**唐山开沃新能源汽车、新疆开沃新能源汽车**

**激光切割、制氮设备项目**

（含激光切割、制氮设备设计、制造、安装、调试、

培训、交付、售后服务等）

**邀请报价文件**

**招标编号：NJJL-SC-ZB-2022020**

**项目名称：唐山开沃、新疆开沃激光切割、制氮设备项目**

**南京开沃新能源汽车科技有限公司**

2022年06月

我司拟于近期对唐山开沃、新疆开沃激光切割、制氮设备项目进行公开报价邀请，欢迎社会各优秀单位参与本项目报价，我司联系人如下：

1、招标联系人：王亚军 ； 电话：18351906610；邮箱：[wangyajun@skywellcorp.com](mailto:wangyajun@skywellcorp.com)；2、技术联系人：杨忠权 电话：18851624177；

3、条件要求:

3.1中国国内注册的企业法人，具有独立承担民事责任的能力；

3.2通过ISO9001和ISO14001体系认证；

3.3近3年内有同行业激光切割、制氮设备业绩（须提供相关证明材料）；

3.4在国内该领域具有良好声誉、达到相当规模、具备技术支持和售后维修服务能力。

4、实施地点：唐山开沃新能源汽车有限公司、新疆开沃新能源汽车有限公司

**一、项目报名：**

**1、报名截止时间：2022年7月20日下午****17:00；**（参与本项目报价的单位，请于开标日前三天与招标联系人取得联系，进行登记报名）

**报名方式：**邮箱、电话等形式；

**报名内容：**投标单位名称、项目联系人及联系方式；

**2、报价文件组成：**有意向参加报价的单位，需将以下材料备齐，并提供目录，于2022年7月27日13:30前，交至开沃集团总经办招标中心，逾期无效。

2.1.投标函;

2.2.报价表及附表；

2.3.公司营业执照（复印件加盖公章）；

2.4.2019-2021年度的完税证明；

2.5.3C及其他资质证明材料；

2.6.法人代表证明书（原件）；

2.7.法人代表授权委托书（原件）；

2.8.法人授权委托人和拟用项目经理近半年本单位社保缴纳证明、劳动合同；

2.9.提供3家与汽车行业类似案例或者与开沃集团类似案例（中标通知书、合同、验收单）

2.10.前3年的销售合同（加盖公章）；

2.11.产品知识产权（发明专利证书）的复印件；

2.12.施工安装团队的资质证明；

2.13.投标人认为必要的其他资料。

2.14.招标文件要求投标人提交的其他资料。

**3、报价文件递交方式**

3.1可邮寄或送至纸质版报价文件：用A4纸张按顺序装订后请密封邮寄或送至“南京市溧水区新能源大道369号 南京金龙客车制造有限公司行政楼二楼招标中心” 王亚军收； 电话：18351906610；邮箱：wangyajun@skywellcorp.com；；

3.2开标时邀请各家投标代表前来我司现场参与，现场开标的单位需填写附件2：“临时出入许可”进行进厂报备登记（无需盖章，填写完成开标前2天发送至招标联系人邮箱）；如因疫情等原因无法现场参加，可进入腾讯视频会议线上参加，会议号另行通知。

3.3投标人应提供投标文件全部内容的电子文档壹份U盘，并密封在投标文件的正本内。投标人将标书（含报价单、分项报价表、条件要求、营业执照、投标保证金回执、技术部分等）装订成册（正副各一份），密封成套并加盖公章，采用邮寄形式（如因疫情影响可发送加密电子版至招标人邮箱）。

**4、投标保证金：**

2022年7月27日前把投标保证金1万元电汇至我司账户。账户名称：南京开沃新能源汽车科技有限公司；账号：550875288857；开户银行：中国银行股份有限公司溧水支行。

