

海油工程-双相不锈钢氩弧焊丝年度供货协议评审细则

标段编号：2024-HGCBGXZX-ZX-JCWZ-0897/01

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	投标书	“有”或“无”
5	形式评审标准	投标保证金	“有”或“无”，投标保证金金额：CNY40,000.00元（大写：肆万元整）;按照投标人须知及投标资料表中15.2要求提供投标保证金
6	形式评审标准	法人授权书	“有”或“无”，法人直接签署的，无需提供
7	形式评审标准	资格证明文件	“有”或“无”
8	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
9	形式评审标准	技术文件	“有”或“无”
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。
11	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

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			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
12	形式评审标准	是否接受联合体投标	不接受
13	形式评审标准	是否接受选择性报价	本次招标不接受选择性报价或附加条件的报价。
14	形式评审标准	是否接受备选方案	不接受
15	形式评审标准	投标人名称	与营业执照、资质证书一致
16	资格评审标准	营业执照	投标人应为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（原件备查）。 a.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； b.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，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； c.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。
17	资格评审标准	投标人资格要求	投标人应为本次投标产品的制造商。本次招标不接受代理商、贸易商投标。本次接受所投货物的制造商全资的销售公司或控股的销售公司，以及接受所投货物制造商的母公司参与投标，此类公司视同为制造商，投标时需提供相应的证明文件。同一制造商仅允许一家投标人参与投标，否则相关的所有投标将被否决。
18	资格评审标准	制造商资格要求	投标人投标时所投产品的制造商须具备有效的ISO9001质量体系认证证书（证书认证范围至少包括焊丝或焊接材料的生产或制造），体系认证证书能够在中国国家认证认可监督管理委员会网站http://www.cnca.gov.cn核实的，应以核实结果为准。如果有国家相关部门发布的最新体系标准，以最新要求为准。如投标人的投标文件与核实结果不符，评标委员会有权否决其投标。
19	资格评审标准	业绩要求	2019年1月1日至投标截止日（以合同或订单签署时间为准），投标人所投产品的制造商应具有至少1个合同或订单的本次所投标焊丝产品的供货业绩，投标人须按规定格式提交业绩表，并提交相关业绩证明文件。业绩证明文件包括但不限于： 1）销售合同扫描件和2）到货验收材料。投标人所提交的业绩证明文件必须至少体现以下内容：合同签署时间、合同签署页（应有双方签署或盖章）、制造商名称、货物名称、到货验收材料（至少包含：货物验收单或结算清单或对应的结算发票（如有清单须提供，须体现发票号；发票需包含合同号或订单号或货物名称或买方卖方信息，且与合同或订单一致）或买方接收证明或调试验收证明。若业绩为订单，需提供对应的协议扫描件、订单扫描件及订单相应的到货验收材料。货物验收单

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			或结算清单至少应有合同甲方签字或盖章。 未提交业绩证明文件，或所提供的业绩证明文件无法体现满足上述业绩要求的，均视为无效业绩。
20	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。
21	资格评审标准	投标人不得存在的其他情形	须符合投标人须知“投标资料表”中第2.6规定的情形
22	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。
23	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。
24	响应性评审标准	是否接受代理商投标	不接受：代理商、贸易商投标
25	响应性评审标准	报价要求	1.本次投标货币为人民币。2.投标截止之日起【120】日内保持有效。3.货到指定地点价，包含但不限于：海工天津地区/山东地区/广东地区的仓库或中国大陆境内项目现场，包含但不限于：货款、增值税等各种税费、服务费、包装费、取证费、保险费及至最终目的地运费等所有费用。4.投标人应按招标要求须满足“投标报价分项明细表”及备注报价要求进行报价。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。
26	响应性评审标准	付款条件和方法	卖方根据《订货确认单》要求将货物运抵卖方相应库房存储，按买方要求分批送货至买方指定仓库，经买方验收合格，并于每月10号前向买方采办单位提交上月结算的增值税发票和相关单据，买方对无争议的发票和交货确认文件齐全的货物核实无误，45天内通过T/T方式付款,根据实际使用量，其费用每月进行一次结算。付款时必须提供13%税率的增值税发票和交货确认文件。
27	响应性评审标准	质量保证期	满足国家有关标准规定，国家规定外的，卖方所提供产品的保质期为货物到达《订货确认单》指定的地点并验收合格后【24】个月。
28	响应性评审标准	合同形式	合同形式：1.单价合同（协议+订单），签订年度协议。本次招标数量为预估的【3】年需求总量，签订协议模式为“1+1+1”，根据前一年执行情况确定下一年是否继续执行协议。 2.此次招标评标如经评审合格的有效投标人≥5家将签署3家（一主一辅一备），≥4家将签署2家（一主一辅），招标评标排名第一的，作为主选协议中标人，排名第二的，作为辅选协议中标人，排名第三的，作为备选协议中标人，主选协

