

智质公司 **2024** 年质量系统精密
机械外协加工件
公开招标文件



项目名称：智质公司 2024 年质量系统精密机械外协加工件

项目编号：24AT136096603609

招 标 人：安徽智质工程技术有限公司

上海智质科技有限公司

招标代理机构：安徽安天利信工程管理股份有限公司

2024年6月

目 录

第一章	招标公告	1
第二章	投标人须知	3
第三章	评标办法	25
第四章	合同条款及格式	30
第五章	货物需求一览表及技术要求	31
第六章	投标文件格式	42

第一章 招标公告

智质公司 2024 年质量系统精密机械外协加工件

招标公告（二次招标）

项目编号	24AT136096603609		发布日期	2024 年 6 月 14 日	
招标项目名称	智质公司 2024 年质量系统精密机械外协加工件				
申请投标时间	即日起至 2024 年 6 月 20 日，每日上午 9 时至下午 17 时（北京时间，下同；节假日除外）。				
申请投标地点	☑投标人应当登录“安天智采电子交易平台”(网址：http://www.xinecai.com/)申请投标。				
招标条件	本项目包括设计、制造（含备件）、包装、运输、安装、调试，具体以第四章合同协议书和第五章的“货物需求一览表及技术要求”为准				
	序号	招标内容		数量	交货期
	01	质量系统精密机械外协加工件		/	书面通知二个月内交货
招标方式	☑公开；□ 邀请				
资格审查方式	□资格预审；☑ 资格后审				
投标人资格要求	1、在中华人民共和国关境内注册的独立法人企业，具有有效的营业执照； 2、具有投标货物的制造资格；注册资金不低于人民币 500 万元或等值外币（外币按注册或增资日中国银行首次公布的卖出价折算）； 3. 近三年内(2021 年 1 月 1 日起，以合同签订时间为准)具有本项目同类产品业绩（提供业绩合同关键页的复印件或影印件）； 4、未被信用中国网站（www.creditchina.gov.cn）列入失信被执行人； 5、法律、行政法规、招标文件规定的其他资格条件。				
联合体投标	■不接受				
	□接受	联合体投标应符合下列条件： 1、联合体各方必须按招标文件提供的格式签订联合体协议书，明确联合体牵头人和各方的权利义务； 2、联合体牵头人应具备			

相关事项	获取地点	投标人须登录安天智采招标采购电子交易平台（ https://www.xinecai.com/ ）查找本项目，并按要求下载招标文件。
投标文件递交截止时间	详见招标文件投标人须知	
投标文件递交地点	详见招标文件投标人须知	
发布公告媒介	■中国采购与招标网（ http://www.chinabidding.cn ） ■安徽省招标投标信息网（ www.ahtba.org.cn ） ■安天智采招标采购电子交易平台（ https://www.xinecai.com/ ）	
会员注册及电子文件的获取	凡有意参加本项目投标人/供应商，需在安天智采电子交易系统（ www.xinecai.com ）进行企业免费注册，具体操作参见《安天智采—企业注册通知公告》。请各位投标人/供应商务必在招标公告规定的申请投标期限内到安天智采网站（ www.xinecai.com ）免费注册，不注册或者逾期注册的均视为申请投标不成功，一切后果由投标人/供应商自负。 完成企业注册并通过审核后（审核期一般为三个工作日），可以通过互联网登录“安天智采电子交易系统”，明确参加项目及标段，在线缴纳招标/采购文件费用后，下载文件及相关附件（含澄清、答疑及补充通知等文件，招标人/采购人/代理机构不再另行通知，投标人/供应商应及时关注、查阅安天智采电子交易平台发布的上述相关内容，否则造成的后果自负）；联合体投标的，由联合体牵头人进行文件下载操作。招标文件售后不退。 用户注册成功后如需要变更初始注册信息的，应及时在安天智采申请变更（安天智采技术人员联系电话：0551-63735952/0551-63736302），如因未及时变更导致不良后果，投标人/供应商责任自负。	
联系方式：		
招标人：安徽智质工程技术有限公司 上海智质科技有限公司		招标代理机构：安徽安天利信工程管理股份有限公司
地 址：安徽省芜湖市弋江区火龙街道白马山路		地 址：安徽省合肥市祁门路 1779 号
联系人：潘璇		联 系 人：樊宏麟、高琳坤
电 话：18918390198		电 话：19944502696、18186873629
		电子邮件： hlfan@ahbidding.com
		网 址： https://www.xinecai.com/

第二章 投标人须知

投标人须知前附表

条款号	条款名称	编 列 内 容
1.1.2	招标人	安徽智质工程技术有限公司、上海智质科技有限公司
1.1.3	建设单位	安徽智质工程技术有限公司、上海智质科技有限公司
1.1.4	设计单位	/
1.1.5	招标代理机构	名 称：安徽安天利信工程管理股份有限公司 地 址：安徽省合肥市祁门路1779号 联系人：樊宏麟、高琳坤 电 话：19944502696、18186873629
1.1.6	项目名称	智质公司 2024 年质量系统精密机械外协加工件
1.1.7	建设地点	招标人指定地点
1.2.1	资金来源	自有资金
1.2.2	资金落实情况	已落实
1.3.1	招标范围	具体以第四章“合同条款及格式”和第五章“货物需求一览表和技术要求”为准。
1.3.2	服务期	详见第四章合同条款及格式
1.3.3	服务地点	详见第四章合同条款及格式
1.3.4	质量要求	应符合和达到本项目招标产品要求的各项性能指标和技术参数。
1.4.1	投标人资格要求	见招标公告“投标人资格要求”。
1.4.2	是否接受联合体投标	<input checked="" type="checkbox"/> 不接受 <input type="checkbox"/> 接受, 应满足下列要求: (1) 招标公告关于联合体的要求 (2) 投标人须知 1.4.2 的要求
1.4.3	投标人不得存在下列情	(1) 为招标人不具有独立法人资格的附属机构（单位）的； (2) 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，参

	形之一	<p>加同一标包投标的，共同组成联合体投标的除外；</p> <p>(3) 被责令停业的；</p> <p>(4) 财产被接管或冻结的；</p> <p>(5) 投标人被列为失信被执行人（信用中国网站）；</p> <p>(6) 在与海螺公司及相关联公司合作过程中因质量、进度、安全等问题不满足要求，被海螺公司评价差或不守信的单位，取消其后续项目投标资格的。</p>
1.9.1	踏勘现场	<p>■不组织，投标人开标前自行踏勘</p> <p>□组织, 踏勘时间：</p> <p>踏勘集中地点：</p>
1.10.1	投标预备会	<p>■不召开</p> <p>□召开, 召开时间：XXXX 年 XX 月 XX 日 9:30 分</p> <p>召开地点：安徽省芜湖市镜湖区海螺国际大酒店三楼会议室</p>
1.10.3	招标人书面澄清的时间	<p>招标人将在收到所有澄清文件后，及时对有必要进行答复的问题进行书面澄清。</p>
1.11	偏离	<p>不允许实质性偏离</p>
2.1	构成招标文件的其他材料	<p>招标代理机构发出的与本招标项目有关的书面材料。包括但不限于：招标文件、招标澄清、招标答疑等。</p>
2.2.1	投标人要求澄清招标文件的截止时间	<p>投标截止时间 10 日前，不在规定时间内提出问题的招标人/招标代理机构有权拒绝回复。</p> <p>提出的问题方式：以电子邮件形式并电话联系（具体见招标公告载明的电子邮箱）或在安天智采招标采购电子交易平台提交（登录安天智采招标采购电子交易平台 https://www.xinecai.com/, 一次性提交至平台）。</p> <p>收件人：安徽安天利信工程管理股份有限公司 樊宏麟</p> <p>电子信箱：hlfan@ahbidding.com</p> <p>电 话：19944502696</p>
2.2.2 2.3.1	招标文件澄清、修改的发布形式	<p>■网上发布</p> <p>网址：安天智采招标采购电子交易平台 (https://www.xinecai.com/)</p>

		如果澄清回复、修改内容发出的时间距投标截止时间不足 15 天，但不影响投标文件编制，则不受 15 日的期限限制，不推迟投标截止时间。
2.2.3	投标人收到澄清回复后的确认	投标人应收到交易平台的短信通知后及时查询相关澄清回复，不需要确认，但对未及时查询导致的后果由投标人自负。
2.3.2	投标人收到修改内容后的确认	投标人应收到交易平台的短信通知后及时查询相关修改内容，不需要确认，但对未及时查询导致的后果由投标人自负。
3.1	投标文件的组成	<p>投标文件分为【技术商务标】投标文件和【价格标】投标文件。组成如下：</p> <p>1. 【技术商务标】投标文件主要包括下列内容：</p> <p>一、资格证明材料：</p> <p>（1）投标函及投标函附录；</p> <p>（2）法定代表人身份证明书；</p> <p>（3）法人授权委托书及授权代理人身份证明（如投标文件由法定代表人签署的不要求此项内容）；</p> <p>（4）企业法人营业执照；</p> <p>（5）投标保证金缴纳凭证；</p> <p>（6）投标承诺书；</p> <p>（7）招标公告要求的其他资格证明材料。</p> <p>二、企业状况：</p> <p>（1）企业基本情况介绍；</p> <p>（2）企业类似项目业绩证明材料；</p> <p>（3）企业财务状况；</p> <p>（4）企业资信状况；</p> <p>（5）其他。</p> <p>三、技术方案</p> <p>（1）主要技术方案</p> <p>（2）技术规格偏离表</p> <p>（3）商务规格偏离表</p>

		<p>(4) 供货范围表（含详细技术参数）</p> <p>(5) 设备选型</p> <p>四、售后</p> <p>(1) 售后服务承诺</p> <p>(2) 调试与试运行</p> <p>五、其他材料</p>
		<p>2. 【价格标】投标文件主要包括下列内容：</p> <p>(1) 开标一览表</p> <p>(2) 投标分项报价表</p> <p>投标人须按招标文件“第六章投标文件格式”规定的格式填写报价。制作价格标书(正本壹份, 副本壹份)随投标文件一并递交。价格标(报价清单) 请务必提供【Excel】格式一份于 U 盘中一并递交。</p>
3.2.2	投标报价	<p>投标报价内容及格式要求：投标人须按招标文件“第六章投标文件格式”规定的格式填写报价。制作价格标书（正本壹份，副本壹份）随投标文件一并递交。价格标（报价清单）请务必提供【Excel】格式一份于 U 盘中一并递交。</p>
3.2.3	合同价格	<p><input type="checkbox"/>固定总价</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>固定单价</p>
3.3.1	投标有效期	90 日历天（从投标截止之日算起）
3.4.1	投标保证金	<p>投标保证金的形式：电汇或转账（请不要使用“支付宝”等第三方支付平台）</p> <p>投标保证金的金额：人民币 5,000.00 元（大写：伍仟圆整）。</p> <p>招标编号： 24AT136096603609</p> <p>开户名称：安徽安天利信工程管理股份有限公司</p> <p>开户银行：网络随机生成。</p> <p>银行帐号：网络随机生成。</p> <p>投标保证金到账截止时间：同投标截止时间</p> <p>注意：</p>

		<p>1. 投标保证金的缴纳方式：电汇或转账（请不要使用“支付宝”等第三方支付平台）</p> <p>2. 投标单位保证金汇款账号获取方式：投标单位通过安天智采电子交易平台对应项目的缴费按钮取得相应的《保证金缴纳说明单》，《保证金缴纳说明单》上会有具体的汇款账号及截止时间，具体操作详见我单位门户网站内的“安天智采电子交易系统投标人使用说明书”。（多标段项目，各标段账号均不同）</p> <p>3. 投标保证金必须在各项目（标段）规定的保证金缴纳截止时间前到账。</p> <p>4. 对于工程类项目，投标单位汇出账号必须是安天智采电子交易平台中注册登记的银行基本账户账号。</p> <p>5. 因投标人操作引起的投标保证金未及时到账或系统验证匹配失败的，其后果自负。</p> <p>6. 温馨提醒：以下情形可能造成投标保证金未及时到账或被系统验证匹配失败：</p> <p>1) 投标保证金付款金额不得少于《保证金缴纳说明单》中的金额（以系统显示为准），否则，视为投标保证金缴纳失败。</p> <p>2) 投标保证金的有效金额以收款人的银行到账时间为准。在途资金无效，视为未按时缴纳。（因各银行系统到账时间不同，请尽量提前缴纳）</p> <p>3) 为确保投标保证金的及时到账，建议使用电汇加急或网银加急方式进行汇款（人民银行系统开放时间为周一至周五 9:00 至 17:00，若周一为保证金缴纳截止时间的，请在上周五确保资金到账）。</p> <p>4) 账号根据不同项目（多标段项目，各标段账号均不同）由系统随机生成，此汇款账号只在本项目/标段中使用有效，请注意核对。账号漏填、混填或错填均视为未缴纳投标保证金。</p> <p>投标人已获取或未获取汇款账号，而往其他企业的汇款账号进行转账的，依据招标投标法及政府采购法等法律的规定视为串通投标行为。</p>
3.5.3	近年完成的类似项目的年份要求	详见招标文件要求

3.6	是否允许递交 备选投标方案	<input checked="" type="checkbox"/> 不允许 <input type="checkbox"/> 允许
3.7.2	实质性内容	此条要求在本项目中不适用；实质性内容见第三章“评标办法”。
3.7.3	签字或盖章 要求	<p>(1)应按本招标文件的规定、格式在规定的签字、盖章处签字、盖章。</p> <p>(2)由委托代理人签字的投标文件中须同时提交法定代表人签署的授权委托书。投标文件中的授权委托书格式、签字、盖章及内容均应符合招标文件规定的格式要求。</p> <p>(3)投标文件改动之处应加盖单位章或有授权代理人签字。</p> <p>注：未按要求签字或盖章可能将影响评标委员会对投标文件的评审。</p>
3.7.4	投标文件份数	<p>纸质版：正本 <u>壹</u> 份，副本 <u>壹</u> 份；</p> <p>电子版： <u>壹</u> 份，存储载体为 U 盘，单独封装随投标文件一起递交，</p> <p>内容包括：①投标文件电子版【word 格式】 以及报价清单（价格标）【Excel 格式】；</p> <p>注：未按要求签字或盖章可能将影响评标委员会对投标文件的评审。中标后招标人如有需要中标人另行提供。</p>
3.7.5	装订要求	投标文件正本、投标文件副本分别装订，并在投标文件上标明“正本”、“副本”字样。
4.1.1	密封要求	投标文件密封，外包装加盖投标人单位公章或由投标人授权代理人签字。

4.1.2	封套标记	<p>招标人名称：安徽智质工程技术有限公司、上海智质科技有限公司</p> <p>招标人的地址：安徽省芜湖市弋江区火龙街道白马山路</p> <p>智质公司 2024 年质量系统精密机械外协加工件投标文件。</p> <p>在 2024 年 7 月 4 日 09 时 30 分前不得开启</p> <p>投标人名称：</p> <p>投标人地址：</p>
4.2.1	投标截止时间	投标截止时间： 2024 年 7 月 4 日 09 时 30 分 （北京时间）
4.2.2	递交投标文件的地点	<p>递交地点：安徽省芜湖市弋江区火龙街道, 白马山路与经一路交叉口西 160 米, 节能装备制造基地综合楼东区, 安徽智质工程技术有限公司, 二楼会议室。</p>
4.2.3	是否退还投标文件	否
4.2.4	投标文件递交的确认	此条要求在本项目中不适用；招标人收到投标文件后，投标人代表应在投标人签到表上签字确认。
5.1	开标时间和地点	<p>开标时间：同投标截止时间</p> <p>开标地点：同投标文件递交地点</p>
5.2	开标程序	<p>(1) 密封情况检查：投标人代表检查自身投标文件的密封情况</p> <p>(2) 开标顺序：随机开标</p> <p>(3) 按照宣布的开标顺序开标, 宣布投标人名称后将投标文件提交评审委员会进行评审。</p>
6.1.1	评标委员会的组建	<p>评标委员会由招标人的代表和有关技术、经济等方面的专家组成，成员人数为五人及以上单数，其中：招标人的代表不超过三分之一；技术、经济等方面的专家不得少于成员总数的三分之二，从依法组建的专家库中依法抽取。</p>
7.1	是否授权评标委员会确定中标人	否，评标委员会推荐的有排序的中标候选人： <u>不超过 2 名</u>
7.2	签订合同	1、招标人和中标人应当自中标通知书发出之日起 30 天内，根据招标文件和中标人的投标文件订立书面合同。

		2、签订合同主体是建设单位及中标人。
8		需要补充的其他内容
8.1	投标报价说明	<p>1、投标人须按招标文件“第六章投标文件格式”规定的格式填写报价。制作价格标书（正本壹份，副本壹份）随投标文件一并递交。</p> <p>价格标（报价清单）请务必提供【Excel】格式一份于 U 盘中一并递交。</p> <p>2、投标报价包含的内容：</p> <p>（1）合同价格采用<u>固定总价</u>的，由投标人根据招标范围及货物需求清单报出投标总价，投标总价包括但不限于投标产品（含相关部件、连接件等）的供货、包装、运输、装卸、检测、安装、调试、培训、验收、技术服务、售后服务及税金、利润等全部相关费用。一旦中标，除招标人设计变更外，在整个供货期内不得要求调整合同总价。（此项目不适用）</p> <p>（2）合同价格采用<u>固定单价</u>的，由投标人根据招标范围及货物需求清单报出全费用综合单价，全费用综合单价包括但不限于投标产品（含相关部件、连接件等）的供货、包装、运输、检测、指导安装、指导调试、培训、验收、技术服务、售后服务及税金、利润等全部相关费用。一旦中标，除招标人设计变更外，在整个供货期内不得要求调整合同单价。</p> <p>3、投标人应充分了解任何足以影响投标价格的情况，任何因忽视上述情况而导致的价格和服务期索赔将不获批准。</p> <p>4、招标文件的合同条款中约定由供应商承担的费用，投标时投标人必须考虑此费用，综合考虑在相关综合单价中，中标后招标人不再另行支付。</p> <p>5、投标报价包括招标服务费。</p> <p>中标人在合同签订之前，向招标代理机构缴纳招标代理服务费，中标服务费率为固定金额人民币 5,000.00 元（大写：伍仟圆整）</p> <p>6、其他。</p>
8.2	参加开标会的人员及要求	投标人的法定代表人（或委托代理人）应当参加开标会议。

8.3	评标结果公示（公告）	<p>评标结果应当在招标公告发布媒体进行公示（公告）；公示（公告）内容包括招标项目名称、中标候选人名单、招标代理机构名称和电话；公示（公告）内容不包括各投标人得分、评分情况、评分要素等涉及评标情况内容。</p>
8.4	特别提示	<p>（1）投标人单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参加投标，投标人须提供充分的证明，评标委员会认为不能证明是不存在“投标人单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的”，可以对参加投标关联单位确认为无效标。公示后，如发现递交投标文件的投标人存在“投标人单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的”，招标人有权取消其中标资格，并报送招标监督管理部门处理。</p> <p>（2）本项目招标文件及相关资料的补充、澄清、修改、答疑及招标控制价等均 在 安 天 智 采 招 标 采 购 电 子 交 易 平 台 (https://www.xinecai.com/) 发布，请投标人登录此平台查找本项目并自行下载。发布同时以电话通知或系统短信形式提醒，但电话通知或系统短信并非必要程序，且可能出现因电话未接通或网络原因造成投标单位未接收到电话或短信的情形，招标人及招标代理机构不承担投标人未接收到电话或短信的责任，投标人须及时登录安天智采招标采购电子交易平台 (https://www.xinecai.com/) 网站查看有无相关上述相关内容。</p>
8.5	履约审查	<p>投标人对其提供的材料的真实性负责，评标委员会向招标人推荐中标候选人名单后，招标人有权对第一中标候选人进行考察、约谈或其他必要的措施进行调查了解其真实性，是否具备及时供应能力、能够圆满地履行合同等，如发现有弄虚作假等违反法律法规规定的行为，招标人取消其候选资格，并将其列入不守信名单，提交投标人工商注册地相关主管部门处理。招标人有权选择第二中标候选人为中标人或重新招标。</p>
8.6	异议（质疑）	<p>1、受理异议（质疑）的联系人信息：</p> <p>招标代理机构：安徽安天利信工程管理股份有限公司</p> <p>地址：安徽省合肥市祁门路 1779 号</p> <p>联系电话：19944502696</p> <p>联系人：樊宏麟</p> <p>2、对招标文件的异议（质疑）：</p> <p>投标人未在本招标文件规定的时间内提出澄清要求或未在投标截止时间前 10 天提出异议（质疑）的，视为其对本文件无异议（质疑），不</p>

