

项目编号：POWERCHINA-0109017-240206

中国电建水电九局西藏 JX 水电站大坝土建
及金属结构安装工程项目智慧钢筋集中加工
厂管理系统升级改造设备配件采购
项 目

公 开 询 价 函



采购单位：水电九局西藏 JX 水电站施工局

采购机构：水电九局西藏 JX 水电站施工局设备物资部

二零二四年九月

西藏·山南

公开询比价公告

采购项目编号：POWERCHINA-0109017-240206

中国水利水电第九工程局有限公司西藏 JX 水电站施工局因工作需要，现需拟采购一批智慧钢筋集中加工厂管理系统升级改造设备配件，用于中国水利水电第九工程局有限公司西藏 JX 水电站大坝土建及金属结构安装工程项目，计划使用（自有资金）用于本次询价采购支付，本次采购为公开询比价方式采购，采购项目编号为 POWERCHINA-0109017-240206，报价方式为（一次报价）。现将有关报价事项告知如下：

一、项目概况

(1) 项目名称：西藏 JX 水电站大坝土建及金属结构安装工程项目

(2) 项目概况：西藏 JX 水电站位于西藏自治区山南市桑日县与加查县交界处，是雅鲁藏布江干流中游沃卡河口至朗县县城河段规划 8 级开发的第 3 级电站，上游距 DG 水电站约 7km，下游距 ZM 水电站约 8.7km。本工程坝址左岸有 S508 省道通过，往上游经 S508 省道至山南市行署泽当镇约 85km，至拉萨市约 226km；往下游经 S508 省道至林芝的距离为 336km。电站装机容量 600MW，安装 3 台 200MW 的混流式水轮发电机组。工程为 II 等工程，工程规模为大（2）型。枢纽主要建筑物由挡水建筑物、泄洪消能建筑物及引水发电系统等组成。JX 水电站砂石、混凝土及废水处理系统布置于坝址下游 1.9km 处。

项目气候：雅鲁藏布江位于青藏高原气候区，海拔 3400 米左右，基本特性为气温低、空气稀薄、大气干燥、太阳辐射异常强烈。本工程所在流域内气候季节变换表现为冬半年（即 11 月~次年 4 月）和夏半年（5 月~10 月）。冬半年境内受西风带控制，属风季，降雨少亦干旱；夏半年，受西南孟加拉湾暖湿气流影响，雨水稍多，又称湿季或雨季。

项目地理位置：本工程坝址左岸有新建的 S508 省道通过，沿新 S508 省道至桑日县城公路里程约 50km，至山南泽当镇约 85km，至拉萨市约 226km，至加查县城约 22.5km。新 S508 省道从坝址往上游经沃卡河河口、过桑日大桥与原 S306 省道相接，可直通泽当镇、贡嘎机场和拉萨市，其中坝址至桑日大桥段为新 S508 省道，桑日大桥至泽当镇段为原 S306 省道，泽当镇至拉萨河大桥段为 S101 省道，拉萨河大桥至拉萨市段为 G318 国道。坝址往下游经 ZM 坝址与原 S306 省道相接，往东可至加查县、林芝地区八一镇等，其中坝址至 ZM 水电站为新 S508 省道；ZM 水电站至八一镇为原 S306 省道；八一镇有国道 G318 线通过，从八一镇沿国道 G318 往东可至昌都、成都，交通较便利。

二、采购内容及技术要求：

2.1 采购内容

序号	物资名称	规格型号	单位	数量	备注
----	------	------	----	----	----

1	设备配件	多规格多型号	批	1	见招标文件
	合计				

备注：2.1.1 本采购项目标的物的报价包括并不限于标的物出厂价、税金、装车费、国内运输费，运输保险费、安装费、调试费、售后服务等交付采购人使用前所有可能发生的所有费用，但不含卸车费，卸车由购买方自理。