递交方式：电汇

**5、履约保证金**：

为中标金额5%，中标方的投标保证金转履约保证金，不足部分，以电汇补交。

**6、付款方式：**

合同签订后支付合同总额的（30）％预付款；货到现场验收合格，支付合同总额的（30）％；终验收合格后支付合同总额（30）％；质保金为（10）％。

**二、招标内容**

**附件1:报价书（1）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 唐山开沃激光切割、制氮设备报价一览表 | | | | | | | | |
| 序号 | 设备名称 | 规格 | 单位 | 数量 | 单价（元） | 小计（元） | 备注 |
| 1 | 3KW激光切割机 | 2000mm×6000mm | 台 | 1 |  |  |  |
| 2 | 制氮机 | P=1.6mpa | 台 | 1 |  |  |  |
| 3 | 安装、调试 |  | 套 | 1 |  |  |  |
| 4 | 包装、运输 |  | 套 | 1 |  |  |  |
| 5 | 税金 |  |  |  |  |  |  |
|  | 合计总价 |  |  |  |  |  |  |
| 总计 | 报价为：  含增值税（ 13 %）金额人民币（大写 ）圆整（￥ ）  不含增值税金额人民币（大写 ）圆整（￥ ）。 | | | | | | | |
| 备注：1、本报价含运费及增值税，关键零部件品牌参见技术要求文件。  2、本项目为优惠报价，考虑到未来的合作，及现场勘查设计。  3、报价（或合同签订时）期间，如遇国家政策调整，税率按调整后执行。  4、交货期:合同签订后75日安装调试完成，交付使用。 | | | | | | | | |

单位（签章）： 联系人和电话: 日期：

**附件2:报价书（2）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 新疆开沃激光切割、制氮设备报价一览表 | | | | | | | | |
| 序号 | 设备名称 | 规格 | 单位 | 数量 | 单价（元） | 小计（元） | 备注 |
| 1 | 3KW激光切割机 | 2000mm×6000mm | 台 | 1 |  |  |  |
| 2 | 制氮机 | P=1.6mpa | 台 | 1 |  |  |  |
| 3 | 安装、调试 |  | 套 | 1 |  |  |  |
| 4 | 包装、运输 |  | 套 | 1 |  |  |  |
| 5 | 税金 |  |  |  |  |  |  |
|  | 合计总价 |  |  |  |  |  |  |
| 总计 | 报价为：  含增值税（ 13 %）金额人民币（大写 ）圆整（￥ ）  不含增值税金额人民币（大写 ）圆整（￥ ）。 | | | | | | | |
| 备注：1、本报价含运费及增值税，关键零部件品牌参见技术要求文件。  2、本项目为优惠报价，考虑到未来的合作，及现场勘查设计。  3、报价（或合同签订时）期间，如遇国家政策调整，税率按调整后执行。  4、交货期:合同签订后75日安装调试完成，交付使用。 | | | | | | | | |

单位（签章）： 联系人和电话: 日期：

**附件3：技术要求**

**（一）项目概述**

本项目为交钥匙项目，包含唐山开沃、新疆开沃激光切割、制氮设备项目设备及配套项目的设计、制造、安装、调试、培训、交付、售后服务等。

项目名称：唐山开沃、新疆开沃激光切割、制氮设备项目

项目地点：唐山开沃新能源汽车有限公司、新疆开沃新能源汽车有限公司

项目内容：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 数量 | 规格型号与技术要求 |
| 1 | 唐山开沃、新疆开沃激光切割、制氮设备项目 | 见附表 | 详见技术要求 |

**（二）基本环境**

环境温度：-10℃~40℃

相对湿度：40%-90％（无冷凝）

工作电源：三相五线制交流电 AC380V±15%，AC220V±15%， 50HZ±2HZ；

**（三）生产纲领**

生产纲领： 3000辆/年

工作制度：全年工作按250天，单班工作制，单班8小时。

**（三）交货期**

合同生效后：60天内进厂安装， 15天调试结束。

**（四）应用规范和标准**

执行国家相关标准

**（五）供货范围、主要参数**

**5.1、供货明细**

唐山开沃：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 名称 | 规格 | 数量 |
| 3KW激光切割机 | 2000mm×6000mm | 1台 |
| 制氮机 | P=1.6mpa | 1台 |

