

招标公告

1. 招标条件

本招标项目山东能源装备集团液压科技公司油缸加工工序供应商入围资格公开招标项目已批准建设，建设资金来自企业自筹，出资比例为100%，招标人山东能源装备集团液压科技有限公司。该项目已具备招标条件，现对该项目进行公开招标。

2. 项目概况与招标范围

2.1 项目名称：山东能源装备集团液压科技公司油缸加工工序供应商入围资格公开招标项目

2.2 项目编号：SNZB-ZBYY-D2024010344

2.4 招标范围及要求：

本次招标内容山东能源装备集团液压科技公司油缸加工工序供应商入围资格公开招标项目，本次招标共设1个项目，总计：6个标段，详见下表。

标段一：油缸加工工序（油缸缸底、耳轴等加工）

序号	产品名称	单位	数量	单件重量 (KG)	外委加工工序	是否典型 工件
1	400 立柱- 外缸底 2	件	500	148.6	按图纸要求加工 至成品	是
2	400 立柱外 缸底	件	500	142.18	按图纸要求加工 至成品	是
3	420 立柱- 外缸底	件	500	145	按图纸要求加工 至成品	是
4	530 立柱- 外缸底	件	500	265	按图纸要求加工 至成品	是
5	耳轴	件	500	12.47	按图纸要求加工 至成品	是
6	推移耳轴- 缸底	件	1000	62.92	按图纸要求加工 至成品	是

标段二：油缸加工工序（接头、阀座、管座等碳钢不锈钢接头类加工）

序号	产品名称	单位	数量	单件重量 (KG)	材质	外委加工工 序	是否典型 工件
1	安全阀 座	件	1000	1.03	20CrMo	按图纸要求 加工至成品	是

2	管座	件	1000	0.42	20CrMo	按图纸要求加工至成品	是
3	直接头座	件	1000	0.22	20CrMo	按图纸要求加工至成品	是
4	接头座	件	1000	0.42	20CrMo	按图纸要求加工至成品	是
5	控制阀座	件	1000	2.18	20CrMo	按图纸要求加工至成品	是
6	接头座	件	1000	0.41	20CrMo	按图纸要求加工至成品	是
7	安全阀座	件	1000	1	304	按图纸要求加工至成品	是
8	管座	件	1000	1.53	304	按图纸要求加工至成品	是
9	管座	件	1000	2.6	304	按图纸要求加工至成品	是
10	插座	件	1000	1.22	304	按图纸要求加工至成品	是
11	阀接头座	件	1000	1.21	304	按图纸要求加工至成品	是
12	管接头块	件	1000	1.53	304	按图纸要求加工至成品	是
13	管座	件	1000	0.4	304	按图纸要求加工至成品	是
14	接头块	件	1000	0.68	304	按图纸要求加工至成品	是
15	控制阀座	件	1000	1.83	304	按图纸要求加工至成品	是
16	控制阀座	件	1000	5.23	304	按图纸要求加工至成品	是
17	双头接头座	件	1000	0.99	304	按图纸要求加工至成品	是
18	接头座	件	1000	0.42	304	按图纸要求加工至成品	是
19	接头座	件	1000	0.67	304	按图纸要求加工至成品	是
20	接头座	件	1000	0.28	304	按图纸要求加工至成品	是

标段三：油缸加工工序（通液管、护罩、工装等小件加工）

序号	产品名称	单位	数量	单件重量 (KG)	材质	外委加工工序	是否典型工件
1	防护板	件	5000	0.2	Q345B	按图纸要求加工至成品	是
2	护罩	件	5000	2.71	Q345B	按图纸要求加工至成品	是
3	弯通液管	件	1000	7.57	304 不锈钢	按图纸要求加工至成品	是
4	弯通液管	件	1000	1.25	304 不锈钢	按图纸要求加工至成品	是
5	立柱大导 扳手	件	100	17.5	Q460	按图纸要求加工至成品	是
6	立柱小导 扳手	件	100	16.6	Q460	按图纸要求加工至成品	是