得在投标截止时间前 10 天后对招标文件相关内容提出异议（质疑）或投诉。相关部门依法不予受理。

3、对开标过程提出异议（质疑）的，应于开标现场提出。

4、对评标结果的异议（质疑）：

招标投标相关各方对评标结果有异议（质疑），应在公示期内以书面形式向安徽安天利信工程管理股份有限公司提出。

（1）书面异议（质疑）材料应当包括以下内容：

①提出异议（质疑）的投标人的名称、地址及有效联系方式；

②异议（质疑）对象的投标人的名称；

③异议（质疑）事项的基本事实；

④相关请求和主张；

⑤有效线索和相关证明材料；

⑥提出异议（质疑）的投标人是法人的，异议（质疑）材料必须由其法定代表人签字并加盖单位公章，并附法定代表人及其委托联系人的有效身份证明复印件、注明联系方式；其他组织或者自然人提出异议（质疑）的，异议（质疑）材料必须由其主要负责人签字（有公章的须单位加盖公章），并附主要负责人及其委托联系人的有效身份证明复印件、注明联系方式。异议（质疑）有关材料是外文的，应当同时提供其中文译本。

（2）有下列情形之一的异议（质疑）材料不予受理：

①书面异议（质疑）材料不完整的；

②异议（质疑）事项含有主观猜测等内容且无充分有效证据的；

③对其他投标人的投标文件详细内容异议（质疑），无法提供合法来源渠道的；

④违反相关法律法规的。

（3）对于虚假、恶意异议（质疑）：

提出异议（质疑）的投标人不得以异议（质疑）为名进行虚假、恶意异议（质疑），干扰招标投标活动的正常进行。对于提供虚假材料，以异议为名谋取中标或恶意异议扰乱招标工作秩序的，招标代理机构将其记入“不守信投标记录档案”，并在相关网络平台公告，同时将报请行政监管部门处理。

9	定义与释义	
9.1	原则规定	<p>1. 如投标人须知前附表的规定与投标人须知的规定不一致，以本投标人须知前附表的规定为准。</p> <p>2. 如本招标文件前后章节、条款、内容规定不一致，以对招标人有利的解释为准。</p> <p>3. 招标文件和投标文件都是合同的组成部分，如本招标文件的规定、要求和投标文件的响应不一致，以对招标人有利的原则为准。</p> <p>4. 本招标文件评审办法未尽事宜，由评标委员会议定。</p> <p>5. 在投标文件递交截止时间前10天后，投标人不得再就招标文件相关内容提出异议（质疑）或投诉。</p> <p>6. 本招标文件的解释权属于采购人/代理机构。</p>
9.2	释义	<p>1. 同义词语:构成招标文件组成部分的“通用合同条款”、“专用合同条款”、“技术标准和要求”等章节中出现的措辞“采购人”和“供应商”、“买方”和“卖方”在招标投标阶段应当分别按“招标人”和“投标人”进行理解。</p> <p>2. 一方、双方指合同的一方或双方，并且包括经允许的该方的替代人、继承人或受让人；</p> <p>3. 时间区间(包括一年、一个季度、一个月和一天)指按公历计算的该时间段；</p> <p>4. 除非上下文另有规定，所有“通知”、“同意”或“批准”均指书面“通知”、“同意”或“批准”；</p> <p>5. 除非上下文另有规定，“元”指人民币元；</p> <p>6. “年、月、周、日”指公历年、月、周、日；</p> <p>7. “以外”是指不包括本数，“以上、以下、以内”是指包括本数。</p>

投标人须知正文

1. 总则

1.1 项目概况

1.1.1 参照《中华人民共和国招标投标法》等有关法律、法规和规章的规定，本招标项目已具备招标条件，现对本项目进行公开招标。

1.1.2 本招标项目招标人：见投标人须知前附表。

1.1.3 本招标项目建设单位：见投标人须知前附表。

1.1.4 本招标项目设计单位：见投标人须知前附表。

1.1.5 本招标项目招标代理机构：见投标人须知前附表。

1.1.6 本招标项目名称：见投标人须知前附表。

1.1.7 本招标项目建设地点：见投标人须知前附表。

1.2 资金来源和落实情况

1.2.1 本招标项目的资金来源：见投标人须知前附表。

1.2.2 本招标项目的资金落实情况：见投标人须知前附表。

1.3 招标范围、服务期、服务地点和质量要求

1.3.1 本次招标范围：见投标人须知前附表。

1.3.2 本招标项目的服务期：见投标人须知前附表。

1.3.3 本招标项目的服务地点：见投标人须知前附表。

1.3.4 本招标项目的质量要求：见投标人须知前附表。

1.4 投标人资格要求

见投标人须知前附表。

1.5 费用承担

投标人准备和参加投标活动发生的费用自理。

1.6 保密

参与招标投标活动的各方应对招标文件和投标文件中的商业和技术等秘密保密，违者应对由此造成的后果承担法律责任。

1.7 语言文字

除专用术语外，与招标投标有关的语言均使用中文。必要时专用术语应附有中文注释。

1.8 计量单位

所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

1.9 踏勘现场

1.9.1 投标人须知前附表规定组织踏勘现场的，招标人按投标人须知前附表规定的时间、地点组织投标人踏勘项目现场。

1.9.2 投标人踏勘现场发生的费用自理。

1.9.3 除招标人的原因外，投标人自行负责在踏勘现场中所发生的人员伤亡和财产损失。

1.9.4 招标人在踏勘现场中介绍的工程场地和相关的周边环境情况，供投标人在编制投标文件时参考，招标人不对投标人据此作出的判断和决策负责。

1.10 投标预备会

1.10.1 投标人须知前附表规定召开投标预备会的，招标人按投标人须知前附表规定的时间和地点召开投标预备会，澄清投标人提出的问题。

1.10.2 投标人应在投标人须知前附表规定的时间前，以书面形式将提出的问题送达招标人，以便招标人在会议期间澄清。

1.10.3 投标预备会后，招标人在投标人须知前附表规定的时间内，将对投标人所提问题的澄清，以书面方式通知所有购买招标文件的投标人。该澄清内容为招标文件的组成部分。

1.11 偏离

投标人须知前附表允许投标文件偏离招标文件某些要求的，偏离应当符合招标文件规定的偏离范围和幅度。

2. 招标文件

2.1 招标文件的组成

本招标文件包括：

- (1) 招标公告（或投标邀请书）；
- (2) 投标人须知；
- (3) 评标办法；
- (4) 合同条款及格式；
- (5) 货物需求一览表及技术要求
- (6) 投标文件格式
- (7) 投标人须知前附表规定的其他材料。

根据本章第 1.10 款、第 2.2 款和第 2.3 款对招标文件所作的澄清、补充及修改，构成招标文件的组成部分。

2.2 招标文件的澄清

2.2.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全，应及时向招标人提出，以便补齐。如有疑问，应在投标人须知前附表规定的时间前以书面形式（包括信函、电报、传真等可以有形地表现所载内容的形式，下同），要求招标人对招标文件予以澄清。

2.2.2 招标文件的澄清将在投标人须知前附表规定的投标截止时间 15 天前以书面形式发给所有购买招标文件的投标人，但不指明澄清问题的来源。如果澄清发出的时间距投标截止时间不足 15 天，相应延长投标截止时间。

2.2.3 投标人在收到澄清后，应在投标人须知前附表规定的时间内以书面形式通知招标人，确认已收到该澄清。

2.3 招标文件的修改

2.3.1 在投标截止时间 15 天前，招标人可以书面形式修改招标文件，并通知所有已购买招标文件的投标人。如果修改招标文件的时间距投标截止时间不足 15 天，相应延长投标截止时间。

2.3.2 投标人收到修改内容后，应在投标人须知前附表规定的时间内以书面形式通知招标人，确认已收到该修改。

3. 投标文件

3.1 投标文件的组成

见投标人须知前附表。

3.2 投标报价

3.2.1 投标人应按“第六章投标文件格式”的要求填写相应表格。

3.2.2 投标人在投标截止时间前修改投标函中的投标总报价，应同时修改“第六章投标文件格式”中的相应报价。此修改须符合本章第 4.3 款的有关要求。

3.2.3 合同价格：见投标人须知前附表。

3.3 投标有效期

3.3.1 在投标人须知前附表规定的投标有效期内，投标人不得要求撤销或修改其投标文件。

3.3.2 出现特殊情况需要延长投标有效期的，招标人以书面形式通知所有投标人延长投标有效期。投标人同意延长的，应相应延长其投标保证金的有效期，但不得要求或被允许修改或撤销其投标文件；投标人拒绝延长的，其投标失效，但投标人有权收回其投标保证金。

3.4 投标保证金

3.4.1 投标人在递交投标文件的同时，应按投标人须知前附表规定的金额、担保形式和第六章“投标文件格式”规定格式递交投标保证金，并作为其投标文件的组成部分。联合体投标的，其投标保证金由牵头人递交，并应符合投标人须知前附表的规定。

3.4.2 投标人不按本章第 3.4.1 项要求提交投标保证金，其投标文件将被否决。

3.4.3 有下列情形之一的，投标保证金将不予退还：

- (1) 投标人在规定的投标有效期内撤销或修改其投标文件；
- (2) 中标人在收到中标通知书后，拒签合同协议书；
- (3) 投标人虚假投标或骗取中标。

3.5 资格审查资料（适用于已进行资格预审的）

投标人在编制投标文件时，应按新情况更新或补充其在申请资格预审时提供的资料，以证实其各项资格条件仍能继续满足资格预审文件的要求，具备承担本项目施工的资质条件、能力和信誉。

3.6 备选投标方案（本次招标不适用）

除投标人须知前附表另有规定外，投标人不得递交备选投标方案。允许投标人递交备选投标方案的，只有中标人所递交的备选投标方案方可予以考虑。评标委员会认为中标人的备选投标方案优于其按照招标文件要求编制的投标方案的，招标人可以接受该备选投标方案。

3.7 投标文件的编制

3.7.1 投标文件应按第六章“投标文件格式”进行编写，如有必要，可以增加附页，作为投标文件的组成部分。其中，投标函附录在满足招标文件实质性要求的基础上，可以提出比招标文件要求更有利于招标人的承诺。

3.7.2 投标文件应当对招标文件有关服务期、投标有效期、质量要求、招标范围等实质性内容作出响应。

3.7.3 投标文件应用不褪色的材料书写或打印，并由投标人的法定代表人或其委托代理人签字或盖单位章。委托代理人签字的，投标文件应附法定代表人签署的授权委托书。投标文件应尽量避免涂改、行间插字或删除。如果出现上述情况，改动之处应加盖单位章或由投标人的法定代表人或其授权的代理人签字确认。签字或盖章的具体要求见投标人须知前附表。

3.7.4 投标文件正本一份，副本份数见投标人须知前附表。正本和副本的封面上应清楚地标记“正本”或“副本”的字样。当副本和正本不一致时，以正本为准。

3.7.5 投标文件的正本与副本应分别装订成册，并编制目录，具体装订要求见投标人须

知前附表规定。

4. 投标

4.1 投标文件的密封和标记

详见投标人须知前附表。

4.2 投标文件的递交

4.2.1 投标人应在招标文件规定的投标截止时间前递交投标文件。

4.2.2 投标人递交投标文件的地点：见投标人须知前附表。

4.2.3 除投标人须知前附表另有规定外，投标人所递交的投标文件不予退还。

4.2.4 招标人收到投标文件后，向投标人出具签收凭证。

4.2.5 逾期送达的或者未送达指定地点的投标文件，招标人不予接收。

4.3 投标文件的修改与撤回

4.3.1 在招标文件规定的投标截止时间前，投标人可以修改或撤回已递交的投标文件，但应以书面形式通知招标人。

4.3.2 投标人修改或撤回已递交投标文件的书面通知应按照本章第 3.7.3 项的要求签字或盖章。招标人收到书面通知后，向投标人出具签收凭证。

4.3.3 修改的内容为投标文件的组成部分。修改的投标文件应按照本章第 3 条、第 4 条规定进行编制、密封、标记和递交，并标明“修改”字样。

5. 开标

5.1 开标时间和地点

招标人在招标文件规定的投标截止时间（开标时间）和投标人须知前附表规定的地点公开开标，并邀请所有投标人的法定代表人或其委托代理人准时参加。

5.2 开标程序（本项目不适用，具体开标程序见投标人须知前附表）

主持人按下列程序进行开标：

- （1）宣布开标纪律；
- （2）公布在投标截止时间前递交投标文件的投标人名称，并点名确认投标人是否派人到场；
- （3）宣布开标人、唱标人、记录人、监标人等有关人员姓名；
- （4）按照投标人须知前附表规定检查投标文件的密封情况；
- （5）按照投标人须知前附表的规定确定并宣布投标文件开标顺序；
- （6）设有标底的，公布标底；

- (7) 按照宣布的开标顺序开标，公布投标人名称并记录在案；
- (8) 投标人代表、招标人代表、监标人、记录人等有关人员在开标记录上签字确认；
- (9) 开标结束。

6. 评标

6.1 评标委员会

6.1.1 评标由招标人依法组建的评标委员会负责。评标委员会有关技术、经济等方面的专家组成。评标委员会成员人数以及技术、经济等方面专家的确定方式见投标人须知前附表。

6.1.2 评标委员会成员有下列情形之一的，应当回避：

- (1) 招标人或投标人的主要负责人的近亲属；
- (2) 项目主管部门或者行政监督部门的人员；
- (3) 与投标人有经济利益关系，可能影响对投标公正评审的；
- (4) 曾因在招标、评标以及其他与招标投标有关活动中从事违法行为而受过行政处罚或刑事处罚的。

6.1.3 评标过程中，评标委员会成员有回避事由、擅离职守或者因健康等原因不能继续评标的，招标人有权更换。被更换的评标委员会成员作出的评审结论无效，由更换后的评标委员会成员重新进行评审。

6.1.4 评标委员会对投标文件响应性的判定基于投标文件本身的内容，而不寻求外部的证据，无论何种原因，即使投标人开标时携带了材料的原件，但在投标文件中未提供与之内容完全一致的复制件的，评标委员会可视同其未提供。

6.1.5 如果投标实质性没有响应招标文件的要求，其投标将被否决。投标人不得通过修正或撤销不合要求的偏离或保留从而使其投标成为实质性响应的投标。如发现有下列情形之一的，其投标将被否决：

- 1) 投标人未提交投标保证金或保证金金额不足的；
- 2) 资格和资质证明文件不全的或不满足招标文件的资格要求的；
- 3) 投标有效期不足的；
- 4) 投标文件商务和技术条款有重大偏离的；
- 5) 未提供招标文件要求的相关评审材料或格式文件造成重大影响无法评审的；
- 6) 投标文件提供虚假材料的；
- 7) 投标文件附有招标人不能接受的条件；

8) 评标委员会发现投标人的报价明显低于其他投标报价，而投标人不能合理说明或者不能提供相关证明材料，由评标委员会认定该投标人以低于成本报价竞标的；

9) 不符合招标文件中规定的其他实质性要求的；

10) 在评标过程中，评标委员会发现投标人以他人的名义投标、串通投标、以行贿手段谋取中标或者以其他弄虚作假方式投标的；

11) 法律法规规定的其他否决投标的情形。

6.1.6 出现下列情况之一时，评标委员会有权宣布废标：

1) 有效投标人数量不足，导致本次招标缺乏竞争的；

2) 出现影响采购公正的违法、违规行为的；

3) 报价人的报价均超过了采购预算，采购人不能支付的；

4) 因重大变故，采购任务取消的；

5) 评委评审后一致认定应予废标的。

6.2 评标原则

评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则。

6.3 评标

评标委员会按照第三章“评标办法”规定的方法、评审因素、标准和程序对投标文件进行评审。本招标文件没有规定的方法、评审因素和标准，不作为评标依据。

7. 合同授予

7.1 定标方式

除投标人须知前附表规定评标委员会直接确定中标人外，招标人依据评标委员会推荐的中标候选人确定中标人，评标委员会推荐中标候选人的人数见投标人须知前附表。

7.2 中标通知

在本章第 3.3 款规定的投标有效期内，招标人以书面形式向中标人发出中标通知书，同时将中标结果通知未中标的投标人。

中标在合同签订之前，向招标代理机构缴纳招标代理服务费，计费基数为中标价（中标总价），招标代理服务费率为约定的费率。具体计算见投标须知前附表“投标报价说明”。

7.3 签订合同

7.3.1 招标人和中标人应当自中标通知书发出之日起 30 天内，根据招标文件和中标人的投标文件订立书面合同。中标人无正当理由拒签合同的，招标人取消其中标资格，其投标保证金不予退还；给招标人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以

赔偿。

7.3.2 发出中标通知书后，在中标人缴纳中标服务费等后招标人无正当理由拒签合同的，招标代理机构向中标人退还投标保证金（无息）。

8. 重新招标和不再招标

8.1 重新招标

有下列情形之一的，招标人将重新招标：

- （1）投标截止时间止，投标人少于 3 个的（特例见 8.2（2））；
- （2）经评标委员会评审后否决所有投标的。

8.2 不再招标

（1）重新招标后投标人仍少于 3 个或者所有投标被否决的，招标人确认后进行一家或两家开评标。

（2）通过集中资格预审的资格审查合格单位数量少于 3 个的或评审过程中有效投标单位不足 3 个的，招标项目直接进入一家或两家开评标。

9. 纪律和监督

9.1 对招标人的纪律要求

招标人不得泄漏招标投标活动中应当保密的情况和资料，不得与投标人串通损害国家利益、社会公共利益或者他人合法权益。

9.2 对投标人的纪律要求

投标人不得相互串通投标或者与招标人串通投标，不得向招标人或者评标委员会成员行贿谋取中标，不得以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假骗取中标；投标人不得以任何方式干扰、影响评标工作。

9.3 对评标委员会成员的纪律要求

评标委员会成员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透漏对投标文件的评审和比较、中标候选人推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，评标委员会成员不得擅离职守，影响评标程序正常进行，不得使用本招标文件没有规定的评审因素和标准进行评标。

9.4 对与评标活动有关的工作人员的纪律要求

与评标活动有关的工作人员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透漏对投标文件的评审和比较、中标候选人推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，与评标活动有关的工作人员不得擅离职守，影响评标程序正常进行。

10. 需要补充的其他内容

需要补充的其他内容：见投标人须知前附表。

11. 定义与释义

11.1 原则规定

见投标人须知前附表。

11.2 释义

见投标人须知前附表。

11.3 法律体系

本项目参照《中华人民共和国招标投标法》体系和《竞争性磋商采购方式管理暂行办法》，招标人和投标人按照诚实信用原则开展公开交易活动，实现能够最大限度地满足招标文件中规定的各项综合评定标准。

附表一：问题澄清通知

问题澄清

编号：

_____（投标人名称）：

_____（项目名称）项目招标的评标委员会，对你方的投标文件进行了仔细的审查，现需你方对下列问题以书面形式予以澄清：

1、

2、

.....

