

# 模具事业部 C857 焊接生产线建设项目设计、制造二次

## 招标公告

本招标项目 模具事业部 C857 焊接生产线建设项目设计、制造二次 招标人为 重庆长安汽车股份有限公司，项目资金来源 已落实，项目已具备招标条件，现委托东风国际招标有限公司实行招标采购。

一、招标编号：CA23B1B4A0071

二、项目名称：模具事业部 C857 焊接生产线建设项目设计、制造二次

★三、最高投标限价：无

四、招标内容及需求：

1、项目概况：模具事业部（以下称买方）C857 焊接生产线建设项目由焊接自动化生产线集成商（以下称卖方）负责，内容包含：拆除原 S111 侧围内板焊接总成自动化生产线，新建 C857 车型后地板焊接总成自动化生产线、前壁板焊接总成自动化生产线、C857/S111 侧围内板焊接总成（左、右）自动化生产线（两车型共线），卖方需提供自动化柔性生产线合理布局，包装、运输、卸货、拆包、安装布线、系统集成、调试、培训、技术支持、售后服务、物流方案等交钥匙工程。

2. 供货范围：

序号	生产线/工位号	类型	设备名称	规格型号	生产厂家	单位	数量	备注
1. 前壁板自动化生产线								
1.1	DA010	工装	新增焊接夹具			副	2	
1.2		设备	机器人底座			个	2	
1.3		设备	机器人伺服焊钳(中频)			把	2	



1.4	设备	中频直流控制 制器			台	2	
1.5	设备	电极修磨器			台	2	
1.6	工装	伺服四面旋 转台 (带框 架)			个	1	
1.7	调试	机器人系统 集成调试			项	2	
1.8	设备	水气单元			项	2	
1.9	设备	手动挤胶泵 (5加仑)			套	1	
1.1 0	工装	涂胶置台			项	1	
1.1 1	设备	机器人底座			个	1	
1.1 2	设备	固定式伺服 焊钳 (中 频), 不带控 制器			把	1	
1.1 3	设备	中频直流控 制器			台	1	
1.1 4	设备	电极修磨器 (固定焊钳 用)			台	1	

1.1 5		工装	新增抓手			副	1		
1.1 6		调试	机器人系统 集成			项	1		
1.1 7		设备	水气单元			项	1		
1.1 8	DA030	工装	新增焊接夹 具			副	2		
1.1 9		设备	机器人底座			个	2		
1.2 0		设备	机器人伺服 焊钳(中频)			把	2		
1.2 1		设备	中频直流控 制器			台	2		
1.2 2		设备	电极修磨器			台	2		
1.2 3		工装	伺服四面旋 转台(带框 架)			个	1		
1.2 4		调试	机器人系统 集成			项	2		
1.2 5		设备	水气单元			项	2		
1.2 6		DA040	设备	机器人底座			个	2	
1.2 7			设备	自动化螺柱 焊系统			台	2	

一、技术、工艺、设备、材料、能源、安全、环保、职业卫生、消防、节能、信息化、其他

1.2 8		工装	新增抓手			副	1	
1.2 9		调试	机器人系统 集成			项	2	
1.3 0		设备	水气单元			项	2	
1.3 1		工装	置台			副	1	
1.3 2		设备	机器人底座			个	3	
1.3 3		设备	固定式伺服 焊钳(中 频),不带控 制器			把	2	
1.3 4		设备	中频直流控 制器			台	2	
1.3 5	DA050	设备	电极修磨器 (固定焊钳 用)			台	2	
1.3 6		设备	保护焊系统			项	1	需封闭焊接, 含焊机,送丝 机,焊枪,清 枪器,桶丝更 换小车
1.3 7		工装	新增抓手			副	2	
1.3 8		调试	机器人系统 集成			项	3	
1.3 9		设备	水气单元			项	3	

(3) 招 子 专 (3)

1.4		工装	置台			副	2	
0								
1.4		服务	机器人维护			项	2	
1								
1.4		工装	夹具平移系 统 (滑台)			套	1	
2								
1.4		设备	排烟除尘设 备			套	1	9000 风量
3								
1.4	DA 区 域	设备	手工螺柱焊			台	1	
4								
1.4		设备	手工涂胶泵			台	1	
5								
1.4		安全系 统	围栏、安全 门、安全门 锁、光栅、 雷达等相关 安全设备			套	按需	每工位都需光 栅雷达 单线 需至少 2 个安 全门锁 HMI 2 个
6								
1.4		调试	PLC			项	1	
7								
1.4		调试	PLC 电控集 成及调试			项	1	
8								
1.4		工装	总成检具			副	1	
9								
2. 侧围前段内板加强件总成自动化 生产线								
2.1	BS010	工装	新增 C857 焊接夹具 (侧围内板			副	4	

