

石油工具10吨桁吊采购评审细则

标段编号：1033-176-wangzl2-20260526-001/01

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	符合性检查	投标人名称	与营业执照、资质证书一致。
6	符合性检查	投标函签字盖章	有法定代表人或其委托代理人签字或加盖单位章。由法定代表人签字的，应附法定代表人身份证明，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第六章“投标文件格式”的规定。
7	符合性检查	投标文件格式	是否按要求上传商务、技术、价格标书。
8	符合性检查	联合体投标人	本次招标不允许联合体投标。
9	符合性检查	备选投标方案	本次招标不接受备选投标方案。
10	资格评审	营业执照：	投标人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，投标时需提供原件扫描件（原件备查）。 投标人为分公司的，提供具有合法有效的营业执照和上级法人单位授权书（授权该分公司投标），认可该分公司和上级法人单位的资质、资格和业绩，不认可同一上级法人单位的其它分公司的资质、资格和业绩，投标时需提供原件扫描件（原件备查）。分公司与上级法人单位只可一家参与投标，同时参与投标的，投标均无效。
11	资格评审	体系要求：	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)职业健康安全管理体系认证证书，国内认证机构签发的证书应可在

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			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）。
12	资格评审	生产商要求：	投标人为桁吊制造商，具备桁吊制造生产能力； 投标人提供签字盖章版的《生产/制造商声明函》，声明函内容包括不限于厂房、人员、管理、科研团队介绍，土地自有产权证或租赁协议。
13	资格评审	资格证书要求：	特种设备证书：投标人须具有有效的《中华人民共和国特种设备生产许可证》许可项目、许可级别，并提供有效的特种设备型式试验证书且证书批准范围涵盖本次招标范围。 投标时需提供证书原件扫描件（原件备查）并可在全国特种设备公示信息查询平台（ https://cnse.e-cqs.cn/info-pub/pub ）或行政主管部门网站核实。
14	资格评审	业绩要求：	2023年1月1日至投标截止日（3年内以合同签署时间为准），投标人应具有1个合同的桁吊等桥式起重机产品的销售供货业绩（供货业绩的制造商必须是投标人），且均满足技术要求。
15	资格评审	业绩证明文件：	投标人须提交业绩表，并提交相关业绩证明文件。业绩证明文件包括：1)销售合同和2)用户签字或盖章的到货验收材料（到货验收单或调试验收报告或其他可以证明合同项下货物已经到货验收的有效证明材料）。投标人所提交的业绩证明文件必须至少体现以下内容：合同签署时间、合同签署页（国内贸易合同应有双方盖章，国际贸易合同应有双方签字或盖章）、制造商名称、货物名称、用户签字或盖章的到货验收材料。 若业绩合同为年度协议，除提供年度协议外，还应提供相应的已到货订单，订单内容或编号应与年度协议相关联。同一个年度协议下提供1个或以上的订单及与订单对应的到货验收材料均算为1个有效业绩。 未提交业绩证明文件，或通过所提供的业绩证明文件无法认定满足上述业绩要求的，均视为无效业绩。
16	资格评审	不存在禁止投标的情形（1）：	1. 投标人所投产品制造商最近三年（自投标截止时间起算向前3年内，以问题书面认定材料出具时间为准）出现重大质量问题，且经过官方机构或第三方权威机构调查并出具了明确的书面证据，认定应由投标人承担重大质量问题责任并对投标人进行处理的；
17	资格评审	不存在禁止投标的情形（2）：	2. 投标人在中国海油数字化供应链系统中“档案状态”为“受控”或“总冻结”的；投标人本次投标相关产品/业务在系统中“档案状态”为“品类受控”的（以供应商档案中“违规查询”中审批记录载明的品类为准，适用于全集团）；投标人供应商档案的“申请信息”中“已合作品类”下“业务状态”为“新业务冻结”或“执行冻结”的（适用于本次招标的所属单位）；
18	资格评审	不存在禁止投标的情形（3）：	3. 投标人在中国海油数字化供应链系统“供应商管理模块”中“供应商风控管理”的“企业快捷查询”结果显示的登记状态为“存续”之外的其它情形的；
19	资格评审	不存在禁止投标	4. 投标人在“信用中国”网站（ https://www.creditchina.gov.cn/ ）被列入严重失信主

