

扬州供热有限公司 2025-2027 年度补偿器项目合格供应商入围招标文件

扬州供热有限公司 2025-2027 年度采购外压式波纹管、旋转补偿器进行公开招标，现欢迎符合相关条件的供应商参加竞标。

一、项目名称

扬州供热有限公司热网管道外压式波纹管、旋转补偿器项目年度合格供应商入围招标。

二、招标项目简介

扬州供热有限公司 2025 年 4 月 1 日—2027 年 3 月 31 日外压式波纹管、旋转补偿器公开招标。

技术要求详见：附件一

三、供应商应具备下列资格条件，并提供证明材料（包括但不限于，具体要求详见招标文件）

1、投标人在法律上和财务上独立并能合法运作，具有法人地位和独立订立合同的权力。

2、在中华人民共和国注册并具有独立法人资格，注册资金需在 1 亿元人民币以上。

3、投标人必须具备有能力履行招标内容要求和提供招标物资设备及服务的专业制造商；生产厂家需具有中华人民共和国特种设备制造许可证（压力管道元件制造），具有质量检测报告，具有 ISO 9001 质量管理体系认证证书且在有效期内（加盖生产厂家公章的复印件）；ISO 14001 环境管理认证证书且在有效期内（加盖生产厂家公章的复印件）；OHSAS 18001 职业健康认证证书等相关证书且在有效期内（加盖生产厂家公章的复印件）。

4、投标人具有良好的银行资信和商业信誉，没有处于被责令停业或破产状态，且资产未被重组、接管和冻结。近三年未被市场管理局列入严重违法企业名单；

5、法定代表人为同一人的两个（及以上）的投标人不得同时投标；母公司、全资子公司及其控股公司不得同时投标。

6、投标人近三年内（2022 年 1 月 1 日-2024 年 12 月 31 日）至少五项的类似项目业绩，提供合同或中标通知书（3 年内供货总数量不低于 400 台通径 DN500-DN700 的同类产品）；

7、投标人近三年内（2021 年 1 月 1 日-2023 年 12 月 31 日）经会计师事务所出具的审计报告。（注：审计报告包括资产负债表、现金流量表、利润表和财务情况说明书等）；

8、投标方拥有产品检验报告或质保书。

9、不接受中间商投标(除授权代理商外);

本项目不允许联合体投标

四、投标须知

1、投标书须盖公司公章，须密封并盖封口章，否则视为无效;

2、投标书内容不全，字迹模糊难以辨认的视为无效;

3、本招标文件是签订采购合同的主要依据;

4、投标单位在开标前，对投标文件及报价必须严格保密;

5、投标方应提供完整的投标书两份并明确注明“正本”和“副本”各一份，投标文件正本和副本不一致之处，以正本为准。按招标方规定的时间、地点送达招标方处;

6、投标单位须将营业执照、相关证书证件等原件带来由招标单位查验。

7、投标人递交两份或多份内容不同的投标文件，或在一份投标文件中对同一招标项目报有两个或多个报价，且未声明哪一个有效，作为废标。

五、投标文件组成

1、提供营业执照(三证合一)

2、提供法定代表人授权书(附件二)

3、投标单位情况表(附件三)

4、提供制造商出具的授权书(附件四)

5、制造商资格声明(附件五)

6、质量管理体系认证证书

7、环境管理体系认证证书

8、职业健康安全管理体系证书

9、特种设备制造许可证

10、生产企业的相关专利证书

11、提供财务审计报告(2021年1月1日-2023年12月31日)(注:审计报告包括资产负债表、现金流量表、利润表和财务情况说明书等);

12、提供业绩证明:提供近三年(2022年1月1日-2024年12月31日)以来的单笔合同金额**200**万元以上的合同

13、提供质保期承诺书

14、提供质量保证措施的说明

15、提供生产企业加工及检测设备清单或图片说明

16、提供生产工艺及检验过程控制的介绍说明

17、提供供货期承诺书

18、售后服务响应说明（如果出现产品质量问题，投标方需多长时间到达现场进行处理的说明承诺）

19、提供客户评价

以上资料请注明序号按序装订，复印件必须全部加盖企业红色公章。同步提供招标文件电子版。

六、付款方式（合同主要条款）

按批次结算，送到招标方指定地点验收合格后，投标方开具 13%增值税专用发票，审核无误后支付 90% 货款，质保金两年后无质量问题一次性无息付清。

七、供货方式及供货周期（合同主要条款）

1、分批次采购。

2、接招标人供货通知后 3 天（含 3）内送到指定地点。

3、紧急采购必须 24 个小时内送到指定地点。（连续两次不能满足紧急采购，取消入围中标资格）

八、评标标准

本次招标采取综合评分法进行评标，**满分为 100 分**。评标委员会从以下几方面对投标文件进行详细评审和打分，并根据总得分高低进行排名，推荐中标候选人，详细评标办法如下：