			总成)					
2.2		工装	新增 S111 焊接夹具			副	2	新增 2 副 利旧(买方供) 2 副
2.3		设备	机器人底座			个	4	
2.4		设备	机器人伺服 焊钳(中频)			把	2	新增 2 把 利旧(买方供) 2 把
2.5		设备	中频直流控 制器			台	2	新增 2 台 利旧(买方供) 2 台
2.6		设备	电极修磨器			台	4	
2.7		设备	伺服四面转 毂(带框架)			个	4	
2.8		调试	机器人系统 集成			项	4	
2.9		设备	水气单元			项	4	
2.1 0		服务	机器人维护			项	2	
2.1 1		设备	机器人底座			个	4	
2.1 2	BS020	设备	固定式伺服 焊钳(中 频),不带控 制器			把	3	新增 3 把 利旧(买方供) 1 把
2.1 3		设备	中频直流控			台	3	新增 3 台 利旧(买方供) 1 台

用章

			制器					
2.1 4		设备	电极修磨器 (固定焊钳 用)			台	4	
2.1 5		工装	新增抓手			副	4	
2.1 6		调试	机器人系统 集成			项	4	
2.1 7		设备	水气单元			项	4	
2.1 8		工装	新增 C857 焊接夹具 (侧围内板 总成)			副	4	
2.1 9		工装	新增 S111 焊接夹具			副	2	新增 2 副 利旧(买方供) 2 副
2.2 0	BS030	设备	机器人底座			个	4	
2.2 1		设备	机器人伺服 焊钳(中频)			把	2	新增 2 把 利旧(买方供) 2 把
2.2 2		设备	中频直流控 制器			台	2	新增 2 台 利旧(买方供) 2 台
2.2 3		设备	电极修磨器			台	4	
2.2 4		设备	伺服四面转			个	4	

有限公司

			毂(带框架)				
2.2 5		调试	机器人系统 集成			项	4
2.2 6		设备	水气单元			项	4
2.2 7		服务	机器人维护			项	2
2.2 8		设备	机器人底座			个	4
2.2 9	BS040	设备	固定式伺服 焊钳(中 频),不带控 制器			把	3  新增3把 利旧(买方供) 1把
2.3 0		设备	中频直流控 制器			台	3  新增3台 利旧(买方供) 1台
2.3 1		设备	电极修磨器 (固定焊钳 用)			台	4
2.3 2		工装	新增抓手			副	4
2.3 3		调试	机器人系统 集成			项	4
2.3 4		设备	水气单元			项	4
2.3 5		工装	上、下件台			副	4
2.3 6		工装	下件助力系			套	4

2024年11月  
 2024年11月  
 2024年11月



			统					
2.3 7		工装	夹具平移系 统 (滑台) 带夹具			套	1	
2.3 8	BS 区 域	安全系 统	围栏、安全 门、安全门 锁、光栅、 雷达等相关 安全设备			套	按需	每工位都需光 栅雷达 单线 需至少 2 个安 全门锁 HMI 2 个
2.3 9		调试	PLC			项	2	
2.4 0		调试	电控集成及 调试			项	2	
2.4 1		工装	新增 C857 总成检具			副	2	
3. 后地板面板总成自动化生产线								
3.1	RF0 10	工装	新增焊接夹 具			副	2	
3.2		设备	机器人底座			个	3	
3.3		设备	下探式机器 人底座 (钢 结构)			个	1	2 台下探式 机器人
3.4		设备	机器人伺服			把	4	

		焊钳 (中频)					
3.5	设备	中频直流控 制器			台	4	
3.6	设备	电极修磨器			台	4	
3.7	设备	自动化涂胶 系统 (单泵 双枪)			台	1	与 RF03 共用 胶系统
3.8	工装	伺服四面旋 转台 (带框 架)			个	1	
3.9	工装	涂胶夹具			副	1	
3.10	工装	新增抓手			副	2	
3.11	调试	机器人系统 集成			项	5	
3.12	设备	水气单元			项	5	
3.13	设备	机器人底座			个	2	
3.14	设备	固定式伺服 焊钳 (中 频), 不带控 制器			把	1	
3.15	设备	中频直流控			台	1	