标段四：油缸加工工序（机加工）

序号	产品名称	单位	数量	单件重量 (KG)	材质	外委加工工序	是否典型工件	备注
1	导向套粗车工艺	件	1000	9.18	42CrMo	按工艺要求加工	是	
2	活塞粗车工艺	件	2000	14.82	40Cr	按工艺要求加工	是	
3	柱塞粗车工艺	件	2000	83.03	30CrMnSiA	按工艺要求加工	是	
4	柱头粗车工艺	件	1000	161	30CrMnSiA	按工艺要求加工	是	

5	导向套-招标用	件	2000	5.19	40Cr	提供材料加工至电镀前	是	
6	固定环-招标用	件	3000	0.08	40Cr	提供材料加工至电镀前	是	
7	活塞-招标用图	件	2000	6.53	40Cr	提供材料加工至电镀前	是	
8	卡键-招标用	套	3000	0.02	40Cr	提供材料加工至电镀前	是	
9	压紧螺母-招标用	件	3000	0.27	40Cr	提供材料加工至电镀前	是	

标段五：销轴制造

序号	产品名称	单位	数量	单件重量 (KG)	材质	外委加工工序	是否典型工件	备注
1	侧推导杆	件	500	25.5	30CrMnSiA	按图纸要求加工至电镀前	是	
2	弹簧导杆	件	500	34.8	30CrMnTi	按图纸要求加工至电镀前	是	
3	光销- $\phi 15$	件	500	0.2	40Cr	按图纸要求加工至电镀前	是	
4	光销- $\phi 60$	件	500	6.2	30CrMnTi	按图纸要求加工至电镀前	是	
5	铰接轴-镀铜	件	500	93.6	35CrMnSiA	按图纸要求加工至电镀前	是	
6	铰接轴-渗锌	件	500	22.9	30CrMnTi	按图纸要求加工至电镀前	是	
7	锁销	件	500	2.6	30CrMnTi	按图纸要求加工至电镀前	是	
8	台销- $\phi 23$	件	500	0.7	40Cr	按图纸要求加工至电镀前	是	
9	台销- $\phi 50$	件	500	2.5	30CrMnTi	按图纸要求加工至电镀前	是	

标段六：油缸加工（工程油缸类零部件、工序等）

序号	产品名称	单位	数量	单件重量 (KG)	外委加工工序	是否典型工件

1	变幅油缸	件	1000	227.44	按图纸技术要求 加工	是
2	转向油缸	件	1000	25.32	按图纸技术要求 加工	是

每次实际采购量以采购人的实际订单为主；采购人不承诺框架协议中中标供应商的供货数量。

2.5 报价要求：报总价。

2.6 交货地点：买方指定交货地点，默认为：山东省济南市莱芜区口镇街道办事处珠海路 67 号。

2.7 交货方式：落地交货；卖方自行选择运输方式，运输过程中费用、损失由出卖人承担。

2.8 中标有效期：中标之日起 24 个月。

3. 投标人资格要求

3.1 在中华人民共和国境内注册的独立法人单位或其他组织，具备有效的营业执照；

3.2 具有良好的财务状况、银行资信和商业信誉，没有处于被责令停业或破产状态，且资产未被重组、接管和冻结；

3.3 本项目不接受代理商、中间商、联合体投标；

3.4 自 2021 年 1 月 1 日以来有与投标相同或类似项目的销售业绩并提供合同、发票等证明材料；

3.5 未被工商行政管理机关在全国企业信用信息公示系统中列入严重违法失信企业名单，未被最高人民法院在“信用中国”网站

(www.creditchina.gov.cn) 或各级信用信息共享平台中列入失信被执行人名单；投标人未曾与山东能源及权属单位发生过合同违约及信用异常的行为或事项；

3.6 投标人应对招标涉及货物自行加工生产，不得外委，投标时需提供承

诺书，并加盖公章；

3.7 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得参加同一标段投标或者未划分标段的同一招标项目；

本次招标实行资格后审，资格后审不合格的投标人的投标文件将按无效投标处理。

4. 招标文件的获取

4.1 凡有意参加投标者，请于**2024年9月9日起至2024年9月18日17:00时止**（北京时间，下同），登录山东能源集团电子招标投标交易平台（snzb.minegoods.com）下载电子文件。

