

中国科学院合肥物质科学研究院
等离子体物理研究所
询价文件

项目编号： IPP-XJ20240380619

项目名称：磁体冷测试平台项目失超保护辅助开关设备零部件

加工

二〇二四年六月

询价邀请函

中国科学院合肥物质科学研究院等离子体物理研究所就磁体冷测试平台项目失超保护辅助开关设备零部件加工采购，采用询价采购的方式，欢迎符合资格条件的供应商参与本次询价。

一、项目基本情况

1.1、项目编号：IPP-XJ20240380619

1.2、项目名称：中国科学院合肥物质科学研究院等离子体物理研究所磁体冷测试平台项目失超保护辅助开关设备零部件加工

1.3、采购需求：详见第二章。

1.4、采购预算：74.85 万元

二、投标人的资格要求：

2.1、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；

2.2、落实政府采购政策需满足的资格要求：无；

2.3、本项目的特定资格要求：

2.3.1、资质要求：无；

2.3.2、业绩要求：详见报价文件；

2.3.3、其他要求：详见报价文件；

2.4、本项目（不接受）联合体投标。

三、获取询价文件

3.1、自行下载

四、报价文件截止时间、递交地点

4.1、截止时间：2024 年 6 月 29 日 14 点 00 分（北京时间）

4.2、递交地点：密封快递（密封袋上请注明项目名称、编号、报价单位、联系人、电话等信息）至合肥市蜀山区蜀山湖路 350 号等离子体物理研究所 4 号楼 317 办公室

五、联系方式

名称：中国科学院合肥物质科学研究院（等离子体物理研究所）

地址：合肥市蜀山湖路 350 号

联系方式：李老师 0551-65593183

电子信箱：jcht@ipp.ac.cn

点击下载：[询价文件](#)、[报价文件](#)

第一章 报价须知

供应商必须认真阅读询价文件中所有的事项、格式、条款和采购人需求等。报价供应商没有按照询价文件要求提交全部资料，或者报价文件未对询价文件在各方面都做出实质性响应是报价供应商的风险，并可能导致其报价无效或被拒绝。

一、 报价的费用

不论报价的结果如何，供应商应自行承担所有与编写和提交报价文件有关费用。

二、 询价文件的澄清和修改

(一) 询价截止日期前，供应商对询价文件有询问和质疑的，均应以邮件或书面形式向采购人提出。质疑文件应当署名并加盖公章。

(二) 采购人对询价文件进行必要的澄清或者修改的，应通知所有参与本次询价的供应商，供应商在收到该通知后应立即以邮件或书面形式（加盖单位公章）予以确认。该澄清或者修改的内容为询价文件的组成部分。采购人将拒绝没有对澄清修改文件予以书面确认的供应商参与报价。

(三) 为使供应商有合理的时间理解询价文件的修改，采购人可酌情推迟报价截止日期。

三、 关于关联企业

不同的供应商之间有下列情形之一的，不接受作为参与同一采购项目竞争的供应商：

- (一) 法定代表人为同一人的。
- (二) 彼此存在投资与被投资关系的。
- (三) 彼此的经营者、董事会（或同类管理机构）成员属于直系亲属或配偶关系的。

四、 关于分公司报价

分公司报价的，需提供具有法人资格的总公司的营业执照副本复印件及授权书。总公司可就本项目或此类项目在一定范围或时间内出具授权书。已由总公司授权的，总公司取得的相关资质证书对分公司有效，法律法规或者行业另有规定的除外。

五、 报价有效期

报价日期截止后 60 天。

在特殊情况下，采购人可于报价有效期满之前要求报价供应商同意延长有效期，要求与答复均以邮件或书面形式进行。供应商可以拒绝上述要求，但其报价将会被拒绝；同意延期的供应商其权利与义务也相应延至新的截止期。