2.1.2 本次招标钢筋加工设备已经完成采购，参与本次投标的公司报价时不应再包含钢筋加工设备，只报价本系统升级改造所需的硬件部分及软件部分即可。

2.2 单价说明

属于一次性综合单价，卖方需考虑综合因素，如出现市场价格波动、供应时间调整等情况，该报价单价均不予调整。

2.3 数量规定：本次招标数量仅为估算量，以实际工程需求供应，询比价文件需求一览表中的数量仅作为投标报价时的计价依据，不作为最终结算量。合同签订采购方与中标人签订供货合同时将进一步明确供应品种、规格、数量和品牌。本次招标数量与合同中数量可能存在差异，均以现场实际交货验收合格数量为准，若因施工图、设计变更等原因，致使实际供货数量与询价数量发生较大偏差时，报价人应予接受，中标人不得因此向招标人及合同签订买方提出任何调价、索赔、补偿要求。

2.4 技术、质量标准要求：

(1) 所提供的材料必须符合国家技术标准或规范要求，如遇国家标准更新，以最新标准为准，随货必须附有材料清单。

(2) 符合国家其他要求及标准，满足询价人其他技术要求。

2.5 验收：

(1) 货物到达目的地后，卖方必须随车提供随车清单，交买方验证人员。

三、交货时间：收到中标通知书后 30 个日历天内将货物送到施工现场。

四、交货地点：西藏 JX 水电站大坝土建及金属结构安装工程项目施工现场，具体交货地点以买方书面发货通知中明确的交货地点为准。

五、付款方式：

5.1. 设备的交付款

卖方按规定的交货进度供完全部货物，并将下列单据提供给买方，买方审核无误后 30 天内以电汇或银行承兑方式支付合同总价的 40%设备交付款：

①交付设备发货清单一份；

- ②交付设备验收单一份；
- ③合同设备合格证和质量证明文件一份；
- ④同等金额的财务收据一份；
- ⑤合同设备 100%货值的增值税专用发票。

(注：采用一票制方式，发票设备款含所有发生的费用)

5.2. 安装调试款

卖方产品经安装调试完成合格后（或全部货物到现场验收合格 6 个月后），买方收到下列单据并核对无误后 30 日内以电汇或银行承兑方式向卖方支付金额为该批合同总价的 50%安装调试款：

- ①由买方和卖方共同签署的安装调试合格证书一份；
- ②同等金额的财务收据一份。

5.3. 质量保证金：

合同设备质量保证期结束后，买方收到卖方提交的同等金额的财务收据一份且经审核无误后 15 日内将合同总价的 10%，以电汇或银行承兑支付给卖方。(质量保证期：全部货物到达指定交货地点并安装调试合格后 12 个月或全部货物到现场验收合格后 18 个月，以先到为准。)

六、报价时间及报价格式

报名截止时间：2024 年 9 月 11 日 17:00

报价截止时间：2024 年 9 月 13 日 17:00

报价格式：见《报价文件》

七、报价人资格要求

1、报价文件上传前须在中电建集中采购电子平台 (<https://ec.powerchina.cn>) 通过采购人或股份公司合格供应商审查，成为采购人或股份公司合格供应商后方能参与报价。未办妥成为合格供应商造成报价文件无法上传，责任自负。

2、报价人必须是经国家工商、税务登记注册，并符合项目生产经营范围，能独立承担民事责任、具有独立法人资格的企业。

3、报价产品（厂家）有完善的产品质量认证体系、环境认证体系、职业健康安全认证体系。

4、报价人应具有类似工程供货业绩，应具有供应的专业人员及组织货源的能力、

经验和运输保障能力。

5、具有良好的银行资信和商业信誉，近三年没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态。

6、本次询价不接受联合体报价。

7、报价人不存在《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国招标投标法实施条例》禁止投标的情形。

8、代理商具有生产厂家出具的有效授权书。

9、本次询价不接受商务条款负偏离。

八、其他

1、报价人应充分认识买方收货地点偏远的特殊性，在合同签订后应预留生产加工、运输的合理时间，不得因交货地点偏远及运输困难为由推迟交货，买方将按照收货时间对卖方进行考核，具体违约金额以合同约定为准。