请将上述问题的澄清于_____年_____月_____日_____时前递交至（详细地址）或发送电子邮件至 hlfan@ahbidding.com。采用电子邮件方式的，应在____年____月____日____时前将原件递交至芜湖市镜湖区文化路 39 号海螺国际大酒店商旅楼办公区 708 室。

评标工作组负责人：_____（签字）

_____年____月____日

附表二：问题的澄清

问题的澄清

编号：

_____（项目名称）项目招标评标委员会：

问题澄清通知（编号：_____）已收悉，现澄清如下：

- 1、
- 2、
-

投标人：

法定代表人或其委托代理人：_____（签字）

_____年____月____日

第三章 评标办法

一、评标办法（综合评估法）

评标办法前附表

表 2-1-初步评审表

条款号		评审因素	评审标准
2.1.1	形式 评审 标准	投标人名称	与营业执照、相关资质证书一致
		投标函签字盖章	有法定代表人或其委托代理人签字或加盖单位章
		投标文件格式	符合第六章“投标文件格式”的要求
2.1.2	资 格 评 审 标准	投标人资格要求	符合第一章“招标公告”投标人资格要求规定
2.1.3	响 应 性 评 审 标 准	工期	符合第二章“投标人须知前附表”
		质量要求	符合第二章“投标人须知前附表”
		投标有效期	符合第二章“投标人须知前附表”
		投标保证金	符合第二章“投标人须知前附表”
		权利义务	投标函附录中的相关承诺符合或优于第四章“合同条款及格式”的相关规定。
		技术规格	符合招标文件第五章“货物需求一览表及技术要求”规定
		其他	符合法律法规或招标文件规定的其他内容

表 2-2-1 技术商务标评审表（满分 100 分，权重 0.3）

条款号		条款名称	编列内容
2.2.1.1	技术商务标评审标准	分值	评定内容
		/	评标委员会首先对投标人技术标进行符合性评审，技术标符合性评审通过的投标进行技术标详评打分，细则如下：
		50 分	对投标人提供样品根据相关技术指标进行测试和评估后综合打分
		10 分	企业规模、注册资金、专用/专利技术、专业技术人员资质等企业综合实力
		20 分	同类产品履行合同、生产货期实施方案及人员设备配置、设备清单、资源配备计划等。
		5 分	资产总额、净资产、净利润、资产负债率。
		5 分	投标人与安徽智质工程技术有限公司、上海智质科技有限公司及其关联公司的履约信用。
		5 分	投标人存款余额、授信额度、抵/质押情况。
		5 分	投标人获得的 ISO9001 质量管理体系认证、ISO14001 环境管理体系认证、GB/T28001-2001 职业健康安全体系认证。
			第 1-7 项由评标委员会依据投标企业情况酌情打分

表 2-2-2 价格标评审表（满分 100 分，权重 0.7）

条款号		条款名称	编列内容
2.2.2.1	价格标评审标准	评审程序	评审因素及排序标准
		投标报价评审	<p>1. 评标委员会仅对初步评审通过的投标进行价格标评审；</p> <p>2. 审查和评估的内容包括但不限于：投标报价完整性、有效性、合理性、包干单价的高低及对招标人的有利性；</p> <p>注：（1）投标报价有算术错误的，评标委员会按以下原则对投标报价进行修正，修正的价格经投标人书面确认后具有约束力。投标人不接受修正价格的，其投标将被否决。投标报价中出现的算术错误及各种不一致等均以对招标人有利的原则进行修正；（2）评标委员综合分析各投标人报价说明及各品目单价中如发现投标人的报价明显低于其他投标报价，或者其投标报价可能低于其个别成本的，可要求该投标人作出书面说明并提供相应的证明材料。投标人不能合理说明或者不能提供相应证明材料的，由评标委员会认定该投标人以低于成本报价竞标，其投标将被否决；</p> <p>投标报价最低者作为价格标评标基准价，计算公式如下：</p> <p>价格标评审得分=100-100*（各投标人投标报价-价格标评标基准价）/价格标评标基准价。</p>

1、评标方法

本次评标采用综合评估法。评标方法如下：

- 1.1 初步评审；
- 1.2 详细评审：
 - （1）技术商务标评审；
 - （2）价格标评审；

(3) 汇总技术商务标及价格标评分；

(4) 根据技术商务标及价格标汇总评分计算综合得分。

1.3 推荐中标候选人：根据综合得分及排序向招标人推荐不超过 2 名有排序的中标候选人。综合得分相等时，以价格标的排序优先，如果仍然相同，则由招标人确定排序。

如因第一中标候选人的原因被取消中标资格，将按照中标候选人排序依次递补确定中标人或选择重新招标。

2. 评审标准

2.1 初步评审标准

见表 2-1-初步评审表。

2.2 详细评审标准

见表 2-2-1 技术商务标评审表和表 2-2-2 价格标评审表。

3、评标程序

3.1 初步评审

3.1.1 评标委员会依据本章“表 2-1-初步评审表”规定的标准对投标文件进行初步评审。

3.1.2 投标人有以下情形之一的，其投标文件将被否决：详见投标人须知正文 6.1.5。

3.2 详细评审

3.2.1 评审细则见表 2-2-1 技术商务标评审表和表 2-2-2 价格标评审表。

3.2.2 计算过程及结果保留至小数点后二位（第三位四舍五入）。

3.2.3 确定中标候选人：

投标人综合得分=技术商务标得分+价格标得分。

根据综合得分高低（按综合得分高到低的顺序）及最终排序向招标人推荐不超过 2 名有排序的中标候选人。

3.3 投标文件的澄清和补正

3.3.1 在评标过程中，评标委员会可以书面形式要求投标人对所提交投标文件中不明确的内容进行书面澄清或说明，或者对细微偏差进行补正。评标委员会不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

3.3.2 澄清、说明和补正不得改变投标文件的实质性内容（算术性错误修正的除外）。投标人的书面澄清、说明和补正属于投标文件的组成部分。

3.3.3 评标委员会对投标人提交的澄清、说明或补正有疑问的，可以要求投标人进一步

澄清、说明或补正，直至满足评标委员会的要求。

3.4 评标结果

3.4.1 除第二章“投标人须知”前附表授权直接确定中标人外，评标委员会按照得分高到低的顺序推荐不超过 2 名中标候选人。

3.4.2 评标委员会完成评标后，由应当向招标人提交书面评标报告。

第四章 合同条款及格式

合同具体内容 by 合同双方依据招标文件要求、投标文件及附件，经协商后拟定。具体包括：

- (1) 中标通知书
- (2) 中标人中标文件及书面承诺
- (3) 招标文件及其附件
- (4) 合同协议书
- (5) 标准、规范及有关技术文件
- (6) 技术标准和要求

合同协议书（格式）

买方：安徽智质工程技术有限公司

上海智质科技有限公司

买方合同号：

卖方合同号：

签订地点：安徽省芜湖市

卖方：

签订日期： 年 月 日

上述买卖双方在平等自愿的基础上，为明确双方的权利和义务，签订本买卖合同。

第一条 产品名称、数量、金额、供货时间及要求等：

一、产品名称、规格型号（图号）、品牌、暂估数量、合同单价详见附件《合同清单》。

二、暂估数量：具体以买方书面采购订单为准。

三、合同总价：依据合同附件一：《合同清单》（单价含 13% 增值税、材料、加工、喷漆、丝印、包装、运输费等相关费用），按货到现场后的实际规格型号数量与相应单价计算出到货总价。

四、供货时间及要求：

1. 卖方应按照确定的产品，根据买方实际需求清单，及时组织供货。

2. 交货时卖方须随货附交货清单，交货清单内容应包括：产品名称、图号/型号、生产厂家、数量等。

3. 根据买方需要，在买方书面通知二个月内交货到指定交货地点，如果买方对交货期有特殊的要求，按买方的计划要求为准。

4. 项目所有产品要保证有足够的生产能力以满足买方需求，若无法供货，买方有权向第三方采购所需产品，以完成自身项目需求，买方按实际采购价从合同履约保证金内扣款、扣完为止，同时买方有权终止该合同执行。

第二条 质量标准、技术要求、品牌要求等：

一、质量标准：执行国家标准，若企业标准高于国家标准，执行企业标准。

二、技术要求：产品达到该产品各项性能指标和技术参数，详见附件二《图纸、技术要求》。

三、品牌要求：卖方应当按合同规定的品牌或生产厂家提供产品，合同未约定品牌或约定多个品牌、生产厂家的产品，各项性能指标必须满足买方需要，卖方应优先供应知名度较高的品牌，对达不到使用效果的品牌，买方有权拒收。约定唯一品牌的，卖方应当按确定的品牌供货，卖方不得随意更改。需更换品牌时，卖方必须事先取得买方同意后保质供货，否则买方有权拒绝收货或拒付货款并有权对价格进行调整。

四、质保期：卖方提供整体（含所有部件）正式投产运行后 1 年或到货现场后的 18 个月（以先到者为准）的售后服务和质量保证，质保期内卖方提供免费硬件保修、技术支持服务。

五、其他事项：当产品本身存在质量缺陷，买方有权选择退货或调换，卖方须及时补缺，保证买方正常需求，影响买方正常经营的，由卖方承担责任。

第三条 交（提）货地点、方式：

- 一、交货地点：买方指定地点。
- 二、交货方式：卖方送货到买方指定的交货地点。

第四条 运输方式及到达站、费用负担：

- 一、运输方式：卖方选择合理的运输方式。
- 二、费用负担：费用已经包含在合同的价款内，买方不再支付任何费用。

第五条 包装标准、包装物的供应和回收：

一、卖方出厂时按要求进行包装（包含木箱、真空包装/防水袋/保鲜膜、泡沫棉、打包带、木箱印字、木箱上防雨布等），应防水、防潮、防溢、防漏、防磨损、防锈，应当采取足以保护货物的包装方式。

- 二、厂家标准包装, 包装物不回收。

第六条 验收标准、方法：

- 一、验收标准：按合同第二条执行。
- 二、验收方法：以买方验收为准。

第七条 结算方式及期限：

一、卖方根据买方每批次书面订货函，将其中包含的产品全部送到买方指定交货地点，经开箱检验合格，卖方提供由买方收货人员签字确认的签收单及货款全额的税率 13%增值税专用发票，买方在一个月内支付实际所收货款的 100%（以合同约定单价及实际收货数量汇总计算）。

二、履约保证金：20 万元缴纳至上海智质技术有限公司指定账户。卖方于合同签订前缴纳，合同履行结束后，卖方在合同期限内未违反相关合同规定，双方无其它争议，由卖方提出退还履约保证金申请，买方将在一个月内无息退回卖方。

三、卖方需确保提交买方的货物销售发票真实有效，如卖方提供发票为假票或无法在买方所在地税务机关进行认证抵扣，卖方需重新开具真实有效的货物销售发票，如因发票无法抵扣所造成的税损由卖方全额承担。

四、为确保发票传递安全，卖方如采取专人送达发票的方式，需交买方指定的经办人当场查验签收，如指定的经办人员不在，必须交采购部门负责人当场查验签收，若未按上述要求送达与签收，发票遗失所造成的税损由卖方全额承担。卖方如采取邮寄方式传递发票，若发票在邮递过程中造成污损或遗失的，由此造成的税损由卖方全额承担。

五、合同执行期间，若受国家税收政策影响，增值税率调整，以不含税价格不变为原则，合同结算金额按照新税率重新计算含税价格。

第八条 不可抗力：

- 一、签约双方中的任一方，由于战争及严重的台风、火灾、水灾、地震和其它双方同意的不可抗力事

故而影响协议履行时，则延迟协议的期限应相当于事故所影响的时间。

二、受不可抗力事件妨碍的一方应立即通知另一方，并在事故发生后的 14 天内以书面形式向另外一方提出有关政府机关或商会所出具的证明，以证明事件的存在；当不可抗力事件终止或消除时，受不可抗力事件妨碍的一方应立即通知一方。

三、由于人力不可抗拒事件致使卖方延期交货 3 个月以上时双方协商解决。

第九条 知识产权和保密：

一、本合同中任何条款都不能被解释为一方对另一方明示或默示的授予任何知识产权及/或所有权的许可及/或转让。双方承诺尊重并保护对方的知识产权，不得在依据本合同而签署的其他具体实施合同约定的许可范围之外使用对方知识产权，包括但不限于，对方的任何商号、服务商标、品牌和商标。

二、一方（“披露方”）在讨论、订立及履行本合同及过程中向另一方（“接收方”）提供的全部技术和商业信息、本合同的内容、存在均应被视为保密信息。未经披露方事先书面授权，接收方不得以任何方式向任何其他组织或个人泄露、转让、许可使用、交换、赠与或与其他组织或个人共同使用或不正当使用。

三、上述保密信息，如因法律法规、国家政策、行业规章等强制要求必须披露、发布的，需提前书面知会对方并与对方共同商讨发布内容、发布方式，并协助对方减少因该等信息披露而造成的不利影响。

四、未经对方书面许可，任何一方不得以明示或暗示的任何方式、或以任何媒体、宣传渠道发布与对方的任何合作信息，包括但不限于官方网站、报纸、宣传材料、广播、电视、杂志等。合作信息包括但不限于双方的合作可能性、合作磋商、合同缔结、合作终止、合作领域、合作金额、当前合作项目、客户信息，以及未来合作趋势等。

五、本条款（合同第九条“知识产权和保密”）在本合同终止或有效期之后仍对合同各方具有法律约束力。

第十条 违约责任：

一、卖方的违约责任：

1. 卖方不能在买方规定的时间内按照合同约定的数量、质量交货，若经买方同意延迟交货的，买方将不追究卖方违约责任；若未经买方同意延迟交货的，买方有权不退还卖方全部履约保证金。

2. 卖方所交产品的数量、规格、型号、质量、品牌等不符合合同规定的，由卖方负责包换或包退，并承担调换或退货而支付的实际费用。卖方不能调换的按不能交货处理；因调换逾期者按逾期交货处理。

3. 逾期交货的，每迟交一天，支付逾期交货违约金为迟交货部分总价 2%，逾期一个月未交货按不能交货处理。由于买方原因造成的交货逾期除外。

4. 因产品包装、运输不符合本合同规定造成货物损坏或丢失的，卖方应当负责赔偿。

5. 产品发错到货地点或接货人的，卖方除应负责运交合同规定的到货地点和接货人外，还应承担买方

因此多支付的一切实际费用和逾期交货的违约金。错发或漏发的，卖方除应负责承担买方因此多支付的一切实际费用外，还应承担逾期交货的违约金。

6. 在产品未到达买方交货地点前，若造成产品包装损坏或者其他质量事故的，应当由卖方承担责任。

二、买方的违约责任：

1. 实行送货或代运的产品，买方违反合同规定拒绝接货的，应承担由此造成的损失和运输部门的罚款。

2. 由于买方保管、贮存和使用不当等原因造成的产品质量问题由买方负责。

3. 中途退货，应向卖方偿付违约金，产品违约金为退货部分货款总值的 10%。

4. 逾期付款的应按照中国人民银行有关延期付款的规定，向卖方偿付逾期付款的违约金。

第十一条 解决合同纠纷的方式：

一、协商解决。

二、协商不成，向合同签订地人民法院起诉。

第十二条 其它约定事项：

一、按本合同价格在约定期限内一般情况下不作调整，若市场价格波动较大，双方另立合同确定价格。未尽事宜，双方另行协商。

二、对本合同条款的任何变更、修改或增减，须经双方协商同意后授权代表签署书面文件，作为本合同的组成部分并具有同等的效力。

三、安全责任：在装卸、运输、吊装货物过程中，出卖方及其委托单位自行负责人员的人身及设备安全，与买方无关。

四、卖方应根据买方要求，每季度开展一次对账，格式由买方提供，卖方必须如实响应。

五、未经买方书面通知同意，卖方不得把本合同项下任何权利义务转让给第三方享有和承担。

六、附件为本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等的法律效力。

七、本合同有效期自签订之日起至 2025 年 6 月 30 日。

八、本合同一式肆份，买方叁份，卖方壹份，自双方签字盖章起生效。

(本页无正文， 仅为签字页)

买方：

安徽智质信息技术有限公司

单位地址：安徽省芜湖市弋江区火龙街道白马山路节能装备制造基地综合楼东区

法定代表人：许越

委托代理人：

经 办 人：

电 话： 18855383486

传 真：

开户银行：中国建设银行股份有限公司芜湖弋江支行

帐 号： 34050167680800001039

税 号： 91340203MA8NXFRG69

卖方：

单位地址：

法定代表人：

委托代理人：

经 办 人：

电 话：

传 真：

开户银行：

银行帐号：

税 号：

买方：

上海智质科技有限公司

单位地址：上海市嘉定区云谷路 599 弄 6 号 302 室 JT0026

法定代表人：许越

委托代理人：

经 办 人：

电 话： 021-59179209

传 真：

开户银行：中国建设银行股份有限公司上海嘉定支行

帐 号： 3105 0179 3600 0000 3098

税 号： 9131 0114 MA1G XD877M

第五章 货物需求一览表及技术要求

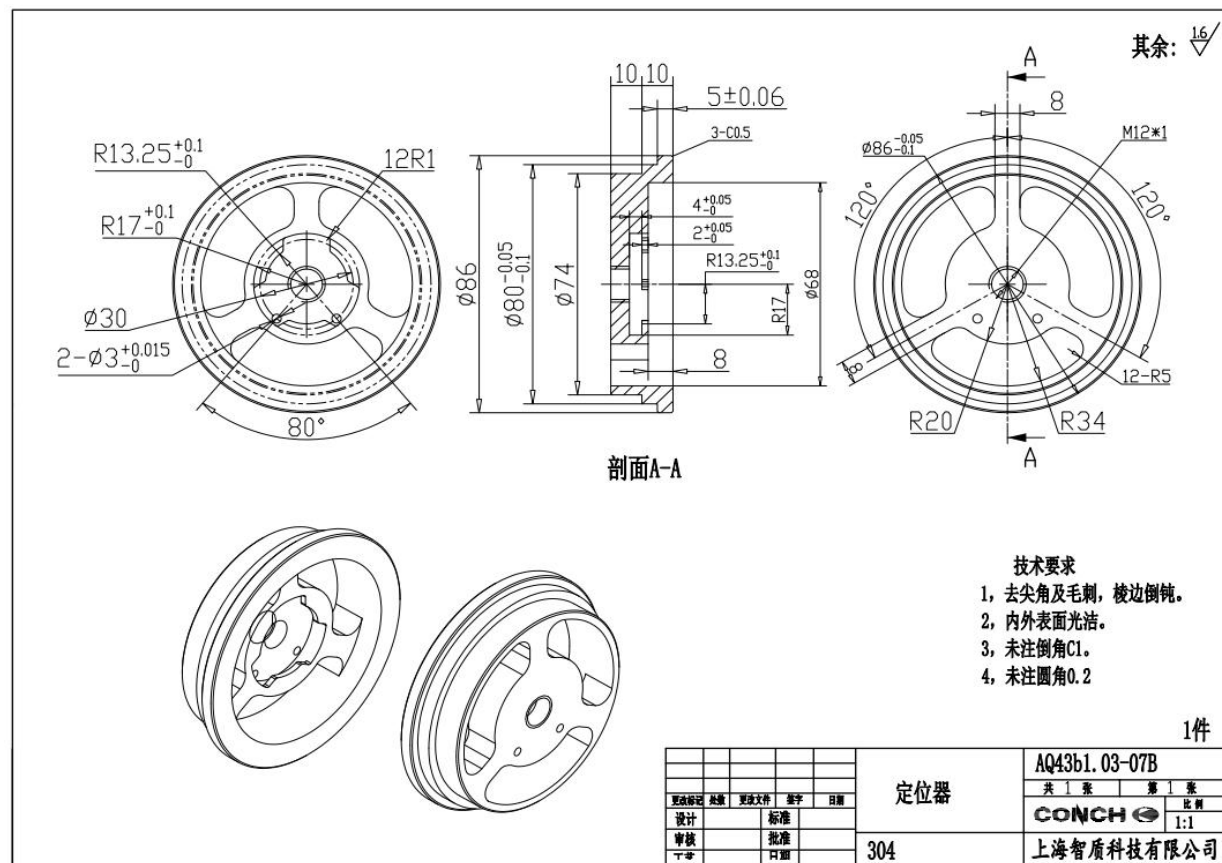
前注：对于招标人推荐品牌（型号）的设备（部件），投标人可选用推荐品牌（型号）或不低于推荐品品牌（型号）质量标准的其它设备（部件）；采用其它品牌的应在技术商务标中投标函后附投标函附件注明并提供相关技术参数、业绩等供评委会评审，未附投标函附件且未提供相关技术参数、业绩，或经评委会评审未通过的，中标后只能从招标人推荐品牌中进行选择，价格不予调整。

