

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-XJ20240711014          

项目名称： ITER 诊断集成 (PI) 316L(N)-IG 板材预研件采购

二〇二四年十月

## 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 ITER 诊断集成 (PI) 316L(N)-IG 板材预研件采购, 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-XJ20240711014

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 ITER 诊断集成 (PI) 316L(N)-IG 板材预研件采购

1.3、采购需求: 详见第二章。

1.4、采购预算: 80 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: 详见询价文件

2.3.2、业绩要求: 详见询价文件

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 10 月 24 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、邮箱等信息) 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: 李艳艳老师 0551-65593183

电子信箱：[jcht@ipp.ac.cn](mailto:jcht@ipp.ac.cn)

点击下载：[询价文件](#)、[报价文件格式](#)

# 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《授权委托书证明书》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	《授权委托书证明书》（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：

为完成 ITER 诊断集成采购包 (PI) 真空外侧加工评审 (MRR 会议)，项目组需采购符合要求的 316L(N)-IG 板材，完成型材的激光焊工艺评定、型材样件加工，以及屏蔽箱体样件加工。故拟采购一批符合 ITER 采规的板材，总重量约 4 吨。具体规格见表 1：

表 1. 采购统计

序号	采购板材规格				采购板材重量 约 (kg)
	厚度 mm	宽度 mm	长度 mm	数量 (张)	/
1	5	1000	6000	3	722.7
2	6	1000	6000	1	289.08
3	8	1000	6000	2	770.88
4	10	1000	6000	1	481.8
5	14	1000	6000	1	674.52
6	20	1000	6000	1	963.6
TOTAL					3902.58
备注：交货以尺寸为准，外形尺寸应为正公差					

### 二、采购项目技术要求：

板材的技术要求以附件 1-ITER\_D\_CAKK58\_V1.2 (**55.QC - Ex-vessel material specification 01 316L(N)-IG austenitic stainless-steel plates for Ex-Vessel Components**) 规定为准，以下为中文参考。

#### 2.1 参考文件

下列引用文件凡是注日期的，仅注日期的版本适用于本文档。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文档。满足评定要求且征得甲方同意后，可以接受供应商提出的其他等效测试标准。

RCC-MR, 2007, Section 2 – Materials, Chapter RM 3331	Product procurement specification: class 1,2 and 3 X2CrNiMo17-12-2controlled nitrogen content austenitic stainless-steel plate from 5 mm to100 mm thick for use at high temperature
EN10088-2: 2005	Stainless Steels. Technical delivery conditions for sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for general purposes
EN ISO 6892-1:2009	Metallic materials, Tensile testing, Part 1: Method of test at room temperature
EN ISO 6892-2:2011	Metallic materials, Tensile testing, Part 2: Method of test at elevated temperature
EN 10307: 2002	Ultrasonic testing of austenitic and austenitic-ferritic stainless steels. Flat



	products of thickness equal to or greater than 6 mm.
EN 10204: 2004	Metallic products: Type of inspection documents
EN 10029: 2011	Hot rolled steel plates 3 mm thick or above -Tolerances on dimensions, shape and mass.
NF EN ISO 643:2013	Steels - Micrographic determination of the apparent grain size
NF EN ISO 4288:1998	Geometrical product specifications (GPS). Surface texture: Profile method. Rules and procedures for the assessment of surface texture
ASTM E 45-13	Standard test methods for determining the inclusion content of steel
ASTM A342-14	Standard Test Methods for Permeability of Feebly Magnetic Materials Other equivalent national or international standards and codes proposed by DA may be acceptable with prior written IO approval, provided conformity assessment to all criteria is satisfied