2、报价人能完全满足询价文件提出的各项要求，提供技术性能优良、产品质量上乘可靠、价格合理、交货准时、服务周到的产品。

九、联系方式

采购单位：水电九局西藏 JX 水电站施工局

地址：西藏自治区山南市加查县安绕镇水电九局西藏 JX 水电站施工局

联系人：蔡长胜

电话：13608502438

电子邮箱：1973014911@qq.com

纪检监督电话：联系人：次旺旦增

电 话：13398020959

技术规范

智慧钢筋集中加工厂管理系统升级改造方案技术规范

一、系统应用工况

- 1、电源：380V/220V，50Hz
- 2、使用环境：海拔 3000 米，环境温度-20℃~40℃
- 3、钢筋加工厂配置的设备：（见附表二：钢筋加工厂设备列表）

4、设备现状：钢筋加工厂内部的设备出场时均未配置通信接口，如需要对设备控制器及人机界面数据修改时，或者加装通信接口、更改增添控制器，可能会产生部分费用，请自行协调该部分费用。

二、技术参数功能要求

钢筋加工厂管理系统升级改造后，系统应引入物联网技术、ERP 技术、MES 技术等，在生产设备上安装所需的传感器、网关及加装所需控制器，对钢筋加工设备升级改造，实时收集生产数据，从而实现对生产过程的实时监控和对数控及非数控设备生产进度跟踪管理，以及对仓储情况、配送情况在线管理。应用 ERP 和 MES 技术分析这些数据，优化生产流程，提高生产精度，减少材料浪费，确保产品质量。

该系统应由施工人员依据现场的施工进度，通过移动端或者 Web 端，进行生产订单的下发。设计人员根据生产订单需求，进行相应构件的深化设计并输出料单。物资人员依据生产进度及总体进本方案由施工人员依据现场的施工进度，通过移动端或者 Web 端，进行生产订单的下发。设计人员根据生产订单需求，进行相应构件的深化设计并输出料单。物资人员依据生产进度及总体进度计划，在平台制定采购计划，并阶段性采购钢筋，通过扫码对钢筋材料进行扫码出入库管理。加工厂生产管理人员依据自动分解输出的料单，进行钢筋加工，输出半成品或成品钢筋（含二维码标识的料牌），成品或者半成品通过岗位操作面板或者智能手机客户终端扫码报工。加工厂相关负责人进行出厂扫码点验，确保钢筋按照生产订单的需求准确且及时的到达现场，并由现场人员签收，完成整个订单的闭环。在钢筋加工厂布置大屏，对设备运行状态、原材/成品库存情况、生产过程、数控及非数控设备任务单跟踪、配送单跟踪及数据统计分析等实现实时在线检测。

1、具备生产任务管理功能

生产订单下发模块基于网页客户端和移动端开发，方便现场施工员操作，通过查看现场施工进度，及时且准确的下发生产订单，并提交至现场负责人进行审批，

保证施工进度的有序进行。

审批之后的生产订单会传送至加工厂的生产管理平台，分解成生产订单明细表。因加工厂人员加工需要依据具体的钢筋加工明细，所以生产订单需要匹配相应的料单，才能满足加工的需求。

2、具备仓储管理功能

通过智能手持移动端上的 App 实现数据的快速回传，并直接输出包含二维码的原材料牌，以二维码为载体，保障数据准确且迅速的进行传递。

(1) 进场管理

a) 信息管理：

进场管理主要对进场原材信息进行统一管理。原材信息包含生产厂商、供货商、钢筋规格、原材长度、盘数、实际重量、实际根数、理论重量等。

b) 录入方式：

i. 通过管理平台直接进行录入。需由材料员在现场点验完毕后，将信息填写至系统中。

ii. 通过智能移动手持端直接录入信息。此种方式要求材料员按照盘或者捆进行点验，每点验一捆（盘）钢筋，及时进行信息录入，录入结果会传至钢筋管理平台，同时手持移动端可直接打印出一张包含此捆（盘）钢筋详细信息的二维码原材料牌，原材料牌可直接粘贴在进场原材铭牌处，进而完成原材进场点验。

