**NJJL-CL-ZB-2022002南京金龙渭南分公司****车架涂装前处理材料邀请报价文件**

**招标编号：NJJL-CL-ZB-2022002**

**项目名称：南京金龙渭南分公司车架涂装前处理材料招标项目**

**南京金龙客车制造有限公司渭南分公司**

**2022年08月**

我司拟于近期对南京金龙渭南分公司车架涂装前处理材料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：张辉 电话：19951653258 (微信)邮箱：zhanghui@skywellcorp.com2、技术联系人：李新刚 电话：13259830589

3、资质要求:

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；

2）必须通过TS16949体系认证，国内设有工厂拥有完善的研发、生产、销售团队和技术服务团队，具有本项目招标材料生产能力和质量保证能力；

3）近3年内必须具有两条以上同等规模整车或车架配套项目业绩（提供相关证明材料）；

4）必须具有整车厂与底面合一电泳漆配套的项目业绩（提供相关证明材料）；

5）供货方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服务能力。

**一、项目报名：**

**1、报名截止时间：2022年8月26日上午9:00；（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、微信、电话等形式；报名内容：投标单位名称、项目联系人及电话。**

**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8月26日上午9:00；**前交至开沃集团总经办招标中心，逾期无效。

1）报价书（报价明细详见附件1）；

2）公司营业执照；

3）符合资质要求的业绩，近三年销售合同（加盖公章）；

4）安全生产许可证、产品品牌生产证明材料；

5）法人代表证明书（原件）

6） 法定代表人授权委托书、委托人近半年本单位社保缴纳证明或劳动合同。

7）公司地址、公司固定电话、联系人、联系人电话、邮箱地址（该联系方式将作为投标人唯一联系方式）。

8）技术响应方案和商务优惠方案等。

**3、报价文件递交方式**

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” 张辉 收，[邮箱地址zhanghui@skywellcorp.com](mailto:邮箱地址zhanghui@skywellcorp.com)；电话；19951653258(微信)。

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或微信）；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，视频会议号：645-770-946。

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、报价

1）投标报价包括投槽材料、用量、单价、总价和日常补充材料及单价，不接受选择性的投标报价；

2）对每项报价，要求投标方自行考虑各类材料市场、可能的政策性调整，合同期内不调整。

**5、付款方式：**

1）付款方式为电汇或银行承兑，付款前投标方需向招标方提前开具发票；

2）投槽运行运行一月后，槽液稳定检测满足要求、产品质量合格、验收合格付清投槽材料款；

3）投槽后材料供应付款按合同约定执行。

**二、招标内容**

**附件1:报价书**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 前处理材料报价表 | | | | | | | |
| 序号 | 规格型号 | 材料名称 | 投槽量Kg | 包装规格 | 单价（元） | 总价含税（元） | 备注 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |
| 总计 | 报价为：  含增值税（ %）金额人民币（大写 ）圆整（￥ ）  不含增值税金额人民币（大写 ）圆整（￥ ）。 | | | | | | |

说明：

1、本报价含包括投槽材料、用量、单价、总价和日常补充材料及、运费及增值税，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。

2、本项目为优惠报价，考虑到未来的合作，及现场勘查。

3、付款方式：

1）付款方式为电汇或银行承兑，付款前投标方需向招标方提前开具发票；

2）投槽运行运行一月后，槽液稳定检测满足要求、产品质量合格、验收合格付清投槽材料款；

3）投槽后材料供应付款按合同约定执行。

4、交货期:合同签订后，得到甲方通知投槽后10日内，货到指定现场。

5、投标方已结合自身实力慎重考虑，拿出最大的诚意，开标会议结束后招标方不再接受任何形式的报价。

单位名称：(公章)

联系人(签章)：

电话:

