

安庆振新汽车有限公司物料仓储器具采购项目竞争性谈判公告

项目概况

安庆振新汽车有限公司物料仓储器具采购项目的潜在谈判响应人应在安徽远帆项目管理咨询有限公司(安庆市天柱山路80号科技园3号楼213室)获取采购文件，并于2025年4月22日15点00分(北京时间)前提交响应文件。

一、项目基本情况

- 项目名称：安庆振新汽车有限公司物料仓储器具采购项目
- 采购方式：竞争性谈判
- 资金来源：自筹资金
- 预算金额：20万元(含税)
- 最高限价：20万元(含税)
- 采购需求：具体内容详见采购需求(技术任务书)。
- 标段划分：1个标段
- 评标办法：采用符合性评审的有效最低价评审办法。
- 交货期限：满足“技术任务书”中交货期限要求。
- 本项目不接受联合体。

二、申请人的资格要求：

- 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；
- 具有合法有效的营业执照，并能满足本项目具体需求的供应商。
- 拒绝列入政府和甲方取消投标资格记录期间的企业或个人投标。
- 提供自2020年1月1日起相关业绩证明。(附合同扫描件)。
- 技术任务书上的其他要求。

注：本项目招投标活动的每个环节，包括投标报名购买谈判文件、现场踏勘、投标预备会、递交投标文件、参加开标会、合同签署等过程，经办人必须是投标人法定代表人唯一授权的委托代理人，相关文件和表格均应由委托代理人签署，整个招投标过程不得更换委托代理人。否则，其投标可能被否决。

三、报名时间及报名资料

- 报名时间：2025年4月10日-2025年4月15日，每天上午08:30至11:30，下午14:00至17:30(北

京时间，法定节假日除外)

2. 报名方式：邮箱报名或现场报名（报名邮箱地址：798592562@qq.com，以 PDF 扫描件加盖公章递交）；

①法定代表人应出示法定代表人身份证明书和居民身份证或委托代理人应出示法定代表人签署的授权委托书和代理人居民身份证；②企业营业执照；③企业相类似业绩的合同，附合同扫描件；所有资料加盖投标单位公章，装订成册(一份)。报名申请资料封面应注明采购人名称、项目名称、谈判响应人单位名称、地点、联系方式、邮箱并加盖单位公章。

四、采购文件获取

1. 资格初审：报名后，采购人将统一对所有供应商审查和组织技术交流后方可购买谈判文件并参与本次谈判；

2. 报名供应商在约定的时间内进行技术交流。

3. 竞争性谈判文件工本费（技术交流通过后缴纳）：人民币 400 元，售后不退。

五、响应文件提交

1. 截止时间：2025 年 4 月 22 日 15 时 00 分（北京时间）

2. 地点：安徽远帆项目管理咨询有限公司(安庆市天柱山路 80 号科技园 2 号楼 101 室)

3. 按要求提交纸质版响应文件

六、采购谈判时间及地点

1. 时间：2025 年 4 月 22 日 15 时 00 分（北京时间）

2. 地点：安徽远帆项目管理咨询有限公司(安庆市天柱山路 80 号科技园 2 号楼 101 室)

七、公告期限

自本公告发布之日起 3 个工作日。

八、其他补充事宜

1、谈判响应人的联系人电话(手机)、电子邮箱等通讯方式在谈判过程中必须保持畅通，否则因上述原因造成的后果，责任自负。

2、谈判响应人须严格按照谈判文件要求的格式进行编制谈判响应文件。

3、本次竞争性谈判公告同时在在安徽·安庆（国家级）经济技术开发区官网（<http://aqdz.anqing.gov.cn/>）、安徽省招标投标信息网（<http://www.ahtba.org.cn/>）、安徽远帆项目管理咨询有限公司（<http://yfyc.ahyf.cn/>）上发布。

4. 谈判保证金：

4.1 金额：人民币 4000.00 元

4.2 谈判保证金缴纳：在谈判响应截止时间前（以到账时间为准）由响应人账户采用电汇、转账或网银支付方式缴至以下银行账户，不得采用现金。响应人在缴纳保证金时须在汇款用途或摘要栏上注明所投项目名称（可简写）。

开户户名：安庆振新汽车有限公司

开户银行：中国建设银行股份有限公司安庆开发区支行

开户账号：34050168650800001358

九、联系方式

1、采购人：安庆振新汽车有限公司

联系人：商务负责人耿经理 15855553591

技术负责人倪经理 15375190809

2、采购代理机构：安徽远帆项目管理咨询有限公司

地址：安庆市天柱山路 80 号科技园 3 号楼 213 室

联系人：杨则霞 18298296580、倪红霞 13655645867

附件：采购需求---技术任务书相关资料

安庆振新汽车有限公司
物料仓储器具
技 术 任 务 书

物料仓储器具技术任务书

甲方：安庆振新汽车有限公司

乙方：

甲乙双方经过技术交流，针对甲方采购的物料仓储器具项目达成以下协议。

一、标的内容

本项目为制作、整改、运输、装卸货、售后等一揽子交钥匙工程；乙方应保质、保量、按时完成整个工程，确保甲方所需物品如期投入生产。

1、采购设备名称

物料仓储器具项目。

2、标的要求

2.1、乙方负责向甲方提供物料仓储项目所需器具，数量详见下表：

物料仓储项目器具清单					
序号	器具名称	器具类型	采购数量	单位	备注
1	二层高位货架	工装器具	24	个	2500*1000*1350mm (单层高 1350)
2	四层货架	工装器具	20	个	2000mm*600mm*2000mm
3	仓储笼 1	工装器具	25	个	
4	仓储笼 2	工装器具	25	个	

2.2、以上所涉及标的实施内容，必须满足甲方的使用要求。

2.3、乙方负责以上设备的设计制造、包装运输及安装工作。

2.4、系统终验收阶段，需提供本项目全套技术资料各 2 套。图纸包括：工装器具装配图、非标部件图、易损件图等，要求二维/三维电子版及纸质版。

2.5、由于甲方方案局部变更或变动费用小于总费用 5%，乙方应无条件配合并整改到位。

2.6、乙方负责提供售中和售后服务。

评审

杨

二、订货依据及供货范围

、订货依据

- . 1、产品文件：以甲方提供的器具图纸以及现场对接后的技术要求为准。
- . 2、工艺文件：物料仓储器具清单。

、乙方供货范围

乙方负责本次项目共计 4 种物料制造，直至在甲方工厂满足生产要求。

三、技术质量要求

1、制作要求

1. 1、焊接前应做好焊接件的清理工作，去除焊接件表面的铁锈、油污、液体、气割熔渣及毛刺。
1. 2、工位器具框架主体结构采用满焊，焊缝为连续焊缝。
1. 3、所有管材开口处必须封闭，封口材料与管材材料一致。
1. 4、所有焊缝应平整光洁不得有焊瘤、虚焊、裂纹、夹渣、气孔、焊穿、漏焊等焊接缺陷，焊接后清除所有焊渣、飞溅并进行打磨处理。
1. 5、铭牌刻字及安装原则：铭牌中填写的内容应采用刻印机刻印，字迹清晰，易于辨认，安装在工位器具外框立柱的内侧，用铆钉固定。铭牌大小为 20mm*100mm，材质为铝板，样式如下：



