

上海振华重工（集团）股份有限公司

招 标 公 告

招标编号：ZPMC(HF)-ZB2022-11-008

项目名称：轮胎吊跳板

招 标 人：上海振华重工（集团）股份有限公司

二〇二二年十一月十七日

第一部分：招标公告

上海振华重工（集团）股份有限公司为下属单位上海振华船运有限公司就轮胎吊跳板采购项目进行招标，拟采用**公开招标**的方式选择供货商，中标单位与上海振华船运有限公司签订合同。本招标邀请对各潜在投标人发布，符合要求的潜在投标人应当在本招标规定的时间内将资格预审文件提交上海振华重工（集团）股份有限公司为进行资格预审。将向资格预审合格的潜在投标人发放标书。

1. 项目编号：ZPMC(HF)-ZB2022-11-008

2. 项目内容：轮胎吊跳板新制采购 12 块，规格明细见图纸及技术要求。

3. 潜在投标人资格预审

3.1 潜在投标人的资格要求：

(1) 凡在中华人民共和国境内注册、注册资金 500 万元以上；

(2) 经营范围包括项目内容的；

(3) 具有法人资格，能独立承担民事责任；

(4) 具有良好的商业信誉和财务会计制度；

(5) 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；

(6) 近 3 年内有类似相关成功业绩 3 例以上；

(7) 近 3 年有较好的生产安全记录，近 1 年未发生一般及以上生产安全事故；
(未如实陈述者，我司有权取消中标资格和没收投标保证金及其他处罚措施)；

(8) 近 3 年未发生突发环境事件，近 1 年无因违法排放污染物、非法转移处置危险废物等受到环保主管部门处罚；（未如实陈述者，我司有权取消中标资格和没收投标保证金及其他处罚措施）；

(9) 近 3 年未发生职业病；（未如实陈述者，我司有权取消中标资格和没收投标保证金及其他处罚措施）；

(10) 当招标项目涉及国家行政许可要求时，具有相应的行政许可资质；

(11) 法律、法规规定的其他条件。

3.2 资格预审提交材料清单：

(1) 企业法人营业执照复印件（三证合一）；

(2) 法定代表人身份证复印件；

(3) 企业情况简介；

(4) 近 3 年类似业绩及业绩介绍，提供至少 3 份类似业务最新合同复印件(合

同金额细节可隐去）；

（5）近3年经审计的财务报表（2019年度、2020年度、2021年度经审计的财务报表，如2021年财报未经审计请提供2018年度、2019年度、2020年度经审计的财务报表）；

（6）如为代理商，则需承诺对质量、售后、服务、索赔进行兜底负责（盖章）。

（7）企业（生产单位/代理商）提供“质量管理体系”、“安全生产管理体系”、“环境、健康管理体系”的组织架构及责任人。如有相关证书，则提供证书复印件；如无相关证书，则需签订招标方的《遵守HSE适用法律法规和相关要求的承诺》。

（8）近3年发生的生产安全事故的状况描述，尤其说明发生一般及以上生产安全事故的情况；

（9）近3年的环保处置情况描述，尤其说明发生的突发环境事件、受到环保主管部门处罚的情况；

（10）近3年的企业及受控分包商员工的职业健康情况描述，尤其说明发生职业病的情况；

所有提交的资格预审材料均需加盖潜在投标人公章。一年内参加过我司同类招标项目并资格审查合格的单位可仅提供需更新的资料。

另外，因中交集团要求，我司之后所有的招标项目均将逐步转移至中交供应链管理系统中进行线上招标，请所有潜在意向投标方，除提交上述预审资料外，自行前往中交供应链管理系统（网址：<http://ec.ccccltd.cn/PMS/>）进行在线注册，以便今后继续参与我司招标项目。具体准入条件和标准如下：

1. 具有法律主体资格，持有营业执照、税务登记证、组织机构代码证，或具有统一社会信用代码的营业执照，并具有增值税一般纳税人资格；

2. 生产商需具有一定的生产能力、规模和相应的技术力量，并具有ISO9001质量体系认证证书、ISO14001环境体系认证证书、ISO45001职业健康安全体系认证证书。对于国家强制执行生产许可证制度的行业产品，需提供生产许可证或其他强制认证证明；

3. 贸易商（包括经销商和代理商）需具有固定的经营场所，经营产品质量合格，具有本企业的ISO9001质量体系认证证书、ISO14001环境体系认证证书、ISO45001职业健康安全体系认证证书。并具有产品生产企业的代理协议或产品销售授权资质；

4. 提供的产品需符合法律规定。对于列入强制性产品认证目录中的产品，需提供产品认证证书；

5. 具有良好的售后服务跟踪体系；

6. 具有良好的资金财务状况；

7. 具有良好的商业信誉，近三年经营活动中无违法记录，并与中交集团无重大法律纠纷记录。

3.3 提交材料时间、地点

报名与材料递交截止时间：2022年11月22日下午14:00点之前

地 址：中交供应链系统

联 系 人：孙佳

邮箱：sunjia@zpmc.com

电话：021-31190281

所有线上报名单位，需在中交供应链系统中上传预审资料（预审资料上传时间截止后，不上传资料的投标方，会被系统自动淘汰）。

4. 经资格预审审查通过的潜在投标人，上海振华重工（集团）股份有限公司将发放标书，资格审查未通过的潜在投标人，资格审查文件不予退还，不通知资格审查结果。

5. 经审查，资格预审通过的潜在投标人不足3方的，上海振华重工（集团）股份有限公司视情况重新发出招标公告，重新组织资格预审。

6. 潜在投标人应承担所有与准备和参加投标有关的一切费用。不论投标的结果如何，招标人均无义务和责任承担这些费用。

7. 招标人：上海振华重工（集团）股份有限公司

二〇二二年十一月

海服运输船工装制作、维修技术要求

设计图纸中与本招标文件技术要求不一致时，已较严格者为准。本招标文件技术要求未注明者，均按设计文件执行。图纸或设计变更中无明确注明要求者，应满足钢结构加工制作国家现行有关加工制作规程和验收规范。