日期：

**附件2：技术要求**

1. **总体要求**

1.1约定

南京金龙客车有限公司渭南分公司车架涂装前处理材料招标项目，投标方主要负责招标方车架前处理材料供应到厂及洗槽投槽技术指导、日常生产技术服务和化验人员培训工作。

1.1.1投标方资质要求（具备并不限于以下要求）：

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；

2）必须通过TS16949体系认证，国内设有工厂拥有完善的研发、生产、销售团队和技术服务团队，具有本项目招标材料生产能力和质量保证能力；

3）近3年内必须具有两条以上同等规模整车或车架配套项目业绩（提供相关证明材料）；

4）必须具有整车厂与底面合一电泳漆配套的项目业绩（提供相关证明材料）；

5）供货方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服务能力。

1.1.2具体工艺参数见下表：

| 工序名称 | 工艺参数 | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 处理方法 | 处理介质 | 处理温度（℃） | 处理时间 (min) | 槽体容量（m³） |
| 热水洗 | 半浸半喷 | 热水 | 55±5 | 浸入即出 | 40 |
| 预脱脂 | 喷 | 脱脂液 | 45±5 | 1 | 40 |
| 脱脂 | 浸-喷 | 脱脂液 | 55±5 | 3 | 95 |
| 水洗1 | 浸-喷 | 工业水 | RT | / | 95 |
| 第一纯水 | 浸-喷 | 纯水 | RT | 1 | 95 |
| 硅烷/锆系 | 浸+喷 | 硅烷/锆系 | RT | 3 | 95 |
| 第二纯水 | 浸+喷 | 纯水 | RT | / | 95 |
| 第三纯水 | 浸+喷 | 纯水 | RT | 1 | 95 |
| 入口槽喷淋 | 喷 | 新鲜纯水 | / | / | / |
| 阴极电泳 | 浸 | 电泳漆 | 30±2 | 3 | 110 |
| 出槽喷淋 | 喷 | 新鲜超滤液 | RT | / | / |
| UF1液洗 | 浸+喷 | UF1液 | RT | 1 | 95 |
| UF2液洗 | 浸+喷 | UF2液 | RT | 1 | 95 |
| 纯水洗4 | 浸+喷 | 纯水 | RT | 1 | 95 |

1.1.3招标材料明细

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 适用工序 | 规格型号 | 材料明细 | 投槽材料用量（KG） | 备注 |
| 1 | 预脱脂 | 投标方完善 | 投标方完善 | 投标方完善 |  |
| 2 | 脱脂 | 投标方完善 | 投标方完善 | 投标方完善 |  |
| 3 | 硅烷/锆系 | 投标方完善 | 投标方完善 | 投标方完善 |  |
| 4 | 水洗 | / | 防锈剂 | 投标方完善 |  |

1.1.4投标方在投槽前必须对招标方设备状态进行确认，制定洗槽、投槽计划及相关应急预案，并对洗槽、投槽过程经行技术指导和监控；投槽后槽液状态进行确认。

1.1.5投槽使用的投槽用工具及槽体、管路清洗所用材料、滤袋由投标方免费提供；

1.1.6由于投标方原因造成浪费的材料或材料缺陷造成的材料切换所产生的一切费用和损失投标方承担；

1.1.7首次投槽材料用量和正常生产一周材料用量包含在中标材料中（投槽总量的5%）；

1.1.8投标方在中标后不能以任何理由（如漏报、理解不准确、价格变化等）提出追加费用的要求。

1.1.9 投标方应认同招标方设备，且产品适应招标方设备、工艺、环境和工件材质的要求。

1.1.10 投标方必须保证产品具备国内批量加工生产的能力。投标方提供的阴极电泳等所有化学品须符合国家相关法律法规标准和规范。

1.1.11投标方必须保证提供的前处理产品不应含有或在使用时产生国家禁止使用的有害成分。

1.1.12投标方有义务及时向招标方提供其相关产品的改进及发展信息。投标方应具备相应的产品研发能力，不断推陈出新，并积极向招标方介绍和推荐新工艺、新产品。

1.1.13保密条款：投标方应确保招标方规格书中的任何内容不泄露给任何第三方。

1.1.14投标方必须具备相应资质，并具备相关部门颁发的经营许可证或授权经营许可证书、化学品运输证等资质文件。

# 招标材料技术条件

2.1 招标材料应用的适用性和完整性

投标方提供的所有产品应满足招标方的工艺、设备、钢板板材在招标方的各种环境条件下正常使用。所有药剂应满足招标方质量要求，如不满足招标方生产或质量要求，而使用的任何添加剂均由投标方免费提供。