1. 6、器具铭牌数字依据图纸要求刻印。
1. 7、生产日期为器具出厂日期，器具编号按照图纸中要求进行制作，使用年限为 5 年。
1. 8、供方需仔细阅读图纸上的技术要求，并落实。
- 2、喷涂
2. 1、器具面漆颜色为冰灰色（GY09 国标色卡）。
2. 2、器具面漆要求喷塑。

24 页

24 页

3.2.3、工位器具的表面处理要求达到防锈、美观的作用，涂层外观应均匀、细致、光亮平整、颜色一致。

3.2.4、漆膜应牢固地黏附在涂面上，不得有发黏、脆裂、脱皮、皱皮、气泡、斑痕及黏附颗粒杂质等缺陷，不得有流痕和明显刷痕。

3.2.5、上位器具铭牌、PVC、EVA 等材料在喷塑时做好遮蔽或喷塑完成后安装，非金属材料上不得喷涂。

3.2.6、器具本体喷字按照各图纸要求执行。

3.3、质量要求

3.3.1、工位器具必须保证现场的使用需求且满足甲方的各项要求。

3.3.2、乙方必须保证所提供产品的质量，由于部件品牌及规格型号选择不当造成的工位器具质量、功能问题，乙方承担所有责任。

3.3.3、清单内所有标的物最低满足 5 年使用周期，期间质保维修时间 1 年。

3.4、技术参数

3.4.1、二层高位货架要求如下： $L \times W \times H = 2500 \times 1000 \times 1350$ （单层高 1350），每层台面钢板厚度为 3mm，层板要求承重至少达到 500KG/层；横梁式货架，货架为插接结构，简单、安全、方便、可拆卸移动；每层的高度可调，调整最小距离为 50—75mm。货架标准立柱为 $90 \times 67 \times \delta 2.0$ 轧制型钢，标准抱焊中横梁为 $120 \times 50 \times \delta 1.5$ 隔挡梁标准为 $60 \times 40 \times 1.5$ 方管。

3.4.2、四层货架要求如下： $L \times W \times H = 2000 \times 600 \times 2000$ ，每层台面钢板厚度为 3mm，层板要求承重至少达到 500KG/层；横梁式货架，货架为插接结构，简单、安全、方便、可拆卸移动；每层的高度可调，调整最小距离为 50—75mm。货架标准立柱为 $90 \times 67 \times \delta 2.0$ 轧制型钢，标准抱焊中横梁为 $120 \times 50 \times \delta 1.5$ 隔挡梁标准为 $60 \times 40 \times 1.5$ 方管。

四、具体要求

4.1、乙方需按双方认可的制作计划进行制作，每隔三天主动向甲方通报进展情况，必要时，接受甲方的随访和询问。

4.2、运行正常时的信息可采用 e-mail 形式传递，在发生重大问题或情况时，要求信息传递采用书面正式输入。

4.3、如果发生预计会引起项目拖期两天以上，或者已经发生项目拖期两天以上的情况时，甲方将召开专题项目会议，乙方项目经理和有关人员必须按要求参加，制定相应的措施和整改计划，并据此执行以追回进度。

评审

评审

4.4、对影响制作进度的问题，双方本着合作的态度，积极进行协商，若双方项目总负责人仍有分歧，按商务合同有关条款进行处理。

4.5、乙方的责任和义务

4.5.1、乙方作为合同范围的承包方，对整个项目从启动到质保期结束的整个过程负责，甲方的检验和验收并不能减轻乙方的责任。

4.5.2、乙方作为合同范围的承包方，有义务配合甲方做好整个项目的管理和控制，以及甲方的进度检查和验收工作。

4.6、工位器具加工过程监制

4.6.1、甲方可在制造过程中，随时对制作现场的进度和质量、材料等进行检查，乙方须配合甲方开展。

4.6.2、对于甲方在检查过程中发现的问题必须及时解决，如有异议的，经双方的项目负责人讨论决定，最终决定权在甲方。

五、交货时间、方式

5.1、交货时间：乙方须在中标后20日完成交货。

5.2、乙方需按要求时间节点完成交付，如因乙方原因导致延期，乙方应承担相应责任。乙方每延期1天，应按照标的总款项的5%向甲方支付违约金，按日累计计算。若逾期超过5天的，甲方有权解除合同。

5.3、因产品质量不合格，如材料尺寸、厚度、规格、焊接、防腐等，甲方有权拒绝接收产品，或要求重新制作；因此造成直接和间接损失，甲方保留继续向乙方追偿的权利。

5.4、交货方式：乙方需按照甲方的要求按时发货到指定签收单位，并索取工位器具签收单，此签收单将作为工位器具完成发货的凭据。

5.5、所有产品发货前，必须出具自检报告、预验收报告及检查记录。

5.6、所有产品及附件包装运输由乙方负责，全部费用由乙方承担。

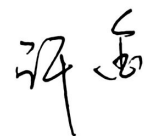
5.7、运输过程中一切原因造成的设备损坏等经济损失由乙方全部承担。

六、验收

6.1、验收依据：

6.1.1、相关的国家标准和国际标准。

6.1.2、双方合同中规定的技术要求。



6.1.3、双方签订的各种技术文件。

6.2、工位器具全部到货后，经现场使用验证合格后签署《工位器具验收单》。

6.3、器具到货甲方工厂三个月内，乙方完成在甲方现场的最终验收（在甲方指定现场解决制件、器具质量和装箱问题，在甲方指定现场进行最终验收）。

七、其他

7.1、本《技术任务书》中的条款要求只是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，乙方应保证提供符合国家标准及在行业中性能先进质量可靠的优质品。

7.2、本《技术任务书》为甲乙双方就技术规格、验收、交付等事宜达成的专门约定；除技术事宜、验收、交付事项按照本技术协议约定执行外，其他事宜以商务合同达成的约定为准。