投标人在投标截止时间前将样品 1 个随投标文件一同递交给招标人，送至招标人指定地点。提供样品时必须在样品上进行标记，同时提供包含样品照片的书面确认材料，确认样品为投标人提供，关于样品的评估检测内容(含评审因素)参考下表。

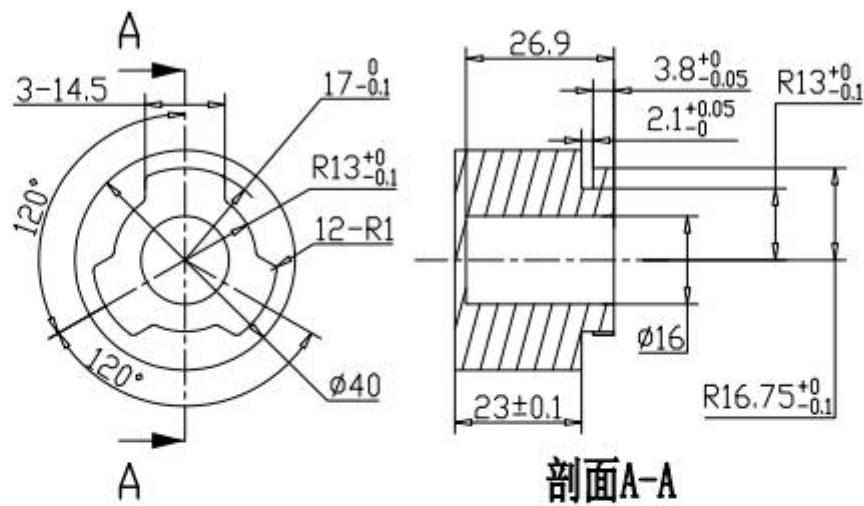
表 1 驱动侧法兰技术评审评标标准（20 分）

序号	评审项目		评审内容和标准	标准分值	评价依据
1	外观质量		表面不允许有明显的划痕、变形等影响外观因素。全部符合得 3 分，每出现 1 处缺陷扣 1 分，最低得 0 分。	3	投标文件响应/偏离值、第三方检测报告（如有）及比测试验最劣质计算得分
2	尺寸质量	定位器尺寸	按图纸尺寸测量，符合得 5 分，不符合得 0 分。	5	
3		定位聚氨酯环尺寸	按图纸尺寸测量，全部符合得 5 分，每出现 1 处不合格扣 1 分，最低得 0 分。	5	
4		定位器组件尺寸符合度	按图纸尺寸测量，符合得 4 分，不符合得 0 分。	4	
5	表面粗糙度		表面粗糙度符合 Ra3.2，符合得 3 分，不符合得 0 分。	3	

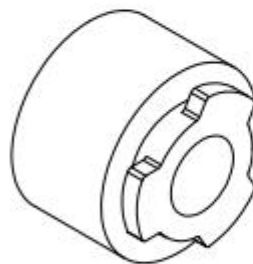
A3



其余: $\sqrt{32}$




A4



技术要求

- 1, 邵氏硬度A90。
- 2, 去尖角及毛刺, 棱边倒钝。

1件

					AQ43b1. 03-08B	
					共 1 张	第 1 张
更改标记	处数	更改文件	签字	日期	CONCH 	
设计		标准			比例	
审核		批准			1: 1	
工艺		日期			上海智质科技有限公司	

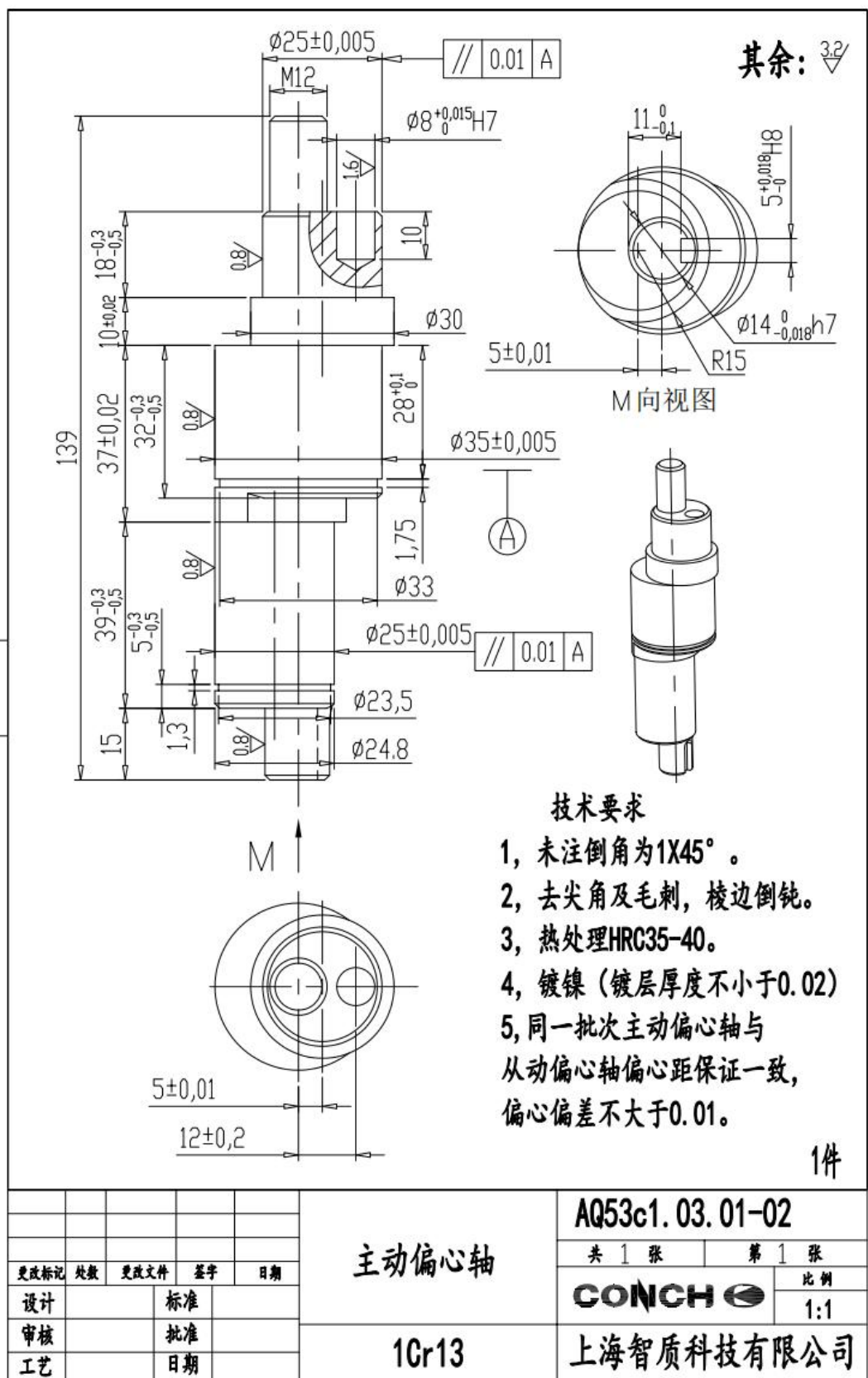
定位聚氨酯环

聚氨酯

表 2 主动偏心轴技术评审评标标准（30 分）

序号	评审项目		评审内容和标准	标准分值	评价依据
1	外观质量		表面不允许有明显的划痕、变形等影响外观因素。每出现 1 处缺陷扣 1 分，最低得 0 分。	3	投标文件响应/偏离值、第三方检测报告（如有）及比测试验最劣质计算得分
2	尺寸质量	偏心距	俯视图及 M 视图偏心距尺寸要求 $5 \pm 0.01\text{mm}$ 并且偏心方向与图纸保持一致，符合得 8 分，不符合得 0 分。	8	
3		轴径尺寸	轴径、内孔尺寸，全部符合得 8 分，每出现 1 处不合格扣 2 分，最低得 0 分。	8	
4		长度尺寸	主视图总长度 139 及各处带公差长度尺寸，全部符合得 3 分，每出现 1 处不合格扣 1 分，最低得 0 分。	3	
5		螺纹	两处 M12 螺纹环规检查，符合得 2 分，不符合得 0 分。	2	
6		键槽	M 向视图宽 5 键槽，符合得 2 分，不符合得 0 分。	2	
7	表面粗糙度		表面粗糙度符合 Ra0.8 及 Ra3.2，符合得 2 分，不符合得 0 分。	2	
8	硬度		样件硬度是否处于 HRC35-40 之间，符合得 2 分，不符合得 0 分。	2	

A4



具体技术要求详见招标文件的图纸附件。

第六章 投标文件格式

投标单位必须严格按照本章投标文件格式制作投标文件，若因投标文件格式不符合本章要求所造成的一切结果由投标单位自行承担。

一、【技术商务标】投标文件封面格式

投 标 文 件

（招标编号：_____）

项目名称：

投标文件内容：_____投标文件技术标

投 标 人：_____（盖单位公章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或盖本人姓名章）

日 期：____年____月____日

目 录

一、资格证明材料：

- (1) 投标函及投标函附录；
- (2) 法定代表人身份证明书；
- (3) 法人授权委托书及授权代理人身份证明(如投标文件由法定代表人签署的不要求此项内容)；
- (4) 其他资格证明材料：企业法人营业执照；
- (5) 投标保证金缴纳凭证；
- (6) 投标承诺书；
- (7) 招标公告要求的其他资格证明材料。

二、企业状况：

- (1) 企业基本情况介绍；
- (2) 企业类似项目业绩证明材料；
- (3) 企业财务状况；
- (4) 企业资信状况；
- (5) 企业履约信用、荣誉；
- (6) 其他。

三、技术方案：

- (1) 主要技改技术方案；
- (2) 技术规格偏离表；
- (3) 商务规格偏离表；
- (4) 供货范围表（含详细技术参数）
- (5) 设备选型。

四、售后：

- (1) 售后服务承诺；
- (2) 调试与试运行；
- (3) 人员培训。

五、其他材料。

一、资格证明材料

(1) 投标函及投标函附录

1) 投标函

致：_____（招标人名称）：

根据贵方为_____项目的招标文件，签字代表（姓名、职称、身份证号码）经正式授权并代表投标人（投标人名称、地址）提交下述文件正本一份及副本一份：

1. 投标函附录
2. 投标保证金凭证
3. 法定代表人身份证明书
4. 投标文件签署授权委托书
5. 对质量的承诺
6. 对同意履行招标文件中合同部分的承诺
7. 其他相关资料

据此函，签字代表宣布同意如下：

1. 经踏勘项目现场和研究上述招标文件后，投标人响应招标文件中所述的合同条件、合同主要条款、技术规范 and 图纸的要求，并承担任何质量缺陷保修责任。
2. 所附投标价格表中各项报价。
3. 投标人将按招标文件的规定履行合同责任和义务。
4. 投标人已详细审查全部招标文件（包括澄清及修改），我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权力。
5. 本投标文件有效期为自投标截止日起 90 个日历日。
6. 投标人同意投标人须知中关于不予退还投标保证金的规定。
7. 投标人完全理解贵方不一定接受最低价的投标。
8. 除非另外达成协议并生效，贵方的中标通知书和本投标文件将成为约束双方的合同文件的组成部分。
9. 我方将与本投标函一起，提交投标保证金_____万元，并且我方愿意在中标后，按照投标人须知中第_____条款提交履约保函。
10. _____（其他补充说明）。

盖章)

投标人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或

地址：

网址：

电话：

传真：

邮政编码：

_____年____月____日

2) 投标函附录

注：以下款项均为废标项

序号	条款名称	承诺内容	合同条款号	备注
1	项目负责人（必须与项目管理班子配备中的项目负责人名称一致）	姓名：		
2	服务期	按合同约定		
3	服务地点	按合同约定		
4	逾期交货违约金	按合同约定		
5	逾期交货违约金限额	按合同约定		
6	质量标准	一次性验收合格		
7	质保期	按合同约定		
8	质量保证金	按合同约定		
9	预付款额度	按合同约定		
...	...			
备注：投标人在响应招标文件中规定的实质性要求和条件的基础上，可作出其他有利于招标人的承诺。此类承诺可在本表中予以补充填写。				

投标人：_____（盖单位公章）

法定代表人或委托代理人：_____（签字或盖姓名章）

日期：_____年____月____日

(2) 法定代表人身份证明书

投标人名称：

单位性质：

地址：

成立时间：_____年____月____日

经营期限：

姓 名：_____ 性 别：_____ 年 龄：_____ 职 务：_____ 系
(投标人名称)的法定代表人。

特此证明。

投标人：_____（盖单位章）

_____年____月____日

(3) 法人授权委托书及授权代理人身份证明

本人_____（姓名）系_____（投标人单位名称）的法定代表人，现委托（姓名）为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义签署、澄清、说明、补正、递交、撤回、修改_____（项目名称）施工投标文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。

代理人无转委托权。

附：法定代表人身份证明及委托代理人身份证明

法定代表人身份证正面	法定代表人身份证反面
授权代理人身份证正面	授权代理人身份证反面

投标人：_____（盖单位章）

法定代表人：_____（签字或盖姓名章）

身份证号码：

委托代理人：_____（签字）

身份证号码：

_____年____月____日

(4) 其他资格证明材料：

企业法人营业执照、中国国家强制性产品认证（在强制性认证产品目录的须提供）；

(5) 财务报告；

(6) 投标人基本账户开户许可证、基本账户开户行开具的资信良好的证明材料；

(7) 业绩材料；

(8) 投标保证金缴纳凭证；

(9) 未被信用中国网站（www.creditchina.gov.cn）列入失信被执行人；

(11) 投标承诺书

_____（招标人名称）：

鉴于_____（投标人名称）（以下称“投标人”）于_____年
月__日参加_____（项目名称）的投标，我公司承诺：

1、在规定的投标文件有效期内撤销或修改其投标文件的，或者我公司在收到中标通知书后拒绝按招标人约定的时间和招标文件约定的合同条款签订合同的，我公司将无条件放弃中标资格，并接受招标人全额不予退还我公司投标保证金和相应的处罚；

2、在整个招标投标过程中，我公司熟知和了解招标文件、合同通用及专用条款及附件，我公司承诺完全按招标文件及合同通用、专用条款及附件履行职责及义务；

3、我公司未被人民法院列为失信被执行人；

4、我公司为一般纳税人资格；

5、我公司具备良好的资信和财务状况；

6、招标文件规定的其他承诺内容。

.....

特此承诺。

投标人名称：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或盖姓名章）

地址：

邮政编码：

电话：

传真：

_____年____月____日

(12) 其他投标人认为要提供的资料。

二、企业状况

(1) 企业基本情况介绍

1) 企业概况表

投标人名称							
注册地址（以营业执照上的住所填写）					邮政编码		
联系方式	联系人				电 话		
	传 真				网 址		
法定代表人	姓名		技术职称		电话		
成立时间			员工总人数：				
企业资质等级	（指生产制造、销售、服务许可证及级别和其他相关资质等）		其中	1、各类注册人员		（如有）	
营业执照号				2、高级职称人员			
注册资金(资本)				3、中级职称人员			
实缴资本(资本)				4、初级职称人员			
基本存款账户开户银行				1-4 人员合计			
账号				其他人员			
委托代理人姓名				职 务			
固定电话				手 机			
传 真				E-MAIL			
后附证明文件	1、投标人介绍； 2、申请人法人营业执照、税务登记证、组织机构代码证，或多证合一的营业执照（复印或扫描件）； 3、生产制造、销售、服务许可证及级别和其他相关资质等（复印或扫描件）。						
备注							

2) 与投标企业存在控股、管理关系表

序号	项目名称	单位名称	单位负责人(法定代表人)	(被)控股比例	管理关系
1	与投标人单位负责人(法定代表人)为同一人的其他单位				
2	控股、管理投标人的单位(母公司、主管单位等)				
3	投标人控股、管理关系(子公司、管理的公司等)				

注：投标人应主动披露，如无表格中以“/”表示。

(2) 企业类似项目业绩证明材料

已签约未完成业绩汇总表

序号	业绩项目名称	采购人名称	采购人联系人	采购人联系方式	签约日期	供货范围	计划服务期	签约合同价	项目所在国别和区域	项目负责人	备注
1				固定电话:							
				手机:							
2				固定电话:							
				手机:							
3				固定电话:							
				手机:							
4				固定电话:							
				手机:							
.....											

注：1、业绩应附对应合同复印或扫描件，合同内容应至少包括上述表格中要求的关键要素，若缺少将可能影响评标委员会对投标人的评审。

签约并完成业绩汇总表

序号	业绩项目名称	采购人名称	采购人联系人	采购人联系方式	签约日期	供货范围	计划服务期	实际服务期	签约合同价	项目所在国别和区域	项目负责人	备注
1				固定电话:								
				手机:								
2				固定电话:								
				手机:								
3				固定电话:								
				手机:								
4				固定电话:								
				手机:								
.....												

注：1、业绩应附对应合同复印或扫描件，合同内容应至少包括上述表格中要求的关键要素，若缺少将可能影响评标委员会对投标人的评审。

(3) 企业财务状况
近 3 年财务状况表

项目或指标	单位	2021 年度	2022 年度	2023 年度
一、注册资金	万元			
二、净资产	万元			
三、总资产	万元			
四、固定资产	万元			
五、流动资产	万元			
六、流动负债	万元			
七、负债合计	万元			
八、营业收入	万元			
九、净利润	万元			
十、净现金流量总额	万元			
十一、主要财务指标				
1、净资产收益率	%			
2、总资产报酬率	%			
3、主营业务利润率	%			
4、资产负债率	%			
5、流动比率	%			
6、速动比率	%			

注：1、近 3 年指 2021 年度、2022 年度、2023 年度。

2、投标人应附 2021 年度、2022 年度、2023 年度的资产负债表、利润表、现金流量表。

3、请投标人应安排其内部专业财务人员根据“资产负债表、利润表、现金流量表”填写表格中关键数据。

4、若缺少上述内容将可能影响资格审查委员会对投标人的评审。

(4) 企业资信状况

招标公告发布日前 3 个月内投标人资信状况表

投标人名称：_____（盖单位章）

项目或指标	单位	总额	金融机构/其他机构			备注
			金融机构 1:	金融机构 2:	
存款余额	万元		金额:	金额:		
授信额度	万元		金额:	金额:		
抵/质押情况	万元		金额:	金额:		
.....						