2.2 主要技术要求

2.2.1 招标材料物理性能参数（投标方可根据实际微调）

| 前处理材料名称 | 检验项目 | 技术要求及检验指标 | 检验方法 | 保质期 | 检验频次 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. 脱脂剂 | 外观 | 无色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 可察觉的气味 | 鼻闻 | 1次/批 |
| PH（20℃） | 12.40 | PH计 | 1次/批 |
| 储存温度 | 常温 | —— | 1次/批 |
| 密度 | 1.44g/ml | —— | 1次/批 |
| 1. 表面活性剂 | 气味 | 可察觉 | 鼻闻 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 存储温度 | （-14-70）℃ | —— | 1次/批 |
| PH（20℃） | 6-8 | PH计 | 1次/批 |
| 密度 | 0.99-1.03g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 1. 硅烷/锆系主剂 | 外观 | 无色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 1. 调整剂 | 颜色 | 无色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| PH（20℃） | 10.1-11.1 | PH计 | 1次/批 |
| 密度 | 1.01-1.05g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | 常温 | —— | 1次/批 |
| 1. 促进剂 | 颜色 | 微黄色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 不明显 | 鼻闻 | 1次/批 |
| 密度 | 1.22-1.26g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | （-14-70）℃ | —— | 1次/批 |
| PH（20℃） | 11.6-12.6 | PH计 | 1次/批 |
| 1. 杀菌剂 | 颜色 | 无色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 无味 | 鼻闻 | 1次/批 |
| 密度 | 1.080g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | 0-35℃ | —— | 1次/批 |
| PH（20℃） | 5.6±0.5 | PH计 | 1次/批 |
| 1. 添加剂 | 颜色 | 蓝色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 无味 | 鼻闻 | 1次/批 |
| 密度 | 1.23-1.27g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | （-14-70）℃ | —— | 1次/批 |
| PH（20℃） | 1.5-2.5 | PH计 | 1次/批 |
| 1. 添加剂 | 颜色 | 无色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 轻微刺激 | 鼻闻 | 1次/批 |
| 密度 | 0.99-1.03g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | 常温 | —— | 1次/批 |
| PH（20℃） | 2.5-3.5 | PH计 | 1次/批 |
| 1. 添加剂 | 颜色 | 无色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 可察觉 | 鼻闻 | 1次/批 |
| 密度 | 1.43-1.47g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | （-14-70）℃ | —— | 1次/批 |
| PH（20℃） | 3.5-4.5 | PH计 | 1次/批 |
| 1. 添加剂 | 颜色 | 无色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 轻微 | 鼻闻 | 1次/批 |
| 密度 | 1.55-1.59g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | （0-40）℃ | 目视 | 1次/批 |
| PH（20℃） | ＜1 | PH计 | 1次/批 |
| 1. 中和剂 | 颜色 | 无色至淡黄色 | 目视 | 投标方完善 | 1次/批 |
| 气味 | 可察觉的气味 | 鼻闻 | 1次/批 |
| 密度 | 1.08-1.12g/cm³ | —— | 1次/批 |
| 存储温度 | 常温 | —— | 1次/批 |
| PH（20℃） | 11.8-12.8 | PH计 | 1次/批 |