7.3、对以上条款中未详尽之处，双方以协商方式沟通解决。

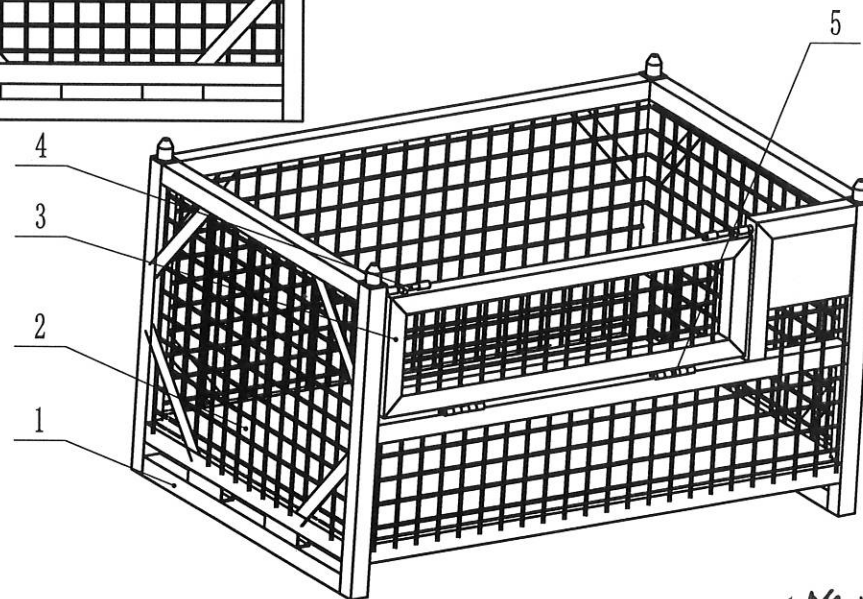
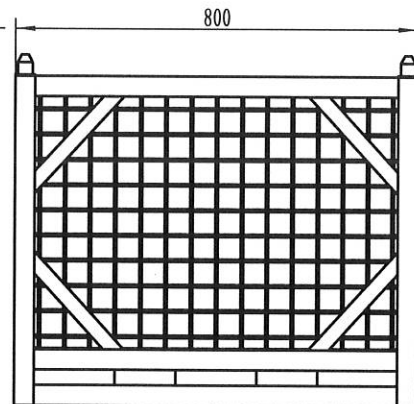
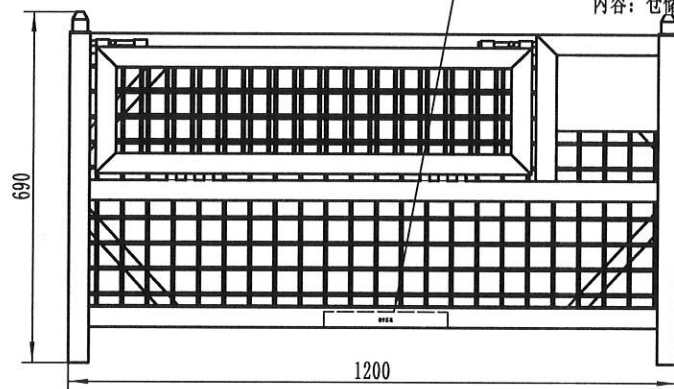
7.4、本技术协议一式二份，经甲乙双方签字、盖章后生效。

評定

評定

00-100F-YTCO-ALDY

底座的两个底座外纵梁的外侧中间部分应分别喷字，
为红色黑体字，字体高度为35mm，间距为6mm，
内容：仓储笼器具1



技术要求

- 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题；
- 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm；
- 未标注焊接要求的地方，钢材接合处必须满焊；
- 铭牌刻字及安装原则：铭牌中填写的内容应采用刻印机刻字，字迹清晰，易于辨认，安装在工位器具外框柱的内侧，用铆钉固定；铭牌大小为20mm×100mm，材质为铝板；生产日期为器具生厂日期，器具编号为KD-PW-GD-003-XXX(其中XXX为工位器具数量，从001至数量编完为止)，使用期限5年；表面采用静电喷塑处理，喷塑前进行除锈，漆膜厚度均匀≥50μm，面漆色标为冰灰色（国标色卡编号GY09）；
- 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的±10%。未注公差依照GB-T1804-2000，等级为C；

5	KDTY-CCLY-FC01-05	合页	2						一片承重不低于60KG
4	KDTY-CCLY-FC01-04	插销	2	Q235					
3	KDTY-CCLY-FC01-03	小门	1	Q235					
2	KDTY-CCLY-FC01-02	底板	1	扁铁760*t2-1160					
1	KDTY-CCLY-FC01-01	骨架	1	Q235					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
				Q235			安庆振新汽车有限公司		
							仓储笼器具1		
							KDTY-CCLY-FC01-00		
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	版本	数量	比例	
设计		标准化			S	01	1	1:10	
校对		总布置							
审核		专利							
工艺		批准							
					共 5 张		第 1 张		

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

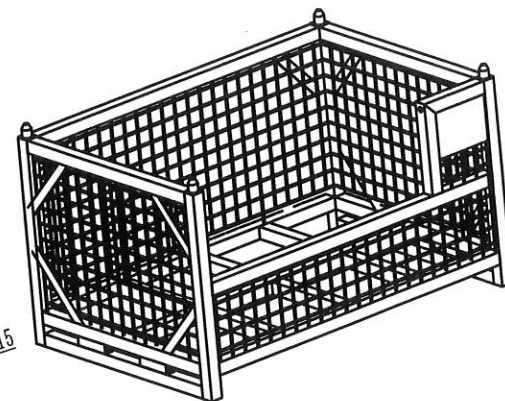
Technical drawing of a metal structure, likely a rack or frame, showing dimensions and callouts. The drawing includes a side view (top) and a front view (bottom).

Side View (Top):

- Overall width: 1200
- Overall height: 650
- Internal width segments: 880, 240
- Internal height segments: 250, 210, 70
- Callouts 1 through 7 point to various components and joints.
- Section lines A-A and B-B are indicated.

Front View (Bottom):

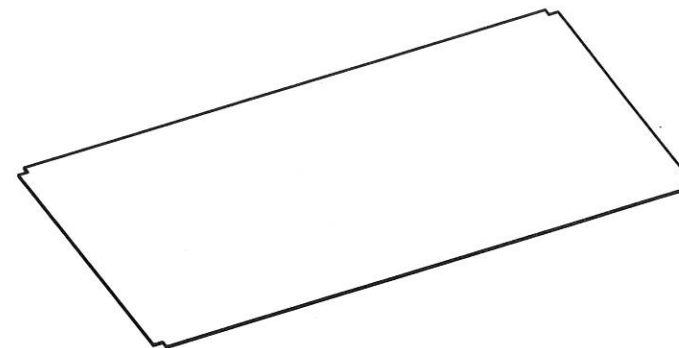
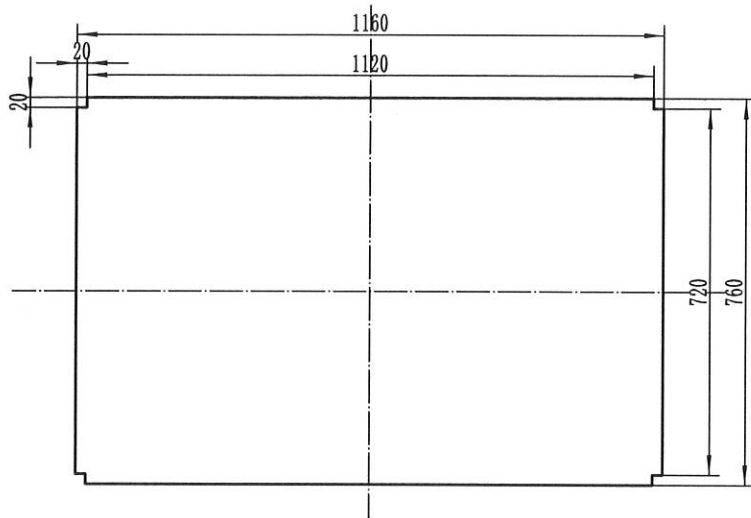
- Overall width: 1200
- Overall height: 340
- Internal width segments: 300, 240, 240, 260
- Callout 11 points to a vertical component.



