

海油发展澄迈能源公司钻完井工具维保服务专有协议评审细则

标段编号：24-CNCCC-FW-GK-5874/01

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	投标函签字盖章	有法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字或加盖单位章。由法定代表人（单位负责人）签字的，应附法定代表人（单位负责人）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“投标文件格式”的规定
6	形式评审标准	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。
7	形式评审标准	投标有效期	投标截止之日起120天内保持有效。
8	形式评审标准	投标保证金	1万元人民币，应符合投标人资料表中3.4.1条款内容及10.3需要补充的内容。
9	形式评审标准	联合体投标	不接受联合体投标
10	形式评审标准	备选方案	不允许备选方案
11	形式评审标准	报价文件特征码	若发现不同投标人在采办信息系统上“报价文件特征码”环节里“文件制作机器码、文件创建标识码和MAC地址（或“网卡序列号”）”中的任何一类内容一致时，否决所有涉及投标人的投标。
12	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

序号	评审环节	评审因素	评审标准
13	形式评审标准	投标人不得存在的其他情形	不存在招标文件第二章“投标人须知表和投标须知1.4.3”规定的任何一种情形。
14	形式评审标准	投标文件报价格式要求	投标人应按招标文件第六章分项报价表规定的格式和内容提供报价。
15	形式评审标准	分包要求	不允许分包。
16	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
17	资格评审标准	营业执照	投标人须是中华人民共和国境内具有独立承担民事责任能力的法人，或具备国家认可经营资格的其他组织。1) 投标人为企业的，应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；2) 投标人为分公司的，应具有合法有效的营业执照、税务登记证及组织机构代码证或证照合一的营业执照和母公司合法授权书。总公司与分支机构只可一家参与投标，同时参与投标视为投标无效。3) 投标人为事业单位的，投标人应经全国各级事业单位登记管理机关核准登记或者备案，具有合法有效的事业单位法人证书。
18	资格评审标准	业绩要求（开标环节需要公开）	（1）2019年1月1日至投标截止时间（以合同签署时间为准），投标人应具有1个已完成的钻完井工具维修或维护服务业绩，并提交相关业绩证明文件。（提示：请按照招标文件要求的业绩数量逐项公开所有的业绩证明材料，未公开业绩或公开业绩的数量不足的将导致废标）。业绩证明文件至少包括：1) 合同扫描件和2) 服务验收证明材料。投标人所提交的业绩证明文件必须至少体现以下内容：合同首页、合同签署页（具有签字或盖章）、服务内容；服务验收证明材料应有合同双方签字或盖章，以及验收时间（提示：按要求提供资料，如签字或盖章等，否则会造成废标）。（3）若投标人提供的业绩为年度协议，除提供年度协议合同外还应提供已完成的订单、及订单相应的服务验收证明材料。同一个年协合同提供几份订单即算为几项有效业绩。（4）未提交业绩证明文件，或所提供的业绩证明文件无法体现合同首页、合同签署页（具有签字或盖章）、服务内容，或服务验收证明材料无合同双方签字或盖章，以及验收时间的，均视为无效业绩。
19	资格评审标准	公开的资质、业绩要求	投标人务必确保开标环节“资质、业绩信息”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”中进行公开的资质、业绩信息，评标阶段不予认可。招标文件中明确要求资质需要在评标阶段通过权威网站查询的，以权威网站查询结果为准。投标文件中已提供查询结果证明但未查询到的，可以澄清。招标文件中未明确要求通过权威网站查询的，以投标文件为准。
20	资格评审标准	信誉要求	（1）投标人经“中国执行信息公开网”网站（ http://zxgk.court.gov.cn/ ）查询，不得被各级法院中列入失信被执行人名单；（2）投标人承诺：中国海油在职员工

