全特性，主要外购件品牌和规格型号，硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片，以看清照片上的字体为准。
146	响应性评审标准	★管线坡口快速加工机一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外，其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过3项（不包括3项），视为技术评议不合格。
147	响应性评审标准	★外夹式锯管机数量	1) 设备名称：外夹式锯管机。 2) 设备数量：2台（15~220mm，1台；75~400mm，1台）。 3) 设备用途：用于海油工程工艺管线的锯切。
148	响应性评审标准	★外夹式锯管机供货范围	5供货范围 5.1设备主机 序号 项目 数量 规格 备注

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			1 外夹式锯管机 1台 15~220mm - 2 外夹式锯管机 1台 75~400mm - 5.2设备配件（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 辊轮底座 8个 -- 2 设备收纳箱 2个 -- 5.3备品备件（额外提供数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 切割锯片 20个 -- 2 碳刷 10个 设备配套 - 3 调试物资 2套 包含油/液、配件、耗材 备注：备品备件做好清晰可见的标识，适合长时间储存，提供相应的存储箱。 5.4随机工具（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 锯片扳手 2个 -- 2 随机工具 2套
149	响应性评审标准	外夹式锯管机工作环境	设备主要工作地点为海洋工程行业渤海沿海码头多盐雾施工场地。 环境温度：-20℃~+40℃。 相对湿度：≤90%（环境温度20℃）。
150	响应性评审标准	★外夹式锯管机技术要求1	1) 设备类型：使用弧形挡板夹持管线固定，在管线上旋转实现锯切的设备。 2) ★电源：AC 220V。 3) ★绕管旋转一周的位置偏移<1mm。
151	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求2	4) 扳机开关与按压开关双重保护防止意外启动。
152	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求3	5) 可根据不同材质调节锯片转速，调速档位≥5个。
153	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求4	6) 锯切面平滑整齐无毛刺。
154	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求5	7) 配置随动锯片防护罩，防止人员接触锯片，遮挡飞溅、火花。
155	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求6	8) 电源接头：16A-6h/220-250V三芯工业插头，符合GB/T11918标准。
156	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求7	9) 配备工程塑料（ABS）材质坚固有提手的便携收纳箱，可容纳主机、装配工具和刀具。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
157	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求8	4.2加工外径范围15~220mm的设备技术要求：
158	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求9	1) 功率：1000W。
159	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求10	2) ★转速：2900转/分。
160	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求11	3) 重量：5.7kg。
161	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求12	4) 最大锯切壁厚：碳钢管 $\geq 8\text{mm}$ ，不锈钢管 $\geq 6\text{mm}$ ，塑料和玻璃钢管 $\geq 12\text{mm}$ 。
162	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求13	4.3加工外径范围75~400mm的设备技术要求：
163	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求14	1) 功率：1750W。
164	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求15	2) ★转速：3200转/分。
165	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求16	3) 重量：5.7kg。
166	响应性评审标准	外夹式锯管机技术要求17	4) 最大锯切壁厚：碳钢管 $\geq 10\text{mm}$ ，不锈钢管 $\geq 6\text{mm}$ ，塑料和玻璃钢管 $\geq 35\text{mm}$ 。
167	响应性评审标准	外夹式锯管机设备资料	1) 单台设备合格证，设备铭牌照片（铭牌需防腐材质）。 2) 计量器具（如有）需校准/检定，强检计量器具需省级以上检定证书。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。 4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单（含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期）。 6) 设备安全操作规程、维修保养手册（含设备点检、润滑点图表）。 7) 上述文件资料共提供3套（1正+1副+1 U盘），资料语言为中文。
