

CTOS深圳作业基地&HL9激光除锈机购置-luocheng-2026-031评审细则

标段编号：1033-871-luocheng-260507-001/01

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。（提供相关的证明材料扫描件）
6	符合性检查	法人授权书	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。
7	符合性检查	投标书	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	分包	不允许
10	符合性检查	备选投标方案	本次招标不接受备选投标方案。
11	商务评审	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）。投标人为分公司的，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。
12	商务评审	信誉要求	下列任何情形出现时，其投标将被拒绝： 1) 投标人所投产品至投标截止时间止3年内，出现重大质量问题（以问题书面认定

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			<p>材料出具时间为准)，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；</p> <p>2) 投标人在中国海油供应链数字化平台“供应商档案”被标注为“违规冻结”的；或“供应商档案”被标注为“品类受控”，且受控品类为本次招标相关品类的；</p> <p>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；</p> <p>4) 投标人在“信用中国”网站（https://www.creditchina.gov.cn/）被列入严重失信主体名单（应附查询结果复印件并加盖单位章）</p> <p>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；（应附查询结果复印件并加盖单位章）</p> <p>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；（应附查询结果复印件并加盖单位章）</p> <p>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；</p> <p>8) 投标人与招标人、招标机构有利害关系且可能影响招标公正性的；</p> <p>9) 投标人存在危害国家安全和损害中海油合法权益的情形，在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。</p>
13	商务评审	现场核查	<p>招标人保留对其响应情况进行核查的权利，经核查如有虚假情况，其投标将被拒绝。</p>
14	商务评审	供应商资质	<p>投标人根据公司属性进行对应提报资料：</p> <p>一、生产商要求：投标人为本项目物资制造商属性，具备本项目物资制造生产能力</p> <p>示例1：投标人提供签字盖章版的《生产/制造商声明函》详见附件5和相关附件（详见附件），附件内容包括XXX，XXX等相关生产设备，提供支持文件应包括设备照片、铭牌等，及其购置发票等材料。</p> <p>示例2：投标人提供签字盖章版的《生产/制造商声明函》详见附件5，承诺书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。</p> <p>二、投标人为贸易商或代理商的，须提供以下材料：</p> <p>（1）提供至少1名员工劳动合同及过去半年社保缴费证明；</p> <p>（2）提供近三年与中国海油外客户成交业绩合同至少1份，业绩证明文件包括但不限于：1) 销售合同复印件2) 到货验收材料或发票</p>
15	商务评审	交货期：	<p>合同签订后3个月内完成。</p>
16	商务评审	交货地点：	<p>广东省惠州市大亚湾霞涌石化大道中滨海十二路9号中海油（惠州）物流基地</p>
17	商务评审	供应商承诺书：	<p>投标人投标时提供供应商承诺书（见附件6）。</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
18	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。
19	商务评审	质量保证期	设备验收合格后12个月或货物交付后18个月，保质期内如出现质量问题，乙方应无条件负责维修，响应速度为接到故障信息24小时内答复，48小时内到达现场；
20	技术评审	CTOS 深圳作业基地激光除锈机使用（或安装）条件	工作环境温度：10 ~ 40 工作环境湿度：70%
21	技术评审	CTOS 深圳作业基地激光除锈机供货范围	1套激光除锈机购置和调试等，每套激光除锈机包含激光器、电控系统、清洗头、控制卡、冷水机、烟雾净化器、粉尘回收装置等。
22	技术评审	CTOS 深圳作业基地激光除锈机关键技术要求1	激光功率：3000W（功率可调）；
23	技术评审	CTOS 深圳作业基地激光除锈机关键技术要求2	1)整机总功率：17kw； 2)工作方式：脉冲激光或连续激光扫描； 3)输入电压：AC200V，50Hz或AC380V,50Hz； 4)激光波长 1064nm； 5)光纤长度：15m； 6)激光清洗系统清洗范围 300mm（30-300mm可调），扫描速度 100mm/S； 7)清洗效率：15m/h（除锈等级Sa2.5，锈蚀等级C级，基材损伤 0.05mm）； 8)冷却方式：水冷； 9)除锈机及吸尘器噪音：75分贝 10)粉尘净化效率：99.9% 11)清灰方式：自动反吹 12)激光除锈机主机为可移动式，清洗头为手持便携式； 13)软件，中文操作软件，包含密码管理、报警反馈、参数调整等功能。 14)激光器使用寿命：80000小时； 15)激光清洗系统主机尺寸 1400mm*700mm*1400mm，重量 200Kg；
24	技术评审	CTOS 深圳作业基地激光除锈机一般技术要求	1)配置抽尘烟雾净化设备，可将清洗时产生的烟雾吸走。 2)激光清洗系统防尘坚固耐用，并适合于惠州等沿海地区使用环境。 3)激光清洗系统和烟雾净化器可自由移动。 4)所有阀门必须配备不锈钢铭牌，铭牌采用蚀刻文字方式。
25	技术评审	CTOS 深圳作业基地激光除锈机部件材料配置要求	1)提供激光防护眼镜4副。 2)提供保护镜片8片。 3)提供滤芯4个。 4)线缆配置防护套4套。 5)机柜配置脚轮4套。 6)机柜配套门锁2套。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			7) 专用工具2套； 8) 每套激光除锈机配置一年损耗件各一套；
26	技术评审	CTOS 深圳作业基地 激光除锈机检测和 试验	清洗系统整机出厂时应进行功能试验，并提供必要的出厂检验报告及试验报告。包 括如下： 对部件进行清洗，达到探伤要求（清洗完的设备表面没有油污、锈渣，有可见金属 光泽）。 对排放气体检测，达到排放的环保要求。
27	技术评审	CTOS 深圳作业基地 激光除锈机铭牌/标 识、涂敷、包装、 运输、储存	8.1铭牌/标识 设备铭牌（不锈钢）包括以下内容，但不仅限于以下内容： 制造厂家 制造日期 设备名称 设备编号 设备型号 8.2涂敷 暴露的机械表面和螺纹表面应当有防锈、防腐蚀等保护。 8.3包装运输 所有部件在运输过程中应当合理的包装以防机械性损坏或腐蚀。 所有仪表部件应当拆卸下来，并且按照要求标号装箱，每件包装应当有清晰的名称 、编号。并且牢固地固定以防止磕碰损坏。 所有分开包装和单独发运的设备应用标笺或其他型式标志出设备编号。 单体包装运输的设备或部件需要时应明显标记出重心和吊装位置标志。 8.4储存 设备在试验后及贮存前应予以保护。非金属材料的零部件应存放在避免太阳光线直 接照射、避免与液体接触、避免与臭氧和放射性物质接触的干燥室内环境。
28	技术评审	CTOS 深圳作业基地 激光除锈机交付技 术文件	1)完工图纸/文件； 2)检验及试验报告； 3)产品说明书、零配件订购手册（包括总成图、电气控制原理图、系统布置图、电 器单线图等相关图纸，要求所有的设备部件订购清单必须提供详细的带图纸标注编 号，并详细分解对应的部件号编号、部件名称、部件号及单机数量等）、安装手册 、调试程序、维修保养程序，要求纸质版三套，电子版一套； 4)安装、操作及维修手册、质保文件等； 5)证书，包括第三方证书、标定证书及原厂合格证等； 6)所有必要的过程报告；
29	技术评审	CTOS 深圳作业基地 激光除锈机工作进 度、监造和现场验 收	1)供应商在交付设备前至少提前20天通知买方，以便买方现场监督试验过程； 2)验收要求：出厂前乙方应在厂内按照出厂要求进行测试，甲方有权委托甲方技术 人员或者第三方进行驻厂监造，乙方需予以配合，并提供必要的办公条件。乙方负 责设备的现场安装指导及调试，如调试验收期间出现问题，由乙方负责整改，直至 满足技术规格书的要求。调试、验收过程中发现的问题，要根据甲方要求及时整改