## 2.2 制造工艺

为了满足本规范中对结构和夹杂物含量的要求，钢的熔化可以通过适当的二次冶金处理(氩氧脱碳(AOD)或真空氧脱碳(VOD))来完成。

板材应在溶液热处理、酸洗和钝化条件下交付，相当于根据 EN 10088-2:2005 的规定进行 1D 表面处理。

### ● 固溶处理

固溶处理应包括保持温度在 1050°C ~1150°C 之间，然后进行水冷却。记录热循环，并在测试报告中提供相关记录。

### ● 表面条件

表面酸洗处理应符合 RF6000 的要求。

在交付状态下，金属表面不得留有任何油或油脂的痕迹。

表面粗糙度 Ra 平均应为 6.3 μm。使用符合 EN ISO 4288 的粗糙度测量方法。

## 2.3 化学要求和理化特性

### 2.3.1 化学成分

钢包(铸造)和产品分析确定的化学成分应符合表 2 的要求，分析应遵守 RCC-MR 2007 的 RMC 1000 的要求，根据实验室的常用方法进行。

表 2 316L (N) -IG 化学成分一览表

元素	元素含量 wt, %	
	最小	最大
C	--	0.030
Mn	1.60	2.00

Si	--	0.50
P	--	0.025
S	--	0.010
Cr	17.00	18.00
Mo	2.30	2.70
Ni	12.00	12.50
N	0.060	0.080
B	--	0.002
Cu	--	0.30
Co	--	0.05
Nb	--	0.01
Ta	--	0.01
Ti	--	0.10

### 2.3.2 铁素体含量和磁导率

使用经 Pryce 和 Andrews 修改的 Schaeffler 图(图 RMC 1341.2, Section 3, RCC-MR 2007) 评估铁素体含量应小于或等于 0.5%。

铁素体含量应在每个热处理轧制板材或带材的表面测量,在顶部和底部四分之一宽度处,靠近机械试验试样。测试方法参考 RMC 1340, RCC-MR 2007。

产品在退火后,在室温下测量其相对磁导率。

测试应按照 ASTM A342-14 方法 3 进行,要求板材磁导率低于或等于 1.03。

另外,也允许使用磁导率仪(Foerster, Ferromaster 等)。在这种情况下,设备的类型、商标和相关性(该材料、厚度、形状等)应由供应商提供。材料证书应提供其校准证书的类型、商标和副本。

### 2.3.3 晶粒度

应平行于每块热处理板轧制薄板或带材的轧制方向进行带照片的显微检查,结构必须均匀。

根据 NF-EN ISO643:2013 确定的晶粒尺寸等级应等于或大于 2,晶粒尺寸均匀性应在真实平均值周围±1 范围内,允许存在少量指数为 1 或 0 的晶粒。

晶粒度试样取样应紧挨的机械测试取样位置。

### 2.3.4 非金属夹杂物

数量和定义应符合 ASTM E45-13 标准。

——微观杂质(用显微检测方法检测的原生杂质):适用方法 D:

- A类的等级数 $\leq 1.0$ ;
- B类的等级数 $\leq 1.0$ ;
- C类的等级数 $\leq 1.0$ ;
- D类的等级数 $\leq 1.5$ 。

——宏观杂物(外源夹杂物, 矿渣或耐火材料):严格禁止。

测试试样应从每块热处理板轧制薄板或带材的一侧边缘进行取样测试。

### 2.3.5 力学性能

(1) 测试项目和对应指标见表 3:

表 3 力学性能测试项目和指标

测试项目		指标
室温	Rm	525-700MPa
	Rp0.2	>220MPa
	A	>45%
250°C	Rm	>415MPa
	Rp0.2	>135MPa
	A	----

注: :1%偏移率 (Rp1.0%, )的屈服强度应作为高温拉伸试验的拉伸强度 (Rm)提供参考。

(2) 取样

试样应在锻造后进行固溶热处理后进行取样, 试样应适当标记, 并沿最终轧制方向。

测试试样的大小应足以提供足够的测试试样供所有测试和复试使用, 试验试样应从板中心线的边缘和轴线之间的一半处取样, 使其轴线与主要锻造方向垂直, 且轴线与最近处理表面(表面)之间的距离为:

- 如果厚度大于 30 毫米, 则为厚度的四分之一;
- 如果厚度小于 30 毫米, 则为厚度的二分之一;
- 如果厚度小于 10 毫米, 试样的厚度应等于板材的厚度(截面为矩形的试样)。

(3) 室温拉伸

室温拉伸试样应具有圆形截面, 其公称直径应为 10 毫米, 其尺寸应符合 NF-EN10002-1:2001 附录 D 的规定。对于厚度小于 20 毫米的板材, 圆柱形试样可以用