2.2.2 前处理槽液参数

| 槽体 | 槽体容积 | 检查项目 | 技术要求 | 试验方法 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 预  脱  脂  及  脱  脂  槽 | （预脱脂）40m³  （主脱脂）95m³ | 槽液温度 | 投标方完善 | —— |
| 加热除油槽设置温度 | 80-100℃ | —— |
| 槽液pH | 投标方完善 | pH计 |
| 槽液控制参数 | 投标方完善 | 滴定 |
| 槽液含油量 | ≤5 g/L | —— |
| 敏感性 | 在较宽工艺范围内质量变化不大（不易返锈、附着颗粒等）。 | 目视 |
| 处理时间 | 60s～180s | —— |
| 槽液倒槽周期、换槽周期 | 预脱脂槽：  每月或生产10000台车更换， 油含量＞5g/L；  主脱脂槽：  每半年或产量5万台，或油含量＞5g/L时倒槽清理槽底脏污一次； | 月报提供  油含量检测结果 |
| 低泡性 | 用100ml具塞量筒取40ml40℃的脱脂液，密闭状态下，上下振荡20次，振荡幅度为30cm左右，振荡后放入40℃恒温槽内，静置5min，泡沫高度要求2cm以内 | —— |
| 配套性 | 与前处理、硅烷、电泳配套性良好 | 复合涂层 |
| 清洗效率 | ≥95% | 清洗油实验 |
| 外观 | 处理后的车身干净、水洗后水膜均匀连续无水珠。 | 目视 |
| 稳定性 | 产量大/小、连续/间断生产/停产时质量稳定，且可通过溢流/排放、补料延长槽液寿命。 | 投标方提供检测报告 |
| 硅  烷  /  锆  系  槽 | 95m³ | 槽液控制参数 | 温度：投标方完善 | —— |
| pH：投标方完善 | pH计 |
| 电导率：投标方完善 | 电导率仪 |
| 活化点：投标方完善 | 化学滴定法 |
| 氟离子含量：投标方完善 | 氟离子浓度计 |
| 处理时间 | 全浸时间：180s | —— |
| 含渣量 | < 2 mL/L | 量筒法 |
| 敏感性 | 在较宽工艺范围内质量变化不大（不易返锈、附着粗糙、颗粒等）。 | 目视 |
| 槽液倒槽周期 | 硅烷槽每一年倒槽一次 | —— |
| 稳定性 | 产量大、连续时质量稳定，且可通过补料、补水延长槽液寿命。 | —— |
| 敏感性 | 在较宽工艺范围内质量变化不大（不易返锈、附着粗糙、颗粒等）。 | —— |
| 与电泳的配套性 | 浸泡30min，前处理无不良反应 | —— |

2.2.3 环保要求

| 项目 | | 技术要求 | 检测报告 |
| --- | --- | --- | --- |
| 环保要求 | 挥发性有机化合物 | 不得人为添加使用苯、乙二醇甲醚、乙二醇乙醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚醋酸酯、二乙二醇丁醚醋酸酯 | HJ2532-2013  第三方检测报告 |
| 重金属含量 | 不得人为添加使用汞（Hg）、砷（As）、铅（Pb）、镉（Cd）、锑（Sb）、六价铬（Cr6+） | HJ2532-2013  第三方检测报告 |
| 环保ELV要求（留在车上的禁用物质含量） | 禁/限用有害物质 | 符合GB 24409-2009《汽车产品中有毒有害物质的限量》中铅＜1000mg/kg，汞＜1000mg/kg，六价铬＜1000mg/kg，镉＜100mg/kg；多溴联苯＜1000mg/kg，禁止含有六溴联苯；多溴二苯醚＜1000mg/kg，四溴二苯醚＜10mg/kg，五溴二苯醚＜10mg/kg，六溴二苯醚＜10mg/kg，七溴二苯醚＜10mg/kg；禁止含有石棉物质；其它有毒有害物质满足规定中的限值要求；提供招标方认可的第三方检测机构出具的检测报告 | 第三方检测报告 |