(2) 库存管理

a) 库存统计

现场库存包含进场原材架上剩余钢筋量以及加工厂区内待加工钢筋原材量。
进场原材架上剩余钢筋量=进场原材钢筋量-领出钢筋量。待加工钢筋量需要进行原材点验。

b) 库存预警

可以根据现场管理的精细化程度，对原材的总量、存储周期、明细进行预警阈值的设置。设置后，在库存明细模块中即可提供原材库存的预警信息，给原材计划提供参考，避免现场出现库存不足、库存积压等情况。

c) 原材领料

现场加工工人依据原材领料单进行原材申领。通过扫描原材二维码，完成领料环节，系统中的原材架库存原材量自动完成扣减。

d) 库存盘点

材料员到加工厂区域内进行原材点验。通过扫描二维码（原材二维码保管至本捆钢筋全部用完），调出原材信息，并进行数量点验，完成库存盘点过程。

(3) 原材调拨

系统中的原材调拨功能支持同一项目不同标段之间进行原材调拨。系统平台会自动记录不同标段之间的调拨情况，方便后期进行结算。

(4) 余废料管理

信息化平台不是万能工具，它最大的作用是辅助管理人员进行信息的梳理与分析。如果余料管理从来不做，完全依赖于信息化系统，不仅解决不了余料的问题，反而会大大降低工作效率。云平台主要通过两种方式获得余料信息。

第一种是通过使用手持设备盘点余料信息。第二种是采用优化断料加工方案，自动获取余料信息。无论是哪种方式，都可以获得台账明细。

余料入库、消耗、盘点，通过标准化的流程，形成规范化的余料管理，逐步做到现场实际库存与系统库存的完全一致，为生产排产提供真实、有效、实时的余料库存数据，给排产的优化断料提供数据基础，产生更优的断料组合方案。

3、具备生产管理功能

(1) 料单审核

加工厂接收到订单后要进行料单的审核，确保料单符合规范，避免因翻样人员失误导致的错误，且尽可能保障翻样人员的料单充分考虑原材的使用。审核翻样料单主要依赖项目技术人员，系统可辅助进行审核。

(2) 料单分析

系统可对审核通过的料单进行整体分析，包含原材出材率、半成品中转次数、所需原材的重量、所需半成品标识牌的打印数量。

原材由棒材以及线材组成。所需线材的重量与其对应的成品钢筋总重量差很小，可认为是零损耗。所需棒材的重量与其对应的成品钢筋总重量差不确定，与结构及优化方案关联性较大。所以原材的整体出材率主要取决于棒材的主材率。云平台在料单选择范围内，综合尺寸以及根数，对棒材进行长短料优化组合，充分提高原材的出材率，并尽可能减少原材搬运的次数。

(3) 制作加工单

加工单是指导现场生产的重要资料，秉持“管理流程标准化”的理念，将加工单的制作环节归类、简化为七步。

第一步，合并简图。经过处理的钢筋料单，可以再次进行简图合并以减少加工批次，这一操作符合现场加工工人的习惯。我们还可以根据实际加工情况及分拣工作量，选择是“相同构件内合并”或“相同料单内合并”，进一步提升现场加工的效率。

第二步，料牌分捆。将单个料牌按数量拆分为多个子料牌，便于现场根据每天任务进行排产和挂牌，输入单捆根数，系统会自动分捆。现场单个图形的加工量可能非常大，比如路桥工程的上部结构，单个图形可能达到上千根，需要分到多天生产。

第三步，优化断料。系统将原材、余料进行组合优化，产出余料、废料最少的断料方案，以达到节省原材的目的。相较于工人手工进行断料组合，结合了云计算技术的我方系统，计算速度更快、结果更准确、出材率更高。

同时，针对于构件类型多，分拣困难的料单，还应提供了普通的排序优化方案，不追求最大的出差率，而是将“最小分拣成本”放在第一位，保证加工进度。在实际生产中，可根据不同类型的料单，结合工期进度，灵活选择不同类型的方案。

第四步，分配设备。经过处理的钢筋料单会进行数据归类，按照所需工艺的不同，生成加工方案，并自动匹配至相关的加工设备上，且可通过手动进行微调任务。无法通过数控设备加工的任务，会被安排至手工设备进行加工。

第五步，分配班组。根据现场劳务班组的任务排程情况，给不同设备的加工任务分配对应的劳务班组，如果劳务班组基本固定或者不需要在加工单上体现此信息，那么这步也可以略过。