矩形截面的试样代替。具体取样参考 RCC-MR 2007 的 RMC1211 进行。

测试记录数值应包括以下值：

- 0.2%偏移时的屈服强度，单位为 MPa；
- 1%偏移时的屈服强度，单位为 MPa；
- 抗拉强度，单位为 MPa；
- 断裂后的延伸率百分比；
- 断裂后面积的百分比减少。

#### (4) 高温拉伸

高温拉伸试样应具有圆形截面，其公称直径应为 10 毫米，其尺寸应符合 NF-EN10002-5:1992 的规定。对于厚度小于 20 毫米的板材，圆柱形试样可以用矩形截面的试样代替。具体取样参考 RCC-MR 2007 的 RMC1212 进行。

测试记录数值应包括以下值：

- 0.2%偏移时的屈服强度，单位为 MPa；
- 1%偏移时的屈服强度，单位为 MPa；
- 抗拉强度，单位为 MPa；
- 断裂后的延伸率百分比；
- 断裂后面积的百分比减少。

#### (5) 重新热处理

因一个或多个力学测试结果不达标而被拒绝的零件可以进行重新处理(依据本文规定进行固溶热处理)。试验报告中应描述重新处理的条件。

只允许进行一次重新处理。

### 2.4 表面检查

板材应进行目视检查。要求表面平整、均匀，无皱纹、褶皱、气泡、裂纹和夹杂物。切割至交货尺寸后，按照 RCC-MR2007 的 RMC7100 对边缘进行目视检查，检查是否存在解理或层状结构(例如在轧制过程中拉出的细层夹杂物)。

如有疑问，应按照 RCC- MR 2007 中的 RMC 4000 进行液体渗透检查

#### ● 渗透验收标准如下：

超过 1 毫米的指示应视为可记录的条件，下列情况可予接受：

- 线性指示:厚度 40 毫米或以下的板应为 8 毫米或更小，厚度超过 40 毫米的板应 10 毫米或更大；

——由于板的操作条件可能导致钢板撕裂的风险，唯一可接受的指示数是覆盖最密集的仪表上累积长度如下所示：

- 对于厚度不超过 40 毫米的板材，小于 30 毫米
- 超过 40 毫米的板材应小于 40 毫米。

如果两个指示之间的距离小于两个指示中较小的一个的长度乘以 2，则两个单独的指示被视为一个。然后，指示的长度等于两个指示的长度之和加上它们之间的距离。

## 2.5 体积性检测

应对所有板材进行体积性检测。

按照 RCC-MR 2007 的 RMC2400 进行超声波检查，该标准规定了引用 EN 10307 的条件。应按照标准 NF-EN 10306:2002 中规定的扫描计划和标准 EN 10307:2002 给出的标准，仅对厚度至少为 30 毫米的部件进行检验，钢板主体的质量等级为 S2，钢板边缘的质量等级为 E3。

检验轧制板材的扫描图应作为最终报告的一部分。

## 2.6 去除不可接受缺陷

锻造厂可以通过研磨来消除表面缺陷，前提是保持零件的尺寸公差。

在研磨后，应进行液体渗透检验。检验标准应按照“表面检查”中规定的标准进行。不得进行焊接修复。

## 2.7 尺寸公差

板材的尺寸应符合采购订单的要求。厚度、长度、宽度、平整度、边缘曲率和不平整度的公差应符合 NF-EN 10029:2011。

- 厚度公差：NF-EN 10029:2011 的 C 级
- 平面度公差：NF-EN 10029:2011 的 S 级
- 同时，边缘弧度应限制在板材实际长度的 0.2% 以内，不垂直度应限制在实际宽度 (G) 的 1% 以内