六、 报价文件的制作

(一) 报价供应商须对询价文件的对应要求给予唯一的实质性响应，否则将视为不响应。

(二) 报价供应商不得将项目内容拆开报价，否则其报价将被视为非实质性响应。

(三) 请正确填写并仔细检查《报价函》、《报价一览表》、等重要格式文件是否有按要求盖公章、签名、签署日期。报价文件需签名之处必须由当事人亲笔签署（如《授权委托书》必须有法定代表人的签名）。

(四) 报价文件由下列文件组成

序号	内容
1	《报价函》（见报价文件格式 1）
2	《授权委托书》（见报价文件格式 2）
3	《报价一览表》（见报价文件格式 3）、分项报价（如有，自拟）。
4	《技术方案响应差异表》（见报价文件格式 4）
5	《商务响应表》（见报价文件第四章格式 5）
6	统一社会信用代码证书
7	询价邀请函中“投标人资格要求”中所要求的证明材料（如有）
8	询价文件“第二章采购人需求”要求提供的技术方案、验收方案、测试报告、证明材料等资料。（如需）
9	报价供应商认为有必要提交的其它资料

特别提醒：报价供应商必须对报价文件所提供的全部资料的真实性承担法律责任，并无条件接受采购人及其监督管理部门对其中任何资料进行核实的要求。

七、 报价文件的递交

(一) 报价货币

1、国产货物：请以人民币作为报价货币，报价包含：税费、运输到采购人指定地点等所有相关费用。

2、进口货物：请报外币 CIP 合肥免税价（对于原产地为美国的货物且在对美加征关税商品清单内的，供应商承担加征部分的关税费用）。

(二) 所有报价文件，报价供应商采用以下方式提交

纸质文件：正本一份和副本一份分别装订成册，封面标明“正本”或“副本”，

并盖章。正本和副本一起密封包装，于规定的报价截止日期前送达。

(三) 采购人将拒绝以下情况递交的报价文件：

1. 报价文件迟于截止时间递交的。
2. 报价文件不清晰而无法辨认的。

(四) 报价文件的任何涂改或修正，必须由报价供应商代表签字确认。

(五) 对因不可抗力事件造成的报价文件的损坏、丢失的，采购人不承担责任。

八、 报价无效的情形

出现下列情况之一的，其报价文件将被视为无效报价文件：

(一) 报价不确定。

(二) 报价超出项目预算的。

(一) 报价文件与询价文件的要求有重大偏离的。

(三) 评审期间，报价供应商没有按询价小组的要求澄清、说明、补正或改变报价文件的实质性内容的。

(四) 报价供应商对采购人、询价小组及其工作人员施加影响，有碍询价公平、公正的。

(五) 报价文件未按照询价文件要求提供必要材料的（方案、测试报告、证明材料）。

(六) 按有关法律、法规、规章规定属于无效报价的。

九、 询价小组

询价小组成员由采购人组建。询价小组将本着公平、公正、科学、择优的原则，严格按照法律法规和询价文件的要求推荐评审结果。

十、 询价程序及推荐供应商的方法

(一) 询价小组对报价供应商进行资格性审查，当符合供应商资格要求的供应商少于三家时，采购项目作废或重新采购，也可由采购人变更采购方式。

(二) 询价小组对通过资格性审查的供应商进行符合性审查。

(三) 询价小组对通过符合性审查的报价进行修正和调整，得出评标价。

报价修正遵从以下原则：

(1) 报价一览表内容与报价文件对应内容不一致的，以报价一览表内容为准；正本与副本之间内容有差异的，以正本为准。

(2) 单价与对应的合计价不相符的，以单价为准，修正对应的合计价。

(3) 报价一览表各分项报价之和与总价不符的，以单价修正总价。

(4) 中文大写与小写数值标注价不一致的，以中文大写表示的报价为准。

(5) 对出现以上情况或因笔误而需要修正任何报价时，以询价小组审定通过方为有效。

(6) 成交价以修正价为准。

(四) 询价小组根据符合采购需求、质量和服务相等的前提下，以提出最低报价（指修正、折扣、加价后的价格，即评标价）的供应商作为成交供应商（确实无法比较质量和服务是否相等的，以符合询价文件需求且评标价最低的为成交供应商；如最低评标价不只一家的，由询价小组抽签决定）。