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		的情形(4)：	体名单；
20	资格评审	不存在禁止投标的情形(5)：	5. 投标人在全国企业信用信息公示系统(http://www.gsxt.gov.cn)被列入严重违法失信名单(黑名单)信息或营业执照登记状态为吊销或注销的；
21	资格评审	不存在禁止投标的情形(6)：	6. 投标人在“中国执行信息公开网”网站(http://zxgk.court.gov.cn/)被列入失信被执行人名单；
22	资格评审	不存在禁止投标的情形(7)：	7. 投标人与本招标项目其他投标人单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的；
23	资格评审	不存在禁止投标的情形(8)：	8. 投标人与招标人、招标代理机构有利害关系且可能影响招标公正性的；
24	资格评审	不存在禁止投标的情形(9)：	9. 投标人存在危害国家安全和损害中国海油合法权益的情形，在中国海油涉及国家机密或商业秘密的项目中存在不遵守相关法律法规及政府主管部门要求的情形。 注：不存在禁止投标的情形1-9所述投标人包括联合体成员以及代理投标情形下的制造商。
25	商务评审	交货期：	合同签订后20周内完成制造，接甲方通知3天内发货。设备到达交货地后，接到甲方正式邮件通知后15天内完成设备安装调试。
26	商务评审	付款方式：	卖方根据本合同规定向买方交货，买方在收到合同设备并签署临时接受证书，并收到卖方提供的订单总价5%金额且经买方认可的银行出具的、见索即付、不可撤销的质保函(有效期至质保期结束后第28日)，并收到增值税专用发票检验合格后60日内向卖方支付订单总价的100%。
27	商务评审	交货地点：	到货地点：广东省湛江市坡头区南油码头石油工具业务部湛江分部。所有设备和配件的往返运输由投标人负责。
28	商务评审	质保期：	设备质保期为到货后18个月或设备安装调试验收合格后12个月，以先到日期为准。质保期内有任何非人为造成的设备故障，供方无偿进行维修及更换相关配件。
29	商务评审	报价条件：	货到指定地点价(含税含运费)。
30	商务评审	合同样本	对合同样本有无异议，如有异议或偏离将相关内容编写在偏离表中。注：按合同文本的二级条款计算，如1条有偏离，视为1项偏离。
31	商务评审	适用法律和仲裁	本项目要求适用于中华人民共和国相关法律，仲裁地点：天津。
32	商务评审	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。
33	商务评审	商务条款偏离：	一般商务条款(除评标办法所列星号，招标文件其余条款均为一般条款)偏离数量累计超过3项(不含3项，包含合同文本偏离项)的投标，将被视为不满足招标文件

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			实质性要求，则商务评议不合格。
34	技术评审	1.范围	更新1台10吨桁吊，对旧设备进行拆除，对新设备进行安装调试。
35	技术评审	规范性引用文件	《起重机械安全技术规程》（TSG51-2023） GB/T 6067.1-2010《起重机械安全规程 第1部分：总则》 GB/T 6067.5-2024《起重机械安全规程 第5部分：桥式和门式起重机》 GB/T 3811-2023《起重机设计规范》 JB/T 1306-2024《电动单梁起重机》 GB/T 14405-2024《通用桥式起重机》
36	技术评审	使用（或安装）条件	使用环境条件： 干燥及潮湿条件，湿度最大100%，环境温度范围0-50 ； 安装位置： 10T桁吊1台（13.5米跨度），位于石油工具业务部湛江分部机加工车间内，用于钻具及物资的吊装。
37	技术评审	供货范围：	10T桁吊1台，详细的供货范围见附录一。
38	技术评审	关键技术参数	供方提供的桁吊需满足《起重机械安全技术规程》（TSG51-2023）所有要求； 总功率不大于15KW； 桁吊净重量不大于9T； 特种设备证书：投标人须具有有效的《中华人民共和国特种设备生产许可证》许可项目、许可级别，并提供有效的特种设备型式试验证书且证书批准范围涵盖本次招标范围。3年内以合同签署时间为准，投标人应具有1个合同的桁吊等桥式起重机产品的销售供货业绩（供货业绩的制造商必须是投标人），且均满足技术要求。
39	技术评审	一般技术要求	桁吊形式：双梁单钩桥式桁吊； 供方负责安装调试，本规格书所述参数供参考,具体参数及尺寸以供方现场调研实际数据为准； 额定起重量:10T，工作级别：A5；桁吊适用轨道型号：P38； 设备制造前，供方按买方要求设计图纸，并经买方审核通过后，方可制造； 供方负责拆除原桁吊及其附件，原桁吊的厂家武汉起重机厂，型号：LH10-13.5 A5，跨度：13.5米，重量约10T；原桁吊拆除和新桁吊安装所需起重设备由甲方提供，拆下的原桁吊由甲方负责运输； 设备拆装之前，供方提供包含HSE管理计划在内的现场施工方案，施工方案内容包括但不限于：施工步骤、工期安排、试重方案及每个关键节点存在风险及预防措施；所有现场作业人员具备相应的资质证书； 桁吊安装完成后供方提供试重所需设备设施，进行静载荷试验，重量不小于额定起重量的1.25倍，悬空时间 10min，动载试验重量不小于额定起重量的1.1倍，每个工况循环3次，累计时间 1h，额定载荷试验全行程动作验证，满足GB/T 5905-