1. 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题;
2. 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm;
3. 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的 $\pm 10\%$ 。未注公差依照GB-T1804-2000, 等级为C。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
					安庆振新汽车有限公司		
					骨架		
					物料号:		
					KDTY-CCLY-FC01-01		

KDLY-CCLY-FC01-02



借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

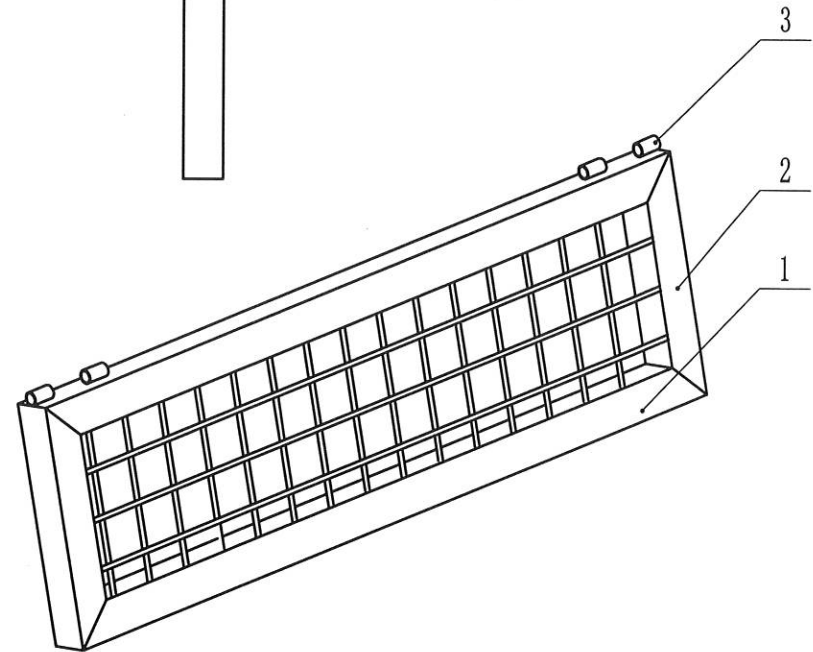
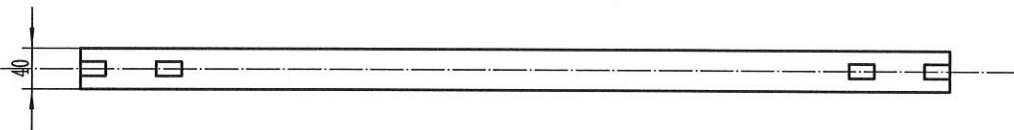
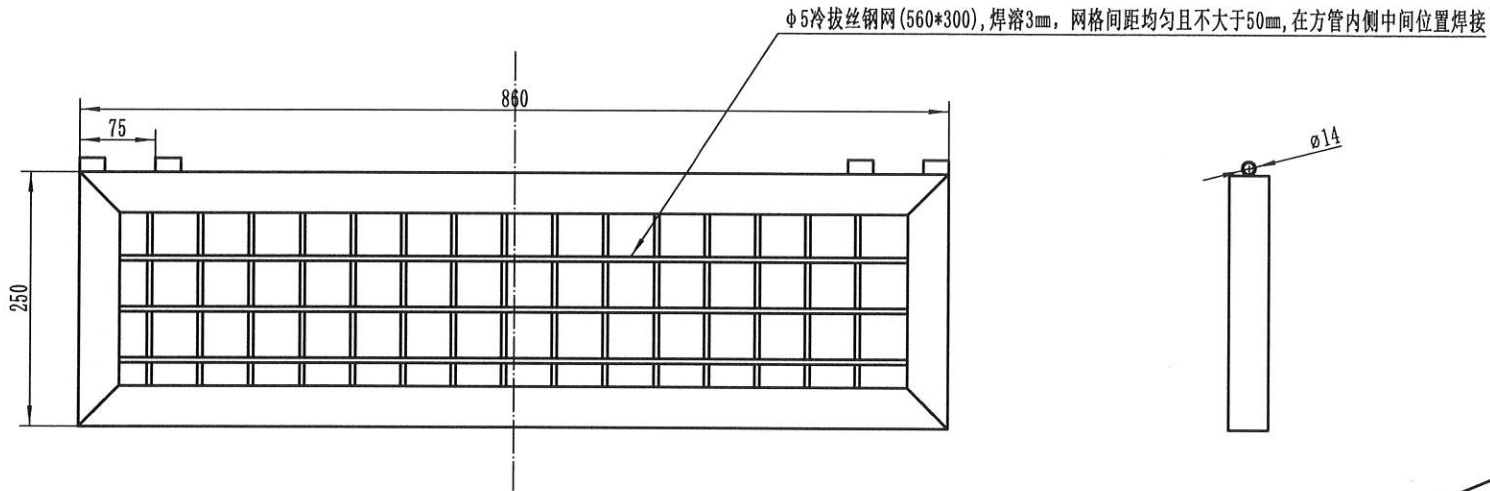
签 字

日 期

档案员 日期

						扁铁760×2-1160				安庆振新汽车有限公司	
										底板	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期		图 样 标 记	版 本	数 量	比 例	物料号:	
设 计			标准			S	01	1	1:10	KDLY-CCLY-FC01-02	
校 对			总布置			共 5 张			第 3 张		
审 核			专 利								
工 艺			批 准								

KDLY-CCLY-FC01-03



技术要求

1. 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题;
2. 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm;
3. 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的±10%. 未注公差依照GB-T1804-2000, 等级为C.