（一）商务评审（满分 70 分）

1、提供营业执照的（原件或复印件），**满分 2 分**。符合要求得 2 分，不符合要求 0 分。

2、提供质量管理体系认证证书的，**满分 1 分**。提供证书的得 1 分，未提供证书的得 0 分。

3、提供环境管理体系认证证书的，**满分 1 分**。提供证书的得 1 分，未提供证书的得 0 分。

4、提供职业健康安全管理体系证书的，**满分 1 分**。提供证书的得 1 分，未提供证书的得 0 分。

5、提供质保期承诺书的，**满分 20 分**。质保期承诺 24 个月的得

20分，质保期承诺12个月的得10分，质保期未承诺的得0分。

6、有质量保证措施说明的，**满分15分**。有完善质保措施的得15分，有较为齐全的得10分，未提供质保措施的得0分。

7、企业有完善加工及检测设备的（图片复印件），**满分5分**。提供完善齐全资料的得5分，提供一般资料的得3分，不提供得0分

8、有供货期承诺书的，**满分15分**。承诺3天(含3)内供货的得15分，承诺4-5天供货的得10分，承诺6-7天供货的得5分，大于7天的得0分

9、有售后服务（包括响应时间、服务内容等），**满分10分**。售后服务方案完善的，响应时间在4小时之内的得10分；售后服务方案一般的，响应时间在8小时之内的得8分；8-12小时响应的的5分；未提供售后服务方案的得0分。

（二）同类项目良好业绩及信誉评审（**满分30分**）

1、能够提供近三年（2022年1月1日-2024年12月31日）国内能源行业工程业绩，以合同或中标通知书为准，每提供一份200万元及以上金额的合同得5分，**满分25分**。

2、有客户评价的每提供1份得1分，**满分5分**。

九、中标条件

- 1、投标文件符合招标文件要求。
- 2、综合评分法。
- 3、有良好的执行合同能力和售后服务承诺。
- 4、评标时将根据中标候选人排序确定中标人。

投标人需提供上述评比因素的相关证明材料。

十、定标及中标后合同约定（合同主要条款）

- 1、投标文件符合招标文件要求。
- 2、排序原则：本次评标采用综合评分法，评标委员会通过对商务、业绩等因素的综合评审进行打分，综合得分前三名的确定为公司合格供应商入围。
- 3、确定中标单位的原则：招标人按照评委会的书面评标报告中的中标候选人排序，确定排名前三名的为入围单位。当前三名中标候选人其中有一家单位放弃入围、因不可抗力提出不能履行招标文件要求，招标人可以确定排名第四的中标候选单位为入围单位、同理依次类推。
- 4、中标方负责标的物的运输，同时对此过程中运输中人员安全，车辆安全及生产安全负全部责任。
- 5、中标方需保证所供货品质量合格，供货及时，并做好售后服务。
- 6、质保金等其他细节双方合同中约定。

十一、投标保证金

人民币**壹万元**整请于**2025年3月10日17:00前**，形式可为现金交纳、银行转账、银行保函、保兑支票、银行汇票、现金支票等，汇入指定账户：扬州招商银行开发区科技支行，账号：514902089010811，未在规定时间内到账视为废标。未中标单位的保证金在开标后的两个工作日退回，中标单位的保证金转为履约保证金，合同到期后，两个工作日无息退回。**汇款凭证影印件(注明投标单位全称)请及时发至 553267053@qq.com。**