十一、 结果公布

采购人根据询价小组评审结果以邮件或者电话方式通知成交供应商。

未中标供应商不另行通知。如有需要请按照第“十二”条中的联系方式进行咨询。

十二、 询问与质疑的提出

(一) 咨询联系方式：

电子邮箱：jcht@ipp.ac.cn 联系电话：0551-65593183

(二) 质疑联系方式：

电子邮箱：lijiahong@ipp.ac.cn 联系电话：0551-65593199

十三、 项目废标处理

出现下列情况将作废标处理：

(一) 没有有效报价供应商的。

(二) 出现影响采购公正的违法、违规行为的。

(三) 所有报价供应商报价均超过了采购预算，采购人不能支付的。

(四) 因重大变故，采购任务取消的。

十四、 签订合同

采购人与成交供应商应当在确定成交供应商之日起三十日内，按照询价文件确定的事项签订采购合同，合同条款不得与询价文件和报价文件内容有实质性偏离。

十五、 询价文件的解释权

本询价文件由采购人负责解释。

第二章 采购人需求

一、采购项目内容：

序号	组件名称	零件名称	每套数量	材质	规格	套数	备注
1	底部电流引线	/	1	/	/	2	焊接件，表面镀银 8um
1.1		底部电流引线本体	1	T1 紫铜	570*430*40mm	2	
1.2		底部电流引线焊接环	1	T1 紫铜	Φ170*12.5mm	2	
2	/	中部电流引线	1	T1 紫铜	Φ106*285mm	2	表面镀银 8um
3	顶部电流引线	/	1	T1 紫铜	/	2	焊接件，表面镀银 8um
3.1		顶部电流引线本体	1	T1 紫铜	570*430*40mm	2	
3.2		顶部电流引线焊接环	1	T1 紫铜	Φ160*6.5mm	2	
4	/	主触头	1	T1 紫铜	Φ160*10mm	25	表面镀银 8um
5	/	弧触头	1	T2 紫铜	Φ110*210mm	25	表面镀银 8um
6	/	上部环氧筒	1	G10	Φ160*368mm	25	采用高强度玻璃纤维
7	/	上切割环氧筒	1	G10	Φ113*300mm	25	
8	/	下部环氧筒	1	G10	Φ210*170mm	25	
9	/	环氧支撑板	1	G10	530*400*50mm	2	采用高强玻璃纤维
10	/	侧壁保护环	1	G10	Φ120*40mm	25	采用高强度玻璃纤维
11	/	下切割环氧环	4	G10	Φ180*16mm	25	
12	/	G10 挡片	9	G10	40*20*5mm	25	
13	下部药管-01	/	1	/	/	25	装配件，安装时需要配备螺母及垫片
13.1		下部药管-01-1	1	304 不锈钢	Φ34*55mm	25	
13.2		下药管-01-2	1	304 不锈钢	Φ15*58mm	25	
13.3		下药管-01-3	1	聚四氟乙烯	Φ16*140mm	25	
14	上部药管	/	1	/	/	25	
14.1	/	上部药管-02	1	聚四氟乙烯	Φ35*38mm	25	
14.2	/	上部药管套管-01	1	304 不锈	Φ14.5*25mm	25	