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			2011《起重机试验规范和程序》要求，并出具试重报告；
40	技术评审	主体结构要求	<p>主梁型式：箱式，跨度:13.5米；结构钢板材质：Q355B；主梁与端梁用可拆式螺栓连接，配备修理通道，吊车上所有紧固件及外装件采用防松防坠型式（包括电动葫芦）；</p> <p>钢结构表面须进行预处理，处理等级不小于SA2.5；</p> <p>表面防腐要求：两底两面油漆，厚度不小于120um，底漆要求富锌底漆，面漆要求环氧面漆，品牌要求佐敦、西格玛、国际或同等质量品牌；涂油漆方式采用喷涂工艺；面漆颜色及标识，以买方要求为准；</p> <p>小车运行速度：0-20 (m/min)（变频调速），大车运行速度（地面）：0-32 (m/min)（变频调速）；车轮组使用球墨铸铁材质，自润滑功能；</p>
41	技术评审	起升机构要求	<p>桁吊电动葫芦工作级别：FEM M5；</p> <p>起升高度：不小于5.6m；起升速度主钩5-8 (m/min)（变极双速），葫芦采用科尼、德马格品牌或同等质量品牌，配置适应额定起吊重量的钢丝绳；</p> <p>升减速器：采用硬齿面减速器，起升减速箱为完全封闭，硬齿面HRC60，不允许有漏油，免维护设计，结构紧凑。减速器内部的齿轮是螺旋齿，所有的齿轮经硬化热处理及研磨处理；</p> <p>卷筒、导绳器和滑轮：采用大直径卷筒和滑轮，有效延长钢丝绳寿命，同时使吊钩水平偏移量最小，保证吊运精确度。电动葫芦卷筒由高强度无缝钢管制成，卷筒配钢丝绳槽，配合采用高强度镀锌钢丝绳。重级制导绳器由耐磨的球墨铸铁制成；钢丝绳为高强度镀锌钢丝绳，钢丝绳的安全系数不小于6；导绳器使用球墨铸铁材质制作；</p> <p>吊钩使用铬钼合金，可360度旋转，有防脱钩安全扣装置；</p>
42	技术评审	电控系统要求	<p>操作方式：地面操作（有线+遥控）；</p> <p>起升、大小车运行制动器免维护型电磁盘式刹车，自动调节刹车间隙，刹车片材质环保不含石棉；刹车应具备失效防护功能，当失电或下落超速（可在不同距离地面高度位置设置不同的超速值）时刹车自动投入；</p> <p>提供并安装三相五线制安全滑触线和安装桁吊所需配套电缆长度约20米；配置吊车安装及控制所需电缆、配线、开关，选用符合国标；</p> <p>起升电机：三相380V50HZ；配置二级能效变频电机。F级绝缘、60%接电持续率，防护等级为IP55。电机尾部装有散热风扇。电机在绕组内设有热敏电阻，防止电机过热，延长电机寿命。每个电机配备相匹配的热继电器；</p> <p>起升制动器：起升电机装有盘式直流电磁制动器，自动调整间隙。制动扭矩为电机额定扭矩的1.8倍以上。制动磨擦片不含石棉，制动器为封闭防尘设计；</p> <p>限位开关：具备可调节限位高度的上下限位功能，要求限位能实现先减速再停止；</p> <p>设置安全和状态监控器，具有LED显示屏，除具有起升高度显示、重量显示、过载保护、起升电机软启动控制功能外，还有计算电动葫芦的安全工作周期、记录工作时间、启动次数、起升循环次数、平均载荷、制动次数等功能；</p> <p>配备工作区警示照明装置，地面显示红区禁入字样，照明区域覆盖吊车大车底部区</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			<p>域，配吊车大小车行走三色声光报警灯；</p> <p>整机双速控制，大小车运行机构采用三合一减速机（变频调速），大小车均具有变频调速功能；</p> <p>起升限位开关为四点可调旋转限位，具备减速限位、错相保护等功能；</p> <p>在电气控制线路设计上有完备的自锁及互锁功能。总电源开关带安全锁，电箱带门锁、带开门断电防护开关。操作手柄急停功能应能断开主断路器，并在复位急停按钮后，按下启动按钮前吊车无法进行操作；</p> <p>电箱内电气元件布局合理，所有走线要规范、合理；</p> <p>所有电气元件、分线盒、插头、接地点要做明显的永久性标识。电源部位、分线盒部位等位置要求有带电警告的永久性304不锈钢标志；</p> <p>PLC选用安全型，内有独立的安全控制系统且安全控制系统等级优先于设备标准控制系统；</p> <p>各联锁装置有独立的安全继电器与PLC和安全传感器联接。</p>