2.2.4 招标材料性能参数

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | | 要求 | 检测方法 |
| 硅烷/锆系膜 | 外观 | CRS：淡黄色-蓝紫色 | 目视 |
| 膜重量（挂板） | CRS：20-100mg/㎡（35-90） | XRF检测 |
| 与电泳涂层配套的耐腐蚀试验 | 1000h，单边扩蚀≤2mm | GB/T1771-2007 |
| 与油漆涂层配套的附着力和冲击试验 | 杯突≥6mm；冲击强度≥490 N·cm反面冲击突出点不显放射性破裂； | GB/T 1732-93 |

注：1、以上技术要求中的国家标准，如有新版，按新版执行。所有的实验方法如有和投标方实验方法不一致时，按照招标方试验方法进行，投标方需提供试验方法作为参考。

2、投标方所提供的前处理材料必须适应招标方生产线，满足生产过程和产品指标。

3、投标方涂料需满足GB24409-2009及HJ2532-2013中对涂料有害物质限量的要求。

2.3 化验频次

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 作业项目 | 实验项目 | 频率 | 招标方检测项目 | 投标方定期检测项目 |
| 1 | 预清理 | 外观 | 1次/班 | √ | 投标方确定期需检的项目或频次 |
| 2 | 洪流冲洗 | 外观 | 1次/班 | √ |
| 3 | 预脱脂 | 总碱 | 2次/班 | √ |
| 游离碱 | 2次/班 | √ |
| 4 | 脱脂 | 总碱 | 2次/班 | √ |
| 游离碱 | 2次/班 | √ |
| 5 | 水洗1（浸） | 碱污/电导率/pH | 2次/班 | √ |
| 6 | 纯水洗1（浸） | pH/电导率 | 2次/班 | √ |
| 7 | 硅烷/锆系 | pH值 | 2次/班 | √ |
| 电导率 | 2次/班 | √ |
| 活化点 | 2次/班 | √ |
| 氟离子 | 1次/月 | / |
| 膜重 | 2次/月 | / |
| 8 | 纯水洗2（浸） | pH/电导率 | 2次/班 | √ |
| 9 | 纯水洗3（浸） | pH/电导率 | 2次/班 | √ |

1. **工艺技术服务**

3.1（月产量低于4000台）投标方需完成以下工作：

3.1.1 量产前期投标方应有固定的技术服务人员对招标方的工艺参数进行日常维护、协助招标方对生产中出现的产品质量问题进行整改等现场技术服务，技术服务人员应遵守招标方的安技环保要求、工作制度及日常管理。

3.1.2 量产后定期安排专业技术人员对现场进行回访和技术交流，每月两次。

3.1.3 在前处理倒槽时，投标方技术服务人员应全程跟踪指导。

3.1.4 当出现质量问题时，投标方在接到通知后技术人员在24小时内到达生产现场，并积极解决问题，招标方给予必要的配合。

3.1.5当出现重大质量问题时，投标方现场技术人员无法解决，投标方在接到通知后48小时内派专家来现场解决，招标方给予必要的配合。

3.2 工艺技术服务（月产量高于4000台）投标方需完成以下工作：

3.2.1 在现场无偿派驻应不少于1名技术人员，了解涂装前处理工艺、产品质量要求；现场经验丰富，精通前处理类产品、工艺和设备，至少具备汽车生产线现场技术服务一年以上经验，并且具有新生产线生产调试经验。提供详细的售后服务团队组织结构图和关键技术负责人和常驻现场技术服务人员的业绩履历或能力经验证明材料。

3.2.2 投标方应提出详细的技术支持和服务计划（包括技术指标、检测方法、使用说明书（TDS）、产品技术安全说明书（MSDS）、施工工艺、管理规程、作业指导书）,以word或excel形式编写,投标方驻招标方服务人员应参与现场的日常工艺管理与指导，对该公司提供的产品属性、应注意哪些关键环节、现场服务、车辆售后服务提供支持同时定期对招标方的产品质量、重要参数进行监控，协助招标方对生产中出现的问题进行整改等现场技术服务。

3.2.3 投标方对招标方的反馈信息必须在24小时内做出书面应答，现场存在的质量问题48小时内予以解决，不得拖延，否则，招标方有权自行或寻求第三方解决，投标方须按招标方自行或寻求第三方解决所产生费用的2倍承担违约金并继续赔偿因影响生产而发生的损失，费用直接从货款中扣除。