				钢			
14.3	/	上部药管-01	1	304 不锈 钢	Φ38*68.7mm	25	
15	/	0型橡胶垫圈 10	1	氟橡胶	Φ20*2.65mm	25	
16	/	0型橡胶垫圈 09	1	氟橡胶	Φ136*3.55mm	25	
17	/	0型橡胶垫圈 08	3	氟橡胶	Φ 92.5*2.65mm	25	
18	/	0型橡胶垫圈 07	1	氟橡胶	Φ 92.5*3.55mm	25	
19	/	0型橡胶垫圈 05	1	氟橡胶	Φ200*3.55mm	25	
20	/	0型橡胶垫圈 06	1	氟橡胶	Φ109*3.55mm	25	
21	/	0型橡胶垫圈 04	1	氟橡胶	Φ195*3.55mm	25	
22	/	0型橡胶垫圈 03	1	氟橡胶	Φ109*3.55mm	25	
23	/	0型橡胶垫圈 02	1	氟橡胶	Φ20*2.65mm	25	
24	/	0型橡胶垫圈 01	1	氟橡胶	Φ132*3.55mm	25	
25	/	橡胶垫圈密封垫片 -02	1	氟橡胶	Φ28*2.5mm	25	
26	/	橡胶垫圈密封垫片 -01	1	氟橡胶	Φ99*2mm	25	
27	/	橡胶垫圈密封垫片 -03	1	氟橡胶	Φ85*1.5mm	25	
28	/	M10 外六角螺栓-01	8	碳钢	M10*80mm	2	
29	/	定位螺栓	4	碳钢	M6*25mm	2	
30	/	顶部缓冲件	1	304 不锈 钢	Φ104*21mm	25	
31	/	上外楔形环	1	304 不锈 钢	Φ190*26.4mm	2	
32	/	上内楔形环	1	304 不锈 钢	Φ152*43mm	2	
33	/	支撑钢圈	1	304 不锈 钢	Φ230*11mm	2	
34	/	M8 外六角螺栓-01	6	碳钢	M8*30mm	2	
35	中间水管 -01	/	2	/	/	25	焊接组装件
35.1		中间水管钢管-01	2	304 不锈 钢	Φ14*211mm	25	
35.2		中间水管底座-01	2	304 不锈	75*35*27mm	25	

				钢			
35.3		中间水管端头-01	2	304 不锈 钢	Φ24*18mm	25	
35.4		中间水管螺套-01	2	304 不锈 钢	Φ25*20mm	25	
35.5		中间水管垫片-01	2	氟橡胶	75*35*3mm	25	
36	中间水管 -02	/	1	/	/	25	焊接组装件
36.1		中间水管钢管-02	1	304 不锈 钢	Φ20*146mm	25	
36.2		中间水管底座-02	1	304 不锈 钢	75*35*27mm	25	
36.3		中间水管端头-02	1	304 不锈 钢	Φ27*18mm	25	
36.4		中间水管螺套-02	1	304 不锈 钢	Φ30*20mm	25	
36.5		中间水管垫片-02	1	氟橡胶	75*35*3mm	25	
37	/	M4 内六角螺栓-01	4	碳钢	M4*10mm	2	
38	/	进水法兰端盖	1	304 不锈 钢	Φ120*30mm	2	
39	/	进水法兰	1	304 不锈 钢	Φ105*50mm	2	
40	/	下外楔形环	1	304 不锈 钢	Φ106*32mm	2	
41	/	下内楔形环	1	304 不锈 钢	Φ94*27mm	2	
42	/	底部固定钢板-02	1	304 不锈 钢	Φ330*40mm	2	
43	/	M16 丝杆-01	6	碳钢	M16*360mm	2	加绝缘套管
44	/	M12 外六角螺栓-01	8	碳钢	M12*50mm	2	
45	/	底部固定钢板-01	1	304 不锈 钢	Φ220*30mm	2	
46	/	环氧套管-01	6	G10	Φ19*226mm	25	
47	/	环氧套管-02	12	G10	Φ60*150mm	25	
48	/	环氧套管-03	6	G10	Φ19*225mm	15	
49	/	M90 螺母	1	304 不锈 钢	M90*25mm	2	
50	/	不锈钢垫环	1	304 不锈 钢	Φ118*5mm	2	
51	/	M16 丝杆-02	6	碳钢	M16*330mm	2	加绝缘套管