第六步，选择原材。根据生产任务，自动匹配原材库存中满足需用量的原材，指导现场工人合理取用，同时形成原材使用的追溯信息。

第七步，打印。打印最终的生产方案，交由劳务班组。每个设备都会生成一份对应的加工方案，方便直接分给对应的劳务班组进行生产。

（4）任务无线传输至设备

加工方案生成后，需要使用数控及非数控设备加工的任务，通过物联网平台，将数据无线发送至经过智能改造的数控设备（每台设备需要加装智能控制器），且任务被执行的过程可随时通过智能控制器反馈至云平台。同时设备的加工情况可以在数字化生产监控终端上进行实时查看。监控终端要求工人实名制登录，方便工人随时查看任务进度情况及当前所需要执行的任务。通过对数据的积累，可以测算设

备的效能，方便管理人员快速发现生产问题，提升加工产能。不仅实现对数控设备的生产进度跟踪，也可以对非数控设备实现生产进度的跟踪。加工完成的半成品钢筋被绑定含有二维码标识的料牌。

4、具备配送管理功能

加工完成的半成品要进行出厂点验，因每捆半成品（同构件同形状同规格的钢筋采用同一张标识牌）钢筋或成品钢筋上都有标识牌，可通过扫描标识牌二维码的方式进行快速点验，并生成配送单。

每捆钢筋扫描完成后，手机会自动记录扫描明细，同时上传至云平台，生成完整明细表，交由配送人员携带至现场。

现场相关人员依据配送单核实半成品或成品钢筋，完成现场点验工作，并扫描配送单二维码，完成现场验收。验收数据可实施传回云平台中，完成整个订单的闭合。

从现场人员下发生产订单开始，对于订单情况可以进行追踪，加工完成后，配送出厂时，可通过手机移动端查看订单进度，最终现场验收，订单收货确认，完成整个订单的闭合。

5、具备质量管理功能

（1）原材质量管理

- a) 二维码扫描：通过扫描原材牌上的二维码，调取原材基本信息。
- b) 质量检测结果填写：完成质量结果填写，质量结果与进场原材信息自动完成对接。

（2）成品质量管理

试验检测：根据质检报告在平台填写对应半成品质检信息

（3）质量溯源体系

- a) 加工前扫描原材二维码，建立加工钢筋原材信息
- b) 以多任务回传方式为例，加工第一份料牌时，扫描其二维码，对接原材与半成品钢筋信息。
 - i. 原材耗用结束，加工任务并未结束，需要启动下一捆原材时，重新扫描原材二维码。
 - ii. 加工任务结束，扫描最后一张半成品钢筋二维码

c) 通过对接原材与半成品钢筋信息，建立起半成品全流程溯源体系。即我们可以清晰的知道，每一个半成品的到场、配送、生产、原材、质检等信息。

到场：签收时间、签收人员

配送：出厂时间、配送车辆

生产：完成时间、加工工艺、加工设备

原材：原材批次、生产厂商、签收人员

质检：检验时间、检验结果

6、具备 AI 分析功能

(1) 报表分析

云平台自带报表透视图功能，因全阶段数据进行了保留，结合数据透视的功能，可从多维度进行数据分析，并且可以按照自己的想法进行数据呈现。

(2) 展示大屏

从原材进场开始到加工配送出场，全过程数据均可进行追溯。首先按照加工厂内部设备排布情况，绘制了区块模型图，并可实时监控每台数控设备的产能，加工数据工艺占比分析，设备利用率分析等。

其次，在生产加工环节，可通过任务监控大屏，时刻监控数控设备及非数控设备的任务完成情况。云平台从原材进场始至配送到场止，全过程数据均可被统计，形成管理数据大屏。方便加工厂管理人员时刻了解全过程的钢筋数据，便于进行分析，为管理完善提供决策支持。

为了进一步掌握数据的及时性，加工厂管理人员可以通过移动端时刻掌握钢筋数据，移动端数据与生产大屏数据保持一致。

最后，我们可以通过进度大屏，实施了解需求执行情况。设备的运行动作、运行状态、运行时间、任务完成情况、设备检修保养情况均可通过展示大屏查阅。

三、系统配置清单

智慧钢筋集中加工厂管理系统升级改造，是在原有设备基础上进行改造并升级。不仅需要对原有设备进行软硬件智能化改造，还需要对整个系统进一步开发出配套管理软件。系统软件开发费用、系统使用费用、系统日常运维服务和后期技术支持等费用均应包含在下表硬件部分报价内，系统配置清单里无需再单独罗列。