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			(不含正式派出的)未有在投标人单位担任股东、法人代表、董事、监事和其他任职人员的情形。注:(上述带网站网址的信誉要求条款,投标人请自行查询,将查询结果加盖公章后放入投标文件)。
21	资格评审标准	体系证书要求	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(如适用)。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)。
22	响应性评审标准	财务报表	投标人提供(2020年-2022年)经会计事务所或审计机构审计的财务报表,包含资产负债表、现金流量表、利润表。成立时间少于投标人须知前附表规定年份的,应提供自成立以来以来的财务报表。投标人为分公司的,应提供上级法人单位的经会计师事务所或审计机构审计的上述年度财务会计报表。
23	响应性评审标准	付款条件和方法	乙方应根据合同规定的付款条件和进度,提前向甲方开具符合中国法律法规要求的发票并提供相关支持文件。如乙方提供的服务属于增值税应税范围,乙方应为甲方开具增值税专用发票。发票应注明合同编号,发票信息见服务委托书。如乙方未开具上述发票并提供相关支持文件,甲方有权拒付相关合同价款。如果甲方对乙方出具的该等发票和提供的相关支持文件无异议,应于收到该等发票和相关支持文件之日起四十五(45)日内向乙方付款。如付款到期日为非银行工作日,则付款到期日顺延至下一个银行工作日。如果甲方对乙方提交的该等发票和相关支持文件全部或部分有异议,应及时通知乙方,乙方应根据甲方要求修改并重新开具发票,该等情况下,付款期限从甲方收到该等重新开具的发票之日起计算。
24	响应性评审标准	使用法律和仲裁	(1)适用中华人民共和国法律(2)提交天津仲裁委员会进行仲裁。仲裁地点在天津。
25	响应性评审标准	商务合同条款	对商务合同其他条款无异议。
26	响应性评审标准	液压拧扣机(拆装架)	投标人至少具有1台液压拧扣机(拆装架);投标文件中至少提供以下其中之一:生产设备照片和生产设备购买合同。生产设备照片和购买发票。
27	响应性评审标准	场地要求	乙方具有施工场地,允许自有厂房(库房)或租赁厂房(库房)。并在投标文件中提供以下其中之一:若自有厂房提供厂房产权证,若租赁厂房提供租赁合同;产权所有者与租赁合同(协议)中的出租人(方)名称一致,承租人(方)与投标人名称一致。
28	响应性评审标准	工具检测	第三方工具检测工具本体,丝扣连接处等,检测标准为:AIP-RP-7G/DS-1标准;工具部件擦拭检查,检查工具部件是否损坏、过度磨损或毛刺,轻微磨损和毛刺使用锉刀或砂纸动手修复检查密封槽是否有液体侵蚀、毛刺,进行修复或更换部件;投标人投标时需以承诺函的形式对以上条款进行书面承诺(承诺函格式自拟),其中应包含检测标准、检测方法和程序。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
29	响应性评审标准	倒划眼扶正器维修：铺焊镶齿	去除原有残余全部合金柱，且去除的合金柱不得继续使用；采用合理机加工工艺去除镶齿部位金属表皮，至原有合金柱根部，无镶齿痕迹；采用碱性焊条J507在镶齿部位补焊螺旋棱带表面覆焊碳化钨矩形块（HF3）（材质为40CrMnMo调质后硬度为HB285-321）至大于甲方标注尺寸，留下合理加工余量，碳化钨矩形合金块排列紧密有序，按照甲方要求对铺焊部位进行机加工，去毛刺打磨处理，至符合尺寸要求；对铺焊部位进行探伤，如不合格则从（3）开始重新加工。扶正器倒划齿PDC焊接要求采用银焊复合片，注意焊枪火焰焰心不得对准复合片，以防过烧，火焰温度原则上不得高于700℃，焊后高度保证不高于扶正带圆柱面，最低可低于0.2mm，扶正带斜面出刃5mm；焊接完成后过通径规，焊后交验确保PDC复合片金 刚石层面无裂纹、蹦损和碳化现象； 此条为关键工艺，投标人投标时需以承诺函的形式对以上条款进行书面承诺（承诺函格式自拟）
30	响应性评审标准	划眼器维修：铺焊镶齿	焊前清理1：纯硬质合金柱压制工艺的划眼器—去除原有残余全部合金柱，且去除的合金柱不得继续使用；采用合理机加工工艺去除镶齿部位金属表皮，至原有合金柱根部，无镶齿痕迹； 焊前清理2：钎焊TSP制造工艺的划眼器—要求对所有欠尺寸的TSP进行取齿清理，处理掉所有TSP残留并清理齿孔。需要补焊的部分都应通过喷砂和清理保证表面的洁净程度。 基材补焊1：纯硬质合金柱压制工艺的划眼器—采用碱性焊条J507在镶齿部位补焊螺旋棱带表面覆焊碳化钨矩形块（HF3）（材质为40CrMnMo调质后硬度为HB285-321）至大于甲方标注尺寸，留下合理加工余量，碳化钨矩形合金块排列紧密有序，按照甲方要求对铺焊部位进行机加工，去毛刺打磨处理，至符合尺寸要求；对铺焊部位进行探伤，如不合格则从（3）开始重新加工。 基材补焊2：钎焊TSP制造工艺的划眼器—采用等离子覆焊对磨损的覆焊层进行修补至大于规径尺寸。如果工具磨损已经达到基材，应先用C步骤用焊条将本体补至覆焊前尺寸。 划眼器倒划齿PDC及TSP焊接要求采用银焊，注意焊枪火焰焰心不得对准复合片，以防过烧，火焰温度原则上不得高于700℃，焊后高度保证不高于扶正带圆柱面，最低可低于0.2mm，扶正带斜面出刃5mm；焊接完成后过通径规，焊后交验确保PDC复合片金 刚石层面无裂纹、蹦损和碳化现象； 此条为关键工艺，投标人投标时需以承诺函的形式对以上条款进行书面承诺（承诺函格式自拟）
31	响应性评审标准	震击器镀铬层修复	1、涂层材料，进行表面碳化钨喷涂，碳化物材料成分应满足技术要求第12页的表2要求，其中，表2中的特性不应用于基体以及基体与涂层表面的接合部分。对碳化钨硬化表面严禁酸洗，磷化或渗氮 2、镀层要求，应按照要求对涂层进行处理，涂层处尺寸公差、形状公差需满足甲方要求； 3、维修前准备，将旧的涂层完全去除，使钢材100%裸露，以备喷涂。严厉禁止在旧的涂层上直接进行新涂层的喷涂。此工艺结束后的表面光洁度必须达到125uin（3.2um）及以上；

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			此条为关键工艺，投标人投标时需以承诺函的形式对以上条款进行书面承诺（承诺函格式自拟）
32	响应性评审标准	资料及培训	投标人在投标文件中承诺满足： 1、UPS二次原理图、操作说明书等资料、一体化绝缘感知系统的图纸、操作说明书等资料，需在完工前提供； 2、提供该项目所有系统的培训（包括原理、操作说明等）。
33	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
34	响应性评审标准	一般指标偏离	商务一般指标和技术一般指标中累计超过4项不满足招标文件要求的，结论为不合格。
35	价格评审	是否需要评分：不需要 是否多轮报价：否 评标价计算规则： 评标价=算数修正 投标报价+偏离调整	