4.2 会员注册

未注册中国矿用物资网的用户，请登录中国矿用物资网（www.minegoods.com），点击“纵横招标”进入山东能源集团电子招标投标交易平台网站（snzb.minegoods.com），点击“注册”填写用户注册信息，注册成功后使用生成的账号或注册手机号、邮箱地址登录中国矿用物资网完成企业认证，并提交审核。如账号无法登录电子招投标平台或“投标管家”，请及时登录中国矿用物资网点击右上角“当前用户”-“资质管理”-“我的申请”查看审核状态（若驳回根据驳回原因，修改后重新提交），未完成企业认证请继续完善企业基本信息，提交审核（一个投标主体只能认证一次）。

4.3 报名及文件获取

登录电子招投标平台-点击右上角“工具下载”-下载、安装、登录“投标管家”-查找、选定要报名的项目-点击“我要报名”完善信息-“提交”，点击“我的项目”-“我参与的项目”-“进入项目”-“虚拟账号信息”-“设置开票信息”生成标书费虚拟账户、保证金虚拟账户，投标人线下通过网银向标书费虚拟账户（户名：山东能源招标有限公司）缴纳标书费完成报名，完成报名后方可登录投标管家-点击“招标文件”-“导出/下载”获取电子招标文件。

报名阶段，投标人缴纳标书费暂时不需要办理 CA 数字证书。

4.4 CA 数字证书办理

CA 数字证书必须在上传投标文件前办理，投标人使用 CA 数字证书签章加密后，方能上传投标文件。登录电子招投标平台-扫描网页右下角二维码-下载、安装注册登录干将 APP -绑定 EC-维护信息-证书缴费-申请干将 CA 数字证书（企业证书、个人证书）-上传签章，审核成功后，登录电子招投标平台，点击“投标供应商”-点击“绑定 CA”完成绑定 CA。

4.5 电子招投标平台会员注册、干将 APP、CA 数字证书办理等流程详见电子招投标平台“服务中心”、“操作手册/教学视频”栏目。技术支持联系方式：中国矿用物资网（www.minegoods.com）右侧在线咨询。

4.6 招标文件标包售价 **500 元/套**，售后不退。标书费发票形式为电子发票，电子发票将发送至投标人报名时登记的邮箱，投标人自行下载，发件人为“51 发票”。报名时投标人确保所登记的开票信息准确无误，否则由此造成的发票错误，责任由投标人承担。

5. 投标文件的递交

本项目为电子招标，需要办理 CA 证书才能上传电子版投标文件。

5.1 投标文件递交截止时间（暨投标截止时间）：**2024 年 10 月 10 日 08:30（北京时间）**。投标人应在递交截止时间前通过“山东能源集团投标管家”上传电子投标文件（投标人上传投标文件的视频教学详见山东能源集团电子招标投标交易平台“帮助中心”）。

5.2 逾期上传的投标文件，电子招标投标交易平台将予以拒收，投标前请仔细阅读投标知情书，上传完成后生成的投标回执将作为投标文件成功上传的唯一证明。

5.3 投标人线下通过公司账户向保证金虚拟账号缴纳投标保证金，缴纳完成后方可上传投标文件，投标人登录“投标管家”查看保证金虚拟账号。上传投标文件的流程详见电子招投标平台“服务中心”栏目。

5.4 投标文件解密方式为集中解密，投标人无需操作。投标人可在开标时间（北京时间）登录“投标管家”查看开标结果。无需到开标现场，开标现场不再收取纸质版投标文件。评标期间，请各投标人授权代表保持电话畅通，以便澄清

答疑，否则一切后果由投标人承担。如有变化，另行通知。

6. 发布公告的媒介

本招标公告同时在中国招标投标公共服务平台（www.cebpubservice.com）、山东省公共资源（国有产权）交易中心阳光采购服务平台（www.ygcgfw.com）和中国矿用物资网（www.minegoods.com）上发布。

7. 联系方式

7.1 招标人：山东能源装备集团液压科技有限公司

联系人：乔经理

联系电话：15903668375

监督部门：综合办公室

联系电话：13963442929

7.2 招标代理机构：山东能源招标有限公司

联系人：韩经理

联系电话：0531-62355737

邮箱：snzb01@vip.126.com

地址：济南市经十路 10777 号山东能源大厦 12 层

传真：0531-62355712

7.3 平台注册及 CA 证书办理

中国矿用物资网（www.minegoods.com）右侧“咨询客服”，或电话咨询：4006210777-2。