新疆开沃：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 名称 | 规格 | 数量 |
| 3KW激光切割机 | 2000mm×6000mm | 1台 |
| 制氮机 | P=1.6mpa | 1台 |

**5.2设备的主要参数、技术要求**

（一）3KW激光切割机

1.主要技术参数

1）主要性能参数

|  |  |
| --- | --- |
| **主要性能参数** | |
| 有效切割范围 | 2000mmX6000mm |
| 有效Z轴行程 | 250mm |
| X/Y轴定位精度 | ±0.03mm/m |
| X/Y轴重复定位精度 | ±0.02mm |
| X/Y轴最大联动定位速度 | 110m/min |
| X/Y轴最大加速度 | 1.0 g |
| Z轴最大定位速度 | 30m/min |
| Z轴最大加速度 | 1.2g |
| 总电源防护等级 | IP54 |
| 工作台最大载重 | 1t |

2）主要切割参数

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **材料厚度(mm)** | **有效切割速度（m/min）** | | | |
| **不锈钢氮 气** | **铝材氮气** | **黄铜氮气** | **碳 钢**  **氧 气/氮气/空气** |
| 1.0 | 40.0-50.0 | 35.0-40.0 | 25.0-35.0 | 8.0-10.0/35.0-50.0 |
| 2.0 | 20.0-25.0 | 15.0-18.0 | 10.0-15.0 | 5.0-7.0/15.0-20.0 |
| 3.0 | 8.0-12.0 | 8.0-10.0 | 5.0-9.0 | 3.8-4.0/6.0-10.0 |
| 4.0 | 6.0-7.0 | 4.0-6.0 | 3.0-4.0 | 3.2-3.6 |
| 5.0 | 3.5-4.0 | 2.5-3.5 | 1.5-2.5 | 2.5-3.4 |
| 6.0 | 2.8-3.0 | 1.5-2.0 | 0.8-1.2 | 2.4-2.8 |
| 8.0 | 1.0-1.2 | 0.7-0.8 | 0.4-0.5② | 1.8-2.3 |
| 10.0 | 0.7-0.8① | 0.3-0.5① |  | 1.2-1.5 |
| 12.0 | 0.3-0.4② |  |  | 0.9-1.2 |
| 16.0 |  |  |  | 0.6-0.8 |
| 20.0 |  |  |  | 0.5-0.6 |

3）主要核心配置

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 核心配置 | | | |
| 组成单元 | 名 称 | 型 号 / 规 格 | 备注 |
| 一 控制编程 | 控制系统 | 柏楚 | 中国 |
| 二 机械传动 | 蜂巢结构机床 |  | 中国 |
| 蜂巢结构铝横梁 |  | 中国 |
| 伺服电机与驱动 | Inovance（汇川)、安川 | 中国 |
| 精密减速机 | TECHMECH、DESBOER | 进口 |
| 精密齿条 | YYC/ KH | 中国.台湾 |
| 精密导轨 | T-WIN、上营 | 德国 |
| 交换工作台 | 对拉式 | 中国 |
| 三 气路控制 | 智能气路系统 | SMC.PARKER.AIRTAC.LANY等 | 日本/美国/台湾 |
| 比例阀 | ANVETICS | 德国 |
| 四 光路系统 | 光纤激光器 | IPG-3000W | 中国/德国 |
| 自动变焦切割头 | Raytools(嘉强)、万顺兴 | 中国 |
| 五 电气系统 | 标准电气元件 | SCHNEIDER、西门子 | 进口 |
| 六 除尘系统 | 智能分区抽风系统 |  | 中国 |
| 除尘风机 |  | 中国 |
| 七 温控系统 | 双温双控冷却系统 | 同飞 | 中国 |
| 电柜恒温空调 | 同飞 | 中国 |