168	响应性评审标准	外夹式锯管机调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作，培训地点同交付地点，培训内容包含但不限于： 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整，能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			1) 验收依据：国家相关法律法规和标准规范，合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序：出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请（卖方）、设备验收
169	响应性评审标准	外夹式锯管机投标文件技术部分格式	包括但不限于：1) 设备技术参数规格表，系统特性，安全特性，主要外购件品牌和规格型号，硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片，以看清照片上的字体为准。
170	响应性评审标准	★外夹式锯管机一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外，其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过3项（不包括3项），视为技术评议不合格。
171	响应性评审标准	★充电式工业吸尘器数量及用途	1) 设备名称：充电式工业吸尘器。 2) 设备数量：2台。 3) 设备用途：用于海油工程生产车间清理。
172	响应性评审标准	★充电式工业吸尘器供货范围	5★供货范围 5.1设备主机 序号 项目 数量 规格 备注 1 充电式工业吸尘器 2台 -- 5.2设备配件（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 吸尘刷 2个 设备配套 - 2 扁吸嘴 2个 设备配套 - 3 手持管 2个 1.5m - 4 软管 2个 5.5m - 5 圆毛刷 2个 设备配套 - 6 充电器 2个 设备配套 - 5.3备品备件（额外提供数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 滤芯 4套 设备配套 - 2 脚轮 2套 设备配套 4个/套 3 调试物资 2套 包含油/液、配件、耗材 备注：备品备件做好清晰可见的标识，适合长时间储存，提供相应的存储箱。 5.4随机工具（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 随机工具 2套
173	响应性评审标准	充电式工业吸尘器工作环境	设备主要工作地点为海洋工程行业渤海沿海码头多盐雾施工场地。 环境温度：-20℃~+40℃。 相对湿度：≤90%（环境温度20℃）。
174	响应性评审标准	★充电式工业吸尘器技术要求1	1) 整机形式：推车式，具有独立的过滤筒仓。 2) 功率：≥1800W

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			3) 风量： $\geq 350\text{m}^3/\text{h}$ 。 4) 吸力： $\geq 200\text{mbar}$ 。 5) 整机重量： $\leq 75\text{kg}$ 。 6) 具备不锈钢材质集尘桶，厚度 $\geq 1\text{mm}$ ，容量： $\geq 100\text{L}$ 。 7) 集尘桶身具有把手和拉杆，桶底具有轱辘。 8) 使用聚酯纤维防静电滤芯，过滤精度 $0.3\mu\text{m}$ ，过滤面积 $\geq 25000\text{m}^2$ 。 9) 使用锂电池供电，连续工作时间 $\geq 3\text{h}$ ，容量 $\geq 2880\text{Wh}(24\text{V}\times 120\text{Ah})$ ，电池充满时间 $\leq 5\text{h}$ 。 10) 具有三个电机，可根据需要选择启动。 11) 使用工业吸尘器专用铜线电机。 12) 整机外壳使用不锈钢材质。
175	响应性评审标准	充电式工业吸尘器技术要求2	13) 使用防静电绝缘手柄，具有接地链条导出静电。
176	响应性评审标准	充电式工业吸尘器技术要求3	14) 使用工业用重型脚轮，单只承载能力 $\geq 200\text{kg}$ 。
177	响应性评审标准	充电式工业吸尘器技术要求4	15) 具有推行吸尘的功能。
178	响应性评审标准	充电式工业吸尘器技术要求5	16) 具备反冲清尘功能，具有抖尘手柄按压清尘。
179	响应性评审标准	充电式工业吸尘器技术要求6	17) 电源接头：16A-6h/220-250V三芯工业插头，符合GB/T11918标准。
180	响应性评审标准	充电式工业吸尘器技术要求7	18) 设备外壳明显处喷涂买方LOGO和设备编号，样式由买方指定。
181	响应性评审标准	充电式工业吸尘器设备资料	1) 单台设备合格证，设备铭牌照片（铭牌需防腐材质）。 2) 计量器具（如有）需校准/检定，强检计量器具需省级以上检定证书。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。 4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单（含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期）。 6) 设备安全操作规程、维修保养手册（含设备点检、润滑点图表）。 7) 上述文件资料共提供3套（1正+1副+1U盘），资料语言为中文。
182	响应性评审标准	充电式工业吸尘器调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作，培训地点同交付地点，培训内容包含但不限于： 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整，能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			验收依据和验收程序 1) 验收依据：国家相关法律法规和标准规范，合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序：出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请（卖方）、设备验收
