

富岛公司2026年装置保运部智能焊接设备（1台）-设备购置评审细则

标段编号：HXCF-260478/01

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	投标有效性	投标有效性、是否投标	是否投标
6	商务评议	商务评议、是否满足询价函所有星号要求	是否满足询价函所有星号要求
7	商务评议	投标人应为智能焊接设备的制造商或隶属制造商的销售公司。	提供证明材料或承诺或偏离表未偏离(后两项需查询证实)
8	商务评议	提供2023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个智能焊接设备（协作焊接机器人）销售业绩，并提交相关业绩证明文件。业绩证明文件包括：1) 合同，2) 验收证明材料或结算发票。投标人	提供证明材料

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		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、合同名称、验收证明材料或结算发票。	
9	商务评议	法人证明和授权证明	提供证明材料
10	技术评议	技术评议、是否满足物资描述行项目技术信息及澄清内容	是否满足物资描述行项目技术信息及澄清内容
11	技术评议	<p>1, 机器人本体：机器人本体六轴，地面放置、背板、磁吸安装，手腕最大负载能力10Kg，重复定位精度±0.03~0.05mm。</p> <p>2, 数字化焊接电源：三相AC 380V，数字IGBT控制，负载持续率100%，额定输出电压有脉冲功能，焊接方法CO₂、MAG、脉冲MAG、不锈钢MIG、不锈钢脉冲MIG。</p> <p>3, 机器人控制箱防护等级IP54，电源为单相交流90V-264VAC，温度范围0-50，通用数字IO为16输入/16路输出标配、最大支持38路输入/输出，安全IO为5路安全输入</p>	提供证明材料或承诺或偏离表未体现

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		、4路安全输出。	
12	技术评议	<p>机器人本体 可达半径 1350mm 机器人重量 40Kg</p>	证明材料或承诺或偏离表未体现
13	技术评议	<p>数字化焊接电源技术要求 输入电源频率 50HZ、60HZ 额定输出空载电压 DC70V 保护气体（气体比例）CO2焊接、MAG焊接、不锈钢MIG焊接 CO2：100% Ar：80%， CO2：20% Ar：98%，O2：2% 或 Ar：97.5%，CO2：2.5% 防护等级IP23S</p>	证明材料或承诺或偏离表未体现
14	技术评议	<p>焊枪技术要求 额定焊接电流500A 适用焊丝药芯、实芯（碳钢、不锈钢） 适用焊丝直径0.8-1.2mm（碳钢、不锈钢） 焊枪长度 3.5m 送丝类型推丝式 焊枪冷却方式气冷 适用气体CO2,80% Ar+20% CO2 气体流量15-20 L/min 输出电流范围30-</p>	证明材料或承诺或偏离表未体现

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		500A 额定输入功率 14kVA	
15	技术评议	机器人控制箱技术要求 安全功能ISO 13849-1:2015 安装方式背板、地面放置 可选配扩展支持CC-Link通信模块、通用数字IO模块、模拟电压、电流IO模块、增量式编码器信号采集模块	证明材料或承诺或偏离表未体现
16	技术评议	送丝机技术要求 焊接电流500A 适用焊丝0.8mm - 1.2mm碳钢实芯和药芯焊丝；不锈钢实芯和药芯焊丝 额定送丝速度2.5-20 m/min 电缆长度 2.0m	证明材料或承诺或偏离表未体现
17	技术评议	激光传感器技术要求 工艺适应性气体保护焊、氩弧焊、埋弧焊、激光焊 工作形式寻位、跟踪、扫描后焊接 激光头重量 500g	证明材料或承诺或偏离表未体现
18	价格评议	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	