本技术要求与基本要求、合同文件、图纸的规定和要求是一致的，应互相对照阅读和使用。如果本技术要求与图纸中存在明显未提到的任何细节，或在涉及技术要求的叙述中没有特殊规定的，都应被认为指的是国家颁布的有关规范、标准。

除非本技术要求另有规定，所有材料和加工制作的质量均应符合招标时已颁布的现行国家标准与验收规范的相应规定和要求。标准与技术要求不一致时，以要求高的为准。在合同履行期间，本项目所采用的标准或规范有修改或新颁，监理单位认为有必要采用时，在经发包人批准后，应向中标人发出变更指令。

投标人(承包人)须充分考虑为满足本项目技术要求所发生的各项费用，并列入投标报价中，结算时不调。

本招标文件技术要求如下：

1.0 工装内容

1.1 本项目合同之工装内容包括但不限于：

序号	工作内容
A	采购钢结构加工制作所需的材料，并负责运至构件制作场所；
B	按图纸加工制作钢结构构件；
C	按设计要求进行除锈、防腐施工；
D	在工厂进行钢结构构件的预拼装工作；
E	钢结构出厂发运前，应获得建造工程师的签字确认；
F	将制成的钢结构运送至发包人的指定地点；
G	向发包人提供其需要的技术资料；
H	进行各种测试、检验、试验，提供相关报告；
I	提交质保证明、材料测试合格证明及保修书；
J	按合同文件所需进行的其他工作。

2.0 钢结构制作

2.1 材料

2.11 用于钢结构制作的所有钢材和其他材料，应符合图纸上所示的规格或符合相应的《美国钢结构焊接规范 AWS D1. 1-D1. 1M-2008》的标准。除非获得对某些二级结构构件使用测试材料的书面授权，否则只能使用经过测试的材料。

2.12 更换设计图纸中所示的钢结构部分，必须以书面形式向甲方取得批准。

2.2 焊接

2.21 焊接接头性能应满足《美国钢结构焊接规范 AWS D1. 1-D1. 1M-2008》等相关标准及设计要求。

2.22 所有从事钢结构工程加工、制作的焊工，必须按照 JGJ81-2002 焊工考试，取得有效的焊工合格证。焊工应递交可以胜任该项专门工作的证明。只有通过相应测试的焊工可从事本项目施焊工作。

2.23 焊接完成后，应清理焊缝表面的熔渣及两侧的飞溅物，进行焊缝外观检查。

焊缝外观尺寸应符合现行《美国钢结构焊接规范 AWS D1. 1-D1. 1M-2008》的规定，焊接接头外观缺陷分级应符合现行国家标准（焊接质量保证，钢融化焊接头的要求和缺陷分级）的规定。

承包人应委托有资质的鉴定单位进行结构检验试验，并应递交其资质证明文件经发包人批准。

承包人应为在工厂内进行的操作和材料抽样提供设施和人员，抽样按所有现行相关法规及规范相应规定要求进行。

2.24 钢结构的防腐处理应按施工图的要求施工。

承包人应根据发包人提供的防腐漆的工艺性能《工装件防护涂装技术规范》的指导文件，指定防腐涂装的工艺（包括施工温度、湿度、间隔时间控制及涂装厚度和变数、保护措施等），并获得包发人批准。

喷砂除锈要求：详见设计图纸。构件的除锈方法和技术要求，应符合《钢结构制作工艺规程》（DBJ08-216-95）和《涂装前钢材表面锈蚀登记和除锈等级》（GB8923）以及其他现行相关法规和规范。

3.0 钢结构的运输

发货期所有机加工表面宜采用石油基阻化剂加以适当保护。并将相关附件及时送到交货地点。

在运输过程中应采取措施防止构件变形和损坏。对于超长、超高、超宽等“三超”构件在装车运输前应制定《“三超”构件专项运输方案》及《“三超”构件专项装（卸车方案）》。

构件运输中应避免损坏结构表面的油漆，在运输过程中应采取相应的保护措施，如有损坏在构件使用前应补涂油漆。

4.0 检查和测试

4.1 业主的检查员应随时可以自由进入承包方工程中与钢结构制造有关的部分，并应在准备、制造和试验的所有阶段为其提供一切合理的设施，以确保承包方按照有关规范的规定和经批准的质量保证计划进行制造。

4.2 承包方应免费提供所有的量规和模板、工具、仪器、人力并协助检查。因此，指定的检查专员可酌情在任何测试室或其他地方通过独立测试，检查在承包方工作中获得的测试结果，如发现所测试的材料不能令人满意，则此种测试的费用应由承包方承担。

4.3 须向检查员报告不恰当的或错误的制造材料，并提出妥善处理方案。对于轻微的错配，检查员认为结构的强度或外观不会受到不利影响，可适当地使用工艺方法予以抵消或补救。

4.4 焊缝检查，所有焊缝都需 100% 进行目视检查，检查内容：①焊缝和母材表面有无可见裂纹；②焊缝是否焊满；③焊接断面和尺寸是否一致；④焊缝是否溶透。

4.5 油漆涂层表面需均匀、无起皮、鼓泡、裂纹、气孔等缺陷。

5.0 完工交接

5.1 按图纸要求制作的工装尺寸验收记录；使用制造材料质量合格证明；使用制造材料替换证明；钢结构焊接焊缝检测合格报告（按图纸要求）；涂装油漆合格证明（按图纸要求）；产品验收合格证明（业主方检查员签收）