		制器					
3.16		设备	电极修磨器 (固定焊钳 用)		台	1	
3.17		工装	新增抓手		副	2	
3.18		工装	置台		副	1	
3.19		调试	机器人系统 集成		项	2	
3.20		设备	水气单元		项	2	
3.21		工装	新增焊接夹 具		副	2	
3.22		设备	机器人底座		个	2	
3.23		设备	下探式机器 人底座 (钢 结构)		个	1	2台下探式机 器人
3.24	RF0 30	设备	电极修磨器		台	4	
3.25		设备	机器人伺服 焊钳 (中频)		把	4	
3.26		设备	中频直流控 制器		台	4	
3.27		工装	伺服四面旋		个	1	

长风破浪

			转台 (带框架)					
3.28		调试	机器人系统集成			项	4	
3.29		设备	水气单元			项	4	
3.30	RF040	工装	新增焊接夹具			副	2	
3.31		设备	机器人底座			个	2	
3.32		设备	自动化螺柱焊系统			台	2	
3.33		工装	伺服四面旋转台 (带框架)			个	1	
3.34		工装	新增抓手			副	1	
3.35		调试	机器人系统集成			项	2	
3.36		设备	水气单元			项	2	
3.37		RF区域	安全系统	围栏、安全门、安全门锁、光栅、雷达等相关安全设备			套	按需

3.38		调试	PLC			项	1	
3.39		调试	电控集成及 调试			项	1	
3.40		工装	总成检具			副	1	
3.41		设备	下件助力系 统			套	1	
3.42		设备	手工螺柱焊			台	1	
4. 其它								
4.1	其它	服务	生产线机械 安装			套	1	
4.2		服务	生产线电气 安装			套	1	
4.3		服务	计量认证			套	1	
4.4		服务	生产线设计 及仿真（工 艺规划、机 械设计、电 气设计、数 字化仿真）			套	1	
4.5		服务	安全系统 （第三方安 全评估）			套	1	

4.6	服务	现场管理及 资料			套	1	
4.7	服务	包装、运输 及运保			套	1	
4.8	服务	S111 侧围 自动化生产 线拆除			项	1	
4.9	设备	机器人 (新 购)			台	33	买方供
4.1 0	设备	机器人 (利 旧)			台	6	买方供

3、**交货期：**合同签订后 70 天自动化生产线部分到货。

4、**交货地点：**招标方指定地点。

5、**质保期：**质保期由焊接生产线终验收合格之日起计算，未特殊说明的设备质保期为一年。

**★5、备选方案：**本次招标不接受备选方案。

技术要求详见招标文件第 I 卷第六章。

**★五、投标人资格要求：**

1、投标人须具有独立法人资格，并提供有效营业资质证明（例如：三合一的证件复印件） 原件备查。

2、投标人或其法定代表人不得被列入失信被执行人名单（以“信用中国”（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn)）网站查询记录为准）。

3、本项目不接受联合体投标。

4、不接受选择性报价或具有附加条件的报价。

5、本项目不允许代理商投标。

6、不接受 T3（中国第一汽车集团有限公司、东风汽车集团有限公司、中国

兵器装备集团有限公司)、长安汽车黑名单范围内供应商参与项目。

六、招标文件购买时间:2023年4月28日12:00至2023年5月9日12:00(北京时间,下同)

七、招标文件获取(线下支付标书款,线上下载招标文件):

1. 标书费用:1000元整(按以下方式进行付款)

2. 本项目通过兵器装备集团招标投标交易平台(网址:<http://www.cse-bidding.com>)进行投标人注册、报名、下载文件、网上投标、澄清等工作,投标人须登录兵器装备集团招标投标交易平台完成注册、报名、下载文件等有关操作。

1) 登录平台(未注册用户请先免费注册,注册方式参考“十六 注意事项”)

2) 查找需参与项目,进行投标人报名(通过投标管家,无需提交报名资料,报名后联系公告中项目经理进行审核);

3) 审核通过后,联系公告中项目经理通过微信小程序扫码支付招标文件费用,并上传支付成功截图至兵器装备集团招标投标交易平台指定位置(上传完成后联系公告中项目经理进行审核);