注：1、资信状况的时间为招标公告发布日前 3 个月内；2、投标人应对上述表格中要求内容的真实性负责，否则将可能影响评标委员会对投标人的评审。

(5) 企业综合实力

综合实力汇总表

项目或指标	内容	备注
成立时间	_____年____月____日	
该类品种投标产品的最早生产时间	_____年	
该类品种投标产品的最早销售合同时间	_____年	
该类品种投标产品的年产量	_____	
获得生产许可的年份（如有，指生产制造、销售、服务许可证和其他相关资质等首次获得的时间）		
工艺方法		
专利技术		
生产设备先进性		
各类专业技术人员资格等级及数量		
售后服务能力		
行业地位		
行业贡献		
ISO9001 质量管理体系认证		
ISO14001 环境管理体系认证		
GB/T28001 职业健康体系认证		
.....		

注：1、表格中要求内容为必填项，投标人可扩展表格增加认为需要的内容；

2、人员数量的要求以截至招标公告发布日填写；

3、投标人应对上述表格中要求内容的真实性负责，否则将可能影响评标委员会对投标人的评审。

(6) 企业履约信用、荣誉

本部分为投标人与安徽智质工程技术有限公司及其关联公司的履约信用的内容。

- 1、编写要求：格式可采用文件描述，也可表格编制；
- 2、履约信用时间：指 2021 年 1 月 1 日至公告发布日；
- 3、投标人近 3 年（2021 年 1 月 1 日以来）获得的荣誉

(7) 其他

三、技术方案

(1) 主要技术方案

(2) 技术规格偏离表

投标人名称：_____（盖单位公章）

招标编号：

序号	货物名称	招标文件 条目号	招标规格	投标规格	偏离	说明

备注：如果投标人在本表中未列明的，视为完全响应招标文件要求。

(3) 商务规格偏离表

投标人名称：_____（盖单位公章）

招标编号：

序号	招标文件条目号	招标文件的商务条款	投标文件的商务条款	说明

备注：如果投标人在本表中未列明的，视为完全响应招标文件要求。

(按投标货物包号、品目号分别填写)

招标编号：

数量:

[illegible]

投标人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或盖章）

(5) 设备选型（格式自拟）

四、其他材料

- (1) 近年发生的诉讼及仲裁情况
- (2) 投标人认为应该提供其他材料

二、商务标投标文件格式

【商务标】投标文件封面格式

投 标 文 件

（项目编号：_____）

项目名称：

投标文件内容：_____投标文件商务标

投 标 人：_____（盖单位公章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或盖本人姓名章）

日 期：_____ 年_____ 月_____ 日

目 录

- (1) 开标一览表
- (2) 投标分项报价表

前注：

1、投标人须严格按照以下所列格式填写报价，制作价格标书（正本壹份，副本壹份）随投标文件一并递交。

2、如因投标人自身原因，出现缺项漏项或核算错误所导致的一切后果，由投标人自行承担。

3、价格标（报价清单）请务必提供【Excel】格式一份于U盘中一并递交。

(1) . 开标一览表

招标编号：24AT136096603609			金额单位：元
序号	项目名称	智质公司 2024 年质量系统精密机械外协加工件	备注
1	投标人全称		
2	投标范围	全部	不得实质性偏离
3	投标各分项总价	大写金额：_____元 小写金额：_____元	不得修改报价金额单位
4	服务期	按合同约定	不得实质性偏离
5	质量保证期	按合同约定	不得实质性偏离
6	其他优惠条件		所有赠送条款将视为对招标人的优惠，不予核减。 投标总价请与分项报价表中合计保持前后一致。
7	备注		

投标单位：_____（签字或盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或盖姓名章）

法定代表人或其委托代理人身份证号：

联系方式：

日 期： 年 月 日

说明：

- 1) 投标人必须严格按照以上开标一览表的格式和此说明填写，否则可能导致投标不被接受。
- 2) 招标编号按招标文件给定的编号填写。如有分包，包号填写所投包号，下同。
- 3) 服务期为自合同签订之日起至 2025 年 6 月 30 日。

