**广东华昌集团有限公司**

**招标编号：**HCCGZB22005

**模具钢锻件**

招标文件

**招 标 人：广东华昌集团有限公司**

**2022年2月08日**

# 目 录

**第一章 投标邀请书**

**第二章 投标人须知事项**

**第三章 投标标的（附物资需求明细表）**

**第四章 质量要求**

**第五章 服务要求和检验要求**

**第一章 投标邀请书**

本公司现进行年度模具钢锻件采购招标，邀请贵单位参与竞标。本次模具钢锻件招标为集中招标，招标单位:华昌铝业集团。

1. **招标方法**：本招标文件为统一版本，适用于本次参与竞标的所有公司。招标文件通过华昌官网、公众号及相关信息资讯平台发布。投标人按照招标文件要求准备投标文件。我司收到标书后，依据评标结果与中标单位签订年度采购合同。
2. **投标标书准备：** 请收到招标信息后自行按招标要求编制标书并用文件袋密封好，快递或直接送到如下地址。

3. **收件人地址：**广东佛山市南海区狮山镇长虹岭工业园（二期）虹岭四路3号，邮编:528231，收件人:雷雨芳，

4．**投标时间要求：**

开始时间：2022年4**月9日8：00时**

截止时间：2022年4**月15日17：00时**

本规定时间内，竞标单位未能送达标书，视为自动弃标。

5.**招标负责人：**

在准备投标标书过程中，如有疑问请联系本次招标负责人：

潘惠华13927750023、李明明13580455827、雷雨芳13825574588、

**第二章 投标人须知事项**

|  |  |
| --- | --- |
| 条 款 名 称 | 编 列 内 容 |
| 招标编号 | HCCGZB22005 |
| 项目名称 | 模具钢锻件 |
| 招标人 | 名 称：广东华昌集团有限公司  地 址：广东佛山市南海区狮山镇长虹岭工业园（二期）虹岭四路3号  雷雨芳13825574588、李明明13580455827、潘惠华13927750023。  传 真：0757-81827052 |
| 投标人应具备承担本招标物资生产供应能力 | 资格条件：投标者必须是采用有中华人民共和国注册单位。具备铝合金建筑型材专用模具钢锻件的供货能力，并符合招标单位有关要求的法人资格单位。 |
| 投标保证金 | 1、投标保证金的形式：银行汇款  2、投标保证金的金额：投标保证金:贰万元  3、银行汇款  需将投标保证金电汇至指定账号（具体银行信息如下），同时须在汇款单据上注明招标编号及名称。投标人必须保证投标保证金在投标截止时间前即开标时间前到账，  户名称：广东华昌集团有限公司  开户银行：广发银行股份有限公司佛山城南支行  银行账户：9550 8800 4180 7900 181 |
| 签字或盖章要求 | 法定代表人或其委托代理人签字并盖单位章 |
| 装订要求 | 投标文件只需一份正本装订成册 |
| 封套上写明 | 招标项目名称、招标编号和投标人全称，注明投哪些分公司，密封处应有密封章 |
| 递交投标文件地点 | 广东佛山市南海区狮山镇长虹岭工业园（二期）虹岭四路3号 |
| 是否退还投标文件 | √否  □是 |
| 开标时间和地点 | 开标时间：招标方另行安排  开标地点：广东华昌集团有限公司 |
| 开标程序 | （1）密封情况检查：监督人检查  （2）开标顺序：统一开标登记  （3）投标人代表是否在开标记录上签字不影响开标记录的效力。 |
| 评标 | （1）价格；  （2）投标单位资质；  （3）产品质量；  （4）售后服务承诺； |
| 是否授权评标委员会  确定中标人 | √是  □否， |
| 履约担保 | 履约担保的形式：履约保证金  履约担保的金额：中标后投标保证金转为履约保证金 |