52	/	压紧钢板-01	1	304 不锈 钢	Φ92*18mm	2	
53	/	M16 丝杆-03	6	碳钢	M16*220mm	2	加绝缘套管
54	/	定位钢板-01	1	304 不锈 钢	Φ170*15mm	2	
55	/	顶部外楔形环-01	1	304 不锈 钢	Φ180*25mm	2	
56	/	顶部压紧法兰-01	1	304 不锈 钢	Φ245*25mm	2	
57	/	M12 螺栓-03	4	碳钢	M12*95mm	2	
58	/	顶部压紧法兰-02	1	304 不锈 钢	Φ245*25mm	2	
59	/	顶部外楔形环-02	1	304 不锈 钢	Φ180*25mm	2	
60	/	M16 丝杆-04	6	碳钢	M16*180mm	2	
61	/	顶部垫环-01	1	304 不锈 钢	Φ120*20mm	5	
62	/	顶部垫环-02	1	聚四氟乙 烯	Φ120*10mm	25	
63		顶部缓冲垫片	1	氢化丁腈 橡胶	Φ120*5mm	25	
64	/	顶部压紧法兰-03	1	304 不锈 钢	Φ255*35mm	2	
65	/	顶部保护罩-01	1	304 不锈 钢	255*30*30mm	2	
66	/	吊环螺栓	2	碳钢	M16	2	
67	/	螺纹块	8	304 不锈 钢	20*20*21mm	2	
68	/	水嘴-01	5	304 不锈 钢	G1/2*40mm	2	
69	/	水嘴-02	1	304 不锈 钢	G3/4*40mm	2	
70	/	旋塞-01	2	304 不锈 钢	G1/4*17.5mm	2	
71	/	旋塞-02	2	304 不锈 钢	G1/4*52mm	2	
72	/	M16 内六角螺栓	1	碳钢	M16*40mm	2	
73	/	顶部电流引线保护 钢圈-01	1	304 不锈 钢	Φ330*10mm	2	
74	/	顶部电流引线保护 钢圈-02	1	304 不锈 钢	Φ250*10mm	2	
75	支架	方管支架	1	304 不锈		1	焊接组装件

				钢			
75.1		转动轴	2	碳钢		1	
75.2		手动旋转机构	1	碳钢		1	
76		垫圈配件盒	1	塑料/钢	/	1	

备注：以上采购物项所需的原材料均为中标方提供。

二、采购项目技术要求：

2.1 导电部件的要求

导电部件（序号 1-5）分别采用 T1 紫铜和 T2 紫铜，材料符合标准《GB/T 5231-2012 加工铜及铜合金牌号和化学成分》。其中顶部、底部、中部电流引线均采用 T1 紫铜，主触头采用 T1 紫铜，弧触头采用 T2 紫铜。

底部电流引线和顶部电流引线的内部包含冷却水路，采用先切割、后钎焊（或摩擦焊）的方式制作。

所有导电部件需要表面镀银 $8\mu\text{m}$ ，参考标准《SJ/T 11110-2016 银电镀层规范》。

2.2 绝缘部件的要求

绝缘部件主要为环氧部件（序号 6-12），在此特指玻璃纤维环氧部件，其玻璃纤维成分含量不低于 10%。工艺上分为层压板、缠绕筒、拉挤筒三种。

环氧支撑板为层压板，下切割环氧环为层压板经 CNC 加工制作，参考标准《IEC 60893-3-2-2011 绝缘材料 电工用热固性树脂工业硬质层压板》，要求选用材质不低于 EPGC204，采用高强度玻璃纤维。

