

海油发展-湛江区域中心-装备技术湛江分公司焊材采购评审细则

标段编号：GKXJ-2026-ZB-1518/01

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	质量历史证明文件要求	每一项焊材要求的“质量历史证明文件”都需要在投标阶段提供。质量历史证明文件为实测值的焊材出厂证书、焊材外包装实物照片、试验报告、焊接工艺评定报告等文件之一。
8	技术评议	船级社认证的材料要求	对于要求有船级社认证的材料的一项焊材，船级社认证文件都需要在投标阶段提供。船级社认证的材料为CCS、BV、ABS、DNV最少其中一家。
9	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。
10	技术评议	不锈钢焊丝技术标准	应答时提供承诺，承诺不锈钢焊丝应根据ASTM A262 E法进行晶间腐蚀试验，试验结果必须没有裂纹。
11	技术评议	铜镍焊丝技术标准符合AWS A5.7类别	应答时提供承诺，承诺铜镍焊丝\ 2.0\AWS A5.7【完全应用《焊条、焊丝及填充金属》ASME BPVC.II.C-2019中SFA-5.7弧焊用铜镍药芯焊丝标准】以下为引用标准中所列条款：a)弧焊用铜镍焊丝的化学成分要求符合AWS A5.7类别。
12	技术评议	焊丝技术评定要	应答时提供承诺，承诺提供的所有焊材须满足甲方要求的焊接工艺要求。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		求	
13	技术评议	交货期	应答时提供承诺，承诺合同签订之日起30天内完成不锈钢焊丝交货；合同签订之日起150天内完成铜镍焊丝交货。
14	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。
15	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。
16	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。
17	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	