183	响应性评审标准	充电式工业吸尘器投标文件技术部分格式	包括但不限于：1) 设备技术参数规格表，系统特性，安全特性，主要外购件品牌和规格型号，硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片，以看清照片上的字体为准。
184	响应性评审标准	★充电式工业吸尘器一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外，其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过3项（不包括3项），视为技术评议不合格。
185	响应性评审标准	★振动刀数控裁切机床数量及用途8	1) 设备名称：振动刀数控裁切机床。 2) 设备数量：1台。 3) 设备用途：用于海油工程工艺管道法兰橡胶保护盖及法兰橡胶垫片的切割。
186	响应性评审标准	★振动刀数控裁切机床供货范围	5★供货范围 5.1设备主机 序号 项目 数量 规格 备注 1 数控裁切机 1台 1600×1500 mm - 5.2设备配件（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 振动刀切割工具 1个 设备配套 - 2 圆刀工具 1个 设备配套 - 3 画笔工具 1个 设备配套 - 5.3备品备件（额外提供数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 毛毡 3套 设备配套 - 2 振动刀尖 10个 设备配套 - 3 圆刀片 10个 设备配套 - 4 调试物资 1套 包含油/液、配件、耗材 备注：备品备件做好清晰可见的标识，适合长时间储存，提供相应的存储箱。 5.4随机工具（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 1 随机工具 1套
187	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床工作环境	设备主要工作地点为海洋工程行业渤海沿海码头多盐雾施工场地。 环境温度：-20℃~+40℃。 相对湿度：≤90%（环境温度20℃）。
188	响应性评审标准	★振动刀数控裁切机床技术要求1	1) 有效工作面积：1600×1500 mm。 2) 刀头移动速度：100~1800 mm/s。 3) 重复定位精度：≤0.1 mm。 4) 控制系统：国产一线品牌，全伺服数控驱动。 5) 供料方式：自动供料。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			11) 使用振动刀切割头，具备震动全断切割、半断切割功能。 12) 具备光标定位功能。 13) 安全装置：红外线感应，隔离人员不能进入工作区。 21) 具备自动红外巡边定位功能。 22) 机器平台：全铝封箱平台。 23) 配置高清CCD摄像头，实现各类材料自动精准定位，自动裁切。 24) 具备自动送料功能，材料自动传递切割。 26) 卖方负责设备全部安装工作及所需材料。
189	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求2	6) 交互方式：液晶触摸屏。
190	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求3	7) 数据传输方式：以太网。
191	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求4	8) 指令系统：HPGL兼容模式。
192	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求5	9) 支持文件格式：AI、PLT、DXF、CDR。
193	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求6	10) 缓存容量： $\geq 4\text{GB}$ 。
194	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求7	14) 材料固定方式：真空吸附，16区分区自动跟踪吸附。
195	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求8	15) 适用材料：橡胶胶皮及其它非金属柔性材质。
196	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求9	16) 额定功率： $\geq 9\text{kw}$ 。
197	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求10	17) 额定电压： $\text{AC } 380\text{V} \pm 10\%$ 。
198	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求11	18) 设备尺寸： $\leq 2300 \times 2300 \times 1400\text{ mm}$ 。
199	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求12	19) 设备重量： $\geq 0.8\text{ t}$ 。
200	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求13	20) 使用高温热处理床身设备使用寿命。
201	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求14	25) 使用高压涡轮风机搭配4mm孔洞铝板台面，切割过程中材料吸附稳定。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
202	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床技术要求15	27) 设备自带可调直径的圆形切割与自动排版程序。
203	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床设备资料	1) 单台设备合格证, 设备铭牌照片 (铭牌需防腐材质)。 2) 计量器具 (如有) 需校准/检定, 强检计量器具需省级以上检定证书。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。 4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单 (含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期)。 6) 设备安全操作规程、维修保养手册 (含设备点检、润滑点图表)。 7) 上述文件资料共提供3套 (1正+1副+1U盘), 资料语言为中文。