上部、下部环氧筒为玻璃纤维缠绕并逐层浸胶固化的管状材料，参考标准《HGT 21633-1991 玻璃钢管和管件》，F 级绝缘，上部环氧筒和侧壁保护环要求采用高强度玻璃纤维。

上切割环氧筒是采用玻璃纤维布交叉缠绕，并经环氧树脂基体高温拉挤而成的圆筒状型材，具备较高的轴向强度，采用 F 级绝缘。

2.3 不锈钢部件的要求

不锈钢采用 304/06Cr19Ni10 材质，参考标准《GB T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带》。

2.4 密封件的要求

用于开关设备内部水路密封的垫圈均采用氟橡胶（序号 15-27，35.5，36.5）。顶部缓冲垫片（序号 63），采用氢化丁腈橡胶。

2.5 质量及进度的要求

开始加工前，需向甲方提供原材料采购和参数证明，得到许可后放可加工。加工过程中，甲方将委派人员进行零部件抽查，如发现与图纸不符的地方，乙方必须立即整改，由此带来的延期等后果由乙方承担。

2.6 交付要求

中标厂商必须在合同签订后 90 天内完成制造，交付至合肥市指定地点。制造和测试过程中，中标方必须配合甲方完成关键节点的检查 and 记录。制造过程中，中标方需采用甲方的统一图纸模板进行图纸绘制。中标方需提供 2 年质保。

2.7 验收要求

交付时，中标方必须提供全套生产图纸（CAD 文件和 PDF 签字扫描版本），。

甲方根据交付材料，另行开展测试，中标厂商需提供合理范围内的配合。甲方完成测试后，根据测试结果是否合格，完成验收。

三、采购项目商务要求：

3.1、报价文件要求（其中 3.1.1 与 3.1.2 满足其中一项即可）

3.1.1、报价文件须提供已有业绩的合同复印件证明，合同中需要能体现环氧绝缘件加工及水冷铜板/排加工（可以分别由两份合同提供），合同需具备有效公章（国内合同的复印件仅签名视为无效）。未提供者报价文件无效。

3.1.2、报价人需具备承接本业务的相关生产制造的必要场地、设备、人员。不按下述要求提供的或提供的不满足本项目的要求，其报价文件视为无效。

（1）承接业务所必需的生产场地，需提供相应的租赁合同或产权证明。

（2）设备（CNC 加工设备，钎焊或者摩擦焊设备，）需提供购买合同复印件、固定资产的标识、设备照片、设备清单（加盖公司公章）等。

（3）人员需要提供列表清单、在本项目中的任务分工。自 2023 年 6 月以来任意连续 3 个月的社保缴费证明材料（社保缴纳单位应当是投标人或者投标人不具备独立法人资格的分支机构）。

3.1.3、报价文件必须包含报价明细。如有漏项缺项的，其报价文件视为无效。

3.2、设备交付、安装及验收要求：

3.2.1、成交供应商在签订合同后 90 天内交付采购货物，并负责按有关要求免费进行安装、调试、培训；

3.2.2、成交供应商须提供全套技术资料、操作手册、维修手册，提供专用安装、维修工具和日常维修工具；

3.3.3、成交供应商安装调试完毕后，经采购单位以出厂技术标准或国家相关标准为依据验收合格后签收。

3.3、售后服务要求：

3.3.1、供应商必须具有提供原厂售后服务的能力，维修人员应在 24 小时内到达现场；

3.3.2、质保期期限：质保 2 年（验收合格之日起计），保修期结束后，中标供应商还必须提供设备的维护和维修服务。

3.3.3、所提供的零部件、备品备件必须为原装原厂产品。

3.4、付款方式：

3.4.1、合同签订后 15 个工作日内，采购人支付合同总价的 30%；

3.4.2、货到指定地点并且验收合格后 15 日内，采购人支付合同总价的 65%；

3.4.3、5%质保期满无息支付。

（四）未尽事项：

其余未尽事项由采购人和成交供应商在签订合同时商定补充。