3.2.4 售后服务内容及方式

3.2.4.1 投标方必须定期向招标方提供服务周报、月报、年检报告等，如未按时提交或缺项、频次降低带给招标方造成品质损失和经济损失由投标方负责。

3.2.4.2 现场工艺执行情况。

3.2.4.3 相关生产设备运行情况。

3.2.4.4 产品质量情况。

3.2.4.5 材料消耗和储备情况。

3.2.4.6 招标方反馈意见的落实、改进情况。

3.2.4.7 对涂装前处理的持续改进措施和建议。

3.2.5 人员培训(包括招标方的工艺人员、 现场管理人员和操作人员培训)应有详细的培训教材，在投槽和调试阶段，投标方免费对招标方人员进行材料的使用说明、技术参数、检测方法、维护调控方法、安全操作等方面的培训，时间不少于7个工作日；在招标方正常生产阶段，根据招标方要求，投标方免费对招标方人员进行不定期培训和技术交流每年不少于2次，由招标方根据投标方的教材，安排教课地点并由投标方提供师资，所有的培训必须是无偿的，每年一月份向招标方提供当年的培训计划，保证符合投标方在现场操作、管理等方面的要求后才能上岗。若招标方现场操作人员如需发生变动，投标方应及时协助招标方进行培训，使其达到上岗要求。投标方对招标方在施工、管理及设备等方面存在的问题有及时指正的义务和建议改进的权利；同时，投标方应每年组织一次技术专家到招标方现场回访、指导，进行生产质量跟踪、评价，提供改进建议。

3.2.6在正常生产期间，投标方指导招标方进行相关设备的维护管理、工艺参数的控制与调整，确保在生产开线前涂装工艺参数符合工艺要求，并协助招标方发现并解决生产过程中出现的技术质量问题（30分钟内需赶到现场），保证招标方生产的顺利进行。

3.2.7投标方应无条件保证招标方生产的顺利进行，不能以任何理由影响生产进度；投标方应积极配合招标方在现场服务、管理等方面的工作，并积极协调解决投标方遇到的问题或困难。

3.3 投标方应提出较详细的质量管理和担保计划(包括质量管理、质量验收以及质量担保，签署质量保证书)。

3.3.1 产品入厂时，投标方向招标方提供相关产品的出厂检测报告。投标方保证发货批次间一致，否则招标方有权拒收，没有出厂检验报告合格单招标方有权拒收，招标方按本文件中的主要技术指标进行验收，检测结果如有一项不合格，立即通知投标方，双方取双倍样品进行复检，如仍不合格，则判断该产品为不合格品，投标方负责退货和更换合格产品。如双方有争议，委托权威机构进行仲裁。对不合格的产品，招标方有权要求退货，如对生产造成损失，招标方有权要求投标方给予经济赔偿。

3.3.2 投标方应提供以下有关资料和数据：

3.3.2.1 每批涂装前处理产品应提供产品检测合格报告；

3.3.2.2 投标方每年提供一次由国家权威机构鉴定的检测报告或其他鉴定证明书；

3.3.2.3 投标方向招标方提供涂装相关的施工资料及各种参数、化验检测方法、使用说明书等。

3.3.2.4 当生产中出现较大质量问题时，双方确认后可委托国家权威检测机构进行检测包括国外检测机构。检测费用由投标方承担，若性能符合要求，可作为年度检测结果；若性能不符合要求，投标方承担相应全部责任。

3.3.3 试验方法

投标方制订的材料试验方法，必须符合国家及汽车行业相关标准，并由招标方确认。

3.3.4 检验规则

投标方制订的检验规则，必须符合国家及汽车行业相关标准，并由招标方确认。

3.3.5 变更

投标方所进行的任何变更（含招标方通知的设计变更），包括（但不局限于）设计、材料、二级供应商、关键人员、设备（厂房）、工艺、检查、包装运输等，都必须事先征得招标方的同意，并有文字备查。原则上任何变更都必须重做PPAP（生产线批准程序），及相关的可靠性试验，经过特殊批准的除外。