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

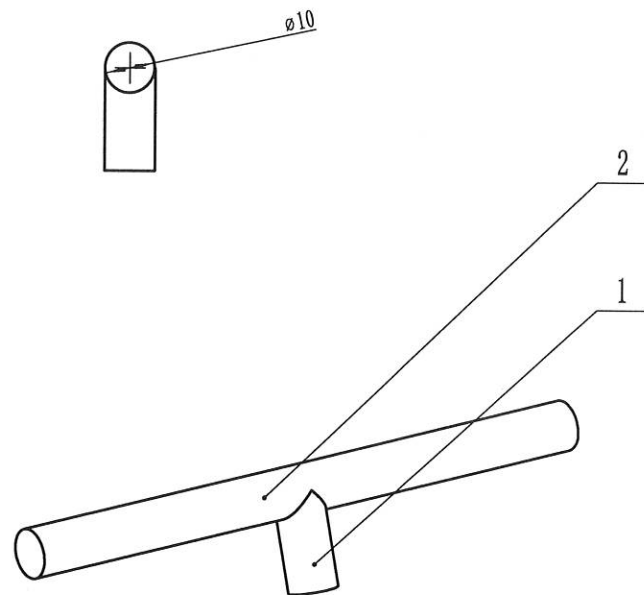
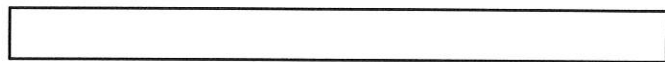
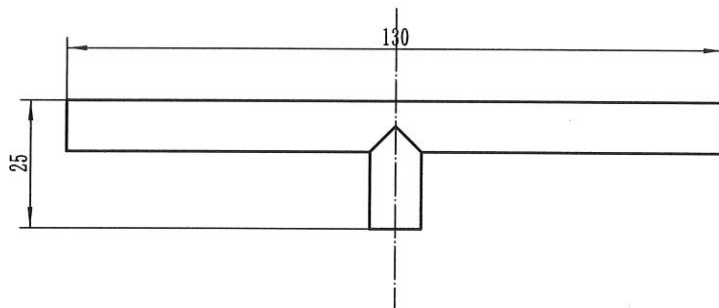
签 字

日 期

档案员 日期

3	KDLY-CCLY-FC01-03-03	圆管	4	圆管φ14×1-25			
2	KDLY-CCLY-FC01-03-02	方管二	2	方管40×40×2.5-250			
1	KDLY-CCLY-FC01-03-01	方管一	2	方管40×40×2.5-860			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	Q235		
设 计							
校 对					图 样 标 记 版 本 数 量 比 例		
审 核							
工 艺					S	01	1
					共 5 张	第 4 张	
					安庆振新汽车有限公司		
					小门		
					物料号:		
					KDLY-CCLY-FC01-03		

KD TY-CCLY-FC01-04



技术要求

1. 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题；
2. 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm；
3. 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的 $\pm 10\%$ 。未注公差依照GB-T1804-2000，等级为C。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

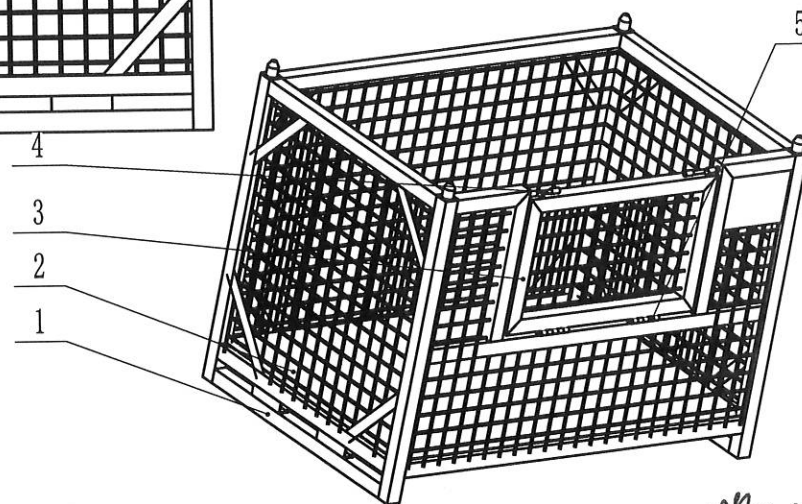
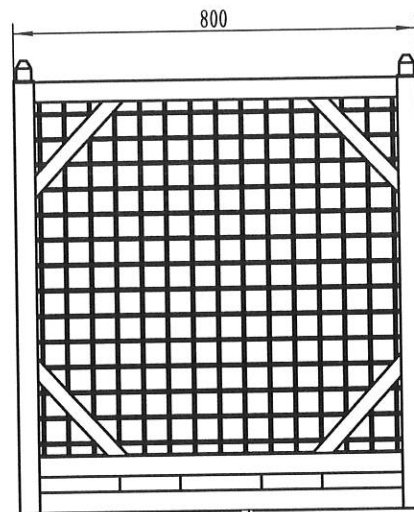
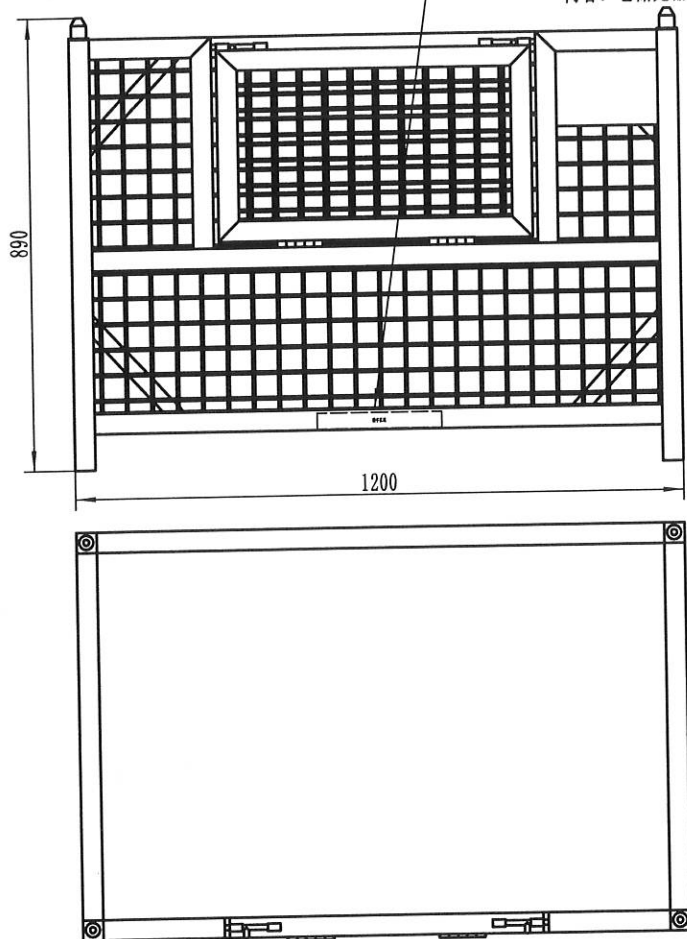
日 期

档案员 日期

2	KD TY-CCLY-FC01-04-02	圆柱二	1	圆钢 $\phi 10-130$			
1	KD TY-CCLY-FC01-04-01	圆柱一	1	圆钢 $\phi 10-20$			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	Q235		
设 计		标准化			图 样 标 记	版 本	数 量 比 例
校 对		总布置			S	01	2 1:1
审 核		专 利			共 5 张		第 5 张
工 艺		批 准					
					安庆振新汽车有限公司		
					插销		
					物料号:		
					KD TY-CCLY-FC01-04		