204	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作, 培训地点同交付地点, 培训内容包含但不限于: 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整, 能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序 1) 验收依据: 国家相关法律法规和标准规范, 合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序: 出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请 (卖方)、设备验收
205	响应性评审标准	振动刀数控裁切机床投标文件技术部分格式	包括但不限于: 1) 设备技术参数规格表, 系统特性, 安全特性, 主要外购件品牌和规格型号, 硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片, 以看清照片上的字体为准。
206	响应性评审标准	★振动刀数控裁切机床一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外, 其他技术条款均为一般技术条款, 一般技术条款偏离超过3项 (不包括3项), 视为技术评议不合格。
207	响应性评审标准	★便携式氩气检测仪及便携式二氧化碳检测仪设备数量	便携式氩气检测仪1台; 便携式二氧化碳检测仪1台。
208	响应性评审标准	★便携式氩气检测仪及便携式二氧化碳检测仪供货范围	7.1设备主机 表8.1: 设备主机 序号 项目 数量 规格型号 备注 1 便携式氩气检测仪 1台 配件品牌型号见投标技术文件 2 便携式二氧化碳检测仪 1台 配件品牌型号见投标技术文件 7.2设备配件 表8.2: 设备配件 (单台配置) 序号 名称 数量 规格型号 备注 一 便携式氩气检测仪

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			1 伸缩取样手柄 1 2 粉尘过滤器 3 存储箱 1 二 便携式二氧化碳检测仪 1 伸缩取样手柄 2 粉尘过滤器 3 存储箱 7.3备品备件 表8.3：备品备件（总计数量） 序号 名称 数量 规格型号 备注 备注：备品备件做好清晰可见的标识，适合长时间储存，提供相应的存储箱。 7.4随机工具 表8.4：随机工具（总计数量，包括但不限于以下内容） 序号 名称 数量 规格型号 备注
209	响应性评审标准	★技术参数-便携式 氩气气体检测仪	1) 检测气体：氩气/Ar 2) 测量量程：0~100%VOL 3) 分辨率：0.01%VOL 4) 最大允许误差值：≤±3%F.S 5) 线性度：≤±2% 6) 显示方式：2.31寸高清彩屏 7) 响应时间：T90≤30秒 8) 重复性：≤±2% 9) 恢复时间：≤30秒 10) 报警方式：声光报警加振动报警 11) 报警音量：90~120分贝 12) 工作电源：3.7VDC，4600mAh聚合物电池，USB口充电 13) 采样方式：内置泵吸式 14) 防护等级：IP65
210	响应性评审标准	★技术参数-便携式 二氧化碳检测仪	1) 检测气体：二氧化碳/CO2 2) 测量量程：0~100%VOL 3) 分辨率：0.01%VOL 4) 最大允许误差值：≤±3%F.S 5) 线性度：≤±2% 6) 显示方式：2.31寸高清彩屏 7) 响应时间：T90≤30秒 8) 重复性：≤±2%

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			9) 恢复时间：≤30秒 10) 报警方式：声光报警加振动报警 11) 报警音量：90~120分贝 12) 工作电源：3.7VDC，4600mAh聚合物电池，USB口充电 13) 采样方式：内置泵吸式 14) 防护等级：IP65
211	响应性评审标准	★便携式氯气检测仪及便携式二氧化碳检测仪计量器具	2) 本设备是计量器具需校准/检定，强检计量器具需省级以上检定证书。
212	响应性评审标准	便携式氯气检测仪及便携式二氧化碳检测仪设备资料	1) 单台设备合格证，设备铭牌照片（铭牌需防腐材质）。 3) 设备总装图、部件装配图、电气原理图。 4) 设备的使用说明书、主要外购件说明书。 5) 零部件手册、消耗品及易损件清单（含名称、型号、生产厂家、图片、更换周期）。 6) 设备安全操作规程、维修保养手册（含设备点检、润滑点图表）。 7) 上述文件资料共提供3套（1正+1副+1U盘），资料语言为中文。
213	响应性评审标准	便携式氯气检测仪及便携式二氧化碳检测仪调试、培训与验收	调试与培训服务 1) 卖方负责工厂及交付地的调试工作。卖方负责调试用油/液、耗材、配件。 2) 卖方负责设备的培训工作，培训地点同交付地点，培训内容包含但不限于： 熟悉设备的各种技术性能及工作原理。 掌握设备工艺参数的设定和调整，能够熟练操作设备硬件和软件。 掌握设备的日常保养和一般故障修理。 验收依据和验收程序 1) 验收依据：国家相关法律法规和标准规范，合同技术部分及合同有关条款。 2) 验收程序：出厂验收、安装调试、操作培训、验收申请（卖方）、设备验收
214	响应性评审标准	便携式氯气检测仪及便携式二氧化碳检测仪投标文件技术部分格式	包括不限于：1) 设备技术参数规格表，系统特性，安全特性，主要外购件品牌和规格型号，硬件各组成部分的连接配置图、设备主要部件图及其介绍等。另外提供设备前后面外观、配件备件的清晰彩色实物照片，以看清照片上的字体为准。
215	响应性评审标准	★便携式氯气检测仪及便携式二氧化碳检测仪一般技术偏离项	除了以上加星号的技术条款外，其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过3项（不包括3项），视为技术评议不合格。
216	投标报价评审	是否需要评分：不需要 是否多轮报价：否 评标价计算规则： 评标价=算数修正	

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		投标报价+偏离调整	
217	投标报价评审	是否需要评分：不需要 是否多轮报价：否 评标价计算规则： 评标价=算数修正 投标报价	