(2) 投标分项报价表

单位：元

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
1	机器臂	机器人支臂轴	AQ52c1.03-01	件	
2	机器臂	机器人手爪	AQ52c1.03-02	套	
3	机器臂	阀岛安装板	AQ52c1.03-03	件	
4	机器臂	机器人支臂轴	AQ52d1.03-01	件	
5	机器臂	机器人手爪	AQ52d1.03-02	套	
6	机器臂	复合抓手	AQC52a1.03.01	件	
7	机器臂	抓手软垫 a	AQC52a1.03.02	件	
8	机器臂	抓手软垫 b	AQC52a1.03.03	件	
9	机器臂	抓手软垫 c	AQC52a1.03.04	件	
10	机器臂	激光测距感应板	AQC52a1.03.05	件	
11	机器臂	激光到位感应板	AQC52a1.03.06	件	
12	机器臂	抓手安装底座	AQC52a1.05.01	件	
13	动力风机	换向阀阀体	AQ33b1.01-01	件	
14	动力风机	左盖	AQ33b1.01-02	件	
15	动力风机	堵头	AQ33b1.01-03	件	
16	动力风机	管接头	AQ33b1.01-04	件	
17	动力风机	阀芯	AQ33b1.01-05	件	
18	动力风机	轴	AQ33b1.01-06	件	
19	动力风机	右盖	AQ33b1.01-07	件	
20	动力风机	短螺母	AQ33b1.01-08	件	
21	动力风机	长螺母	AQ33b1.01-09	件	
22	动力风机	管接头	AQ33b1.01-10	件	
23	一体机	盖板	AQ53c1.01-01	件	
24	一体机	旋转盖板	AQ53c1.01-03	件	
25	一体机	旋转壳体	AQ53c1.01-04	件	
26	一体机	上盖支座	AQ53c1.01-05	件	
27	一体机	转轴	AQ53c1.01-06	件	
28	一体机	限位连接板	AQ53c1.01-07	件	
29	一体机	转轴臂	AQ53c1.01-08	件	
30	一体机	刮板前	AQ53c1.01-09	件	
31	一体机	刮板中	AQ53c1.01-10	件	
32	一体机	刮板后	AQ53c1.01-11	件	
33	一体机	密封圈挡板	AQ53c1.01-12	件	
34	一体机	刮板连杆	AQ53c1.01-13	件	
35	一体机	刮板连接块	AQ53c1.01-14	件	
36	一体机	定量侧板	AQ53c1.01-15	件	
37	一体机	定量壳体	AQ53c1.01-16	件	
38	一体机	压板	AQ53c1.01-17	件	
39	一体机	密封垫	AQ53c1.01-18	件	
40	一体机	吸尘弯头	AQ53c1.01-19	件	
41	一体机	定量中板	AQ53c1.01-20	件	
42	一体机	定量料杯	AQ53c1.01-21	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
43	一体机	防尘密封圈	AQ53c1. 01-22	件	
44	一体机	直角连接板	AQ53c1. 01-23	件	
45	一体机	摆缸气振连接板	AQ53c1. 01-24	件	
46	一体机	耐磨套	AQ53c1. 01-25	件	
47	一体机	高度调整垫	AQ53c1. 01-26	件	
48	一体机	加药底座	AQ53c1. 02-01	件	
49	一体机	加药导轮	AQ53c1. 02-02	件	
50	一体机	螺堵	AQ53c1. 02-03	件	
51	一体机	加药腔体	AQ53c1. 02-04	件	
52	一体机	配重块	AQ53c1. 02-05	件	
53	一体机	加药上盖板	AQ53c1. 02-06	件	
54	一体机	手扭	AQ53c1. 02-07	件	
55	一体机	加药挡片	AQ53c1. 02-08	件	
56	一体机	加药滑块	AQ53c1. 02-09	件	
57	一体机	密封塞	AQ53c1. 02-10	件	
58	一体机	偏心轴压盖	AQ53c1. 03. 01-01	件	
59	一体机	主动偏心轴	AQ53c1. 03. 01-02	件	
60	一体机	转接轴	AQ53c1. 03. 01-03	件	
61	一体机	研磨钵支架	AQ53c1. 03. 02-01	件	
62	一体机	研磨钵组合成套	AQ53c1. 03. 02	套	
63	一体机	进料上盖	AQ53c1. 03. 02-03	件	
64	一体机	进料管	AQ53c2. 03. 02-04	件	
65	一体机	研磨上盖	AQ53c1. 03. 02-05	件	
66	一体机	研磨环	AQ53c1. 03. 02-07	件	
67	一体机	研磨柱	AQ53c1. 03. 02-08	件	
68	一体机	排料气缸轴	AQ53c1. 03. 02-09	件	
69	一体机	排料壳体	AQ53c1. 03. 02-10	件	
70	一体机	排料管	AQ53c2. 03. 02-11	件	
71	一体机	进料管压盖	AQ53c1. 03. 02-12	件	
72	一体机	防尘罩	AQ53c2. 03. 02-13	件	
73	一体机	从动偏心轴	AQ53c1. 03. 03-01	件	
74	一体机	缓冲套管	AQ53c1. 03. 04-02	件	
75	一体机	六方研磨支撑支架	AQ53c2. 03. 04-01	件	
76	一体机	U 型配重块	AQ53c1. 03. 05-01	件	
77	一体机	轴承隔套	AQ53c1. 03. 05-02	件	
78	一体机	电机固定板	AQ53c1. 03. 06-01	件	
79	一体机	防护筒	AQ53c1. 03. 06-02	件	
80	一体机	研磨固定板	AQ53c1. 03. 06-03	件	
81	一体机	运输连接板	AQ53c1. 03. 06-04	件	
82	一体机	支柱	AQ53c1. 04. 01-01	件	
83	一体机	调平板	AQ53c1. 04. 01-02	件	
84	一体机	压模托架	AQ53c1. 04. 01-03	件	
85	一体机	上盖板	AQ53c1. 04. 01-04	件	
86	一体机	上模块	AQ53c1. 04. 01-05	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
87	一体机	模组固定板	AQ53c1.04.01-06	件	
88	一体机	液压顶头	AQ53c2.04.01-07	件	
89	一体机	感应片限位架	AQ53c1.04.01-08	件	
90	一体机	传感器感应片	AQ53c1.04.01-09	件	
91	一体机	钢环	AQ53c1.04.02-01	件	
92	一体机	推杆套	AQ53c1.04.02-02	件	
93	一体机	推杆	AQ53c1.04.02-03	件	
94	一体机	推杆座	AQ53c1.04.02-04	件	
95	一体机	上模清扫左支架	AQ53c1.04.03-01	件	
96	一体机	上模清扫固定板	AQ53c1.04.03-02	件	
97	一体机	上模清扫连接板	AQ53c1.04.03-03	件	
98	一体机	上模清扫右支架	AQ53c1.04.03-04	件	
99	一体机	毛刷吸尘管	AQ53c1.04.03-05	件	
100	一体机	方毛刷架	AQ53c1.04.03-06	件	
101	一体机	方毛刷	AQ53c1.04.03-07	件	
102	一体机	毛刷固定块	AQ53c1.04.03-08	件	
103	一体机	上清洁连接板	AQ53c1.04.03-09	件	
104	一体机	模拟量连接板	AQ53c1.04.03-10	件	
105	一体机	上清洁弯板	AQ53c1.04.03-11	件	
106	一体机	喷嘴	AQ53c1.04.03.12-01	件	
107	一体机	旋转基座	AQ53c1.04.03.12-02	件	
108	一体机	收尘罩下端上	AQ53c1.04.03.12-03	件	
109	一体机	收尘罩上端	AQ53c1.04.03.12-04	件	
110	一体机	洗吹锁紧螺母	AQ53c1.04.03.12-05	件	
111	一体机	喷嘴 2	AQ53c1.04.03.12-06	件	
112	一体机	30x1 调整垫	AQ53c1.04.03.12-07	件	
113	一体机	吹洗限位块	AQ53c1.04.03.12-08	件	
114	一体机	收尘罩下端下	AQ53c1.04.03.13-01	件	
115	一体机	下清洁横板	AQ53c1.04.03-14	件	
116	一体机	下清洁连接板	AQ53c1.04.03-15	件	
117	一体机	弃料转接板	AQ53c1.04.03-16	件	
118	一体机	排料连接板	AQ53c1.04.03-17	件	
119	一体机	排料弯板	AQ53c1.04.03-18	件	
120	一体机	限位压板	AQ53c1.04.03-19	件	
121	一体机	减震环	AQ53c1.04.03-20	件	
122	一体机	接料管	AQ53c1.04.03-21	件	
123	一体机	弃料横板	AQ53c1.04.03-22	件	
124	一体机	顶升连接板上	AQ53c1.04.03-23	件	
125	一体机	接料转接头	AQ53c1.04.03-24	件	
126	一体机	弃料固定转轴	AQ53c1.04.03-25	件	
127	一体机	弃料转动连杆	AQ53c1.04.03-26	件	
128	一体机	接料气震缓冲垫	AQ53c1.04.03-27	件	
129	一体机	顶升连接板下	AQ53c1.04.03-28	件	
130	一体机	弃料气缸连接板	AQ53c1.04.03-29	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
131	一体机	弃料弹簧	AQ53c1.04.03-30	件	
132	一体机	上连接板	AQ53c1.05-01	件	
133	一体机	冲环连接环	AQ53c1.05-02	件	
134	一体机	冲环连接杆	AQ53c1.05-03	件	
135	一体机	压紧弹簧	AQ53c1.05-04	件	
136	一体机	冲头	AQ53c1.05-05	件	
137	一体机	压块	AQ53c1.05-06	件	
138	一体机	底座	AQ53c1.05-07	件	
139	一体机	连接支架	AQ53c2.05-08	件	
140	一体机	高度调整垫	AQ53c1.05-09	件	
141	一体机	上平板	AQ53c1.06-01	件	
142	一体机	传感器固定板	AQ53c1.06-02	件	
143	一体机	托架	AQ53c1.06-03	件	
144	一体机	下平板	AQ53c1.06-04	件	
145	一体机	连杆	AQ53c1.06-05	件	
146	一体机	电机连接板	AQ53c1.06-06	件	
147	一体机	手爪	AQ53c1.07-01	件	
148	一体机	气爪连接板	AQ53c1.07-02	件	
149	一体机	连接弯板	AQ53c1.07-03	件	
150	一体机	摆缸连接支架	AQ53c1.07-04	件	
151	一体机	内部固定架 1	AQ53c1.07-05	件	
152	一体机	摆缸主支撑	AQ53c1.07-06	件	
153	一体机	皮带连接架 3	AQ53c1.07-07	件	
154	一体机	摆缸高度调整垫	AQ53c1.07-08	件	
155	一体机	皮带传感器支架	AQ53c1.07-09	件	
156	一体机	皮带支撑限位架	AQ53c1.07-10	件	
157	一体机	夹管阀阀体	AQ53c1.08-01	件	
158	一体机	20 转接头	AQ53c1.08-02	件	
159	一体机	25 转接头	AQ53c1.08-03	件	
160	一体机	50 转接头	AQ53c1.08-04	件	
161	一体机	吸尘接头	AQ53c1.08-05	件	
162	一体机	传感器接头	AQ53c1.08-06	件	
163	一体机	备用堵头	AQ53c1.08-07	件	
164	一体机	三通接头	AQ53c1.08-08	件	
165	一体机	真空吸盘气缸支架	AQ53c1.09-01	件	
166	一体机	钢环托架	AQ53c1.09-02	件	
167	一体机	真空吸盘调节支架	AQ53c1.09-03	件	
168	一体机	钢环托	AQ53c1.09-04	件	
169	一体机	积灰盒	AQ53c1.09-05	件	
170	一体机	盖板	AQC53a1.09.01	件	
171	一体机	旋转盖板	AQC53a1.09.02	件	
172	一体机	旋转壳体	AQC53a1.09.03	件	
173	一体机	上盖支座	AQC53a1.09.04	件	
174	一体机	转轴	AQC53a1.09.05	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
175	一体机	限位连接板	AQC53a1. 09. 06	件	
176	一体机	转轴臂	AQC53a1. 09. 07	件	
177	一体机	刮板前	AQC53a1. 09. 08	件	
178	一体机	刮板后	AQC53a1. 09. 09	件	
179	一体机	刮板中	AQC53a1. 09. 10	件	
180	一体机	密封圈挡板	AQC53a1. 09. 11	件	
181	一体机	刮板连杆	AQC53a1. 09. 12	件	
182	一体机	刮板连接块	AQC53a1. 09. 13	件	
183	一体机	定量侧板	AQC53a1. 09. 14	件	
184	一体机	定量壳体	AQC53a1. 09. 15	件	
185	一体机	压板	AQC53a1. 09. 16	件	
186	一体机	密封垫	AQC53a1. 09. 17	件	
187	一体机	吸尘弯头	AQC53a1. 09. 18	件	
188	一体机	定量中板	AQC53a1. 09. 19	件	
189	一体机	定量料杯	AQC53a1. 09. 20	件	
190	一体机	防尘密封圈	AQC53a1. 09. 21	件	
191	一体机	直角连接板	AQC53a1. 09. 22	件	
192	一体机	摆缸气振连接板	AQC53a1. 09. 23	件	
193	一体机	耐磨套	AQC53a1. 09. 24	件	
194	一体机	高度调整垫	AQC53a1. 09. 25	件	
195	一体机	加药底座	AQC53a1. 08. 01	件	
196	一体机	螺堵	AQC53a1. 08. 02	件	
197	一体机	加药腔体	AQC53a1. 08. 03	件	
198	一体机	配重块	AQC53a1. 08. 04	件	
199	一体机	加药上盖板	AQC53a1. 08. 05	件	
200	一体机	手扭	AQC53a1. 08. 06	件	
201	一体机	加药挡片	AQC53a1. 08. 07	件	
202	一体机	加药滑块	AQC53a1. 08. 08	件	
203	一体机	密封塞	AQC53a1. 08. 09	件	
204	一体机	加药导轮	AQC53a1. 08. 10	件	
205	一体机	出料管钣金支架	AQC53a1. 01. 30	件	
206	一体机	配重板	AQC53a1. 01. 31	件	
207	一体机	防尘盖	AQC53a1. 01. 32	件	
208	一体机	压装立柱	AQC53a1. 02. 01. 01	件	
209	一体机	压装立柱 2	AQC53a1. 02. 01. 02	件	
210	一体机	上端盖	AQC53a1. 02. 01. 03	件	
211	一体机	压头	AQC53a1. 02. 01. 04	件	
212	一体机	上模块	AQC53a1. 02. 01. 05	件	
213	一体机	感应片限位架	AQC53a1. 02. 01. 06	件	
214	一体机	传感器感应片	AQC53a1. 02. 01. 07	件	
215	一体机	模组固定板	AQC53a1. 02. 01. 08	件	
216	一体机	调平板	AQC53a1. 02. 01. 09	件	
217	一体机	压模托架	AQC53a1. 02. 01. 10	件	
218	一体机	推杆座	AQC53a1. 02. 02. 01	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
219	一体机	推杆	AQC53a1.02.02.02	件	
220	一体机	推杆套	AQC53a1.02.02.03	件	
221	一体机	钢环	AQC53a1.02.03	件	
222	一体机	接料组件安装板	AQC53a1.02.04.01	件	
223	一体机	接料转接头	AQC53a1.02.04.02	件	
224	一体机	接料管	AQC53a1.02.04.03	件	
225	一体机	弃料固定柱	AQC53a1.02.04.04	件	
226	一体机	顶升连接板上	AQC53a1.02.04.05	件	
227	一体机	接料气震缓冲垫	AQC53a1.02.04.06	件	
228	一体机	顶升连接板下	AQC53a1.02.04.07	件	
229	一体机	弃料转接板	AQC53a1.02.04.08	件	
230	一体机	限位压板	AQC53a1.02.04.09	件	
231	一体机	弃料横板	AQC53a1.02.04.10	件	
232	一体机	弃料固定转轴	AQC53a1.02.04.11	件	
233	一体机	弃料转动连杆	AQC53a1.02.04.12	件	
234	一体机	接料清洁接触垫片	AQC53a1.02.04.13	件	
235	一体机	压紧弹簧	AQC53a1.02.04.14	件	
236	一体机	上清洁连接板	AQC53a1.02.05.01	件	
237	一体机	模拟量连接板	AQC53a1.02.05.02	件	
238	一体机	上清洁连弯板	AQC53a1.02.05.03	件	
239	一体机	收尘罩上端	AQC53a1.02.05.04	件	
240	一体机	洗吹锁紧螺母	AQC53a1.02.05.05	件	
241	一体机	收尘罩下端上	AQC53a1.02.05.06	件	
242	一体机	基座	AQC53a1.02.05.07	件	
243	一体机	下清洁垫片	AQC53a1.02.05.09	件	
244	一体机	喷嘴 1	AQC53a1.02.05.10	件	
245	一体机	喷嘴 2	AQC53a1.02.05.11	件	
246	一体机	吹洗限位块	AQC53a1.02.05.12	件	
247	一体机	下清洁连接板	AQC53a1.02.06.01	件	
248	一体机	下清洁横板	AQC53a1.02.06.02	件	
249	一体机	上模清扫固定板	AQC53a1.02.07.01	件	
250	一体机	上模清扫连接板	AQC53a1.02.07.02	件	
251	一体机	上模清扫左支架	AQC53a1.02.07.03	件	
252	一体机	镜像上模清扫左支架	AQC53a1.02.07.04	件	
253	一体机	毛刷架	AQC53a1.02.07.05	件	
254	一体机	毛刷吸尘管	AQC53a1.02.07.06	件	
255	一体机	毛刷吸尘管 2	AQC53a1.02.07.06-02	件	
256	一体机	毛刷	AQC53a1.02.07.07	件	
257	一体机	毛刷固定块	AQC53a1.02.07.08	件	
258	一体机	下平板	AQC53a1.03.01	件	
259	一体机	连杆	AQC53a1.03.02	件	
260	一体机	电机连接板	AQC53a1.03.03	件	
261	一体机	托架	AQC53a1.03.04	件	
262	一体机	上平板	AQC53a1.03.05	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
263	一体机	传感器固定板	AQC53a1. 03. 06	件	
264	一体机	摆缸主支撑	AQC53a1. 04. 01	件	
265	一体机	摆缸连接支架	AQC53a1. 04. 02	件	
266	一体机	连接弯板	AQC53a1. 04. 03	件	
267	一体机	气爪连接板	AQC53a1. 04. 04	件	
268	一体机	手爪	AQC53a1. 04. 05	件	
269	一体机	内部固定架 1	AQC53a1. 04. 07	件	
270	一体机	皮带连接架 3	AQC53a1. 04. 08	件	
271	一体机	摆缸高度调整垫	AQC53a1. 04. 09	件	
272	一体机	皮带传感器支架	AQC53a1. 04. 10	件	
273	一体机	固定角板 2	AQC53a1. 11. 01	件	
274	一体机	夹管阀阀体	AQC53a1. 05. 01	件	
275	一体机	夹管阀安装板	AQC53a1. 05. 02	件	
276	一体机	DN40 转接头	AQC53a1. 05. 03	件	
277	一体机	DN40 转接头 2	AQC53a1. 05. 04	件	
278	一体机	DN25 转接头	AQC53a1. 05. 05	件	
279	一体机	吸尘接头	AQC53a1. 05. 06	件	
280	一体机	20 转接头	AQC53a1. 05. 07	件	
281	一体机	25 转接头	AQC53a1. 05. 08	件	
282	一体机	传感器接头	AQC53a1. 05. 09	件	
283	一体机	备用堵头	AQC53a1. 05. 10	件	
284	一体机	三通接头	AQC53a1. 05. 11	件	
285	一体机	真空吸盘气缸支架	AQC53a1. 06. 01	件	
286	一体机	真空吸盘调节支架	AQC53a1. 06. 02	件	
287	一体机	钢环托架	AQC53a1. 06. 03	件	
288	一体机	积灰盒	AQC53a1. 06. 04	件	
289	一体机	钢环托	AQC53a1. 06. 05	件	
290	一体机	连接支架	AQC53a1. 07. 01	件	
291	一体机	底座	AQC53a1. 07. 02	件	
292	一体机	冲环连接环	AQC53a1. 07. 03	件	
293	一体机	垫片	AQC53a1. 07. 04	件	
294	一体机	上连接板	AQC53a1. 07. 05	件	
295	一体机	冲环连接杆	AQC53a1. 07. 06	件	
296	一体机	冲头	AQC53a1. 07. 07	件	
297	一体机	压块	AQC53a1. 07. 08	件	
298	一体机	压紧弹簧	AQC53a1. 07. 09	件	
299	一体机	偏心轴压片	AQC53a1. 01. 01	件	
300	一体机	主动偏心轴 (4)	AQC53a1. 01. 02	件	
301	一体机	主动偏心轴 (6)	AQC53a1. 01. 02	件	
302	一体机	主动偏心轴 (8)	AQC53a1. 01. 02	件	
303	一体机	转接轴	AQC53a1. 01. 03	件	
304	一体机	研磨钵支架	AQC53a1. 01. 04	件	
305	一体机	研磨钵外壳	AQC53a1. 01. 05	件	
306	一体机	研磨钵	AQC53a1. 01. 06	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
307	一体机	研磨环	AQC53a1. 01. 07	件	
308	一体机	研磨环	AQC53a1. 01. 07-2	件	
309	一体机	研磨柱	AQC53a1. 01. 08	件	
310	一体机	研磨柱	AQC53a1. 01. 08-2	件	
311	一体机	进料上盖	AQC53a1. 01. 09	件	
312	一体机	研磨钵端盖	AQC53a1. 01. 10	件	
313	一体机	排料壳体	AQC53a1. 01. 13	件	
314	一体机	排料气缸轴	AQC53a1. 01. 14	件	
315	一体机	进料管压盖	AQC53a1. 01. 15	件	
316	一体机	从动偏心轴(4)	AQC53a1. 01. 17	件	
317	一体机	从动偏心轴(6)	AQC53a1. 01. 17	件	
318	一体机	从动偏心轴(8)	AQC53a1. 01. 17	件	
319	一体机	六方研磨支撑支架	AQC53a1. 01. 18	件	
320	一体机	缓冲定位棒	AQC53a1. 01. 19	件	
321	一体机	U 型配重块 2	AQC53a1. 01. 20	件	
322	一体机	轴承隔套	AQC53a1. 01. 21	件	
323	一体机	防护筒	AQC53a1. 01. 22	件	
324	一体机	研磨固定板	AQC53a1. 01. 23	件	
325	一体机	地脚板	AQC53a1. 01. 24	件	
326	一体机	运输连接板	AQC53a1. 01. 25	件	
327	一体机	侧拉弹簧座	AQC53a1. 01. 26	件	
328	一体机	配重块	AQC53a1. 01. 28	件	
329	一体机	配重块	AQC53a1. 01. 29	件	
330	自动接收站	拔盖组件盖板	AQ43b1. 01-01	件	
331	自动接收站	拔盖组件外壳	AQ43b1. 01-02B	件	
332	自动接收站	拔盖夹盖连接块	AQ43b1. 01-03	件	
333	自动接收站	拔盖手指	AQ43b1. 01-04	件	
334	自动接收站	压盖件	AQ43b1. 01-05	件	
335	自动接收站	接线盒	AQ43b1. 01-06B	件	
336	自动接收站	回转体	AQ43b1. 02. 01-01	件	
337	自动接收站	内衬筒	AQ43b1. 02. 01-02	件	
338	自动接收站	密封垫	AQ43b1. 02. 01-03	件	
339	自动接收站	夹抱块	AQ43b1. 02. 01-04	件	
340	自动接收站	驱动侧夹抱连接法兰	AQ43b1. 02. 01-05	件	
341	自动接收站	定位侧夹抱连接法兰	AQ43b1. 02. 01-06	件	
342	自动接收站	指示器	AQ43b1. 02. 01-07	件	
343	自动接收站	密封垫垫片	AQ43b1. 02. 01-08	件	
344	自动接收站	电机固定板	AQ43b1. 02. 02-01	件	
345	自动接收站	张紧器拉杆	AQ43b1. 02. 03-01	件	
346	自动接收站	张紧器固定座	AQ43b1. 02. 03-02	件	
347	自动接收站	张紧器轴杆	AQ43b1. 02. 03-03	件	
348	自动接收站	接收组件壳体	AQ43b1. 02-01	件	
349	自动接收站	驱动侧法兰	AQ43b1. 02-02B	件	
350	自动接收站	定位侧法兰	AQ43b1. 02-03B	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
351	自动接收站	退弹口盖	AQ43b1. 02-05	件	
352	自动接收站	挡片	AQ43b1. 02-06	件	
353	自动接收站	上总成连接器	AQ43b1. 02-07	件	
354	自动接收站	聚四氟轴套	AQ43b1. 02-08B	件	
355	自动接收站	窗口	AQ43b1. 02-09B	件	
356	自动接收站	气锤改造	AQ43b1. 02-10	件	
357	自动接收站	窗口压板	AQ43b1. 02-11	件	
358	自动接收站	管道连接基座	AQ43b1. 03-01	件	
359	自动接收站	上管道	AQ43b1. 03-02	件	
360	自动接收站	上连管	AQ43b1. 03-03	件	
361	自动接收站	气缸连接销轴	AQ43b1. 03-04	件	
362	自动接收站	单肘接头	AQ43b1. 03-05	件	
363	自动接收站	风道变径管	AQ43b1. 03-06	件	
364	自动接收站	定位组件	AQ43b1. 03-09B	件	
365	自动接收站	下管道连接基座	AQ43b1. 04-01	件	
366	自动接收站	下管道	AQ43b1. 04-02	件	
367	自动接收站	下连管	AQ43b1. 04-03	件	
368	自动接收站	下料斗	AQ43b1. 05-01B	件	
369	自动接收站	上吸尘盒	AQ43b1. 05-02B	件	
370	自动接收站	上料斗	AQ43b1. 05-03	件	
371	自动接收站	下吸尘盒	AQ43b1. 05-04	件	
372	自动接收站	对插板耳轴	AQ43b1. 05-05	件	
373	自动接收站	对插板	AQ43b1. 05-06	件	
374	自动接收站	插板耳轴	AQ43b1. 05-07	件	
375	自动接收站	大插板	AQ43b1. 05-08	件	
376	自动接收站	上定量腔	AQ43b1. 05-09	件	
377	自动接收站	定量吸尘管	AQ43b1. 05-10	件	
378	自动接收站	定量密封垫	AQ43b1. 05-11	件	
379	自动接收站	定量进气管	AQ43b1. 05-12	件	
380	自动接收站	料位传感器支架	AQ43b1. 05-13B	件	
381	自动接收站	插板销轴	AQ43b1. 05-14	件	
382	自动接收站	励震硅胶板	AQ43b1. 05-15	件	
383	自动接收站	下定量腔	AQ43b1. 05-16	件	
384	自动接收站	下料密封圈压板	AQ43b1. 05-17	件	
385	自动接收站	分样饰板	AQ43b1. 06-01B	件	
386	自动接收站	顶升管固定器	AQ43b1. 06-02	件	
387	自动接收站	分样附加板	AQ43b1. 06-03	件	
388	自动接收站	弃料顶升管	AQ43b1. 06-04	件	
389	自动接收站	分样转盘	AQ43b1. 06-05-1	件	
390	自动接收站	转盘联轴器	AQ43b1. 06-05-2	件	
391	自动接收站	弃料顶升口	AQ43b1. 06-06	件	
392	自动接收站	小杯托	AQ43b1. 06-07	件	
393	自动接收站	大杯托	AQ43b1. 06-08	件	
394	自动接收站	小样杯	AQ43b1. 06-09	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
395	自动接收站	大样杯	AQ43b1. 06-10	件	
396	自动接收站	滑台支架	AQ43b1. 07-01	件	
397	自动接收站	气爪右指尖	AQ43b1. 07-02	件	
398	自动接收站	气爪右手指	AQ43b1. 07-03	件	
399	自动接收站	气爪左手指	AQ43b1. 07-04	件	
400	自动接收站	气爪支架	AQ43b1. 07-05	件	
401	自动接收站	挡灰板	AQ43b1. 07-06	件	
402	自动接收站	气爪指尖轴	AQ43b1. 07-07	件	
403	自动接收站	洗杯套管	AQ43b1. 08-01	件	
404	自动接收站	洗杯内管	AQ43b1. 08-02-01	件	
405	自动接收站	洗杯内管接头	AQ43b1. 08-02-02	件	
406	自动接收站	洗杯内管垫	AQ43b1. 08-02-03	件	
407	自动接收站	洗杯压板	AQ43b1. 08-03	件	
408	自动接收站	洗杯气缸连接架	AQ43b1. 08-04	件	
409	自动接收站	洗杯组件连接板	AQ43b1. 08-05	件	
410	自动接收站	洗杯气缸调整板	AQ43b1. 08-06B	件	
411	自动接收站	洗杯气缸调整架 A	AQ43b1. 08-07	件	
412	自动接收站	洗杯气缸调整架 B	AQ43b1. 08-08	件	
413	自动接收站	气缸压板	AQ43b1. 08-09	件	
414	自动接收站	集尘器	AQ43b1. 09. 01-01	件	
415	自动接收站	夹管阀固定板	AQ43b1. 09. 01-02	件	
416	自动接收站	前上面板	AQ43b1. 09-04B	件	
417	自动接收站	顶板	AQ43b1. 09-07	件	
418	自动接收站	集尘器固定板	AQ43b1. 09-10	件	
419	自动接收站	固定风道	AQ43b1. 09-11	件	
420	自动接收站	传感器固定支架	AQ43b1. 09-13B	件	
421	自动接收站	输送下气管	AQC41a1-01-04	件	
422	自动接收站	收尘下气管	AQC41a1-01-05	件	
423	自动接收站	下气管安装板	AQC41a1-01-06	件	
424	自动接收站	阀岛安装板	AQC41a1-01-07	件	
425	自动接收站	旋转工位安装块	AQC41a1-02-01	件	
426	自动接收站	定位侧法兰	AQC41a1-02-02	件	
427	自动接收站	旋转工位安装转接板	AQC41a1-02-03	件	
428	自动接收站	驱动侧法兰	AQC43b1. 02-02B	件	
429	自动接收站	挡片	AQC43b1. 02-06	件	
430	自动接收站	聚四氟轴套	AQC43b1. 02-08B	件	
431	自动接收站	窗口	AQC43b1. 02-09B	件	
432	自动接收站	窗口压板	AQC43b1. 02-11	件	
433	自动接收站	清洗模块压盖	AQC41a1-03-02	件	
434	自动接收站	内管密封垫	AQC41a1-03-03	件	
435	自动接收站	清洗套管	AQC41a1-03-04	件	
436	自动接收站	清洗负压接口	AQC41a1-03-05	件	
437	自动接收站	清洗内管	AQC41a1-03-06	件	
438	自动接收站	弹簧	AQC41a1-03-08	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
439	自动接收站	顶升外圈围板	AQC41a1-04-01	件	
440	自动接收站	顶升中心支撑	AQC41a1-04-02	件	
441	自动接收站	顶块安装板	AQC41a1-04-03	件	
442	自动接收站	顶升定位工装	AQC41a1-04-04	件	
443	自动接收站	气缸安装板	AQC41a1-04-05	件	
444	自动接收站	气缸调整支架 1	AQC41a1-04-06	件	
445	自动接收站	气缸调整支架 2	AQC41a1-04-07	件	
446	自动接收站	弹簧	AQC41a1-04-08	件	
447	自动接收站	夹管阀安装板	AQC41a1-05-01	件	
448	自动接收站	收尘转接块	AQC41a1-05-02	件	
449	自动接收站	回转体	AQC43b1.02.01-01	件	
450	自动接收站	内衬筒	AQC43b1.02.01-02	件	
451	自动接收站	密封垫	AQC43b1.02.01-03	件	
452	自动接收站	夹抱块	AQC43b1.02.01-04	件	
453	自动接收站	驱动侧夹抱连接法兰	AQC43b1.02.01-05	件	
454	自动接收站	定位侧夹抱连接法兰	AQC43b1.02.01-06	件	
455	自动接收站	驱动电机支架	AQC41a1-00-03	件	
456	自动接收站	张紧器拉杆	AQC43b1.02.03-01	件	
457	自动接收站	张紧器固定座	AQC43b1.02.03-02	件	
458	自动接收站	张紧器轴杆	AQC43b1.02.03-03	件	
459	自动接收站	拔盖组件盖板	AQC43b1.01-01	件	
460	自动接收站	拔盖组件外壳	AQ4C3b1.01-02B	件	
461	自动接收站	拔盖夹盖连接块	AQC43b1.01-03	件	
462	自动接收站	拔盖手指	AQC43b1.01-04	件	
463	自动接收站	压盖件	AQC43b1.01-05	件	
464	自动接收站	上管道连接基座	AQC43b1.03-01	件	
465	自动接收站	上管道	AQC43b1.03-02	件	
466	自动接收站	上连接管	AQC43b1.03-03	件	
467	自动接收站	气缸连接销轴	AQC43b1.03-04	件	
468	自动接收站	单肘接头	AQC43b1.03-05	件	
469	自动接收站	风道变径管	AQC43b1.03-06	件	
470	自动接收站	定位组件	AQC43b1.03-07B~09B	套	
471	自动接收站	下管道连接基座	AQC43b1.04-01	件	
472	自动接收站	下管道	AQC41a1-00-02~02-01	套	
473	自动接收站	下连管	AQC43b1.04-03	件	
474	自动接收站	单向阀固定座	AQP41a1.07-07	件	
475	自动接收站	顶升气缸安装板	AQP41a1.02-01	件	
476	自动接收站	开盖工位安装板	AQP41a1.02-02	件	
477	自动接收站	上进管夹块	AQP41a1.02-03	件	
478	自动接收站	调整块	AQP41a1.02-04	件	
479	自动接收站	夹盖安装板	AQP41a1.02-05	件	
480	自动接收站	夹紧工位安装块	AQP41a1.03-01	件	
481	自动接收站	缓冲夹块	AQP41a1.03-02	件	
482	自动接收站	聚氨酯缓冲块	AQP41a1.03-03	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
483	自动接收站	炮弹夹紧块	AQP41a1. 03-04	件	
484	自动接收站	夹紧气缸安装板	AQP41a1. 03-05	件	
485	自动接收站	气堵连接管	AQP41a1. 04-01	件	
486	自动接收站	夹盖工位安装块	AQP41a1. 05-01	件	
487	自动接收站	接收到位管	AQP41a1. 05-02	件	
488	自动接收站	调整到位管	AQP41a1. 05-03	件	
489	自动接收站	夹盖气缸安装板	AQP41a1. 05-04	件	
490	自动接收站	安装工装桶	AQP41a1. 05-05	件	
491	自动接收站	夹盖块	AQP41a1. 05-06	件	
492	自动接收站	调整垫片	AQP41a1. 05-07	件	
493	自动接收站	上进样管	AQP41a1. 05-08	件	
494	自动接收站	平面连接管	AQP41a1. 07-01	件	
495	自动接收站	导向板	AQP41a1. 07-02	件	
496	自动接收站	上部卡箍	AQP41a1. 07-03	件	
497	自动接收站	挡板	AQP41a1. 07-04	件	
498	自动接收站	单向阀体	AQP41a1. 07-05	件	
499	自动接收站	单向阀支撑架	AQP41a1. 07-06	件	