43	技术评审	部件材料配置要求	<p>配套有维修主道、护栏及上下梯；护栏高度不小于1200m，上下梯配有猪笼，间隙不大于250mm；</p> <p>主副钩卷扬机要求采用AS、WORLD、NOVO、普兰尼特或同等质量品牌；</p> <p>减速机采用AS、WORLD、NOVO、普兰尼特或同等质量品牌；</p> <p>变频器、PLC及其它电子元件采用西门子、ABB或同等质量品牌；</p> <p>轴承要求SKF、FAG或同等质量品牌。</p>
44	技术评审	检测和试验	<p>供方负责设备的安装、调试运行，并承担安装设备所产生的各项费用（含吊车费用）；</p> <p>满足该技术规格书的所有技术要求；</p> <p>各项功能在现场安装后调试运转正常；</p> <p>桁吊吊运行平稳，无异常振动、噪声、跑冒滴漏等现象。</p>
45	技术评审	铭牌/标识、涂敷、包装、运输、储存	<p>标识</p> <p>桁吊装箱后，包装箱表面喷有包装标志，包装标志内容应包括：产品型号；合同号；装箱的桁吊数量。</p> <p>铭牌要求304不锈钢铭牌，安装与主梁明显位置，铭牌信息包括但不限于：厂家，型号，序列号，生产日期，重量，主结构尺寸参数等。</p> <p>运输</p> <p>交货地点：广东省湛江市坡头区南油码头石油工具业务部湛江分部。所有设备和配件的往返运输由供方负责。</p>
46	技术评审	技术文件	<p>提供产品合格证、制造监督检验证明</p> <p>安装单位的特种设备（门式起重机）安装许可证</p> <p>提供使用说明书（含使用工况、载荷说明、尺寸与布置图）</p> <p>维护保养手册（提供电子版部件润滑点或维护保养位置示意图1份）</p> <p>零部件手册（含配件位置示意图与配件订货号）</p> <p>故障诊断与检修维护手册</p> <p>总装配图及电气系统原理图等纸质版资料</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			设计计算书，制造检验记录、关键部件合格证（钢丝绳、电机、减速机、主梁） 电机能耗证明文件 结构件材质证书 必要的设备校准证书（仪表，断路器等） 型式试验报告 结构和吊钩100%探伤报告 出厂测试合格报告 现场调试试重报告 施工人员证书 无石棉声明 技术文件纸质版数量3份、电子版1份。
47	技术评审	工作进度、监造和现场验收	合同签订后20周内完成制造，接甲方通知3天内发货。设备到达交货地后，接到甲方正式邮件通知后15天内完成设备安装调试。
48	技术评审	质量保证	设备质保期为到货后18个月或设备安装调试验收合格后12个月，以先到日期为准。质保期内有任何非人为造成的设备故障，供方无偿进行维修及更换相关配件。
49	技术评审	售后服务及培训	供方提供设备的操作、维护保养培训，培训内容包括设备的操作注意事项，设备的结构、原理、性能以及保养和排除一般故障的能力培训； 现场培训时间不少于5个工作日，培训日期由买方指定。
50	技术评审	附件1：供货范围包括但不限于	10T桁吊1套：桁吊主体结构、滑触线机构及电控系统、起重葫芦和配套钢丝绳和吊钩等
51	技术评审	技术条款偏离	一般技术条款（除评标办法所列星号，招标文件其余条款均为一般条款）偏离数量累计超过3项（不含3项）的投标，将被视为不满足招标文件实质性要求，则技术评议不合格。
52	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	