

中国石化国际事业有限公司受中国石油化工股份有限公司北京燕山分公司委托，对燕山石化电线电缆料开发项目注塑成型机（WSJ211215A38001Q）所需注塑成型机进行公开招标。今发布公告，请符合条件的投标人报名参加。

1. 招标编号：WZ20220324-3833-3573-B1

2. 项目内容：燕山石化电线电缆料开发项目注塑成型机（WSJ211215A38001Q）

项目概况：项目已通过审批，资金已落实。

3. 招标物资名称、数量：

| 序号 | 物资 | 数量 | 计量单位 | 备注 |
|----|-------------|------|------|----------|
| 1 | 注塑成型机\螺杆式卧式 | 1.00 | 台 | 包1-注塑成型机 |

4. 交货期和地点：2022年12月30日、北京燕山石化物流东库区

5. 投标人的基本资格要求：

5.1 投标人具有营业执照、税务登记证、组织机构代码证，或按照“三证合一”登记制度登记，执照有效。

5.2 投标截止日投标人未被工商行政管理机关在国家企业信用信息公示系统列入严重违法失信企业名单；且未被“信用中国”网站列入失信被执行人名单。

5.3 投标人未处于被中国石化给予风险停用、违约停用处理期内。

5.4 投标人不存在被责令停产停业、暂扣或者吊销许可证、暂扣或者吊销执照；不存在进入清算程序，或者被宣告破产，或者其他丧失履约能力的情形。须提供由法定代表人或授权代表签署并加盖公章的承诺书。

5.5 投标人近两年内没有发生重大安全责任事故。须提供由法定代表人或授权代表签署并加盖公章的承诺书。

6. 其他资格要求：1. 注塑成型机主机需在投标技术文件中体现满足以下要求：类型为卧式、液压伺服驱动注塑机，往复式螺杆；同时仪器制造商需在国内外样条制备方面有3台以上业绩（需提供销售合同的复印件）。2. 《注塑成型机技术规格书》中“模具（1）”须符合GB、ISO标准的样条制备要求，仪器制造商须具有ISO9001和CAMPUS认证，采用AXXICON或相当品牌的最新型号标准样条快换模具，仪器制造商需在国内外样条制备方面有5套及以上业绩（需提供销售合同的复印件）。3. 《注塑成型机技术规格书》中星号项（*）为否决项，不接受负偏离，投标商需在投标技术文件中逐条做出响应。

7. 符合法律、法规规定的其他条件。

8. 详细要求具体见招标文件。

9. 本次招标接受生产商（制造商）申请，接受代理商投标、不接受流通商投标。

10. 本次招标不接受联合体投标。

11. 评标方法：综合评标法。

12. 招标文件费用：招标文件费用1000.00元人民币，采用网上支付的方式购买，招标文件售后不退。

13. 招标文件售卖时间：2022年3月31日8:00时至2022年4月6日16:00时（北京时间，下同）。

14. 招标文件售卖方式：招标文件采取网上在线购买方式，申请人在中国石化物资电子招标投标交易平台(<http://bidding.sinopec.com>)注册，填报基本信息（基本信息包括营业执照、税务登记证、组织机构代码证等），经基本信息审核通过后获得用户名和密码并登录平台（在中国石化物资电子招标投标交易平台<http://bidding.sinopec.com>或中国石化物资采购电子商务平台<http://ec.sinopec.com>

有用户名和密码的，直接登录即可），网上支付招标文件费用后，下载招标文件。

15. 投标文件递交地点：加密电子投标文件在线上传至中国石化物资电子招标投标交易平台。不加密电子投标文件存入U盘，用信封单独密封，与纸质版投标文件一同递交至开标地点：北京INN 3号楼8层开标室2，北京市东城区南竹竿胡同6号。其中电子投标文件使用中国石化电子投标文件制作工具制作，制作完成后制作工具自动生成加密电子投标文件和不加密电子投标文件，纸质版投标文件为电子投标文件的书面打印版本（纸质版投标文件首页加盖公司公章）。

16. 投标截止时间：2022年04月12日09:00时。

17. 开标时间：2022年04月12日09:00时。

开标地点：北京INN 3号楼8层开标室2，北京市东城区南竹竿胡同6号。不接受 邮寄的投标文件。

18. 发布公告的媒介：本公告在中国采购与招标网、中国石化物资电子招标投标交易平台 (<http://bidding.sinopec.com>)、中国石化物资采购电子商务平台 (<http://ec.sinopec.com>) 同时发布，本公告的修改、补充在以上媒介同时发布。