**投标人须知**

1.投标单位的资格审查及有关事项

（1）资格条件：投标者必须是采用有中华人民共和国注册单位。具备铝合金建筑型材模具钢锻件的供货能力，并符合招标单位有关要求的法人资格单位。

（2）商务标书资格审查文件内容：

①法定代表人证明书，法人授权委托证明书，被授权人身份证复印件。

②盖有单位公章的企业营业执照副本复印件和税务登记证（国税、地税）复印件、开户银行、账号、企业简介。

③产品说明书、质量证明书。

④各质量体系认证证书复印件。

⑤客户案例表、成本分析表和报价单（成本分析表格式参照附件，具本内容可根据实际情况作出修改）。

⑥能证明企业履约能力、信誉的材料。

经招标单位评标小组对被邀请单位资格进行审查，须符合上述资质条件的，方可确定为投标单位。

（3）技术标要求：相关成功案例。

（4）投标费用：投标商自行支付准备和递交投标书过程中所发生的一切费用，无论投标结果如何，招标单位对此费用不负任何责任。

招标文件的澄清和修改：招标单位对已发出的招标文件进行必要的澄清或者修改，应在招标文件要求提交投标文件截止时间前，视澄清或修改的内容而定，以书面形式通知或电话口头通知所有招标文件收受人，该澄清或修改的内容为招标文件的组成部份。

2.如投标人之间采取不正当的手段哄抬产品价格，使招标人的利益蒙受损失，或投标人之间恶性竞争，不能按投标价格签订合同，则重新组织招标。

3.投标单位中标后，立即签订质量协议书和年度供货框架合同，并严格执行所有条款。

4.严禁投标单位对招标单位采购及相关部门人员进行行贿、宴请、馈赠礼品、围标、串标、悔标、以他人名义投标等不良行为，一经发现，取消投标及供应资格，并扣除全部投标保证金。

5.交货方式：根据广东华昌集团有限公司下达的采购订单所要求的数量、规格及交期要求，将产品送达广东华昌集团有限公司指定仓库。

6.招标有效期：中标企业的供货资格和投标承诺有效期为合同签定后一年，因重大交货延误及严重供货质量原因被终止供货资格除外。

**第三章 投标标的**

1. 标的名称：模具钢锻件

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **产品名称** | **材质** | **货到7天内付款 （元/KG）** | **月结45天银承（元/KG）** |
| **模具钢** | **4Cr5MoSiV1 H13** |  |  |
| **模具钢** | **RS344 （亚铝标准）** |  |  |
| **锻件** | **4Cr5MoSiV1 H13** |  |  |
| **锻件** | **5CrMnMO** |  |  |

**第四章、质量要求与技术参数**

1、原材料

锻件所选用的钢材应符合《GB/T 1299-2014合金工具钢》标准的要求，其中4Cr5MoSiV1我司要求如下表所示：

**表1 4Cr5MoSiV1的化学成分（%，m/m）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 牌号 | C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | V | 其它 |
| 不大于 | |
| 4Cr5MoSiV1 | 0.35~  0.45 | 0.80~  1.20 | 0.20~  0.50 | 0.030 | 0.030 | 4.75~  5.50 | 1.10~  1.75 | 0.80~  1.20 |  |

**表2 RS344的化学成分（Wt %）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 牌号 | C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | V | 其它 |
| ≦ | |
| RS344 | 0.35~  0.41 | 0.80~  0.10 | 0.25~  0.45 | 0.025 | 0.015 | 4.90~  5.10 | 1.25~  1.30 | 0.85~  0.90 |  |

2、脱碳层

表面脱碳层按照《GB/T 224-2018 钢的脱碳层深度测定法》标准进行检测，深度应≤1mm。

3、表面缺陷深度

表面缺陷深度是指锻件表面的凹陷、麻点、碰伤、折叠和裂纹等的实际深度，其公差规定如下：

1. 加工表面:若锻件实际尺寸等于基本尺寸时，其深度公差为单边加工余量之半;若实际尺寸大于或小于基本尺寸时，其深度公差为单边加工余量之半加或减单边实际偏差值。
2. 非加工表面:其深度公差为厚度尺寸公差的 1/3。