十二、报价方式（合同主要条款）

1、报价包含13%增值税专用发票和运费。

十三、投标文件的有效期

2025年4月1日-2027年3月31日内，投标文件应保持有效。有效期短于这个规定期限的投标，将被拒绝。

十四、报名要求及相关文件等资料的获取

投标文件开始接收时间：**2025年2月24日09:00**

投标文件接收截止时间：**2025年3月15日17:00**

开标时间初步定于：2025年3月18日

文件发布媒介：扬州市城控集团官网、扬州供热有限公司网站

文件获取方式：网站自行下载

投标文件接收地点：扬州市文昌西路440号国泰大厦2号楼21层扬州供热有限公司财务审计部

投标文件接收人：徐晨 招标咨询联系人：张越 周林

联系电话：0514-82185681 联系电话：0514-82185661

十五、中标公示

开评标结束后，将中标结果在扬州市城控集团官网和扬州供热有限公司网站公示3日。

附件一：技术规范书

1、旋转补偿器的技术要求

1.1、本工程产品结构为要求为双向双重密封(最先进可靠的耐高压自密封旋转补偿器),采用环面和端面双重密封,密封形式的主要特点为:介质压力和密封性成正比。一为环面密封,密封面厚度不得小于4cm;环面密封圈必须高强度耐高温,安全可靠。安装时,其法兰压紧螺栓拧紧压力以满足设计工作压力下不泄漏为标准,但不应过份压紧而使补偿器转动工作时摩擦阻力过大而影响正常转动工作。螺栓材料为35#,8级精度,螺母材料为20#,螺栓、螺母需经发蓝处理。二为端面(锥度)密封,端面密封面不得小于2.5cm。端面密封材料为紫铜复合密封件,抗压强度 $\geq 50\text{MPa}$ 。

1.2、旋转补偿器的接管管径(接管壁厚需保持正公差)与对应管道一致,材质为20钢。根据计算蒸汽管线旋转补偿器设计压力等级为PN25以上。满足材质为20钢、双向供汽、整体锻造。

1.3、旋转补偿器中的旋转筒应为**整体锻造结构**,不应为焊接件;若卖方提供的旋转补偿器的旋转筒为焊接件,即按废标处理。

1.4、旋转补偿器整体材质采用管道相同材质。旋转补偿器的异径接头的小头端壁厚应不小于母管(即所接热网管道)壁厚,大头端壁厚需比母管壁厚大2mm以上。

1.5、旋转补偿器本体上只可以有一条密封座与异径管对接的环向焊缝,该焊缝须按标准进行无损检测合格。旋转补偿器芯管、密封座、填料压盖、异径管为整体锻件精加工而成,严禁焊接。为确保是整体锻件精加工而成,在加工前请中标方通知业主,业主派人现场监造。

1.6、除具有一般旋转补偿器特性、优点外,还应具有密封性能好,及转动工作摩擦阻力小从而确保更可靠正常转动补偿工作,从而也降低推动补偿器转动工作的推力、减少固定支架砵成本等优良特性。

1.7、所有对接坡口尺寸、坡口清理要求应按GB50236-2011标准执行。

1.8、在运行工况和开停车工况下,耐高压自密封旋转补偿器设计压力和设计温度不低于管道的设计压力和设计温度,且能承受介质反复热冲击并顺利吸收管道热位移,耐高压自密封旋转补偿器变工况下都不出现泄漏现象。

1.9、耐高压自密封旋转补偿器与管道连接方式为焊接,补偿器本体带有适当长度的连接管,以方便现场焊接,连接管的坡口形式和尺寸符合有关标准的规定。

1.10、耐高压自密封旋转补偿器的所有裸露的金属部分均进行防腐处理。

1.11、密封材料:密封材料是确保耐高压自密封旋转补偿器长期工作状态下的密封要求的重要材料,应采用端面密封和环面密封相结合的自密封结构。高强度钢柔复合型耐磨密封专用件,环面密封采用耐高温柔性膨胀石墨材料,整圈压制成形,确保密封材料不产生任何泄漏问题。

1.12、涂层和防护:需要涂漆的设备和部件,经检验合格后先清除表面脏物,并进行除锈,除锈等级达到Sa2.5或St3级。涂漆底漆为喷涂防锈漆两道、面漆两道。漆膜外观要平整,所触无凹凸感,漆膜经久耐用。

1.13、运输前暂时存放的补偿器适当保护以防损伤。所有孔、管接头等均保护,以防在运输和存放期间发生损坏、腐蚀和掉进杂物。出厂前对设备进行认真检查和清扫。不留有焊疤、焊接飞溅物、浮锈及其它杂物等。