19. 凡对本次招标提出询问，请在2022年04月12日09:00时前与朱柏睿联系，技术咨询请与王雅玲联系（技术方面的询问请以信函或传真的形式）。

20. 其他重要要求：4.1. 注塑成型机 1台 4.1.1.*注塑成型机类型：卧式、液压伺服驱动注塑机，往复式螺杆。在国内外样条制备方面有3台以上业绩（需提供销售合同的复印件）。 4.1.2. 锁模单元 4.1.2.1.*锁模结构：三模板四拉杆中央直压油缸锁模结构。4.1.2.2.*锁模力： $\geq 1000\text{kN}$ 。4.1.3. 注射单元 4.1.3.1.*螺杆直径：30 mm~35mm。4.1.3.2.*螺杆料筒要求：三段式标准螺杆结构，螺杆和料筒耐磨耐腐蚀（适用PC透明料）。4.1.3.3.*螺杆长径比： $\geq 21:1$ 。4.1.3.5.*最大注塑量：90~120cm³。4.1.3.6.*喷嘴伸出设备静模板尺寸： $\geq 42\text{mm}$ 。 4.1.5.5.*软件不应存在使用期限问题，并应免费提供保修或更新服务。 4.2. 模温机 1台 4.2.1.*传热介质：油。 4.2.2.*最高使用温度： $\geq 120^\circ\text{C}$ 。4.2.3.*温度控制精度： $\leq \pm 1^\circ\text{C}$ ；PID控制。4.2.8.*具有气吹排油功能，过热、油位过低、逆向、过负荷报警等功能。 4.3. 冷水机 1台 4.3.1.*冷水机型式：分体式冷水机，室内机和室外机结构，室外机可壁挂。4.3.2.*温度范围：5~30 $^\circ\text{C}$ 。4.3.3.*制冷量： $\geq 10\text{kW}$ 。4.4. *模具（1） 1套 4.4.1.*模具（1）须符合GB、ISO标准的样条制备要求，须具有ISO9001和CAMPUS认证，采用AXXICON或相当品牌的最新型号标准样条快换模具，需在国内外样条制备方面有5套及以上业绩（需提供销售合同的复印件）。动模芯均为可换式模腔插件，钢材为Cr钢，HRC50-52。 4.4.2.*模具配备温度和压力传感器。模架1套加必要模芯，配压力传感器和温度传感器，压力传感器为Kistler、ABB、艾默生，温度传感器为Hasco、ABB、艾默生。 *模具技术参数及数量配置如下： 4.4.2.1*模架：符合Euromap，厚度223毫米，M16欧标M16模具固定孔，模具定位环直径为125毫米，带有玻璃纤维绝缘垫板。 4.4.2.2*镜面插件（静模芯）： 镜面抛光按照N0/N1，ISO1302标准，带J-型温度传感器配以5米电缆，同时，其中一块配有按照ISO294位置要求的压力传感器和0.4米电缆。 4.4.2.3 *ISO A动模芯： 依照ISO 294-1 A型，Z字型流道(2腔)。表面抛光按照N2标准。 4.4.2.4 *ISO B动模芯： 依照ISO 294-1 B型，T字型流道(4腔)。表面抛光按照N2标准。 4.4.2.5 *ISO D2动模芯： 依照ISO 294-2，双薄层流道(2片/个)。表面抛光按照N1标准。 4.4.2.6 *ISO D1动模芯： 依照ISO 294-2，双薄层流道(2片/个)。表面抛光按照N1标准。 4.4.2.7 *Plaque 动模芯： 浇口按照ISO294-3(2002)标准，双流道(2片/个)。表面抛光按照N2标准。 4.5. *模具（2） 1套 4.5.1.*注塑标准模具IM-IVa一套，四代模具，具体配置含标准模架1套，动模芯5件，静模芯2件。模芯主体材质S136/硬度HRC50-52。 4.5.2.*模具配备温度传感器Hasco、ABB、艾默生或相当品牌。 *配置情况如下： 4.5.2.1*模具模架系统：可承载符合ISO

294标准试样类型和尺寸的模芯及拓展的较大规格尺寸的模芯。模具与标的注塑机匹配。 4.5.2.2 *静模芯：与标准动模芯配合，镜面N0级。 4.5.2.3 *动模芯：用于制备符合ISO 3167、ISO 527-1等标准A型（多用途）试样、流道GB/ISO标准Z形/型腔数2/型腔粗糙度N2/拔模1°。 4.5.2.4 *动模芯：用于制备符合ISO 178、ISO 179、ISO 180等标准的B型，流道GB/ISO标准双T形/型腔数4/型腔粗糙度N2/拔模1°。 4.5.2.5 *动模芯：制备符合ISO 294-3、IEC 60243-1等标准试样（D1型），流道GB/ISO标准双扇形/型腔数2/型腔粗糙度N1镜面/拔模1°。 4.5.2.6 *动模芯：用于制备符合ISO 294-4、IEC 60243-1、GB/T1409、GB/T1410、ISO 6603、ASTM D955等标准（D2型），试样型腔镜面，流道GB/ISO标准双扇形/型腔数2/型腔粗糙度N1镜面/拔模1°。 4.5.2.7 *动模芯：用于制备符合ISO 2039-2、ASTM D785 中（H6型），流道C-Plast H形/型腔数2/型腔粗糙度N1/拔模10°。 4.5.2.8 *注塑模具配件及工具套装：注塑模具配件（含快速接头凸和凹各4个德国Hasco与模芯配置相同）及工具组合。。