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			议供货份额不低于60%，辅选协议供货份额不高于40%。
29	响应性评审标准	备用协议启用原则	作为备用协议中标人，出现如下几种情况时，甲方可依据实际情况启动备用协议： 1) 在主/辅协议出现协议约定的终止或解除的情况时，终止主/辅协议，启动备用协议。 2) 主/辅协议厂家正式来函无法继续履行协议时，终止主协议，启动备用协议。 3) 主/辅协议厂家出现产能不足的情况，不能按照协议约定交货期或项目需求交货期交货，甲方可依据实际情况启动备用协议。 4) 主/辅协议厂家出现集团公司、海工供应商管理相关的冻结、退库等相关情况导致协议不能执行的情况，甲方可启动备用协议。 5) 如因为甲方业主要求（包括AVL名单要求）等原因需使用备用协议的，甲方可在相关项目中启动备用协议。
30	响应性评审标准	交货期1	交货期：3.订货日期确定后国内生产的焊材3个月内，国外生产的进口焊材6个月内将全部货物送到指定仓库或项目现场，具体交货日期以双方签署的《订货确认单》为准。
31	响应性评审标准	交货期2	4.投标响应交货期超过招标要求交货期【4】周（日历日），视为非实质性响应招标，其投标将被拒绝。
32	响应性评审标准	主要合同条款1	5.在协议合作期限内，乙方同意在协议执行的第9个月和第21个月，甲方有权对卖方协议履行情况进行综合评估，该评估为本协议中买方独有的权利。如果该评估结果未达到“优秀”，甲方有权在开始评估的一个月内以书面形式通知卖方终止本协议，且不承担任何违约赔偿责任，乙方须无条件接受。 6.若乙方在协议履行过程中的产品质量情况、服务情况、对甲方要求的响应情况等不满足本协议要求，且经过甲方书面通知后仍然出现前述情况，甲方有权随时终止本协议，且不承担任何赔偿责任，乙方须无条件接受。 7.若如前两款（5、6）所述，甲方终止本协议，乙方不得向甲方要求任何形式的补偿。若因此给乙方造成损失，由乙方自行承担，甲方不承担任何赔偿责任。在协议终止前，如因乙方原因给买方造成损失，在协议终止后，乙方仍需向甲方承担全部赔偿责任。 8.本协议有效期内，因货物所服务甲方项目未完工，则顺延本协议直至相关项目完工。 9.语言：除协议另有规定外，本协议文件均用中文书写。 10.修改：修改或变更本协议条款和内容，应由双方法定代表人或委托代理人签字并盖章后生效。 11.补充：本协议未尽事宜经双方友好协商并达成共识后，应由双方签订补充协议，补充协议与本协议具有同等法律效力。 12.文本：本协议文本包括但不限于本协议条款、附件。本协议一式【6】份，协议各方方各执【1】份，具有同等的法律效力。
33	响应性评审标准	主要合同条款2	13.主、辅协议自双方法人代表或者授权代表签署之日生效。备用协议自双方法人代