1.14、应遵循相关的技术规范

以下列出的仅为主要通用技术规范,卖方如有相关的部门或工厂标准,原则上不应低于上述的通用技术规范。如在制作前有新版本的标准规范发行,按最新版本的标准规范执行。

TSG D2001-2006 《压力管道元件制造许可规则》

TSG D7002-2006	《压力管道元件型式试验规则》
	《特种设备无损检测人员考核与监督管理规则》
	《锅炉压力容器压力管道焊工考试与管理规则》
GB 150-2010	《固定式压力容器》
GB 50235-1997	《工业金属管道工程施工及验收规范》
GB/T 20801-2006	《压力管道规范 工业管道》
GB/T12777-2019	《金属波纹管膨胀节通用技术条件》
GB16749-1997	《压力容器波形膨胀节》
JB/T 4711-2003	《压力容器油漆、包装和运输》
JB/T 4730-2005	《承压设备无损检测》

2、应遵循的性能要求

2.1、所有旋转补偿器必须满足买方对以上管道系统、布置、调试等方面的设计要求；满足有关管道材质、管件原材料、加工制作、焊接、安装等验收标准和规范（规程）的要求；满足施工单位对运输、装卸、安装、调试等的一些特殊要求。以上标准有矛盾时按照更严格标准执行。

2.2、成品旋转补偿器上应有补偿器厂家的名称代号，使用等级号，钢的级别号和尺寸及热处理和相应的试验报告的标志，所有的合格证书按相关标准执行。

2.3、旋转补偿器芯管材质采用 20#无缝钢管道，

2.4、补偿器的密封填料应密封性、弹性、韧性好，对芯管和密封座无腐蚀，正常使用情况下无渗漏。

2.5、装配填料时，应使用成型无接口填料。

2.6、装配后的旋转补偿器应标明转动力矩，并符合规程要求，安装后热态运行时能在允许的角度内自由膨胀，不出现阻力过大影响膨胀的现象。

2.7、螺丝、螺帽及压盖符合 GB/T700、GBT3098.1 中联部 8.8 级

2.8、提供补偿器所有焊缝探伤报告且符合规程要求。

2.9、补偿器外壳按要求涂符合使用要求的底漆和面漆，外壳上应有介质流向和安装方向标志。

2.10、在补偿器明显部位应设有铭牌，铭牌上应标明产品名称、编号、生产日期、重量、制造商、执行标准等。

2.11、无推力旋转补偿器摩擦力矩应尽可能的小，在受到管道膨胀推力时能活动自如。

2.12、无推力旋转补偿器旋转补偿角度单侧应 $\geq 17^\circ$ 。

2.13、使用寿命： ≥ 30 年

2.14、投标方应有覆盖投标产品规格的相关检验报告及国家的相关资质证书（如补偿器制造许可证、补偿器型式试验报告），并提供相应的补偿器质检报告。

以上列出的仅为通用标准，卖方如有相关的部门或工厂标准，原则上不应低于上述的通用标准。如在制作前有新版本的标准规范发行，按最新版本的标准规范执行。

3、投标方在标书中必须提供相同工况补偿器业绩材料证明，以便于买方对补偿器的质量进行相应判断；

4、补充招标要求

4.1、供应商提供旋转补偿器的设计制造、组装、检（试）验等服务。

4.2、提供管线的应力分析、及计算书、应力分析软件名称和结果。

4.3、各个节点模型，各节点的位移应力情况，各约束点的受力情况（应力、力距）。

4.4、旋转补偿器按照 Q/321284JPL01-2007<自密封旋转补偿器>进行制造检验。

4.5、转筒表面进行镀锌处理，应符合 GB/T5270 要求。

4.6、异经管与密封座焊接先用氩弧焊打底后满焊，焊缝应符合 JB4730MTI 级要求。

5、旋转补偿器的检验（以下检验措施必须有但检验措施不仅限于此）

5.1、卖方应有健全的质量管理体系，并通过 ISO9000 系列质量管理体系认证，在产品生产和服务时要严格执行质量体系程序文件。

5.2、旋转补偿器上的铭牌参数必须与设计要求相符合，同时在旋转补偿器进厂前应检验旋转补偿器的旋转筒是否为整体锻造件，若为焊接件视为不合格品，卖方需承担由此引起的一切后果。