## 2.8 标识

供应商应按照 RCC-MR 2007 的 RC 1300 规定，说明所使用的识别和标记方法。

标记至少应包括：

- 制造商名称或标志；
- 材料等级；
- 与质量记录相关的牌号或唯一识别号；

- 温度编号。

提供对生产控制所需信息的文档的清晰参考的标记或代码总是可接受的。

随零件提供的试样应按照采购订单的规定进行标记。

## 2.9 清洗、包装和运输

清洁-包装-运输程序应参考 RF 6000。

## 2.10 质量条款

### 2.10.1 制造方案

钢板生产之前，供货商应根据本规范和订货图纸制定一份中英文版本的制造计划（MTP 文件）。该计划应包括以下内容：

- 熔炼工艺的确定
  - 铸造或锻造零件的图纸、热处理、无损检测和交货的轮廓图；
  - 中间热处理和最终热处理对机械性能的条件（特别是温度、保温时间和冷却方法）；
  - 验收试验试样在板上的位置；
  - 样品中，测试样品的位置的尺寸图；
  - 适用于本产品的无损检测方案；
  - 清洗、包装运输规划。
- 本材料为核安全二类部件（SIC-2），供应商在执行质量计划、生产检验计划等质量文件的同时，应充分考虑甲方对核安全管理相关要求，并在文件内容及实施过程中给予充分体现。
- 各种热处理、取样和无损检测操作应按时间顺序进行。报送经甲方批准后方可生产。

### 2.10.2 质量控制要求

所有供应商应具有买方认可的质量保证计划或 ISO 9001 认证的质量保证体系。

对于现成材料的供应需要进行额外的测试，且应由认可的第三方实验室进行。关于目视和无损检测，应由符合 ISO 9712 的合格检验员执行。

乙方应积极配合甲方及 ITER 组织在项目实施过程中的质量监管和核安全监管工作。

### 2.10.3 测试项目见下表

表 4 认证和质量控制测试

测试项目	次数	备注
化学成分	1 次/热处理	
	1 件/批次	
铁素体含量的测定 —— 使用 Schaeffler 图进行评估	使用化学分析的结果进行计算	使用化学分析的结果进行计算
磁导率	1 件/批次	在机械试验试样附近取样
微观形貌	1 件/批次	在机械试验试样附近取样
晶粒度	1 件/批次	在机械试验试样附近取样
非金属夹杂物	1 件/批次	在机械试验试样附近取样
表面检查	100%	-
液态渗透检验	100%	-
超声检测	100%	详见规范
尺寸检测	100%	根据技术要求

表 5 拉伸试验

拉伸试验	锻造重量	测试次数	测试频率
测试温度-室温	≤ 3000kg	1	每批次
测试温度-250℃		1	
测试温度-室温	>300 0kg	2	每批次
测试温度-250℃		2	

注：每个单件重量超过 1000kg 的部件应构成一批次。

## 2.11 交付物项

供应商需提供符合 EN10204 标准的 3.1 质保书。材料测试报告和证书必须在交货前提

供给采购方。材料和认证应符合本规范，不符合本规范的材料不能接受。

此外，还需要提供以下信息：

- 加工制造计划（MTP 文件）
- 材料名称和标记；
- 炉号和零件编号；
- 供应商标识；
- 采购订单号；
- 偏差请求，不符合报告，内部不符合等（如有）。

所有度量衡均应使用公制 SI。每份文件应以 PDF 格式的电子文件提供，且为中英文对照版本。

### **三、采购项目商务要求：**

#### **（一）报价文件要求：**

1、资质要求：报价单位应具有无损检测人员资质（ISO 9712）二级及三级人员，应提供证书副本（在有效期内）；报价单位应具有钢材锻压或轧制设备，提供相应的证明材料。

2、业绩要求：近三年（2021 年 10 月起，以合同签订时间为准）所生产的奥氏体不锈钢锻件或板材业绩（需提供合同、完工报告等证明材料）。

3、提供针对本产品的工艺路线文件（至少包含熔炼方式、脱气方式、热处理工艺等）。

#### **（二）设备交付、安装及验收要求：**

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；

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、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。

#### **（三）售后服务要求：**

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；

2、质保期期限：质保 2 年（验收合格之日起计），保修期内软件免费升级，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、所提供的零部件、备品备件必须为原装原厂产品。



**(四) 付款方式:**

(1) 货到甲方复验合格后, 15 个工作日内凭乙方开具的全额税务发票, 甲方一次性付清 95%合同款项;

(2) 5%质保期满无息支付。

**(五) 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。