2.主要技术要求

2.1光纤激光器

具有较高的转换效率、较低的阈值、较高的增益、方便高效的实现与当前光纤通信系统的连接。

2.2激光切割头

 2.2.1自动对焦

2.2.2设计轻巧，加速度快

 2.2.3无漂移的距离传感器

 2.2.4持续的保护镜片监测

 2.2.5密闭的光路保护

 2.2.6自动穿孔

 2.2.7冷却技术快速冷却钣金表面温度

2.2.8 LED 操作指示灯显示切割头状态

 2.2.9切割头内及喷嘴处有压力传感器

2.3机床结构。

2.3.1将若干个独立功能的部件通过科学系统的整合，达到整个机器优质搭配。

2.3.2床身采用高强度标准管材进行拼焊，焊接完成后采取高温退火处理，最大消除材质本身和焊接时产生的内应力，确保高强度、高精度、高耐受性。

2.3.3 采用分区分段式抽风，通过随动控制各分区气缸动作，更低能耗，更高效率；只开启切割作业区间抽风口，更短路径，获得更集中、更强劲风力，除尘效果更好。

2.3.4铝横梁结构设计，总体质量轻，抗拉伸强度高，优越动态性能。

2.4伺服电机。

 Inovance伺服电机与驱动，高编码器分辨率。

2.5精密齿轮传动。

精密加工高精度齿轮齿条，经过精切、磨削处理；超高匹配度精密度，咬合率高，旋转更加顺畅、静谧；负载驱动结构紧凑，有效减低驱动扭矩，抑制振动；采用双驱龙门运动系统，能够达到更高的加速度和更快的移动速度。

2.6标配比例阀：

 切割气压自动控制调整，稳定可靠。

2.7Master 6000控制系统

设备应用Master 6000激光切割控制系统，界面简洁大方，功能强劲实用，搭载大屏显示屏，专业的激光切割系统，基于Windows操作开发，集成了很多专用功能的激光切割模块。配备无线键盘和鼠标，操作方便简单。

2.8切割软件

软件功能丰富，高度简化和优化切割过程，提高操作员工作效率和生产效率。

2.9打标和切割模式自动切换功能

打标和切割的模式由操作者在切割开始之前单独设置。操作员不必停止物料处理过程就可以重新配置机器并输入新的设置，模式之间的切换自动发生，增加切割复合体的生产力。

操作员在加工开始前进行设置，加工过程中不需要停止物料处理。

2.10图形操作功能

提供常用的绘图功能，从绘图工具栏上可以轻松使用，这些绘图功能的使用大部分与AutoCAD相仿，使用上也非常直观。软件中具备多种人性化图形操作功能，有常用的图形库，如五角星调用等，简单快速上手。

2.11支持多种文件

支持.G、DXF、DWG、PLT、ENG等图形数据格式，接受Master Cam、Type3等软件生成的国际标准G代码，打开/导入DWG、DXF等外部文件时，自动进行优化，省时高效。