但锻件非加工表面存在折叠、裂纹时，应打磨清除。清除的表面必须圆滑过渡，打磨宽度不小于深度的**6**倍，长度应在两端超出缺陷长度**3mm**以上。

4、加工余量、尺寸公差及形位公差

锻件加工余量、尺寸公差、形位公差及其他公差应符合GB/T12362的规定，具体如下：

**表2 加工余量验收标准（单位：mm）**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 尺寸 | | 厚度方向 | 水平方向 | | |
| 0~315 | 315~400 | 400~700 |
| 锻件重量  /Kg | 50~120 | 2.5~3.2 | 2.5~3.2 | 2.5~3.5 | 2.7~3.5 |
| 120~250 | 3.0~4.0 | 2.5~3.5 | 2.7~3.5 | 2.7~4.0 |
| ＞250 | 3.5~4.5 | 2.7~3.5 | 3.0~4.0 | 3.0~4.0 |

**表3 尺寸公差验收标准（单位：mm）**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 尺寸 | | 180~315 | 315~500 | 500~800 |
| 锻件重量/Kg | 50~120 | 4.5（+3.0 -1.5） | 5.0（+3.3 -1.7） | 5.6（+3.7 -1.9） |
| 120~250 | 5.0（+3.3 -1.7） | 5.6（+3.7 -1.9） | 6.3（+4.2 -2.1） |
| ＞250 | 5.6（+3.7 -1.9） | 6.3（+4.2 -2.1） | 7.0（+4.7 -2.3） |

5、供货状态及硬度

锻件以球化退火状态供货，组织应为珠光体，其硬度≤230HB。

6、冶金缺陷的低倍检测

若低倍试样上有白点、白斑、裂纹或明显夹杂物，该批号的全部锻件不予验收。

7、锻件表面清理

4Cr5MoSiV1模具钢锻件入厂后还需进行较多的机械加工，因此，交货锻件表面氧化皮应清理干净，表面清理方式有抛丸、喷砂、滚筒清理等。若供方不能清理的，由双方协商解决。

8、显微组织

4Cr5MoSiV1模具钢锻件的金相分析，主要对象为放大100倍的显微组织，若有疑问，应进行更高倍检测。

9、显微偏析

不能有严重的显微偏析（参照附件3）。

10、退火组织

退火组织需为均匀珠光体，碳化物析出均匀，不可有大块铁素体及网状铁素体（参照附件4）。

11、择优取向

锻造比K应适当（**约为2-4）**，并应进行多次墩粗拔长过程，不得有粗大的板条状择优取向组织存在。若整个视域均为粗大的板条状择优取向组织，该锻件不予验收（参照附件5）。

12、过烧

锻件过烧，主要表现为晶界粗大等现象，任何类别的锻件都不允许过烧，过烧的锻件不予验收。

13、液析碳化物

液析碳化物应优于《GB/T 18254-2002 高碳铬轴承钢》标准中第九级别图的**2**级水平。

14、裂纹

显微组织中不能有裂纹，否则该锻件不予验收。

15、非金属夹杂物

依照《GB/T10561-2005钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法》，4Cr5MoSiV1模具钢锻件的各类非金属夹杂物应优于**2.0**级。

**第五章 其他条款**

1.供方向需方提供产品时，应向需方提交产品检验报告单，其内容、格式由供、需双方商定，最终按需方颁布的进厂验收标准为依据。

2.供方应备有产品的检查、试验等记录，需方需要时，供方应随时提供原件或复印件。

3.供方应向需方提供每年度不少于1-2次由权威检测机构出具的检测报告，除此以外，需方可根据需要适当时在供方或需方抽取需方产品委外检测，其费用由供方承担。

3.服务要求：产品出现异常，华昌集团要求供方到现场处理，供方必需在24小时内到达现场。有产品不合格退货必需在48小时内将合格产品送回甲方。

4.检验：每个批次的产品在入厂时，由五金辅助材料仓库收货人员通知质检部，派人查验该批产品，检验标准按照本标书的质量要求条款。

5.检验结果判定：（1）有任意一项技术要求检验项目结果为不合格，则判该批产品不合格；（2）有任意一项型式检验项目或核查项目不符合的，按采购合同要求处理。

6. 个别品种工程价、要求有备案交供应中心。

7.送货地点：按本司要求.

**招 标 人：广东华昌集团有限公司**

**2022年2月08日**