

燃气聚乙烯（PE）管材优选供应商公开资格审查评审细则

标段编号：23-CNCCC-HW-GK-6845/01

评标方法：合格制

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	资格评审	营业执照	申请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。申请人为分公司的，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。投标时需提供原件扫描件（原件备查）。
5	资格评审	联合体资格预审	不允许联合体参与本次资格预审
6	资格评审	是否产品制造商	申请人应为燃气聚乙烯（PE）管材的制造商，且本次资格预审的燃气聚乙烯（PE）管材产品由企业自行组织生产，不允许通过外协、代加工、贴牌的方式生产，本次资格预审不接受代理商或贸易商申请。
7	资格评审	制造资质	申请人应提供行政主管部门批准的并在有效期内的中华人民共和国特种设备生产许可证（压力管道元件制造）压力管道管子（聚乙烯管）B级及以上资质或2019年6月1日前颁发且有效期内的中华人民共和国特种设备制造许可证（压力管道元件制造）聚乙烯管A1级资质。
8	资格评审	财务报表	申请人须提供经会计师事务所或审计机构审计的2020-2022年度财务会计报表，包括资产负债表、现金流量表、利润表，且须满足年均资产负债率 85%（成立不足3年的，以成立时间至2022年平均资产负债率计算）；年均速动比率 1（成立不足3年的，以成立时间至2022年平均速动比率计算）。申请人的成立时间少于规定年份的，应提供成立以来的财务会计报表。申请人为分公司的，应提供上级法人单位的经会计师事务所或审计机构审计的上述年度财务会计报表。
9	资格评审	资格预审申请函	资格预审申请函须由法定代表人签字并加盖法人公章。法人代表授权书须加盖法人公章并由授权代表签字。
10	资格评审	承诺书	资格预审申请人须按既定格式提供承诺书。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
11	资格评审	股权结构证明	提供公司章程或股权结构证明（资格预审申请人应能证明公司出资人信息、股权结构的关键页）。
12	资格评审	业绩要求	2020年1月1日至投标截止日（以合同签署时间为准），申请人应具有至少2个燃气聚乙烯(PE)管材的供货业绩，且均满足合同金额不少于人民币100万元。申请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) 销售合同复印件（含相关技术附件）和2) 到货验收材料。申请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（应有双方盖章）、制造商名称、货物名称、合同金额及到货验收材料。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。同1个年协合同提供1项及以上订单的仅算为1个有效业绩。
13	资格评审	本项所列情形资格预审将被拒绝	不得存在申请人须知2.4中所列申请被拒绝的情形
14	商务评审	亏损情况	2020-2022年净利润为正（均无亏损）
15	商务评审	资信情况	近3年内获得过银行信用（资信）等级3A
16	商务评审	体系认证证书	申请人具备有效的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)职业健康管理体系认证证书，并可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。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。投标时需提交原件扫描件（原件备查）。
17	商务评审	一般商务偏离项	一般商务指标偏离达到2项的，即视为商务评审结论为“不合格”。
18	技术评审	燃气PE管检测能力	供应商实验室可对燃气管材国家标准（GB/T15558.1-2015）中列明的20项检测项目：密度、氧化诱导时间、熔体质量流动速率、挥发分含量、水分含量、炭黑含量、炭黑/颜料分散、耐气体组分、耐候性、耐快速裂纹扩展、耐慢速裂纹增长（锥体试验）、耐慢速裂纹增长（切口试验）、对接焊拉伸、电熔接头剥离（挤压）、电熔接头剥离（拉伸）、尺寸、静液压强度、断裂伸长率、压缩复原、纵向回缩率中至少5项具备检测能力，且获得《中国合格评定国家认可委员会实验室认可证书》或《检验检测机构资质认定证书》。
19	技术评审	生产场地	制造厂房之建筑面积在 1000 平方米或以上。至少有 3 条 PE 管材生产线，提供相关证明文件。
20	技术评审	生产设备及生产工艺	整套生产设备（生产线）：混配料按照国标规定、通过干燥系统进行干燥后，须通过真空输送系统或装置自动分配原料至各生产线，干燥系统具有料位报警功能与温度报警功能，干燥处理能力应与生产能力相适应。如果只生产黄色或橙色管的，至少具备二次烘干装置。混配料烘干后水分含量应不超过200 mg/kg 方可生产。生产

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			<p>过程中的壁厚修正方式有效合理，应配备在线超声波测厚仪且具备声光报警，探头环向均匀分布；每条挤出线须有自动称重系统。</p> <p>其干燥、挤出、牵引、定径等工序工艺可靠齐全，生产管材时每个规格须用同一规格的专用模头与专用定径套。</p> <p>产品质量的稳定，成品合格率应达到98%以上（合格率为PE管材成品每年通过生产厂家质量检查的合格百分率）。产品的厚度、平均外径、不圆度的公差分布应合理。</p> <p>燃气PE管的规格范围须满足买方的要求。</p> <p>以上设备、工艺及产品合格率、燃气PE管制造规格均需提供相关证明，且每条生产线都具备“超声波测厚仪”和自动称重设备。</p>
21	技术评审	质量保证措施	有完整的质量体系，组织架构齐全，质量体系文件必须包括以下内容：来料验收、原料管理与使用、生产计划制订时原料牌号的选择、工艺参数的确定（是否考虑到季节因素、原料性能差异）、可追溯性管理规定、质量责任追溯、生产异常的处理、质检不合格时的处理、废品管理与处理、回用料的管理与使用等。
22	技术评审	供货周期	提供详细订单排除方案，确保订单下发之日起30天到达现场。
23	技术评审	原料选择、采购来源	主要原料的采购渠道应是原料生产厂或其授权代理机构。提供至少1000吨原材料采购合同。
24	技术评审	技术人员	<p>1.技术负责人，具有工程师及以上职称；</p> <p>2.实验室、生产、质检、质保、工艺设计与研发等各专业至少都有1名中级技术职称的人员负责（其具有相关能力的全职员工可兼任不可超过2个专业）。</p> <p>3.至少有一个为高分子专业，并有工程师或以上职称。</p>
25	技术评审	贮存方案	提供管材贮存方案，确保远离热源，温度不超过40℃，避免暴晒和雨淋，堆放高度合规。应提供现场堆场图片。
26	技术评审	运输方案	提供完整的运输方案，拥有稳定的运输资源，包括但不限于已有的运输能力（提供相关运输合同。含第三方物流）、货物保护等等。
27	技术评审	关键技术指标	<p>所提供的产品须符合资格预审文件采购技术规范的关键指标（ 号指标）要求响应。允许优于关键指标的“正偏差”。</p> <p>一、主管（燃气）用PE管材</p> <p>5.1.2 管材应采用SDR11系列管材（SDR为公称外径与壁厚之比）。</p> <p>5.1.3 原料</p> <p>5.1.5 几何尺寸</p> <p>5.1.6 平均外径、不圆度及其公差</p> <p>5.1.8 力学性能</p> <p>5.1.9 物理性能</p> <p>二、套管用PE管材</p> <p>管材应采用SDR17.6系列管材（SDR为公称外径与壁厚之比）。</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			原料等级为PE80，提交资格预审申请文件时提供相应证明材料。
28	技术评审	一般技术偏离项	一般技术指标偏离达到2项的，即视为技术评审结论为“不合格”。