2.12实时频率与功率曲线

软件配备实时频率与功率曲线，根据切割头的移动速度自动调节激光辐射的功率。在切割头零速时（在角落停止的时刻），输出辐射功率等于设置中设置的最小功率，防止拐角烧坏。

2.13工艺图层界面

提供丰富的图层，每一个图层都可以单独设置包括切割速度、激光功率、气压、切割高度等工艺参数。每个图层的颜色都是唯一的，方便浏览配置切割图形参数。

2.14变频穿孔（中厚板）

智能变频，优化穿孔动作，实现稳定高效穿孔。稳定性：频率和占空比在穿孔过程中持续变化，能量逐级提高。高效率：优化穿孔动作，节省时间。高质量：不暴孔，起渣少 。

2.15 无感穿孔（薄板适用）

实现秒穿孔效果。连续穿孔无间隔停顿。效率提高。

2.16 除渣功能

除去穿孔产生的残渣。可设定：除渣半径、循环次数、工艺参数。快速暴孔后，起刀稳，切割质量改善 。

2.17 振动抑制

消除电磁干扰。随动稳定性提高。改善切割质量。

2.18 飞行切割

方面快捷的操作工艺选择界面。切割路径优化，减少了穿孔时间和次数。快速开关光，减少加工时间。

2.19 专家工艺库

根据不同的材料选用对应的切割参数。 操作修改便捷。

2.20 铝合金无毛刺切割

配备铝合金切割专用设备。减少铝合金下表面粘渣，提高零件质量

（二）制氮系统设备

1.供货范围

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 品 牌 | 数 量 |
| 1 | 空气压缩机 |  | 1台 |
|  | 氮气发生器 |  | 1套 |
| 3 | 储气罐 | 申江 | 1只 |
| 4 | 氮气罐 | 申江 | 1只 |

2.主要技术参数

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 单位 | 性能值 |
| 1 | 产氮量 | Nm3/h | 95 |
| 2 | 工作压力 | Mpa | 1.6 |
| 3 | 氮气纯度 | % | 95-99.5 |
| 5 | 出口露点 | ℃ | -40 |
| 6 | 出口温度 | ℃ | ～30 |
| 7 | 压缩机功率 | kw | 37 |
| 8 | 整机功率 | kw | 40 |
| 9 | 电源 |  | 380V/3PH/50Hz |
| 10 | 噪音 | dBA | 70 距设备1m处 |
| 11 | 环境温度 | ℃ | ＜35 |
| 12 | 空气进出口径 |  | DN35 |

2设备的主要技术要求

2.1通过空气压缩机将空气压缩至1.6mpa的压力状态下，经过冷冻式干燥机及过滤器单元净化后进入氮气分离膜，得到95%-99.5%的成品氮气，再进过吸附式干燥机进行深度吸附和提纯，得到气体露点保持在-40度以下，油分含量在0.003ppm以下，氮气纯度在95%以上的成品氮气。

2.2 恒压变频技术，在稳定压力的前提下兼具节能效果。

2.3采用进口膜组件、热式流量计等关键元件，运行平稳、性能可靠、噪音低、寿命长、连续工作无故障。

2.4定向开发的氮气发生器控制单元，多重自动预警信号，保障氮气发生器系统顺利运行，空氮双模式一键切换。

**（六）图纸会签与设备验收**

1. 图纸会签

图纸会签时间：合同生效后7天内投标方以书面形式提前通知招标方到投标方处进行设备图纸会签。

2. 设备验收

1) 到货验收

设备全部到货，在招标方生产场地进行到货验收。

2) 终验收：

设备调试完成交付使用，于5个工作日内组织联合终验收。

**（七）售后服务及质保**

1. 质保期一年，质保期为终验收合格之日起计算。

2. 质保期内因投标方的责任造成质量问题，由投标方无偿予以更换和维修。投标方在收到通知后2小时内响应，24小时内到达现场并采取免费维修措施或更换有缺陷的货物或部件；2小时内未响应、24小时内未到达现场并未采取有效措施，招标方有权委外处理，费用自质保金中翻倍扣除。