3.3.6 投标方应按照招标方确认的产品技术、质量标准组织供货；如有变动，需征得招标方同意，并签署相关的补充文件后方可实行。

3.3.7 投标方为招标方提供配套的产品。

3.3.8 投标方应按照相关的国家标准对产品进行明确标识，注有产品名称、代号、生产日期、生产批号、重量等内容，并与出厂检验合格报告单相符，否则招标方有权拒收。

3.3.9 投标方现场服务人员必须严格遵守招标方现场相关管理制度要求，如有违反，招标方有权拒绝其现场服务人员进厂并按招标方相关考核制度对投标方进行考核。

3.3.10 生产过程中，由于产品本身质量原因或因投标方提供的技术条件、技术参数、操作方法不准或有误，造成招标方无法进行正常生产或造成产品质量事故和质量隐患，招标方有权提出退货和索赔要求，直至诉诸法律手段。

3.3.11 现场出现重大质量事故时，组织相关人员（包括投标方）召开事故分析会，落实责任和整改措施及进度。

3.3.12 投标方售后人员每周将现场技术服务情况以书面报告形式交组织相关部门存档。 对于本技术要求中约定的每月和每年的检测项目，投标方服务人员在月底或每年十一月份之前将本月或本年度的检测报告以书面形式交组织相关部门存档。

**4. 标志、包装、贮存、运输**

4.1标志

产品应在明显位置上以不易消失的方法标志下列内容，并由招标方确认：

a) 图号、批次号、材料代号等；

b) 产品型号；

c) 制造日期。

4.2包装

4.2.1产品包装有国家标准的，按照国家标准包装执行；没有国家标准的，按照行业标准包装执行;既无国家标准又无行业标准的，按出厂包装标准包装执行。

4.2.2投标方必须采取防潮、防雨、防锈、防震、防腐蚀等保护措施以保证满足货品质量、数量、性能的要求。包装费用己包含在单价内。

4.2.3出厂标准包装（内含安装配件、合格证、装箱单、使用说明书及产品质量保证书)。如为进口产品，投标方须向招标方提交包括但不限于产品原产地证明、原厂质量合格证书、进口海关报关单及税票、商检局颁发的商检合格证书、完整的原厂资料、中文资料及图纸等。

4.2.4投标方负责确定零件的包装方案，编制《包装规格书》，由招标方会签确认后，分别提供给招标方及投标方技术部存档。

4.2.5产品包装应牢固，保证在正常运输中不被损坏。

4.2.6包装箱内应附有以下文件：

a) 装箱单：注明产品数量及装箱日期；

b) 产品检验合格证；

4.2.7包装箱外应注明：

a)产品名称、型号、数量及制造日期；

b) 运输要求标志；

c)收货单位名称、地址。

4.3贮存

储存温度：常温(5~35度)；

4.4运输

4.4.1运输过程中要防止雨淋挤压。

4.4.2投标方在运输货物的过程中不能给招标方所在生产区域内的环境带来污染和危害,由此造成的危害和损失由投标方无条件全额赔偿。

4.4.3投标方在运送货物时并在到达招标方生产区域内必须保证招标方人员、财产的安全，如由此造成招标方人员、财产的损害、损失，将按招标方相关规定进行处罚。

**5. 过程管理**

5.1 双方必须共同保证生产线运行的顺畅、可靠，投标方应无条件保证招标方生产的顺利进行，不能以任何理由影响生产进度；招标方应积极配合投标方的工作，并积极协调解决投标方遇到的问题或困难。