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			。
30	技术评审	CTOS 深圳作业基地 激光除锈机质量保 证	1)其它零部件非甲方原因造成的损坏，厂家负责免费维修。
31	技术评审	CTOS 深圳作业基地 激光除锈机售后服 务及培训	1)供方应由有资质的服务人员，对操作人员进行培训，培训内容包括安装、现场调 试、操作、维保、故障排除等，并提供PPT培训教材。 2)使用过程中，如有技术问题，厂家提供远程技术支持。
32	技术评审	HL9 激光除锈机使 用（或安装）条件	工作环境温度：0 ~ 45 工作环境湿度： 90%
33	技术评审	HL9 激光除锈机供 货范围	激光除锈机包含激光器、电控系统、清洗头、控制卡、冷水机等，共计1套。
34	技术评审	HL9 激光除锈机关 键技术要求1	激光除锈机主要用于满足船体甲板大范围作业。
35	技术评审	HL9 激光除锈机 键技术要求2	1. 激光除锈机激光功率 6000W。 2. 激光类型为连续性光纤激光。 3. 扫描宽度5-500mm。 4. 光纤线长度：20米。 5. 激光清洗系统采用外部电源供电模式，供电电源：230V/60HZ/3P或 460V/60HZ/3P。 6. 电源电缆 20米。 7. 冷切方式水冷。
36	技术评审	HL9 激光除锈机一 般技术要求	1.可连续工作时间：24小时。 2.除锈效率：100平米/小时。 3.软件，中文操作软件，包含密码管理、报警反馈、参数调整等功能。 4.机器可自由移动。
37	技术评审	HL9 激光除锈机其 他要求	所有设备的设计和制作都应严格满足操作、安全及维修的需要。
38	技术评审	HL9 激光除锈机部 件材料配置要求	提供镜片（保护镜片，聚焦镜片，反射镜片，准直镜片）10套。
39	技术评审	HL9 激光除锈机检 测和试验	激光除锈机出厂时应进行功能试验，并提供必要的出厂检验报告及试验报告。包括 如下： 对部件进行清洗，达到探伤要求（清洗完的设备表面没有油污、锈渣，有可见金属 光泽）。 对排放气体检测，达到排放的环保要求。
40	技术评审	HL9 激光除锈机铭	1.铭牌/标识