3. 质保期满一个月内，投标方负责一次免费对所有设备全面检查，并写出正式报告，如发现潜在问题，负责排除。

**（八）随机图纸和文件**（如果本项目不涉及可忽略）

1. 提供设备整机图纸：含外形图、结构图、装配图（电子版1套，纸质版3套）。

2. 电气原理图、接线图等相关图纸、电气操作说明书；元件布置图、元件说明书等（电子版1套，纸质版3套）。

3. 设备说明书包含内容但不仅限于用途、特点、规格、主要技术参数、各系统及结构概述、故障与排除手册、维护保养手册、安全操作规（电子版1套，纸质版3套）。

4. 主要外购件使用说明书（含概述、用途、特点、规格、主要技术参数、故障与排除方法、维护保养）（电子版1套，纸质版1套）。

5. PLC、总线、变频器、编码器等主要零部件的整套招标方手册（包括招标方编程手册、招标方安装手册和招标方操作手册）；数据电脑备份PLC程序及以上图纸、程序电子档、PLC程序梯形图2套。

6. 提供PLC编程软件、编程电缆一条。

7. 交付时，应提供有专职人员签字的出厂自检记录、合格证书（性能检测报告）、装箱单、验收大纲。

8. 投标方应提供所有在此设备上第三方产品合格证及说明书、易损件清单及说明。

9. 交付时，应提供有专职人员签字的出厂自检记录、合格证书（性能检测报告）、装箱单、验收大纲。

**（九）随机配件**

**（十）安装及调试工作分配表**（如果本项目不涉及可忽略）

| 序号 | 工作内容 | 甲方 | 乙方 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 |  | √ | 乙方按设备图及要求进行优化设计 |
| 2 | 技术交底 | √ | √ |  |
| 3 | 施工组织设计审批 | √ |  |  |
| 4 | 现场施工临时用电量申请 |  | √ |  |
| 5 | 现场施工临时用电、用水一次布线施工、设备基础等 | √ |  | 甲方负责接至车间供电设备点 |
| 6 | 现场施工临时用电二次布线施工、维护及拆除 |  | √ | 含分电箱、漏电保护开关、计量装置及费用 |
| 7 | 现场施工临时照明 |  | √ |  |
| 8 | 施工现场临时用动力管线及动力费（含所有水、电、气；计量装置；带漏电保护开关的分电箱等）。 |  | √ | 所有用电要求规范接地。 |
| 9 | 乙方临时库房 |  | √ | 甲方配合 |
| 10 | 乙方临时堆放场地 |  | √ | 甲方协调配合 |
| 11 | 施工现场临时消防器材 |  | √ |  |
| 12 | 开工申请 |  | √ |  |
| 13 | 开工申请审批 | √ |  |  |
| 14 | 施工用检测仪器、仪表 |  | √ | 要求提供仪器、仪表有效性证明 |
| 15 | 乙方吃、住、行 |  | √ |  |
| 16 | 施工现场出入证等 |  | √ | 甲方配合办理 |
| 17 | 特构验收 | √ | √ |  |
| 18 | 施工放线 | √ | √ | 甲方组织同设备厂家共同进行 |
| 19 | 设备外观颜色的确定 | √ |  |  |
| 20 | 设备表面涂底漆、面漆 |  | √ |  |
| 21 | 设备使用公用动力点至设备点连接 | √ |  |  |
| 22 | 设备铭牌样式确定 | √ |  | 含内容、材质、颜色、格式、尺寸等 |
| 23 | 设备铭牌制作、安装 |  | √ |  |
| 24 | 接地检测 |  | √ |  |
| 25 | 调试到终验收前设备所需润滑油、脂 |  | √ | 甲方自行采购的外购件除外, 采用的牌号需甲方认可。 |
| 26 | 安全责任 |  | √ | 甲方与乙方签订安全协议及其它必要文件 |
| 27 | 外购件说明书、出厂证、合格证、海关证明等 |  | √ | 含维修手册、配套光盘等；所有进口产品必须提供海关证明。 |
| 28 | 设备制造 |  | √ |  |
| 29 | 预制件验收 | √ | √ |  |
| 30 | 外购件验收 | √ | √ |  |
| 31 | 外购件现场保管 |  | √ |  |
| 32 | 材料采购、运输、包装、防护、卸货、转运 |  | √ |  |
| 33 | 材料验收 | √ | √ |  |
| 34 | 材料现场保管 |  | √ |  |
| 35 | 设备安装、调试 |  | √ |  |
| 36 | 工程进度保证 |  | √ | 甲方配合 |
| 37 | 工程变更程序 | √ |  |  |
| 38 | 工程变更 | √ | √ | 甲方提出变更，乙方须按要求执行。乙方收取实际增加费用。 |
| 39 | 人员培训 |  | √ |  |
| 40 | 竣工资料的整理及报交 |  | √ |  |
| 41 | 风管屋面开洞及密封 | √ |  | 包括侧墙开洞及密封 |
| 42 | 电网至车间变配电室 | √ |  |  |
| 43 | 车间变配电室至设备配电柜（一次配线） | √ |  |  |
| 44 | 设备配电柜至设备控制柜（1.5次侧） |  | √ |  |
| 45 | 设备控制柜至各用电点（二次配线） |  | √ |  |
| 46 | 工艺轨道基础、转运车轨道基础 | √ |  |  |
| 47 | 本协议中室体设备内轨道 | √ |  |  |
| 48 | 本协议中转运车轨道 | √ | √ | 转运车上部本体轨道为乙方，基础预埋轨道为甲方。 |
| 49 | 售后服务 |  | √ |  |
| 50 | 设备终验收 | √ | √ |  |
|  |  |  |  |  |