附表一：

系统配置清单

序号	科目	说明	单位	数量	备注
1	工业计算机	<p>主板：工业级工控主板</p> <p>内存：DDR3/DDR4：8G 硬盘 SSD：512G</p> <p>读卡：支持 IC 卡（13.56MHz）/ID 卡（125KHz）</p> <p>含系统软件及云平台开发</p>	台	1	
2	大屏数字看板	<p>主板：工业级工控主板</p> <p>内存：DDR3/DDR4：2G 硬盘：SSD：8G</p> <p>WIFI：2.4GHz+蓝牙（内针/折叠天线 L=110MM，馈线 L=350MM）</p> <p>含大屏开发软件</p> <p>原材料、成品库存管理系统看板</p> <p>任务订单生产过程管理系统看板</p> <p>钢筋加工设备在线监控系统看板</p>	台	3	
3	看板系统控制器	<p>产品特点：</p> <p>通电自动开机，可设置定时开关机</p> <p>支持网页/视频/图片/文档/等内容播放，支持多内容轮播</p> <p>后台统一管理，轻松搭建车间信息发布方案</p> <p>支持 API 接口调用</p>	台	1	
4	数字化生产监控终端	<p>产品特点：八核处理器、电容触摸、高清扫码头。</p> <p>可实现对现场数控设备及非数控设备的生产进度跟踪。含配套软件</p>	套	5	
5	智能控制器	<p>此项是与数控设备时间互联，可将加工参数通过无线网络传输至设备。同时将生产数据实时回传至系统、与需要对接的设备数量一致。</p>	台	13	
6	物联网卡	4G 物联网卡，5 年	张/年	13	
7	扫描打印机	负责表单打印扫描文件扫描上传系统，A4	台	1	
8	智能扫描终端	<p>深度定制的安卓系统，具备工业级的耐用性，识读性能强，具备长达 10 小时续航时间，用于现场收发料，加工进度回传，物流配送等。每台附赠流量 SIM 卡一张</p>	台	3	

9	标签打印机、防水 标牌树、脂碳带	按照现场加工习惯直接按顺序输出料牌，标注化程度高； 可打印多种材质，料牌防水、耐撕，完全符合现场加工料牌的使用习惯； 输出包含二维码的电子化料牌，需自行配置扫描枪（智能兼容）	台	2	
---	---------------------	---	---	---	--

附表二：

钢筋加工厂设备列表

序号	名称	主要参数	数量	备注
1	数控钢筋锯床	TS4250	2 台	
2	钢筋切断机	GQ60	1 台	
3	九轮弯弧机	GWH-32	1 台	
4	数控钢筋调直机	GT5-14	2 台	
5	数控钢筋弯曲机	60 型	1 台	
6	数控钢筋弯箍机	GF25 型	1 台	
7	数控钢筋弯箍机	TSG-12	1 台	
8	数控钢筋立式弯曲中心	TSB2-32	1 台	
9	数控钢筋卧式弯曲中心	TS50	1 台	
10	数控套丝打磨生产线	TSJQ4042	2 套	

项目编号： POWERCHINA-0109017-240206

水电九局西藏 JX 水电站施工局
智慧钢筋集中加工厂管理系统升级改造设备
配件采购项目

报价文件

报价人：（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：（签字）

年 月 日

目 录

一、报 价 函.....	1
二、授权委托书.....	2
三、法人身份证、营业执照、资质文件等资料.....	3
四、分 项 报 价 表.....	4
五、技术偏离表.....	6
六、商务偏离表.....	7
七、报价文件技术资料.....	8
八、产品质量、供货、售后承诺.....	8
九、其他资料.....	9

一、报价函

致：_____（采购单位名称）

1、我方已仔细研究了“中国水利水电第九工程局有限公司西藏 JX 水电站大坝土建及金属结构安装工程项目”，采购项目编号：POWERCHINA-0109017-240206”有关智慧钢筋集中加工厂管理系统升级改造设备配件采购函的全部内容，愿意以人民币（大写）_____元（¥：_____元）的价格为总投标报价，税率__%，使用地点为：西藏 JX 水电站，接到询价人通知后分批次送货到使用地点，响应询价函付款方式，按合同约定履行所有义务。