5.3、旋转补偿器在出厂前必须核对补偿器上的铭牌参数进行相应的水压试验，水压试验合格后方可出厂，厂家在货物进厂前需提供相应水压试验的合格报告及试验参数。

5.4、旋转补偿器应有合格证书及相应国家权威机构的质检报告，如买方对检测单位有异议，可要求卖方在指定机构进行相应的检测，其所产生的一切费用均由卖方承担；

5.5、旋转补偿器应有完整的质量证明书。

5.6、买方对产品的一切检验的验收并不能解除卖方质量问题上的责任，如产品质量不能满足本技术协议和有关国家，国际的标准和规范，其责任由卖方承担。

6、技术数据表(由卖方提供)

主要数据必须包括：旋转补偿器密封面厚度（端面、环面）、抗压强度、摩擦力矩、旋转补偿器的设计温度、设计压力、使用寿命。

请各卖方务必在标书中提供旋转补偿器结构简图及相应说明，简图应能体现补偿器结构组成、主要部件，说明应阐明补偿器工作原理及产品优点。

双流双向外压式波纹管补偿器技术要求：

1、应遵循相关的技术规范

以下列出的仅为主要通用技术规范，卖方如有相关的部门或工厂标准，原则上不应低于上述的通用技术规范。如在制作前有新版本的标准规范发行，按最新版本的标准规范执行。

TSG D2001-2006	《压力管道元件制造许可规则》
TSG D7002-2006	《压力管道元件型式试验规则》
	《特种设备无损检测人员考核与监督管理规则》
	《锅炉压力容器压力管道焊工考试与管理规则》
DL/T868-2014	《焊接工艺评定规程》
GB 150-2011	《固定式压力容器》
GB 50235-2010	《工业金属管道工程施工及验收规范》
GB/T 20801-2006	《压力管道规范 工业管道》
GB/T12777-2019	《金属波纹管膨胀节通用技术条件》
GB16749-2018	《压力容器波形膨胀节》
JB/T 4711-2003	《压力容器涂敷与运输包装》
NB/T 47013.1~47013.13-2015	《承压设备无损检测》
EJMA(9th)-2010	《美国膨胀节制造商协会标准》（第九版）

2、材料

波纹管材质：PN25 以上的波纹管材选用 316L；其他承压构件材料选用应符合 GB/T 20801-2006 要求。波纹管接管段材质均选用 20 无缝钢管（GB/T8163-2018）。波纹管接管尺寸与相应管道尺寸一致。

设计计算

波纹管设计计算应符合 EJMA(9th) 要求，疲劳寿命安全系数大于等于 10；其他承压构件设计计算应符合 GB/T 20801-2006 及 GB150-2011 要求。

波纹管应采用多层结构，每一个规格波纹管壁厚至少满足不少于几层（DN600 为 5

层

0 投标方提供的介质、温度、压力进行生产（壁厚为正公差）。所有波纹管必须采用液压成型，禁止采用机械成型。波纹管成型后，管坯内存在较大的内应力，在热网运行过程中可能因为内应力过大而使波纹管产生应力腐蚀开裂，为消除隐患，波纹管成型后进行整体固溶处理，消除各种事故隐患。波纹管焊接前经电炉烘烤，以杜绝层间积水高温汽化对波纹管的破坏，使补偿器更安全。

应设置波纹管位移均衡构件，以使波纹管间的变形均匀。

卖方提供的波纹管补偿器无需设置排液管。

波纹管补偿器的额定补偿量需考虑系统冬天停机、或者运行中临时停机因环境温度低于安装温度而形成的拉伸位移，结构尺寸必须满足参数表的要求，不会与其他零部件干涉，不会损伤到关键元件波纹管。补偿器应设置装运件及吊耳，以及醒目的流向标志，便于现场安装。

圆形波纹管管坯只允许有纵向焊接接头，不允许有环向焊接接头。多层波纹管套合时各层管坯间纵向焊接接头位置沿圆周方向均匀错开，各层管坯间不得有水、油、泥土等污物。多层波纹管直边段端口采用氩弧焊或滚焊封边，使端口各层熔为整体，然后再与接管进行焊接。焊接接头表面应无裂纹、气孔、夹渣、焊接飞溅物、咬边和凹坑。必须按 GB/T 12777-2008 要求对焊接接头进行无损检测。