500	双平均样	平均样下基板	AQ57b1. 01-01	件	
501	双平均样	平均样上基板	AQ57b1. 01-04	件	
502	双平均样	平均样转盘	AQ57b1. 01-06	件	
503	双平均样	盖板	AQ57b1. 01-07	件	
504	双平均样	接近传感器支架	AQ57b1. 01-08	件	
505	双平均样	吸尘支架	AQ57b1. 06-01	件	
506	双平均样	吸尘盒	AQ57b1. 06-02	件	
507	双平均样	吸尘盒盖	AQ57b1. 06-03	件	
508	双平均样	大密封垫	AQ57b1. 06-04	件	
509	双平均样	小密封垫	AQ57b1. 06-05	件	
510	人工接收站	上部接管	AQ24b1. 02-1	件	
511	人工接收站	夹管	AQ24b1. 02-2	件	
512	人工接收站	夹抱管	AQ24b1. 02-3	件	
513	人工接收站	夹抱固定板	AQ24b1. 02-4	件	
514	人工接收站	底部支撑腿	AQ24b1. 02-5	件	
515	人工接收站	传感器固定板	AQ24b1. 02-6	件	
516	人工接收站	外支撑板	AQ24b1. 03-1	件	
517	人工接收站	转盘	AQ24b1. 03-2	件	
518	人工接收站	支撑管	AQ24b1. 03-3	件	
519	人工接收站	支撑垫	AQ24b1. 03-5	件	
520	人工接收站	弹簧支撑板	AQ24b1. 03-6	件	
521	人工接收站	转盘支撑板	AQ24b1. 03-7	件	
522	人工接收站	护管套	AQ24b1. 03-8	件	
523	人工接收站	三通管	AQ24b1. 04-1	件	
524	人工接收站	转接板	AQ24b1. 04-2	件	
525	人工接收站	气缸支撑板	AQ24b1. 04-3	件	
526	人工接收站	底部支撑腿	AQ24b1. 04-4	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
527	人工接收站	底部支撑板	AQ24b1. 04-5	件	
528	人工接收站	右支座	AQ24b1. 05-1	件	
529	人工接收站	中支座	AQ24b1. 05-2	件	
530	人工接收站	左支座	AQ24b1. 05-3	件	
531	人工接收站	不锈钢卡爪	AQ24b1. 05-4	件	
532	人工接收站	不锈钢连接柱	AQ24b1. 05-5	件	
533	人工接收站	竖支板	AQ24b1. 05-6	件	
534	人工接收站	下连接块	AQ24b1. 05-7	件	
535	人工接收站	上连接块	AQ24b1. 05-8	件	
536	人工接收站	8x1 限位管	AQ24b1. 05-9	件	
537	人工接收站	悬挂件	AQ24b1. 05-10	件	
538	人工接收站	中间连接块	AQ24b1. 05-11	件	
539	人工接收站	横梁	AQ24b1. 05-12	件	
540	人工接收站	开盖后板	AQ24b1. 05-13	件	
541	人工接收站	平面连接管	AQ24b1. 06-1	件	
542	人工接收站	导向板	AQ24b1. 06-2	件	
543	人工接收站	上部卡箍	AQ24b1. 06-3	件	
544	人工接收站	挡板	AQ24b1. 06-4	件	
545	人工接收站	单向阀体	AQ24b1. 06-5	件	
546	人工接收站	单向阀支撑架	AQ24b1. 06-6	件	
547	人工接收站	胶套	AQ24b1-09	件	
548	自动分拣	夹紧工位底座	AQC59a1-02-01	件	
549	自动分拣	夹紧气缸安装板	AQC59a1-02-02	件	
550	自动分拣	炮弹夹紧块	AQC59a1-02-03	件	
551	自动分拣	到位传感器安装板	AQC59a1-02-04	件	
552	自动分拣	夹块连接件	AQC59a1-02-05	件	
553	自动分拣	夹紧工位安装板	AQC59a1-02-06	件	
554	自动分拣	旋转压紧块	AQC59a1-02-07	件	
555	自动分拣	电缸安装块	AQC59a1-02-08	件	
556	自动分拣	顶升凸台	AQC59a1-02-09	件	
557	自动分拣	合金导向块	AQC59a1-02-10a	件	
558	自动分拣	合金导向块	AQC59a1-02-10b	件	
559	自动分拣	合金导向块	AQC59a1-02-10c	件	
560	自动分拣	合金导向块	AQC59a1-02-10d	件	
561	自动分拣	相机安装板	AQC59a1-03-01	件	
562	自动分拣	镜头立板	AQC55. 06-06	件	
563	自动分拣	镜头固定板	AQC55. 06-07	件	
564	自动分拣	镜头护罩	AQC55. 06-12	件	
565	自动分拣	喷墨喷头罩壳	AQC59a1-04-01	件	
566	立升重	料杯漏斗	LSZ. 01. 01	件	
567	立升重	料杯防尘罩	LSZ. 01. 02	件	
568	立升重	料杯漏斗固定件	LSZ. 01. 03	件	
569	立升重	料杯	LSZ. 02. 01	件	
570	立升重	料杯下环	LSZ. 02. 02	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
571	立升重	料杯套环	LSZ. 02. 03	件	
572	立升重	推平气缸支座	LSZ. 03. 01	件	
573	立升重	推平气缸刮板支座	LSZ. 03. 02	件	
574	立升重	推平气缸刮板胶皮	LSZ. 03. 03	件	
575	立升重	摆动气爪连接板	LSZ. 04. 01	件	
576	立升重	模组气缸固定板	LSZ. 04. 02	件	
577	立升重	气振固定板	LSZ. 05. 02	件	
578	立升重	弃料漏斗	LSZ. 05. 03	件	
579	立升重	倒料漏斗	LSZ. 05. 04	件	
580	立升重	称重托盘箱	LSZ. 05. 05	件	
581	立升重	称重托盘箱盖	LSZ. 05. 06	件	
582	立升重	称重模块缓冲垫	LSZ. 05. 07	件	
583	立升重	称重模块延伸杆	LSZ. 05. 08	件	
584	自动定量	破碎机移动底板	AQC71a1. 02. 01	件	
585	自动定量	破碎机辅助安装块	AQC71a1. 02. 02	件	
586	自动定量	破碎机固定座	AQC71a1. 02. 03	件	
587	自动定量	破碎机辅助固定座	AQC71a1. 02. 04	件	
588	自动定量	破碎机限位块后侧	AQC71a1. 02. 05	件	
589	自动定量	破碎机限位块前侧	AQC71a1. 02. 06	件	
590	自动定量	丝杆螺母安装块 Y1 侧	AQC71a1. 02. 07	件	
591	自动定量	丝杆螺母安装块 Y2 侧	AQC71a1. 02. 08	件	
592	自动定量	破碎机移动连接块	AQC71a1. 02. 09	件	
593	自动定量	丝杆罩壳 Y1 侧	AQC71a1. 02. 10	件	
594	自动定量	手轮罩壳 Y1 侧	AQC71a1. 02. 11	件	
595	自动定量	丝杆罩壳 Y2 侧	AQC71a1. 02. 12	件	
596	自动定量	手轮罩壳 Y2 侧	AQC71a1. 02. 13	件	
597	自动定量	三合一下料管	AQC71a1. 03. 01	件	
598	自动定量	下料过渡仓	AQC71a1. 03. 02	件	
599	自动定量	破碎进料口密封垫	AQC71a1. 03. 03	件	
600	自动定量	定量辅助安装板	AQC71a1. 03. 04	件	
601	自动定量	定量进气管	AQC71a1. 03. 05	件	
602	自动定量	对插板	AQC71a1. 03. 06	件	
603	自动定量	对插板耳轴	AQC71a1. 03. 07	件	
604	自动定量	上定量腔	AQC71a1. 03. 08	件	
605	自动定量	下定量腔	AQC71a1. 03. 09	件	
606	自动定量	下插板耳轴	AQC71a1. 03. 10	件	
607	自动定量	下插板	AQC71a1. 03. 11	件	
608	自动定量	下吸尘盒	AQC71a1. 03. 12	件	
609	自动定量	定量密封垫	AQC71a1. 03. 13	件	
610	自动定量	密封垫压板	AQC71a1. 03. 14	件	
611	自动定量	上吸尘盒	AQC71a1. 03. 15	件	
612	自动定量	吸尘口	AQC71a1. 03. 16	件	
613	自动定量	插板销轴	AQC71a1. 03. 17	件	
614	自动定量	料位传感器支架	AQC71a1. 03. 18	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
615	自动定量	分样安装底板	AQC71a1. 04. 01	件	
616	自动定量	减速机及弃料安装底板	AQC71a1. 04. 02	件	
617	自动定量	分样小杯	AQC71a1. 04. 03	件	
618	自动定量	分样大杯	AQC71a1. 04. 04	件	
619	自动定量	分样小杯托	AQC71a1. 04. 05	件	
620	自动定量	分样大杯托	AQC71a1. 04. 06	件	
621	自动定量	转盘	AQC71a1. 04. 07	件	
622	自动定量	弃料顶升口	AQC71a1. 04. 08	件	
623	自动定量	弃料顶升管	AQC71a1. 04. 09	件	
624	自动定量	顶升管固定器	AQC71a1. 04. 10	件	
625	自动定量	样杯抓手安装底座	AQC71a1. 05. 01	件	
626	自动定量	滑台支架	AQC71a1. 05. 02	件	
627	自动定量	气爪右指尖	AQC71a1. 05. 03	件	
628	自动定量	气爪右手指	AQC71a1. 05. 04	件	
629	自动定量	气爪左手指	AQC71a1. 05. 05	件	
630	自动定量	气爪支架	AQC71a1. 05. 06	件	
631	自动定量	挡灰板	AQC71a1. 05. 07	件	
632	自动定量	气爪指尖轴	AQC71a1. 05. 08	件	
633	自动定量	清洁安装底板	AQC71a1. 06. 01	件	
634	自动定量	洗杯气缸上下调整架	AQC71a1. 06. 02	件	
635	自动定量	样杯感应安装底座	AQC71a1. 06. 03	件	
636	自动定量	洗杯内管垫	AQC71a1. 06. 04	件	
637	自动定量	洗杯套管	AQC71a1. 06. 05	件	
638	自动定量	洗杯内管	AQC71a1. 06. 06	件	
639	自动定量	洗杯内管接头	AQC71a1. 06. 07	件	
640	自动定量	洗杯组件连接板	AQC71a1. 06. 08	件	
641	自动定量	气缸压板	AQC71a1. 06. 09	件	
642	自动定量	洗杯压板	AQC71a1. 06. 10	件	
643	自动定量	洗杯气缸连接架	AQC71a1. 06. 11	件	
644	自动定量	洗杯气缸调整板	AQC71a1. 06. 12	件	
645	自动定量	粉料口安装底座	AQC71a1. 07. 01	件	
646	自动定量	气缸安装底座	AQC71a1. 07. 02	件	
647	自动定量	粉料口盖板	AQC71a1. 07. 03	件	
648	自动定量	粉料口盖板密封垫	AQC71a1. 07. 04	件	
649	自动定量	粉料口盖板连接件	AQC71a1. 07. 05	件	
650	自动定量	弃料收尘主块	AQC71a1. 08. 01	件	
651	自动定量	管夹阀固定板	AQC71a1. 08. 02	件	
652	自动定量	泄压阀安装底座	AQC71a1. 09. 01	件	
653	自动定量	下料管	AQC71a1. 03. 19	件	
654	自动定量	转盘	AQC57a1. 01-01	件	
655	自动定量	底板	AQC57a1. 01-02	件	
656	手动开盖	手动开盖支撑架	QC81a1-03-01	件	
657	手动开盖	手动开盖底板	QC81a1-03-02	件	
658	手动开盖	手动开盖侧板	QC81a1-03-03	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
659	手动开盖	手动开盖后板	QC81a1-03-04	件	
660	手动开盖	手动开盖下阻挡	QC81a1-03-05	件	
661	手动开盖	手动开盖导向板	QC81a1-03-06	件	
662	手动开盖	手动开盖上拉块	QC81a1-03-07	件	
663	手动开盖	连杆 1	QC81a1-03-08	件	
664	手动开盖	连杆 2	QC81a1-03-09	件	
665	手动开盖	连杆 3	QC81a1-03-10	件	
666	手动开盖	转接延长块	QC81a1-03-11	件	
667	手动开盖	轴垫片	QC81a1-03-12	件	
668	手动开盖	手动开盖支撑架	AQP81a1-03-01	件	
669	手动开盖	手动开盖底板	AQP81a1-03-02	件	
670	手动开盖	手动开盖侧板	AQP81a1-03-03	件	
671	手动开盖	手动开盖后板	AQP81a1-03-04	件	
672	手动开盖	手动开盖下阻挡	AQP81a1-03-05	件	
673	手动开盖	手动开盖导向板	AQP81a1-03-06	件	
674	手动开盖	手动开盖上拉块	AQP81a1-03-07	件	
675	手动开盖	连杆 1	AQP81a1-03-08	件	
676	手动开盖	连杆 2	AQP81a1-03-09	件	
677	手动开盖	连杆 3	AQP81a1-03-10	件	
678	手动开盖	转接延长块	AQP81a1-03-11	件	
679	手动开盖	轴垫片	AQP81a1-03-12	件	
680	开盖工位	右支座	QC59a1-06-01	件	
681	开盖工位	中支座	QC59a1-06-02	件	
682	开盖工位	左支座	QC59a1-06-03	件	
683	开盖工位	不锈钢卡爪	QC59a1-06-04	件	
684	开盖工位	不锈钢连接柱	QC59a1-06-05	件	
685	开盖工位	竖支板	QC59a1-06-06	件	
686	开盖工位	下连接块	QC59a1-06-07	件	
687	开盖工位	上连接块	QC59a1-06-08	件	
688	开盖工位	8x1 限位管	QC59a1-06-09	件	
689	开盖工位	悬挂件	QC59a1-06-10	件	
690	开盖工位	中间连接块	QC59a1-06-11	件	
691	开盖工位	横梁	QC59a1-06-12	件	
692	备件	合金样品放置板	QC81a1-01-01	件	
693	备件	铝型材框架	QC81a1-01-02（含外购件）	套	
694	备件	支撑架	QC81a1-02-01	件	
695	备件	定位顶出块	QC81a1-02-02	件	
696	备件	合金样品支撑架	AQC34a1. 02-01-01a/b/c/ d	件	
697	备件	铜块支撑弹簧 1	AQC34a1. 02-01-02. 01	件	
698	备件	铜块支撑弹簧 2	AQC34a1. 02-01-02. 02	件	
699	备件	合金托盘总成	AQC56a1. 00. 03	件	
700	备件	缸侧挡板	AQ21. 03-2a	件	
701	备件	活塞挡板 2	AQ21. 03-16a	件	
702	备件	对侧挡板	AQ21. 03-6a	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
703	备件	活塞挡板	AQ21.03-8a	件	
704	备件	活塞密封板	AQ21.03-9a	件	
705	备件	活塞套管	AQ21.03-10a	件	
706	备件	料杯装配套组	AQ21.03.21	件	
707	备件	开盖爪体	AQ41.01-03	件	
708	备件	夹爪套筒	AQ41.01-02	件	
709	备件	夹块	AQ41.02.01-03	件	
710	备件	机械手左手指	AQ52.03-02	件	
711	备件	机械手右手指	AQ52.03-03	件	
712	备件	罐体夹具	AQXX.01	件	
713	备件	开盖夹具	AQXX.02	件	
714	备件	炮弹定位块 A	AQ41.01-05A	件	
715	备件	炮弹定位块 B	AQ41.01-05B	件	
716	备件	炮弹定位块 C	AQ41.01-05C	件	
717	备件	传感器护套	AQ41.01-13	件	
718	备件	进料管	AQ53.03.02-04	件	
719	备件	排料管	AQ53.03.02-10	件	
720	备件	主动偏心轴	AQ53a.03.01-02a	件	
721	备件	从动偏心轴	AQ53a.03.03-01a	件	
722	备件	定位块	AQ41.01-05D	件	
723	备件	刮板中	AQ53b.01-10	件	
724	备件	耐磨套	AQ53b.01-25	件	
725	备件	加药挡片	AQ53b.02-08	件	
726	备件	密封塞	AQ53b.02-10	件	
727	备件	主动偏心轴	AQ53b.03.01-02	件	
728	备件	转接轴	AQ53b.03.01-03	件	
729	备件	研磨钵支架	AQ53b.03.02-01	件	
730	备件	研磨钵外壳	AQ53b.03.02-02	件	
731	备件	进料上盖	AQ53b.03.02-03	件	
732	备件	进料管	AQ53b.03.02-04	件	
733	备件	研磨上盖	AQ53b.03.02-05	件	
734	备件	研磨钵	AQ53b.03.02-06	件	
735	备件	研磨环	AQ53b.03.02-07	件	
736	备件	研磨柱	AQ53b.03.02-08	件	
737	备件	排料气缸轴	AQ53b.03.02-09	件	
738	备件	排料壳体	AQ53b.03.02-10	件	
739	备件	排料管	AQ53b.03.02-11	件	
740	备件	进料管压盖	AQ53b.03.02-12	件	
741	备件	防尘罩	AQ53b.03.02-13	件	
742	备件	从动偏心轴	AQ53b.03.03-01	件	
743	备件	六方研磨支撑支架	AQ53b.03.04-01	件	
744	备件	U 型配重块	AQ53b.03.05-01	件	
745	备件	钢环	AQ53b.04.02-01	件	
746	备件	推杆套	AQ53b.04.02-02	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
747	备件	推杆	AQ53b. 04. 02-03	件	
748	备件	推杆座	AQ53b. 04. 02-04	件	
749	备件	方毛刷	AQ53b. 04. 03-07	件	
750	备件	旋风喷嘴	AQ53b. 04. 03. 12	件	
751	备件	冲头	AQ53b. 05-05	件	
752	备件	手爪	AQ53b. 07-01	件	
753	备件	中间轴	AQ32-14	件	
754	备件	密封压板组件	AQ32. 21	件	
755	备件	进料管	AQ53c1. 03. 02-04	件	
756	备件	排料管	AQ53c1. 03. 02-11	件	
757	备件	防尘罩	AQ53c1. 03. 02-13	件	
758	备件	六方研磨支撑支架	AQ53c1. 03. 04-01	件	
759	备件	液压顶头	AQ53c1. 04. 01-07	件	
760	备件	连接支架	AQ53c1. 05-08	件	
761	备件	拔盖组件垫板	AQ43b1. 01-07	件	
762	备件	弃料后管	AQ21. 04. 07-04	件	
763	备件	弃料后管	AQ21. 04. 07-04（Q235）	件	
764	备件	测试支架 1（左右对称）	AQ53c1. 10-01231-T	件	
765	备件	测试支架 2（左右对称）	AQ53c1. 10-01232-T	件	
766	备件	转轴	AQ53b2. 01-06	件	
767	粉料发送站	发送管段	AQ21b1. 01. 01	件	
768	粉料发送站	气缸固定板	AQ21c1. 01-02	件	
769	粉料发送站	夹盖阀体	AQ21b1. 01-03	件	
770	粉料发送站	上盖夹紧块	AQ21b1. 01-04	件	
771	粉料发送站	气缸连接轴	AQ21b1. 01-05	件	
772	粉料发送站	导向轴	AQ21b1. 02. 08. 02	件	
773	粉料发送站	导向轴板	AQ21b1. 02. 08. 02-01	件	
774	粉料发送站	导向轴体	AQ21b1. 02. 08. 02-02	件	
775	粉料发送站	挡板	AQ21b1. 02. 08. 02-03	件	
776	粉料发送站	护网	AQ21b1. 02. 08. 04	件	
777	粉料发送站	单向阀上部	AQ21b1. 02. 08-01	件	
778	粉料发送站	单向阀体紧固螺环	AQ21b1. 02. 08-05	件	
779	粉料发送站	单向阀下部	AQ21b1. 02. 08-06	件	
780	粉料发送站	限位安装环	AQ21b1. 02-01	件	
781	粉料发送站	传感器安装底板	AQ21b1. 02-22	件	
782	粉料发送站	夹筒体上筒	AQ21b1. 02-02	件	
783	粉料发送站	夹筒体下筒	AQ21b1. 02-03	件	
784	粉料发送站	盖板	AQ21b1. 02-04	件	
785	粉料发送站	档灰罩支撑板	AQ21b1. 02-23	件	
786	粉料发送站	罐体夹紧块	AQ21b1. 02-05	件	
787	粉料发送站	缓冲垫	AQ21b1. 02-06	件	
788	粉料发送站	连接底板	AQ21b1. 02-07	件	
789	粉料发送站	调整垫片（含 3 种规格共 18 件）	AQ21b1. 02-09	套	
790	粉料发送站	支撑立板	AQ21b1. 02-10	件	
791	粉料发送站	支撑三角板	AQ21b1. 02-11	件	
792	粉料发送站	紧固板	AQ21b1. 02-12	件	
793	粉料发送站	大支撑板	AQ21b1. 02-13	件	
794	粉料发送站	落料管	AQ21b1. 02-14	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
795	粉料发送站	倒置支架 B	AQ21b1. 02-21	件	
796	粉料发送站	滑动底板	AQ21b1. 02-15	件	
797	粉料发送站	倒置支架 A	AQ21b1. 02-16	件	
798	粉料发送站	挡轴	AQ21b1. 02-17	件	
799	粉料发送站	倒置支撑	AQ21b1. 02-18	件	
800	粉料发送站	架高条	AQ21b1. 02-19	件	
801	粉料发送站	大底板	AQ21b1. 02-20	件	
802	粉料发送站	上盖部分	AQ21b1. 03. 02	件	
803	粉料发送站	下椎体	AQ21b1. 03. 08	件	
804	粉料发送站	螺旋铰刀	AQ21b1. 03. 09	件	
805	粉料发送站	螺旋铰刀	AQ23b1. 03. 09-T2	件	
806	粉料发送站	下料管	AQ21b1. 03. 12	件	
807	粉料发送站	滤筒	AQ21b1. 03. 13-01	件	
808	粉料发送站	滤筒盖	AQ21b1. 03. 13-02	件	
809	粉料发送站	滤筒口盖	AQ21b1. 03. 13-03	件	
810	粉料发送站	密封垫	AQ21b1. 03. 13-04	件	
811	粉料发送站	螺旋伸缩头	AQ21b1. 03. 13-05	件	
812	粉料发送站	定量腔	AQ21b1. 03. 15	件	
813	粉料发送站	带法兰下料管	AQ21b1. 03. 16	件	
814	粉料发送站	下料调整管	AQ21b1. 03. 17A	件	
815	粉料发送站	轴承挡盖	AQ21b1. 03-01	件	
816	粉料发送站	料位计连接管	AQ21b1. 03-03	件	
817	粉料发送站	轴肩外环	AQ21b1. 03-04	件	
818	粉料发送站	轴肩内环	AQ21b1. 03-05	件	
819	粉料发送站	压盖	AQ21b1. 03-06	件	
820	粉料发送站	扭力轴	AQ21b1. 03-07	件	
821	粉料发送站	透气管	AQ21b1. 03-10	件	
822	粉料发送站	料位计管	AQ21b1. 03-11	件	
823	粉料发送站	大观察板	AQ21b1. 03-14	件	
824	粉料发送站	增加用支架	AQ21b1. 03-21	件	
825	粉料发送站	搅拌罐密封垫	AQ21b1. 03-19	件	
826	粉料发送站	锁紧螺母	AQ21b1. 03-20A	件	
827	粉料发送站	密封垫	AQ21b1. 03-18	件	
828	粉料发送站	大观察板密封垫	AQ21b1. 03-22	件	
829	粉料发送站	小观察板	AQ21b1. 03-23	件	
830	粉料发送站	小观察板密封垫	AQ21b1. 03-24	件	
831	粉料发送站	炮弹管加上部分	AQ21b1. 04. 01-01	件	
832	粉料发送站	炮弹管加下部分	AQ21b1. 04. 01-02	件	
833	粉料发送站	夹管密封垫	AQ21b1. 04. 01-03	件	
834	粉料发送站	小密封垫	AQ21b1. 04. 02-01	件	
835	粉料发送站	急停开关支架	AQ21b1. 04. 02-02	件	
836	粉料发送站	灯开关支架	AQ21b1. 04. 02-03	件	
837	粉料发送站	压力表支撑	AQ21b1. 04. 04. 01-01	件	
838	粉料发送站	气源支架	AQ21b1. 04. 04. 03A	件	
839	粉料发送站	支撑板	AQ21b1. 04. 05-04	件	
840	粉料发送站	支撑横板	AQ21b1. 04. 05-05A	件	
841	粉料发送站	大斜支撑	AQ21b1. 04. 05-06	件	
842	粉料发送站	夹盖处支撑板	AQ21b1. 04. 05-08	件	
843	粉料发送站	中间支撑板	AQ21b1. 04. 05-09	件	
844	粉料发送站	下料管支撑板	AQ21b1. 04. 05-10	件	
845	粉料发送站	进气管	AQ21b1. 04. 06-01	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
846	粉料发送站	弃料管	AQ21b1.04.07.01	件	
847	粉料发送站	文丘里进料法兰	AQ21b1.04.07.02	件	
848	粉料发送站	支撑板 AA	AQ21b1.04.08-01	件	
849	粉料发送站	支撑块 AA	AQ21b1.04.08-02	件	
850	粉料发送站	支撑板 AB	AQ21b1.04.08-03	件	
851	粉料发送站	支撑块 AB	AQ21b1.04.08-04	件	
852	粉料发送站	中间连进	AQ21b1.04.08-05	件	
853	粉料发送站	进气管	AQ21b1.04.08-06	件	
854	粉料发送站	光纤底板	AQ21b1.04.09	件	
855	粉料发送站	门禁开关支撑	AQ21b1.04.10-01	件	
856	粉料发送站	密封板 A	AQ21b1.04.11-01	件	
857	粉料发送站	密封垫 A	AQ21b1.04.11-02	件	
858	粉料发送站	密封板 B	AQ21b1.04.11-03	件	
859	粉料发送站	密封垫 B	AQ21b1.04.11-04	件	
860	粉料发送站	接地板	AQ21b1.05-06	件	
861	粉料发送站	密封板	AQ21b1.05-07	件	
862	粉料发送站	密封板 A	AQ21c1.04.11-01	件	
863	粉料发送站	密封板 A	AQ21c1.04.11-02	件	
864	粉料发送站	粉料三通	AQ21c1.04.12-01	件	
865	双搅拌罐粉料	三通管体	AQ21b1SJ.03-25	件	
866	双搅拌罐粉料	上盖部分 B	AQ21b1SJ.03.02	件	
867	熟料发送站	发送管段	AQ23b1.01.01	件	
868	熟料发送站	气缸固定板	AQ23c1.01-02	件	
869	熟料发送站	夹盖阀体	AQ23b1.01-03	件	
870	熟料发送站	上盖夹紧块	AQ23b1.01-04	件	
871	熟料发送站	气缸连接轴	AQ23b1.01-05	件	
872	熟料发送站	导向轴	AQ23b1.02.08.02	件	
873	熟料发送站	导向轴板	AQ23b1.02.08.02-01	件	
874	熟料发送站	导向轴体	AQ23b1.02.08.02-02	件	
875	熟料发送站	挡板	AQ23b1.02.08-03	件	
876	熟料发送站	护网	AQ23b1.02.08.04	件	
877	熟料发送站	单向阀上部	AQ23b1.02.08-01	件	
878	熟料发送站	单向阀体紧固螺环	AQ23b1.02.08-05	件	
879	熟料发送站	单向阀下部	AQ23b1.02.08-06	件	
880	熟料发送站	限位安装环	AQ23b1.02-01	件	
881	熟料发送站	传感器安装底板	AQ23b1.02-22	件	
882	熟料发送站	夹筒体上筒	AQ23b1.02-02	件	
883	熟料发送站	夹筒体下筒	AQ23b1.02-03	件	
884	熟料发送站	盖板	AQ23b1.02-04	件	
885	熟料发送站	档灰罩支撑板	AQ23b1.02-23	件	
886	熟料发送站	罐体夹紧块	AQ23b1.02-05	件	
887	熟料发送站	缓冲垫	AQ23b1.02-06	件	
888	熟料发送站	连接底板	AQ23b1.02-07	件	
889	熟料发送站	调整垫片（含 3 种规格共 18 件）	AQ23b1.02-09	套	
890	熟料发送站	支撑立板	AQ23b1.02-10	件	
891	熟料发送站	支撑三角板	AQ23b1.02-11	件	
892	熟料发送站	紧固板	AQ23b1.02-12	件	
893	熟料发送站	大支撑板	AQ23b1.02-13	件	
894	熟料发送站	落料管	AQ23b1.02-14	件	
895	熟料发送站	倒置支架 B	AQ23b1.02-21	件	
896	熟料发送站	滑动底板	AQ23b1.02-15	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
897	熟料发送站	倒置支架 A	AQ23b1. 02-16	件	
898	熟料发送站	挡轴	AQ23b1. 02-17	件	
899	熟料发送站	倒置支撑	AQ23b1. 02-18	件	
900	熟料发送站	架高条	AQ23b1. 02-19	件	
901	熟料发送站	大底板	AQ23b1. 02-20	件	
902	熟料发送站	上盖部分	AQ23b1. 03. 02	件	
903	熟料发送站	下椎体	AQ23b1. 03. 08	件	
904	熟料发送站	螺旋铰刀	AQ23b1. 03. 09	件	
905	熟料发送站	下料管	AQ23b1. 03. 12	件	
906	熟料发送站	滤筒	AQ23b1. 03. 13-01	件	
907	熟料发送站	滤筒盖	AQ23b1. 03. 13-02	件	
908	熟料发送站	滤筒口盖	AQ23b1. 03. 13-03	件	
909	熟料发送站	密封垫	AQ23b1. 03. 13-04	件	
910	熟料发送站	螺旋伸缩头	AQ23b1. 03. 13-05	件	
911	熟料发送站	定量杯	AQ23b1. 03. 15-01	件	
912	熟料发送站	中间转轴	AQ23b1. 03. 15-02	件	
913	熟料发送站	中间连接板	AQ23b1. 03. 15. 03	件	
914	熟料发送站	气缸连接板	AQ23b1. 03. 15-04	件	
915	熟料发送站	大定量腔	AQ23b1. 03. 16	件	
916	熟料发送站	下料调整管	AQ23b1. 03. 17	件	
917	熟料发送站	轴承挡盖	AQ23b1. 03-01	件	
918	熟料发送站	料位计连接管	AQ23b1. 03-03	件	
919	熟料发送站	轴肩外环	AQ23b1. 03-04	件	
920	熟料发送站	轴肩内环	AQ23b1. 03-05	件	
921	熟料发送站	压盖	AQ23b1. 03-06	件	
922	熟料发送站	扭力轴	AQ23b1. 03-07	件	
923	熟料发送站	透气管	AQ23b1. 03-10	件	
924	熟料发送站	料位计管	AQ23b1. 03-11	件	
925	熟料发送站	大观察板	AQ23b1. 03-14	件	
926	熟料发送站	增加用支架	AQ23b1. 03-21	件	
927	熟料发送站	搅拌罐密封垫	AQ23b1. 03-19	件	
928	熟料发送站	锁紧螺母	AQ23b1. 03-20	件	
929	熟料发送站	密封垫	AQ23b1. 03-18	件	
930	熟料发送站	大观察板密封垫	AQ23b1. 03-22	件	
931	熟料发送站	小观察板	AQ23b1. 03-23	件	
932	熟料发送站	小观察板密封垫	AQ23b1. 03-24	件	
933	熟料发送站	炮弹管加上部分	AQ23b1. 04. 01-01	件	
934	熟料发送站	炮弹管加下部分	AQ23b1. 04. 01-02	件	
935	熟料发送站	小密封垫	AQ23b1. 04. 02-01	件	
936	熟料发送站	急停开关支架	AQ23b1. 04. 02-02	件	
937	熟料发送站	灯开关支架	AQ23b1. 04. 02-03	件	
938	熟料发送站	气源支架	AQ23b1. 04. 04. 03	件	
939	熟料发送站	上支撑板	AQ23b1. 04. 05-01	件	
940	熟料发送站	下支撑板	AQ23b1. 04. 05-02	件	
941	熟料发送站	斜支撑条	AQ23b1. 04. 05-03	件	
942	熟料发送站	下支撑竖板	AQ23b1. 04. 05-04	件	
943	熟料发送站	支撑横板	AQ23b1. 04. 05-05	件	
944	熟料发送站	大斜支撑	AQ23b1. 04. 05-06	件	
945	熟料发送站	小斜支撑	AQ23b1. 04. 05-07	件	
946	熟料发送站	夹盖处支撑板	AQ23b1. 04. 05-08	件	
947	熟料发送站	中间支撑板	AQ23b1. 04. 05-09	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
948	熟料发送站	下料管支撑板	AQ23b1.04.05-10	件	
949	熟料发送站	支撑板座	AQ23b1.04.05-22	件	
950	熟料发送站	竖支撑大板	AQ23b1.04.05-23	件	
951	熟料发送站	进气管	AQ23b1.04.06-01	件	
952	熟料发送站	熟料下料法兰	AQ23b1.04.07.01	件	
953	熟料发送站	弃料接料法兰	AQ23b1.04.07.02	件	
954	熟料发送站	密封垫	AQ23b1.04.07.03	件	
955	熟料发送站	光纤底板	AQ23b1.04.09	件	
956	熟料发送站	门禁开关支撑	AQ23b1.04.10-01	件	
957	熟料发送站	密封板 A	AQ23b1.04.11-01	件	
958	熟料发送站	密封垫 A	AQ23b1.04.11-02	件	
959	熟料发送站	密封板 B	AQ23b1.04.11-03	件	
960	熟料发送站	密封垫 B	AQ23b1.04.11-04	件	
961	熟料发送站	接地板	AQ23b1.05-06	件	
962	熟料发送站	密封板	AQ23b1.05-07	件	
963	煤粉发送站	发送管段	AQ22b1.01.01	件	
964	煤粉发送站	气缸固定板	AQ22c1.01-02	件	
965	煤粉发送站	夹盖阀体	AQ22b1.01-03	件	
966	煤粉发送站	上盖夹紧块	AQ22b1.01-04	件	
967	煤粉发送站	气缸连接轴	AQ22b1.01-05	件	
968	煤粉发送站	限位安装环	AQ22b1.02-01	件	
969	煤粉发送站	M18 传感器支架	AQ22b1.02-22	件	
970	煤粉发送站	夹筒体上筒	AQ22b1.02-02	件	
971	煤粉发送站	夹筒体下筒	AQ22b1.02-03	件	
972	煤粉发送站	盖板	AQ22b1.02-04	件	
973	煤粉发送站	罐体夹紧块	AQ22b1.02-05	件	
974	煤粉发送站	缓冲垫	AQ22b1.02-06	件	
975	煤粉发送站	连接底板	AQ22b1.02-07	件	
976	煤粉发送站	导向轴	AQ22b1.02.08.02	件	
977	煤粉发送站	导向轴板	AQ22b1.02.08.02-01	件	
978	煤粉发送站	导向轴体	AQ22b1.02.08.02-02	件	
979	煤粉发送站	挡板	AQ22b1.02.08-03	件	
980	煤粉发送站	护网	AQ22b1.02.08.04	件	
981	煤粉发送站	单向阀上部	AQ22b1.02.08-01	件	
982	煤粉发送站	单向阀体紧固螺环	AQ22b1.02.08-05	件	
983	煤粉发送站	单向阀下部	AQ22b1.02.08-06	件	
984	煤粉发送站	调整垫片（含 3 种规格共 18 件）	AQ22b1.02-09	套	
985	煤粉发送站	支撑立板	AQ22b1.02-10	件	
986	煤粉发送站	支撑三角板	AQ22b1.02-11	件	
987	煤粉发送站	紧固板	AQ22b1.02-12	件	
988	煤粉发送站	大支撑板	AQ22b1.02-13	件	
989	煤粉发送站	落料管	AQ22b1.02-14	件	
990	煤粉发送站	倒置支架 B	AQ22b1.02-21	件	
991	煤粉发送站	滑动底板	AQ22b1.02-15	件	
992	煤粉发送站	倒置支架 A	AQ22b1.02-16	件	
993	煤粉发送站	挡轴	AQ22b1.02-17	件	
994	煤粉发送站	倒置支撑	AQ22b1.02-18	件	
995	煤粉发送站	架高条	AQ22b1.02-19	件	
996	煤粉发送站	大底板	AQ22b1.02-20	件	
997	煤粉发送站	挡灰罩支撑板	AQ22b1.02-23	件	
998	煤粉发送站	M30 堵头	AQ22b1.02-25	件	