00-1001-FC01-KD

底座两个底座外纵梁的外侧中间部分应分别喷字，
为红色黑体字，字体高度为35mm，间距为6mm，
内容：仓储器具2



技术要求

- 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题；
- 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm；
- 未标注焊接要求的地方，钢材接合处必须满焊；
- 铭牌刻字及安装原则：铭牌中填写的内容应采用刻印机刻字，字迹清晰，易于辨认，安装在工位器具外框柱的内侧，用铆钉固定；铭牌大小为20mm×100mm，材质为铝板；生产日期为器具生厂日期，器具编号为KD-PW-GD-004-XXX(其中XXX为工位器具数量，从001至数量编完为止)，使用期限5年；表面采用静电喷塑处理，喷塑前进行除锈，漆膜厚度均匀≥50μm，面漆色标为冰灰色（国标色卡编号GY09）；
- 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的±10%。未注公差依照GB-T1804-2000，等级为C；

5	KD-TY-CCLR-FC01-05	合页	2						一片承重不低于60KG
4	KD-TY-CCLR-FC01-04	插销	2	Q235					
3	KD-TY-CCLR-FC01-03	小门	1	Q235					
2	KD-TY-CCLR-FC01-02	底板	1	扁铁760*t2-1160					
1	KD-TY-CCLR-FC01-01	骨架	1	Q235					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
				Q235			安庆振新汽车有限公司		
							仓储器具2		
							KD-TY-CCLR-FC01-00		
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	版本	数量	比例	
设计		标准化			S	01	1	1:10	
校核		总布置							
审核		专利							
工艺		批准							
					共 5 张		第 1 张		

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

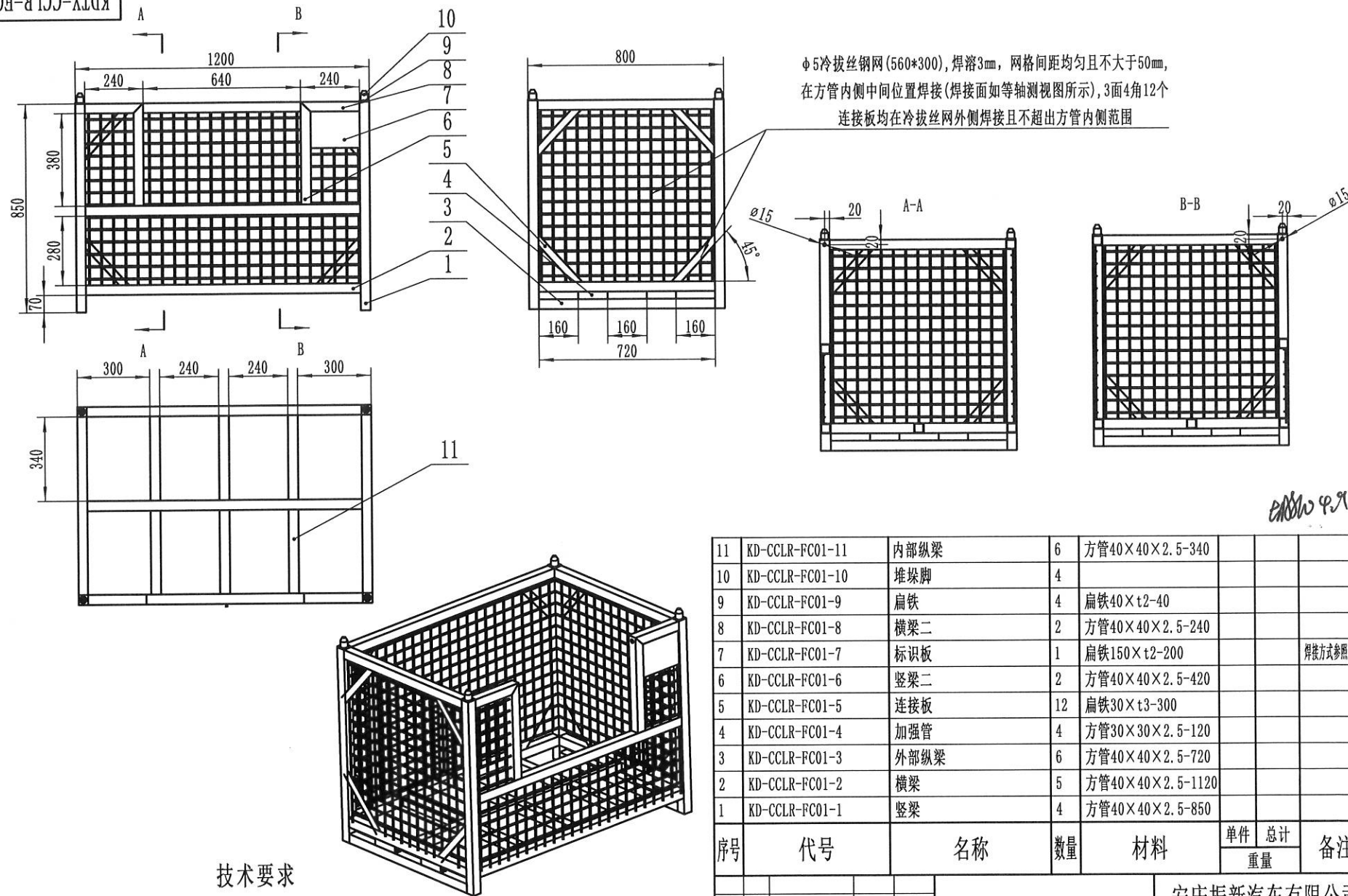
底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

KDLY-CCLR-FC01-01



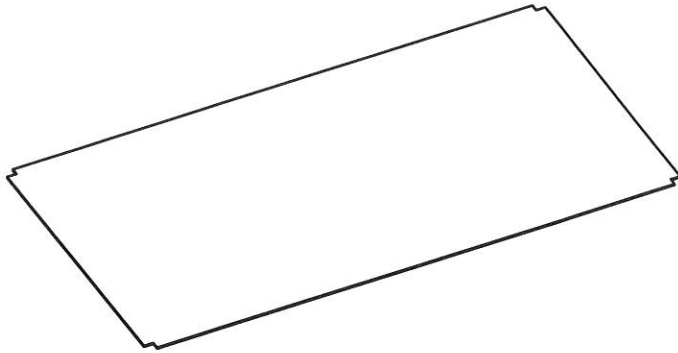
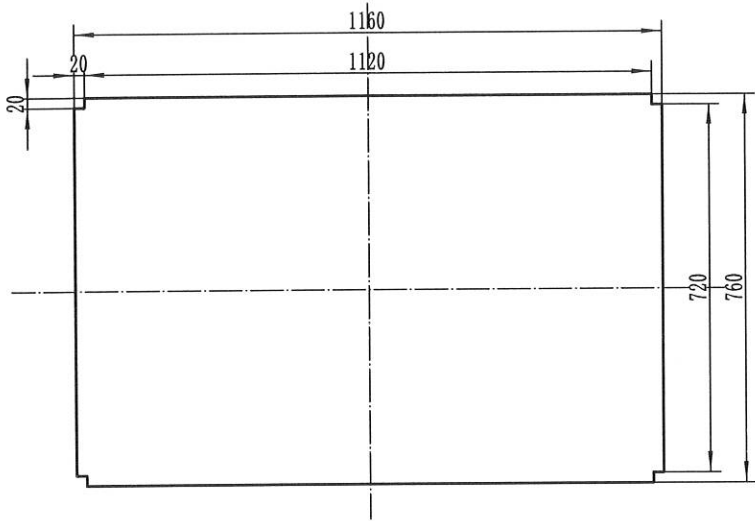
技术要求