5.2 投标方应协助或配合招标方做好相关工艺参数及常规性能的检测、记录等工作。

5.3 招标方进行工艺参数变更、工艺标准更改、生产设备的清洗以及设备改造等工作时，与投标方相关联的，应事前通知投标方，双方协调一致后进行。

5.4 本技术要求前处理类产品性能中规定的指标参数是最终验收投标方为招标方提供的合格产品的依据；本材料性能、施工性能中规定的指标参数是进行生产的指导原则，施工过程中任何一方对参数进行修改都必须征得另外一方的同意，协调一致后签署相关的补充文件方可进行更改。

5.5 投标方每年12月中旬向招标方技术部门提供一份年度技术服务总结分析报告（内容包括：工艺参数、设备运行状况、质量评价及建议）。

5.6 当出现质量问题时，投标方在接到通知后技术人员120分钟内到达生产现场，并积极解决问题，招标方给予必要的配合。当出现重大质量问题时，投标方现场技术人员无法解决，投标方在接到通知后24小时内派专家来现场解决。

5.7 投标方负责运输至招标方指定仓库，运输过程中出现任何安全问题由投标方负责。

5.8 包装桶由投标方负责定期回收。

5.9 涂装前处理投槽前，投标方负责设备、管路的清洗、投槽和生产线工艺参数调试。投标方免费完成下列事项：管路清洗及所用材料（现场防护用材，自备清洗设备、首次投槽滤袋）、清洗后危险废弃物的处置，废水由招标方确认后招标方处理，固废由投标方回收（包含空桶），完成后由车间、工艺及投标方共同确认。

5.10 投标方应对招标方生产工艺布置和生产条件（工艺设备、工位设置、设备参数、外部环境等）在招标方安排下提前进行确认，并承诺乙产品的适用性、合理性，根据招标方的设备安装进度和需要对设备进行确认，如需改造或调整，请及时以书面形式提出。材料投入前，投标方出具设备条件认可的书面报告。否则视为认同，如由此上述原因造成的后果由投标方全权承担。

5.11甲乙双方签订的合同生效后投标方根据招标方订单向招标方提供相关产品，投槽所用材料及辅料的供货周期为15天。

5.12 投标方应积极配合招标方共同完成工艺参数优化调试及涂膜质量提升工作。

5.13 正常生产阶段

5.13.1 每批材料检验报告及合格证（随每批产品一起提供）。

5.13.2 投标方应在中标产品签订技术协议后一个月提供中标产品的PPAP文件。

5.13.3 供货期为双方签订的合同生效后根据招标方订单向招标方提供相关产品，接到招标方订单后十五日内运抵现场。

5.13.4 投标方在涂装前处理材料生产过程中，招标方可根据需要到投标方生产现场监制、检查其生产纪录、过程控制及质保体系，确保涂装材料的产品质量。

5.13.5 投标方产品在运输过程中对包装进行防护，保证包装密封完整，产品不得变质或污染，在到达使用现场前包装不得破损、变形或开封，如存在上述情况、招标方有权拒收，同时招标方不承担任何责任。（招标方取样检验等原因开封的不受此限）。

5.13.6 所有产品到货后由招标方质检人员按双方约定检测方法进行验收，检验合格后方可使用。如因投标方提供的涂装产品出现质量问题需退、换货，投标方重新提供同等数量的合格产品时间期限不能超过2日， (以招标方生产线不能停线为原则)。

5.13.7 因投标方不能及时供货或因材料品质问题导致招标方无法进行正常生产、使用而造成的损失，投标方应承担所有损失，招标方有权提出退换货和索赔要求，直至诉诸法律手段。

5.13.8 投标方承诺每月针对本月生产问题进行工作汇报，并提供相应品质提升改进措施。

5.13.9 生产过程发生的品质问题，由投标方负责解决，禁止出现推诿扯皮现象，无法解决问题且态度强硬的追加责任（罚款）。生产过程中如发生重大品质问题，在解决品质问题后一个工作日之内提交分析报告和预防措施。

5.13.10 投标方承诺材料使用过程，所有物料进入现场后不需调整并可直接使用。

**附件：开沃集团人员临时出入许可见下页**

**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： .** | | | | | |

-- ------- **完------**