序号	类别	名称	图号	单位	单价（含 13%税）
999	煤粉发送站	M30 传感器支架	AQ22b1.02-24	件	
1000	煤粉发送站	M18 堵头	AQ22b1.02-26	件	
1001	煤粉发送站	弃料管	AQ22b1.02-27	件	
1002	煤粉发送站	炮弹管夹上部分	AQ22b1.04.01-01	件	
1003	煤粉发送站	炮弹管夹下部分	AQ22b1.04.01-02	件	
1004	煤粉发送站	密封垫	AQ22b1.04.02-04	件	
1005	煤粉发送站	下料管夹上部分	AQ22b1.04.02-01	件	
1006	煤粉发送站	下料管夹下部分	AQ22b1.04.02-02	件	
1007	煤粉发送站	下料管	AQ22b1.04.02-03	件	
1008	煤粉发送站	气源支座	AQ22b1.04.04-01	件	
1009	煤粉发送站	接近开关支座	AQ22b1.04.05-01	件	
1010	煤粉发送站	进气管	AQ22b1.04.06-01	件	
1011	煤粉发送站	M18 传感器支架	AQ22b1.02-22A	件	
1012	煤粉发送站	M30A 传感器支架	AQ22b1.02-24A	件	
	分项合计总价	/	/	/	

注：以上报价均为含税价。

投标单位：_____（签字或盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字或盖姓名章）

法定代表人或其委托代理人身份证号：

联系方式：

日 期： 年 月 日