1. 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题;
2. 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm;
3. 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的 $\pm 10\%$ 。未注公差依照GB-T1804-2000, 等级为C。

11	KD-CCLR-FC01-11	内部纵梁	6	方管40×40×2.5-340				
10	KD-CCLR-FC01-10	堆垛脚	4					
9	KD-CCLR-FC01-9	扁铁	4	扁铁40×t2-40				
8	KD-CCLR-FC01-8	横梁二	2	方管40×40×2.5-240				
7	KD-CCLR-FC01-7	标识板	1	扁铁150×t2-200			焊接方式参照连接板	
6	KD-CCLR-FC01-6	竖梁二	2	方管40×40×2.5-420				
5	KD-CCLR-FC01-5	连接板	12	扁铁30×t3-300				
4	KD-CCLR-FC01-4	加强管	4	方管30×30×2.5-120				
3	KD-CCLR-FC01-3	外部纵梁	6	方管40×40×2.5-720				
2	KD-CCLR-FC01-2	横梁	5	方管40×40×2.5-1120				
1	KD-CCLR-FC01-1	竖梁	4	方管40×40×2.5-850				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量			
标记	处数	更改文件名	签 字	日期	Q235		安庆振新汽车有限公司	
设计			标准化					
校对			总布置					
审核			专 利					
工 艺			批 准					
					图 样 标 记		骨架	
					版 本			
					数 量		物料号:	
					比 例			
					S	01	1	1:15
					共 5 张		第 2 张	
							KDTY-CCLR-FC01-01	

借件	(通)	用
登		记
旧底图总号		
底图总号		
签 字		
日 期		
档案员	日期	

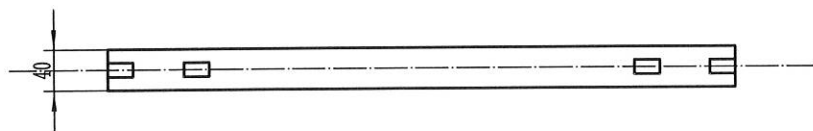
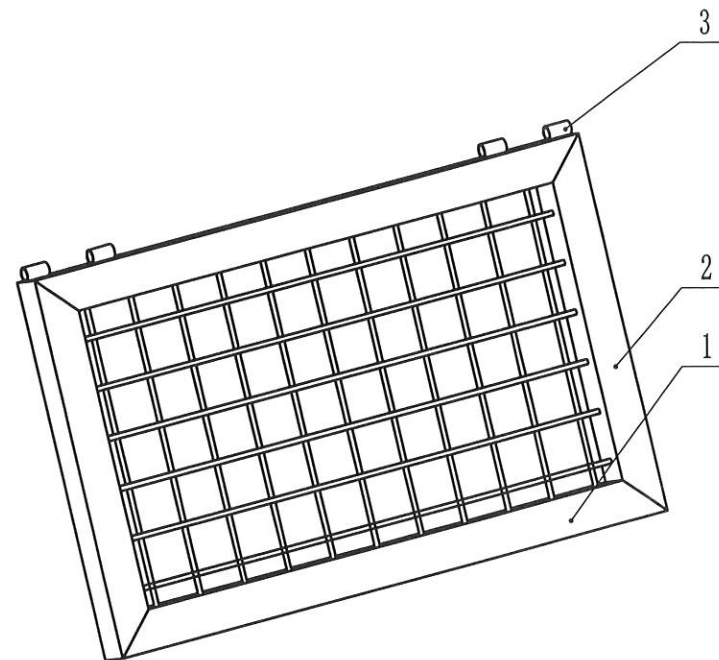
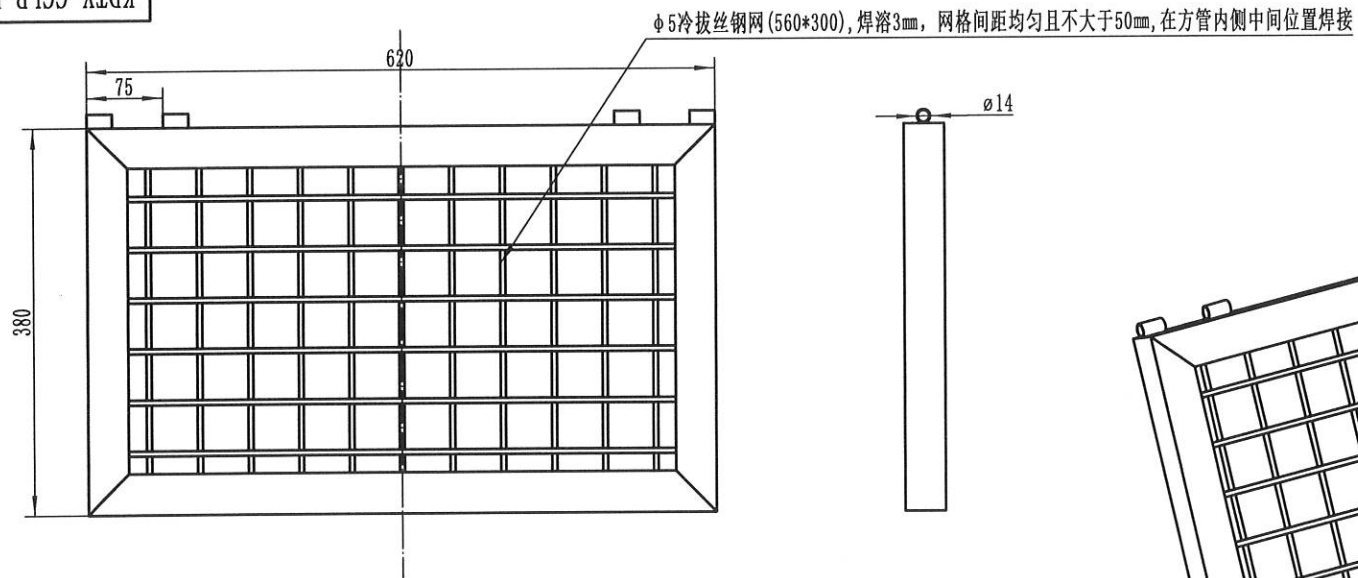
KD TY-CCL R-FC01-02