21. 投标说明：（一）报名提示：1）本标为电子CA标，首次参加电子投标的投标人，请尽快向网站购买U-KEY，具体请咨询系统客服（400-8198786）。 2）购买CA数字证书、招标文件下载、投标文件制作、模拟解密、网站网页问题以及相关系统软件操作，请咨询400-8198786；标书费支付、保证金支付出现问题，请咨询95388-5。 （二）费用支付提示：1）标书费必须在线支付，不接受其他方式支付。支付错误的任何后果，均由投标人自行负责。所有招标项目包含带有“（重招）”字样的，须在招标文件售卖期内进入系统完成报名，是否需要支付标书费以系统提示为准。2）投标保证金支付详见招标文件投标人须知前附表1.12款要求。保证金支付至本标对应的广发银行账号，不得直接汇款至招标中心工商银行账号；每标（包）必须分开支付，不允许合并支付。不同标包、不同投标人的收款银行信息不同，请务必按照自己所投标包支付。如投标人选择投标保函作为投标保证金的支付方式，受益人应为中国石化国际事业有限公司北京招标中心。3）标书费发票为电子发票，登录易派客或EC系统支付模块中直接下载开票时间在三个月内的电子发票。开票时间在三个月外的，可登录51发票平台下载。 （三）标书制作提示：1）本招标公告中第5、6条相关资格要求为否决项，须在技术标书中有实质性响应并提供相关证明文件，否则评标委员会有权否决投标资格，如放在商务标书中则视为无效。 2）招标文件第四部分“评标标准和方法”中，初步评审审查标准（即资格审查条件）和详细评审审查标准（即详细评审评分表），对同一类评审因素的具体要求可能不一样（如对业绩年限、数量等要求），请对照要求分别对应准备。3）招标文件要求的内容必须在编制在电子投标文件中，相关内容和证书如有对应栏目则必须上传至对应栏目。找不到对应栏目的文件，技术部分可放在近似栏目中，也可放在“投标所需其他材料”中。每个栏目只能保存最新的上传内容（之前上传的将被覆盖），因此同一栏目请将相关文件合并后一次性上传。4）需要签字的线下签字后再扫描上传，电子签章可代替公章，但不能替代签字。5）涉及商务计算须提供EXCEL报价表，允许投标人通过邮件方式提供，加密上传版报价表与EXCEL报价表必须保持一致，如不一致，则以加密版为准。6）业绩年限：投标人须知前附表中3.1.2里面的4业绩表中的4.1和4.2业绩年限应当与招标文件中的详细评审标准中的业绩年限一致，如两者不一致，请与投标咨询联系人确认。 （四）标书递交提示：1）请在开标前（最好提前2天）上传加密的技术和商务电子标书，以避免上传出现问题无法解决。 2）各招标项目仅要求在系统上传加密电子投标文件，无须递交纸质投标文件和U盘。3）因疫情防控需要，各投标人无须到开标现场投标，但需安排被授权代表在线处理解密及答疑等相关投标事宜。 4）解密时间为公布投标单位名单后30分钟（技术与商务投标文件需同时解密），由于投标人自身原因未按时解密的，视为撤销投标。 （五）注意事项：1）招标人对招标公告和招标文件的修改和澄清（包括但不限于对招标公告的修改、对招标文件的修改和澄清、开标时间调整等）均以变更和澄清的方式在招标系统平台上发布，投标人应及时关注和查阅招标系统平台上的变更和澄清的内容，对变更和澄清内容有疑问的，应及时联系招标公告中的招标代理机构联系人，因投标人未及时查阅

变更和澄清公告导致的损失和责任，由投标人自行承担。2) 如遇电话不通可通过邮件方式联系投标咨询联系人，或拨打招标中心咨询热线：010-59963339（赵经理）。3) 购买招标文件后决定不参加本次投标的，须在本招标项目售卖截止日期后3日内将加盖公章的放弃投标函及购买招标文件的证明截图发至本项目投标咨询联系人邮箱，如出现未在规定时间内发出放弃投标函并且不参与投标的，导致影响招标人采购进度，相关投标人将纳入中石化供应商诚信体系考核。。

22. 联系方式：

投标咨询：

联系人：朱柏睿
电话：010-59964626 (电话无人接听，请发邮件)
电子邮件：wzzhubr@sinopec.com

技术咨询：

联系人：王雅玲
电话：18600021600
电子邮件：wangyl02.yssh@sinopec.com