**附件4：因疫情需要，来现场参加开标的人都须提供《临时出入许可》**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **开沃集团人员临时出入许可** | | | | | |
|
| **填 写 日 期** | 填写日期： 年 月 日 | | | | |
| 外来单位： |  | | 我司对接部门： | 招标中心 | |
| 入厂事由： | 开标 | | | | |
| 入厂时间： | 年 月 日 时 分 | | 离厂时间： | 年 月 日 时 分 | |
| 姓名 | 身份证号码 | 联系方式 | 户籍地(省、市、区) | 来源地(省、市、区) | 苏康码（绿、黄、红） |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 对接部门领导签字： |  | | 对接部门分管领导签字： |  | |
| **《告客户安全责任书》** | | | | | |
| （1）外来人员进入我司，除有特殊业务外，不得进入生产区域； （2）任何外来人员（车辆）不管以什么理由进入本公司时，必须先凭有效身份证件（身份证，驾驶证等）在门卫进行登记。门卫根据来客的具体事由，联系相关对接部门负责人接待； （3）外来车辆及人员必须严格遵守公司的各项安全管理制度，服从管理，需按要求登记并领取临时牌照，车辆停放至指定区域，不得在非停车区域停车，厂内行驶速度不得超过20km/h，对不遵守规章制度者，公司保卫科有权驱离出厂，严禁乱停乱放，造成不安全因素，影响公司的生产经营活动，造成人身安全的后果自行负责； （4）外来人员报备有效期限时间为7天，人员需在08:00后入厂、17:00前出厂，因特殊原因需要早进、晚出作业的需提前报备，必须经公司对接部门批准，报备单交至门卫查验备档； （5）外来人员（车辆）离厂时，必须自觉接受门卫的检查和核实，办理离厂手续； （6）本厂区为无烟厂区，外来人员进入厂区不得吸烟； （7）外来人员不得携带危化品进入公司；如有需要，需经公司高层审批及安环部审批监督，方可携带进入公司； （8）外来人员不得酒后进入公司； （9）对接部门为第一责任人，如发生任何问题和冲突且无法妥善解决的，由对接部门负责； （10）严格准守国家相关法律法规及我司《公司出入管理规定》、《厂内交通秩序管理规定》、《安全文明施工管理规定》 （11）本规定解释权在法律规定的范围内归开沃集团所有; | | | | | |
|
| **承 诺**：本人已详细阅读贵司《告客户安全责任书》及有关规定，因政府防疫防控要求，为了切实保护公司厂内员工身体健康和生命安全，维护正常的生产秩序和安全稳定。对于外来送货司机及来访人员，由对接部门做好核查，担保，不能出现任何谎报和瞒报。产生一切法律后果由本人承担。以上承诺，认真遵守、严格执行，实事求是。并严格遵守贵司相关规定，报备人员（车辆）因违规发生的一切事故、伤亡与冲突均由我方全权负责，并承若与贵司无关。   **承诺人： 日期： .** | | | | | |