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			表或者授权代表签署之日起成立，自甲方发出生效通知之日起生效。2.主、辅协议有效期为合同生效之日【3】年“1+1+1”，协议期满，如有订单或义务尚未执行完毕，则协议有效期自动延续至订单或义务执行完毕之日止。在该延续期内，双方不得再签订《订货确认单》。（前述“主要合同条款3”第8条情况除外）。 14.备用协议自签字盖章之日起成立，自甲方正式发出书面生效通知之日起生效。乙方理解，本协议为备协议，能否生效并履行尚存在不确定性，即使本协议不生效、不履行，乙方对此表示理解，并放弃就本协议向甲方索赔的权利。协议期满，如有订单或义务尚未执行完毕，则协议有效期自动延续至订单或义务执行完毕之日止。在该延续期内，双方不得再签订《订货确认单》。（前述“主要合同条款3”第8条情况除外）。
34	响应性评审标准	备库要求	1.备库流程： 1) 在甲方下达备库需求后，乙方在协议规定交货期内完成备库物资生产，依据甲方要求确定存储在甲方/乙方的比例。 2) 备库在甲方库房的焊材，到货后甲方进行验收，验收合格转由甲方进行暂存管理，验收不合格则退回乙方整改/换货；备库在乙方库房焊材，完成生产后由乙方进行妥善存储，按甲方需求送货。 3) 双方每月中旬针对前一个月备库焊材领用情况进行对账（对账单由甲方编制），对账后依据上月实际领用情况进行付款。备库具体执行事宜双方安排专人负责对接。 2.物权：备库焊材在甲方施工人员领用前物权归属乙方，领用后归属甲方。备库至甲方库房的焊材，如到货6个月内未消耗完，剩余焊材物权转移给甲方，双方签订订单后按照订单流程进行付款。 3.权责：备库在甲方库房焊材（先进先出原则），乙方享用进入甲方库房盘点的权利，甲方有义务进行配合；备库在乙方库房焊材，甲方享用随时监督检查的权利，乙方有义务进行配合，数量/质量不满足备库要求的，乙方应及时进行补充/整改。备库焊材验收合格后存储在甲方库房期间，如有存储原因产生的各类问题由甲方负责，其他问题还由乙方负责。 4.仓储费用：备库焊材无论在甲方还是乙方进行存储，双方均不再收取仓储费用（含工机具、人员费用）。
35	响应性评审标准	一般商务条款偏离	除了上述商务条款外，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15项（不包含15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。
36	响应性评审标准	执行标准要求	焊接材料生产制造须符合标准AWS A5.9/A5.9M对应级别焊材的各项要求，能够满足全位置焊接，且能满足单面焊双面成型。
37	响应性评审标准	化学成分要求	双相不锈钢氩弧焊丝化学成份组成满足AWS A5.9/A5.9 M(2022) ER2209要求的基础上，Cr≥22%，Ni≥8%，点蚀当量PREN大于35（PREN=Cr+3.3Mo+16N）。
38	响应性评审标准	性能指标要求1	ER2209焊材：