投标方必须提供波纹管设计计算书（内容至少包括：设计输入参数、波纹管波高、波距、壁厚、层数、波数、应力分析结果、轴向刚度、疲劳寿命、稳定性等等），供招标方进行审查。

提交技术资料：设计计算书、产品合格证、产品结构图、安装总图、产品安装、使用、维护说明书、X-射线探伤报告、气密及强度试验报告。

波纹管补偿器要求在卖方本厂进行加工制作，不得进行外包，如若不然一经查实，卖方需承担由此引起的一切后果

焊接及无损检测

承压焊缝焊接应由取得《锅炉压力容器压力管道焊工考试与管理规则》规定的相应资格的焊工进行。

焊接接头无损检测应由取得《特种设备无损检测人员考核与监督管理规则》规定的相应资格人员进行。

焊接接头外观及无损检测应符合 GB/T12777-2019 和 NB/T47013.1~47013.13-2015《承压设备无损检测》相关条款要求。

外压轴向型波纹管补偿器接口形式应为焊接。

钢管的两端面应与钢管轴线垂直，并清除毛刺。钢管要求出厂坡口坡度 30° - 35° ，钝边 1mm。两端增加封头防止杂物落入。

3、波纹管补偿器的检验

3.1、所有波纹管补偿器必须满足采购方对以上管道系统、布置、调试等方面的设计要求；满足有关管道管材、管件原材料、加工制作、焊接、安装等验收标准和规范（规程）的要求；满足施工单位对运输、装卸、安装、调试等的一些特殊要求。

3.2、卖方应有覆盖投标产品规格的相关检验报告及国家的相关资质证书（如补偿器制造许可证、补偿器型式试验报告），并提供相应的补偿器质检报告

3.3、卖方应有健全的质量管理体系，并通过 ISO9000 系列质量管理体系认证及 TSG 质量管理体系认证，在产品生产和服务时要严格执行质量体系程序文件。

3.4、产品外观及尺寸检查应符合 GB/T12777-2019 相关条款要求。

3.5、产品出厂前应按 GB/T12777-2019 要求 100%进行耐压性能试验、密封性能试验，在进入现场前必须提供相应的检测报告。

- 3.6、产品标志应符合 GB/T12777-2019 相关条款要求。
- 3.7、包装、运输及贮存应符合 GB/T12777-2019 相关条款要求，并提供下述文件：
- (1) 承压元件的材质证明书；
 - (2) 合格证书；（包括各类钢材理化试验报告等相关合格证书）
 - (3) 检验及试验报告（包括外观检查、尺寸检查、无损检测、耐压及密封试验等）；
 - (4) 安装使用说明书；
 - (5) 竣工图。
- 3.8、买方对产品的一切检验的验收并不能解除卖方质量问题上的责任，如产品质量不能满足本技术协议和有关国家，国际的标准和规范，其责任由卖方承担。

4、技术数据表(由投标方提供)

- 4.1、主要数据必须包括：补偿器主要零部件材料及规格、波纹管波形参数、补偿器的设计温度、设计压力，补偿器的使用寿命、刚度、有效面积、接口尺寸、长度、外形尺寸等。
- 4.2、请提供补偿器结构简图及相应说明，简图应能体现补偿器结构组成、主要部件，说明应阐明补偿器工作原理及产品优点。
- 4.3、投标方在标书中应提供相同工况补偿器业绩材料证明；

5、技术数据表(由卖方提供)

主要数据必须包括：旋转补偿器密封面厚度（端面、环面）、抗压强度、摩擦力矩、旋转补偿器的设计温度、设计压力、使用寿命。

请各卖方务必在标书中提供旋转补偿器结构简图及相应说明，简图应能体现补偿器结构组成、主要部件，说明应阐明补偿器工作原理及产品优点。

卖方在标书中应提供相同工况补偿器业绩材料证明（请提供相应的合同文件作为依据）

附件二

法定代表人授权书

本授权书声明：注册于_____的_____公司的在下面签字的
(法定代表人姓名、职务)_____代表本公司授权在下面签字的_____(被授权人的姓名、职
务)_____为本公司的合法代理人，就_____(项目名称)_____项目的设备采购及有关事宜，以
本公司名义处理投标、签订合同等一切与之有关的事物。