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		牌/标识、涂敷、包装、运输、储存	<p>设备铭牌（不锈钢）包括以下内容，但不仅限于以下内容： 制造厂家 制造日期 设备名称 设备编号 主要性能参数 外形尺寸 设备重量(包括干重、操作重) 检验机构</p> <p>2.涂敷 暴露的机械表面和螺纹表面应当有防锈、防腐蚀等保护。整体框架、金属管线、管卡等喷底漆、中间漆、面漆，油漆厚度不得小于250 μm。</p> <p>3.包装运输 所有部件在运输过程中应当合理的包装以防机械性损坏或腐蚀。 所有仪表部件应当拆卸下来，并且按照要求标号装箱，每件包装应当有清晰的名称、编号。并且牢固地固定以防止磕碰损坏。 所有分开包装和单独发运的设备应用标笺或其他型式标志出设备编号。 单体包装运输的设备或部件需要时应明显标记出重心和吊装位置标志。</p> <p>4.储存 设备应存放在避免太阳光线直接照射、避免与液体接触、避免与臭氧和放射性物质接触的干燥室内环境。</p>
41	技术评审	HL9 激光除锈机投标技术文件	<ol style="list-style-type: none"> 1.服务范围或供货范围（不含价格的报价清单）； 2.产品主要技术参数和技术能力（包括图样、产品的详细说明、人员、设施等）； 3.外购的关键元器件明细表，包括厂家、产品型号、参数； 4.技术标准，包括产品生产、检验、测试标准； 5.分供和分包情况； 6.交货期和进度计划； 7.质量管理体系与质保期说明； 8.健康、安全和环保体系及最近三年的健康、安全和环保记录； 9.产品保修和售后服务体系； 10.投标偏离一览表； 11.投标者提出的对招标方有利的合理化建议； 12.其它必要的技术文件。
42	技术评审	HL9 激光除锈机交付技术文件	<ol style="list-style-type: none"> 1.完工图纸/文件； 2.检验及试验报告； 3.产品说明书； 4.安装、操作及维修手册、质保文件等； 5.证书，包括第三方证书、标定证书及合格证等； 6.所有必要的过程报告。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
43	技术评审	HL9 激光除锈机工作进度、监造和现场验收	验收要求：出厂前乙方应在厂内按照出厂要求进行测试，甲方有权委托甲方技术人员或者第三方进行驻厂监造，乙方需予以配合，并提供必要的办公条件。乙方负责设备的现场安装指导及调试，如调试验收期间出现问题，由乙方负责整改，直至满足技术规格书的要求。调试、验收过程中发现的问题，要根据甲方要求及时整改。
44	技术评审	HL9 激光除锈机售后服务及培训	提供专业的技术支持，包括做激光除锈试验、技术方案推荐、操作流程设计、产品使用技巧指导等、帮助甲方设计最经济高效的激光除锈方案等。 厂家负责设备的操作、维护培训，设备在调试验收完成后进行培训，培训时间不少于1个工作日保证我方操作人员能够熟练使用和维保设备。培训内容包括： 1.设备的组成、结构、维修及操作注意事项； 2.设备系统原理、操作程序、维护要点； 3.设备常见故障及处理方法。
45	价格评审	是否需要评分：不需要 是否多轮报价：否 评标价计算说明：自动计算评标价，调整额度计算规则详见招标文件	