借 (通) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

						扁铁760×2-1160				安庆振新汽车有限公司	
										底板	
										物料号:	
										KDTY-CCLR-FC01-02	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期		图 样 标 记	版 本	数 量	比 例		
设 计						S		01	1	1:10	
校 对											
审 核											
工 艺											
						共 5 张		第 3 张			

KD TY-CCL R-FC01-03



技术要求

1. 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题;
2. 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm;
3. 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的±10%. 未注公差依照GB-T1804-2000, 等级为C。

3	KD TY-CCL R-FC01-03-03	圆管	4	圆管φ14×1-25				
2	KD TY-CCL R-FC01-03-02	方管二	2	方管40×40×2.5-380				
1	KD TY-CCL R-FC01-03-01	方管一	2	方管40×40×2.5-620				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量	重量		
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	Q235			
设计					图 样 标 记			
校 对					版 本			
审 核					数 量			
工 艺					比 例			
					S		01	1
								1:5
					共 5 张		第 4 张	

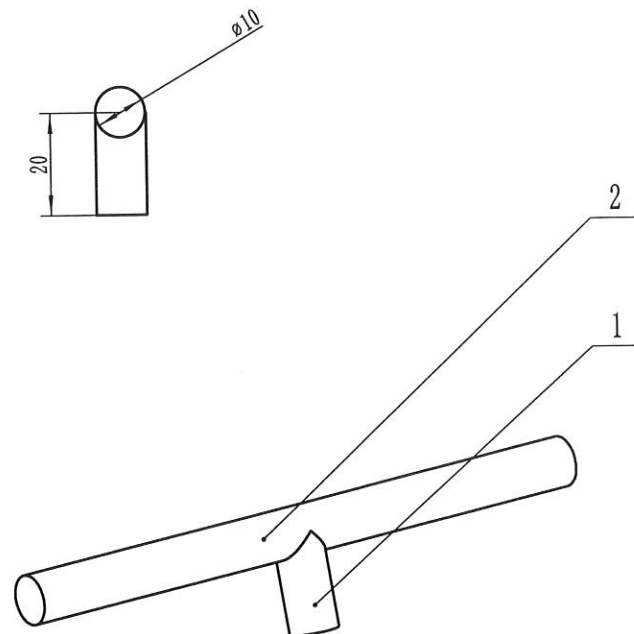
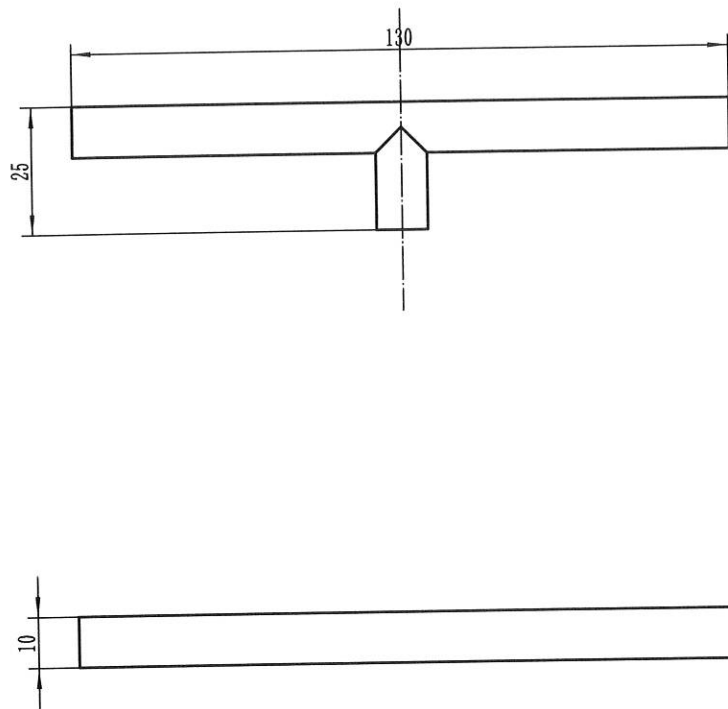
加加49

安庆振新汽车有限公司

小门

物料号:

KD TY-CCL R-FC01-03



技术要求

1. 不允许出现漏焊、虚焊、烧穿、裂纹、钢材拼接等质量问题;
2. 焊缝余高不得大于3mm、焊肉深度不能大于1mm;
3. 钢材壁厚的公差范围为公称壁厚的 $\pm 10\%$. 未注公差依照GB-T1804-2000, 等级为C。

2	KDTY-CCLR-FC01-04-02	圆柱二	1	圆钢 $\phi 10-130$			
1	KDTY-CCLR-FC01-04-01	圆柱一	1	圆钢 $\phi 10-20$			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
标记	处数	更改文件名	签字	日期	Q235		
设计							
校对							
审核							
工艺							
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		
					比例		
					S		
					01		
					2		
					1:1		
					共 5 张		
					第 5 张		
					图样标记		
					版本		
					数量		

招标项目信息确认表			
序号	明细	内容	备注
1	项目名称	安庆振新汽车物料仓储器具采购项目	
2	项目预算金额（含税）	20万	推荐中标后续人以未税金额排序
3	采购方式	☐ 公开招标； ☒ 竞争性谈判； ☐ 竞争性磋商	
4	评标方式	☒ 最低价评标； ☐ 综合评分法	
5	标的清单	货架和仓储笼（详见技术任务书标的物清单）	核对规格型号参数及要求
6	资质条件	1、提供自2020年1月1日起相关业绩证明。 2、技术任务书上的其他要求	
7	交付及到货验收时间	中标公示后20天	
8	终验收时间	到货验收后3个月	
9	质保期限	12个月	
10	付款方式	到货验收合规后付60%。终验收合格后付40%。 1、标的额小于等于100万，单比付款超过20万，付50%承兑，50%现汇； 2、标的额大于100万，单比付款超过50万，付50%承兑，50%现汇；	
11	投标保证金	缴纳比例：2%	
12	履约保证金	缴纳比例： 2 % (成交人须在成交公告发布之日起3个工作日内领取成交通知书，领取成交通知书后约定5个工作日内将履约保证金汇入采购人指定的账户。若成交人无正当原因且未在约定时间内提交履约担保的，则视为成交人主动放弃成交资格，采购人将取消其成交资格，由第二成交候选人递补中标资格，或重新组织招标，并保留进一步追偿第一中标候选人的权利。)	中标单位投标保证金转履约保证金
13	招标计划时间轴	1、技术任务书及招标文件评审时间：2025年04月9日 2、报名时间：2025年04月10日-15日 3、技术交流时间：2025年10月16-17日 4、投标文件截止及评标时间：2025年4月22日15：00 5、中标公示时间：2025年4月23日	
14	项目联系人	商务：耿工 15855553591 技术：倪工 15375190809	