本授权书于_____年_____月_____日签字生效，特此声明。

法人代表签字：_____

公司(公章)：_____

被授权人签字：_____

附件三

投标单位情况表

投标单位:(公章)

填表日期:

单位名称						
详细地址						
主管部门		法人代表		职务		
经济类型						
邮政编码		电话		传真		
单位简历及机构						
单位优势及特长						
单位概况	职工总数		人	生产工人	人	
				工程技术人员	人	
	流动资金	万元		资金来源	自有资金	万元
					银行贷款	万元
固定资产	原值	万元		资金性质	生产性	万元
	净值	万元			非生产性	万元
企业财务状况		收入总额	利润总额		税后利润	负债总额
	2021年					
	2022年					
	2023年					
主要产品(供货)情况	产品/项目名称			上年销售值(万元)		

说明: 投标单位为经销商时,除了填写上表外,还要参考上表格式填写制造厂商情况表。

(1)招标文件要求提供的主要业绩(附用户证明)

- (2) 营业执照及税务登记证(复印件)
- (3) ISO 9001 系列质量认证情况(复印件,若有)及 CCC 认证
- (4) 银行为本项目开具的资信证明或银行评定的 2022 年度企业资信等级证明(复印件)
- (5) 制造厂商的授权书(若投标人不是投标产品制造商)
- (6) 合同执行负责人简历、业绩及联系方式;
- (7) 投标人认为其他需要说明的事

附件四

制造商出具的授权书

致：_____：

我们 _____ (制造商名称) 是按 _____ (国家名称) 法律成立的一家制造商，主要营业地点设在 _____ (制造商地址)。兹指派按 _____ (国家名称) 的法律正式成立的，主要营业地点设在 _____ (贸易公司地址) 的 _____ (贸易公司名称) 作为我方真正的和合法的代理人进行下列有效的活动：

(1)代表我方在中华人民共和国办理贵方要求提供的由我方制造的货物的有关事宜，并对我方具有约束力。

(2)我方兹授予 _____ (贸易公司名称) 全权办理和履行上述我方为完成上述各点所必须的事宜，具有替换或撤消的全权。兹确认 _____ (贸易公司名称) 或其正式授权代表依此合法地办理一切事宜。

我方于 _____ 年 _____ 月 _____ 日签署本文件，
_____ (贸易公司名称) 于 _____ 年 _____ 月 _____ 日接受此件，以此为证。

贸易公司名称	_____	制造商名称	_____
签字人职务和部门	_____	签字人职务和部门	_____
签字人姓名	_____	签字人姓名	_____
签字人签名	_____	签字人签名	_____

附件五

制造商资格声明

1. 制造商名称及概况:

A. 制造商名称: _____

B. 总部地址: _____

传真 / 电话: _____

C. 成立日期或注册日期: _____

D. 实收资本: _____

E. 近期资产负债表 (到 _____ 年 _____ 月 _____ 日止) 。

(1) 固定资产: _____

(2) 流动资产: _____

(3) 长期债务: _____

(4) 流动债务: _____

(5) 净值: _____

F. 主要负责人姓名: _____

G. 制造商在中华人民共和国的代表姓名和地址 (如有的话):

2.

A. 关于制造商所提供货物的设施及其它情况:

工厂名称和地址	生产的项目	年生产能力	职工人数
---------	-------	-------	------

_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

B.制造商不生产而需从其它制造商购买的主要零部件:

制造商名称和地址	主要零部件名称
_____	_____
_____	_____
_____	_____

3.本制造商生产报价货物的经验(包括:年限、项目业主、额定能力、商业运营起始日期等)。

4.近三年该类货物主要销售给国内、外主要用户的名称和地址:

(1) 国内销售

(名称和地址) (销售项目)

5.近三年的年营业额:

年份	国内	国外	总额
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

6.原材料供应商的名称和地址:

名称	供应商
_____	_____
_____	_____

7.有关开户银行的名称和地址: _____

8.制造商所属的集团公司(如有的话): _____

9.其它情况: _____

兹证明上述声明是真实、正确的,并已提供了全部能提供的资料和数据,我方同意遵照贵方要求出示有关证明文件。

制造商名称: _____

签字人姓名和职务: _____

签字人签字: _____

签字日期: _____

传真: _____

电话: _____

电子函件: _____