

管道内壁送粉式激光熔覆成型工艺制作耐蚀合金层试验样件加工服务

评审细则

标段编号：GKXJ-2024-JN-3078/01
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	投标有效性	投标有效性、是否投标	是否投标
5	商务评议	应答人名称	与营业执照、资质证书（如涉及）一致；
6	商务评议	报价文件签字盖章	由法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字并加盖单位章。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，应在提供法定代表人（单位负责人）身份证明基础上，补充提供授权委托书；缺少签字或盖章的，可以澄清补充，补充后满足上述要求的视为合格。
7	商务评议	报价文件格式	符合附件3：报价单格式的规定；
8	商务评议	报价有效期	报价截止之日起90日历日内保持有效；
9	商务评议	商务资格	1.营业执照：应答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）。应答人为事业单位的，应具有合法有效的事业单位法人证书，投标时需提供原件扫描件（原件备查）。应答人为分公司的，应具有合法有效的营业执照和上级法人单位授权书，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。 2.法定代表人（单位负责人）身份证明 3.法定代表人授权委托书（如涉及）

序号	评审环节	评审因素	评审标准
10	商务评议	信誉要求	1.应答人不得是最高人民法院在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）或“中国执行信息公开网”（http://zxgk.court.gov.cn/）列入失信被执行人名单； 2.近3年（2021年1月1日-报价截止日前）内应答人或其法定代表人、拟委任的项目负责人不得有行贿犯罪行为，查询网站为“中国裁判文书网”http://wenshu.court.gov.cn）； 3.应答人不得被工商行政管理机关在全国企业信用信息公示系统（http://www.gsxt.gov.cn）中列入严重违法失信企业名单。事业单位、大学除外。 4.应答人与本采购项目其他应答人不得存在控股关系或管理关系、单位负责人为同一人的情形。在非公开采购项目中，严禁存在控股关系或管理关系、单位负责人为同一人、同一自然人同时持有两家公司非公开上市股份的情形。 5.应答人应在应答文件中提供其公司章程或其他能够体现出资人、股东信息的法定文件，作为评标/评审时的依据。 6.应答人承诺：中国海油在职员工（不含正式派出的）未有在应答人单位担任股东、法人代表、董事、监事和其他任职人员的情形。 上述要求应答人应提供供应商承诺书。
11	商务评议	应答人或应答人所提供的第三方不得存在的其他情形	1.被中国海洋石油集团有限公司在集团范围内进行风险提示，且在中国海洋石油集团有限公司《中国海油供应链数字化平台》中被采购冻结，进入调查程序的； 2.被中国海洋石油集团有限公司处以“取消投标资格”及以上处罚，且仍在处罚期内或处罚期满但在系统中的供应商档案中的“档案状态”为“采购冻结”、“业务状态”为“冻结”的； 3.被采购人所属单位处以“取消投标资格”及以上处罚，且仍在处罚期内或处罚期满但在系统中的供应商档案中的“业务状态”为冻结的；
12	商务评议	服务商要求（对不满足要求的或未能提供相应证明材料的服务商，将影响评审结果。）	服务商需满足：1）不得将中国海油作为唯一服务客户，承诺中国海油非其唯一服务客户并提供支持性材料（海油外业绩）。
13	商务评议	服务地点	中海油（天津）油田化工有限公司南港化工厂（南港泰汇路6号）
14	商务评议	服务期限	合同签订后，以甲方通知为准，45天内完成工作量清单中的全部内容。
15	商务评议	商务偏离要求	1.一般商务指标偏离超过2项，则评议不合格。 2.标注“ ”号的条款为关键条款，对这些关键条款的任何偏离将导致应答文件被拒绝。 3.商务偏离表，不提供视为无偏离。
16	技术评议	文件提交要求	投标人承诺： 1、试件加工前，应提交试件加工制造（MPS）技术文件、检试验计划（ITP）等文件。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			2、完成后提交完工报告1份（报告不少于1万字，应包括：耐蚀合金粉末类型、供粉参数、保护气类型和纯度、电流、电压、熔覆速度等主要工艺参数的比选试验研究。） 3、提供《12.2米钢管内壁激光熔覆耐蚀合金层技术解决方案》1份（需经业内专家评审）。
17	技术评议	激光熔覆前基材处理要求	投标人承诺： 熔覆前确认基材无油污、锈迹、粉尘等影响熔覆质量的任何缺陷；表面光洁度优于Ra6.3
18	技术评议	激光熔覆耐蚀合金层要求	投标人承诺： 通体一次性熔覆成形，中途无搭接； 整体厚度前中后尺寸偏差$< 0.05\text{mm}$； 激光熔覆涂层后，经渗透检测，涂层应无气孔、夹杂、裂纹等明显缺陷； 熔覆后的涂层光滑平整，单边见光下磨量$< 0.15\text{mm}$； 为减小热输入量，熔覆线速度不低于5m/min； 90°弯曲试验后涂层无开裂、剥落等问题； 熔覆涂层表面无明显夹渣、浮粉等； 熔覆速率不低于$0.2\text{m}^2/\text{h}$
19	技术评议	熔覆后试件加工要求	投标人承诺： 钢管一侧管端150mm范围内涂层要求厚$\geq 3\text{mm}$； 管端按照图纸要求进行坡口加工，开坡口
20	技术评议	技术偏离要求	1、一般技术指标偏离超过2项，则评议不合格。 2、标注“ ”号的条款为关键条款，对这些关键条款的任何偏离将导致应答文件被拒绝。 3.技术偏离表，不提供视为无偏离。
21	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	