

# 海油发展-湛江区域中心-装备技术公司焊材采购评审细则

标段编号：GKXJ-2026-ZB-1736/01

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	技术评议	碳钢药芯焊丝技术标准符合E71T-1C类别	应答时提供承诺，承诺满足：碳钢药芯焊丝\ 1.2\AWS A5.20 E71T-1C【完全应用《焊条、焊丝及填充金属》ASME BPVC.II.C-2019中SFA-5.20弧焊用碳钢药芯焊丝标准】以下为引用标准中所列条款：a)弧焊用碳钢药芯焊丝的化学成分要求符合E71T-1C类别。
8	技术评议	碳钢焊条技术标准符合E7018-1类别	应答时提供承诺，承诺碳钢焊条\ 3.2\ 4.0\AWS A5.1 E7018-1【完全应用《焊条、焊丝及填充金属》ASME BPVC.II.C-2019中SFA-5.1弧焊用碳钢焊条标准】以下为引用标准中所列条款：a)弧焊用碳钢焊条的化学成分要求符合E7018-1类别。
9	技术评议	碳钢焊丝技术标准符合ER70S-G类别	应答时提供承诺，承诺碳钢焊丝\ 2.4\AWS A5.18 ER70S-G【完全应用《焊条、焊丝及填充金属》ASME BPVC.II.C-2019中SFA-5.18气体保护焊用碳钢焊丝和填充丝标准】以下为引用标准中所列条款：a)气体保护焊用碳钢焊丝的化学成分要求符合ER70S-G类别。
10	技术评议	不锈钢焊丝技术标准符合ER316L类别	应答时提供承诺，承诺不锈钢焊丝\ 2.0\AWS A5.9 ER316L【完全应用《焊条、焊丝及填充金属》ASME BPVC.II.C-2019中SFA-5.9不锈钢光焊丝和填充丝标准】以下为引用标准中所列条款：a)不锈钢光焊丝和填充丝的化学成分要求符合ER316L类别

序号	评审环节	评审因素	评审标准
11	技术评议	交货期	应答时提供承诺，承诺合同签订之日起30天内完成交货。
12	技术评议	包装要求	应答时提供承诺，承诺满足焊材包装上应有生产单位、型号、牌号、执行标准、生产日期等明显标识。
13	技术评议	焊材的存放、保管要求	应答时提供承诺，承诺满足：a.焊材库必须干燥通风，库房内不得放置有害气体和腐蚀性介质；b.焊材库房内温度不得低于5℃，空气相对湿度不应高于60%；c.焊接材料存放，离开地面和墙壁距离均不得大于300mm,并严防焊材受潮；d.焊材应按种类、牌号、批号、规格和入库时间分类存放。
14	技术评议	产品交付技术文件要求	应答时提供承诺，承诺提供焊材最新标准的材质证明、检测报告。承诺碳钢药芯焊丝交货提供焊材原厂外包装标识船级社认证及海工专用字样。
15	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	