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			按照AWS A5.9/A5.9 M(2022) 进行试验件焊接及取样，开展完整的力学性能试验（保护气99.99%Ar），且需要开展冲击、硬度测试试验（焊态），各试验须满足标准及下列技术条款要求： a) 全焊缝拉伸试验： 拉伸强度 $\geq 690\text{Mpa}$； 屈服强度 $\geq 500\text{MPa}$； 延伸率 $\geq 25\%$。 b) 冲击试验： 冲击温度：-50°C； 冲击功：均值不低于50J，最小值不低于40J。 侧向膨胀值：$\geq 0.38\text{mm}$ c) 硬度测试： HV10硬度 ≤ 285。 d) 铁素体含量： 按照ASTM E562(R2020)标准进行试验，铁素体组织比例：焊缝：35%-55%。 e) 点蚀要求 测试标准：ASTM G48(R2020)方法A； 测试温度：22 ± 2 ； 测试时间：24h； 接受条件：在20倍放大后焊缝和热影响区无点蚀或缝隙腐蚀；失重量不超过4.0g/m²。
39	响应性评审标准	批号焊材试验要求	中标后供应的工程焊材，厂家要根据对应牌号焊材技术要求中的“批号焊材试验要求”条款进行焊接试验并提供工程应用下的测试报告。 招标方保留针对部分批号要求厂家提供该试验报告的权利。
40	响应性评审标准	认证及证书要求	1) 焊接材料产品必须获得至少一个以下第三方机构的产品认证：ABS、DNV、BV、CCS，并持续更新。如实际工程项目提出特别指定船级社的认证要求（可能不同于厂家已有的船级社认证机构）或特殊认证级别要求，焊材供货方和焊材厂家必须配合提供相应的认证证书，并在项目持续过程中不断更新以保证其有效性。 2) 焊接材料生产过程中，厂家须根据AWS A5.01: 2013中S3要求进行批号控制。 3) 厂家须提供符合EN10204 Type 3.1要求的中英文版（或英文版）材质证书，且证书中须体现“EN10204 Type 3.1”字样。 材质证书中须包含但不限于以下内容：根据焊接材料生产标准及本技术规格书要求进行的化学成分、焊后热处理温度和时间、化学成分测试、全焊缝拉伸试验、冲击试验、硬度试验、铁素体测试及点蚀测试结果、焊接材料生产炉批等级（S3）等。
41	响应性评审标准	提交资料要求1	投标阶段须提交资料要求 1) 产品性能符合性数据资料：产品能够满足本技术规格书第4节技术指标要求的材质证书或测试报告。 2) ISO9001质量体系认证证书（证书认证范围至少包括焊丝或焊接材料的生产或制造）。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
42	响应性评审标准	提交资料要求2	供货时须提交资料要求 1) 材质证书：根据批号提供满足本技术要求的正本材质证书。 2) 工程应用条件下的试验资料：按照本技术规格书第4节6) 条款开展焊接试验的焊接条件、参数记录和试验结果等。 3) 第三方认证资料：厂家须单独提交有效期内的认证资料。 4) MSDS（材料安全说明书）：厂家须提供焊接材料使用和废弃过程中对环境造成的影响及相应的措施。 5) 焊接材料使用说明材料：厂家须提供详细的使用说明资料，包括库房温湿度条件、推荐焊接参数、焊接材料保管注意事项及质保期等。”
43	响应性评审标准	存储要求	1) 厂家以及供货方供货过程的中转存储库房应满足通风干燥的储存条件，库房内温度与湿度应控制在适当范围内，以保证焊接材料质量。库房室内要保持清洁，不得存放有害物质。焊接材料存放在货架上或产品托盘上，不允许和地面直接接触，焊接材料离墙壁和地面300mm以上。 2) 焊接材料必须采用密闭包装，到货时包装要求完好，没有破损，焊接材料表面没有异物及锈蚀等现象，焊丝盘上要标明牌号、规范号、批号/氩弧焊丝端头标明牌号、规范号。
44	响应性评审标准	生产时间和交货时间要求	焊接材料厂家必须提供最新生产的产品，到货日期禁止超过生产日期如下期限：进口焊材6个月，国产焊材3个月。
45	响应性评审标准	其他要求1	1) 如本规格书中的要求与该级别焊材生产制造标准的要求存在不一致的情况，则应执行较为严者。 2) 接收到货焊接材料时，发现焊接材料包装变形、损坏、破损，或者随机抽查的焊材存在锈蚀、异物、缠绕杂乱、药皮脱落或芯材与药皮严重不同心等现象时，将视为不合格产品，业主有权拒收此批焊接材料。 3) 焊接材料生产厂家及供货方有义务为业主提供技术指导，协助业主获得合格的焊接试验件。如在复检时，发现到货焊接材料在力学性能等方面不能满足本技术要求，将视为不合格产品，业主有权拒收此批焊接材料。
46	响应性评审标准	其他要求2	1) 中标后，供货产品须与评标过程中的试验产品保持一致，厂家在没有提前沟通的情况下，不能独自调整供货焊接材料产品的配方及生产工艺。 2) 在焊接材料产品使用过程中，如发现质量问题、焊材稳定性问题或操作性能差等方面问题，厂家须及时到业主场地沟通解决。
47	响应性评审标准	一般技术条款评审	技术评议中，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【3】项（不包含【3】项）（含技术部分，技术部分按三级条款计算，如：6.3.1，未提出偏离视为完全响应），视为技术评议不合格。
48	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	

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		: 评标价=算数修正 投标报价+偏离调整	
49	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	