2、我方承诺在询价函规定的报价文件有效期内不修改、撤销报价文件。

3、如我方中标：

（1）我方承诺在收到成交通知书后，在成交通知书规定的期限内与你方签订合同。

（2）我方承诺在合同约定的期限内供货。

（3）保证忠实地执行双方所签的经济合同，并承担合同规定的责任义务。

（4）我方愿意向贵方提供任何与该项招标有关的数据、情况和技术数据。

4、我方在此声明，所递交的报价文件及有关资料内容完整、真实和准确。

报价人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字）

_____年____月____日

二、授权委托书

本人 _____系_____的法定代表人，现委托_____为我方代理人。以我方名义签署、澄清、说明、补正、递交、撤回、修改报价文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。

委托期限：自委托之日起至合同执行结束止。

代理人无转委托权。

法人身份证扫描件

委托代理人身份证扫描件

法定代表人：

委托代理人：

身份证号码：

身份证号码：

年 月 日

三、法人身份证、营业执照、资质文件等资料

四、分项报价表

序号	物资名称	规格型号	单位	数量	综合单价 (元)	总价 (元)	生产厂家	备注
1	工业计算机	主板：工业级工控主板 内存：DDR3/DDR4：8G 硬盘 SSD：512G 读卡：支持 IC 卡（13.56MHz）/ID 卡（125KHz） 含系统软件及云平台开发	台	1				
2	大屏数字看板	主板：工业级工控主板， 内存：DDR3/DDR4：2G 硬盘：SSD：8G WIFI：2.4GHz+ 蓝牙（内针/折叠天线 L=110MM，馈线 L=350MM） 含大屏开发软件 原材料、成品库存管理系统看板 任务订单生产过程管理系统看板 钢筋加工设备在线监控系统看板	台	3				
3	看板系统控制器	产品特点：通电自动开机，可设置定时开关机支持网页/视频/图片/文档/等内容播放，支持多内容轮播后台统一管理，轻松搭建车间信息发布方案。支持 API 接口调用	台	1				
4	数字化生产监控终端	产品特点：八核处理器、电容触摸、高扫描码头。可实现对现场数控设备及非数控设备的生产进度跟踪。含配套软件	台	5				
5	智能控制器	此项是与数控设备时间互联，可将加工参数通过无线网络传输至设备。同时将生产数据实时回传至系统、与需要对接的设备数量一致。	台	13				
6	物联网卡	4G 物联网卡，5 年	张/年	13				
7	扫描打印机	负责表单打印扫描文件扫描上传系统，A4	台	1				

8	智能扫描终端	深度定制的安卓系统，具备工业级的耐用性，识读性能强，具备长达10小时续航时间，用于现场收发料，加工进度回传，物流配送等。每台附赠流量SIM卡一张。	台	3				
9	标签打印机、防水标牌纸、脂碳带	按照现场加工习惯直接按顺序输出料牌，标注化程度高；可打印多种材质，料牌防水、耐撕，完全符合现场加工料牌的使用习惯；输出包含二维码的电子化料牌，需自行配置扫描枪（智能兼容）	台	2				
	总计							金额填入 竞标响应 函中
	其中：							
1	不含税总计							
2	税率							
3	税额总计							

报价人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字）

_____年____月____日

五、技术偏离表

序号	货物名称	询价函 条目号	询价规格	报价规格	响应/偏离	说明

报价人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字）

_____年____月____日

注：报价人应对照询价函技术规格，逐条说明所提供货物和服务已对询价函的技术规格做出了实质性响应，并申明与技术规格条文的偏差和例外。特别对有具体参数要求的指标，报价人必须提供设备的具体参数值。

六、商务偏离表

序号	询价函条目号	询价函商务条款	报价文件商务条款	说明

报价人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字）

_____年____月____日

注：报价人应对照询价函商务条款，说明对询价函付款条件和交货期的响应情况。

七、报价文件技术资料

八、产品质量、供货、售后承诺

九、其他资料