4) 审核通过后,即可下载招标文件。

注:招标文件费用发票可通过微信小程序自行下载

八、投标截止时间:2023年5月23日9时30分(北京时间)

九、开标时间:2023年5月23日9时30分(北京时间)

十、投标文件递交方式:

1. 电子投标文件递交:

投标人应当使用投标管家工具(请自行到兵器装备集团招标投标交易平台下载)将制作好的电子投标文件通过网络上传至兵器装备集团招标投标交易平台进行递交,投标人应保存投标文件上传成功回执,上传成功回执时间即为递交时间。投递过程中如遇到工具使用问题请联系兵器装备集团招标投标交易平台。联系电话010-57279176,010-57257698,4000809508。

2. 纸质投标文件递交:

(1) 除电子投标文件外,投标人还需要向招标人(招标代理机构)递交纸质投标文件,投标人选择不递交纸质投标文件的,投标人将失去凭纸质投标文件进行开标、评标的资格。

(2) 招标人（招标代理机构）只接收在投标文件递交截止时间前成功递交加密的电子投标文件和投标人递交的纸质投标文件。

(3) 纸质版投标文件份数：一正两副。

3. 纸质投标文件递交地点：东风国际招标有限公司

地址：重庆市江北区建新东路 51 号附 10 号金陵大厦二层办公楼 205 会议室

十一、开标方式：本项目通过投标管家，采用远程在线开标方式进行开标。投标人须在投标文件递交截止时间之前通过投标管家完成加密，并上传至兵器装备集团招标投标交易平台（网址：<http://www.cse-bidding.com>）。投标截止时间后，需通过“中招互联”APP 或 CA 数字证书进行远程解密。解密完成后通过投标管家确认开标一览表结果。

## 十二、招标人联系方式：

招标人名称：重庆长安汽车股份有限公司

地 址：重庆江北区建新东路 260 号

招 标 人：刘老师

电 话：15213413001

## 十三、招标代理机构联系方式

招标代理机构名称：东风国际招标有限公司

地 址：重庆市江北区建新东路 51 号附 10 号金陵大厦二层办公楼 211 室

项目经理：廖明涛

邮箱地址：[lmt@dfmbidding.com](mailto:lmt@dfmbidding.com)

电 话：17782275607

## ★十四、投标保证金：人民币 15 万元整。

单位名称：东风国际招标有限公司

帐 号：626 028 251

开 户 行：民生银行武汉沌口支行

## 十五、中标候选人公示媒体：

中国招标投标公共服务平台（<http://www.cebpubservice.com>）和兵器装备集团招标投标交易平台（<http://www.cse-bidding.com>）。

## 十六、投标人网上注册：





1) 投标人报名可通过苹果 APP Store 或安卓腾讯应用宝下载“中招互联”手机 APP，也可打开兵器装备集团招标投标交易平台（网址：<http://www.cse-bidding.com>）首页扫描二维码下载，并通过“中招互联”APP 扫码登录投标管家，按照要求进行个人用户注册及实名认证、企业注册及企业关系建立、单位证书和个人证书购买、单位签章制作、登录平台完善企业基本信息和发票信息等操作。完成相关操作后，即可通过投标管家进行项目报名，文件制作，加密及投标等操作；

2) 兵器装备集团招标投标交易平台自 2020 年已启用手机 APP 代替传统的硬件 CA，在线申请证书，请扫码后查看《中招互连 APP 操作手册》。联系电话：010-57279176, 010-57257698, 4000809508。

3) 通过投标管家购买文件后，需导出招标文件主体（word 版本），并下载相关附件。其他投标相关操作请参考兵器装备集团招标投标交易平台（网址：<http://www.cse-bidding.com>）首页右侧“操作手册”下载查看《投标供应商操作手册》。

**十七、招标代理机构信息的发布：**招标代理机构通过兵器装备集团招标投标交易平台发布的招标公告、招标文件、澄清、修改、补疑、中标通知书等招标过程信息，一经兵器装备集团招标投标交易平台发布，视为已送达各投标人。

## 十八、其它

潜在投标人如遇到本项目的具体业务问题，请向招标代理机构项目经理进行咨询。（项目经理联系方式请参见第一章第十五条）。

招标人或其招标代理机构主要负责人（项目负责人）：廖时清（签名）

招标人或其招标代理机构：业务专用章（盖章）

