**公开招标文件**

项目名称：热敏炼脐产品模具开发及组装件加工和产品整机组装项目

项目编号：RMJJSFW-2023-001

采购单位：江西热敏灸健康产业技术服务有限公司

2023年7月28日

1. 招标通知书

一、项目基本情况

由江西热敏灸健康产业技术服务有限公司研发的系列拥有自主知识产权的热敏炼脐灸疗产品已完成工业设计，具备模具开发、组装件（含塑胶件、金属件、电子元器件、辅料配件等）生产加工以及产品整机组装生产的招标采购条件。现面向所有潜在合格投标人发出招标邀请。

1.项目名称：热敏炼脐产品模具开发及组装件加工和产品整机组装项目

2.项目编号：RMJJSFW-2023-001

3.采购单位：江西热敏灸健康产业技术服务有限公司

4.采购方式：公开招标

二、投标人的资格要求

1.满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：

2.具有独立承担民事责任的能力；

3.具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；

4.具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；

5.有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

6.参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

7.单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的采购活动。

8.供应商被“信用中国”网站列入失信被执行人或税收违法黑 名单或被“中国政府采购网”网站列入政府采购严重违法失信行为记录名单（处罚期限尚未届满的），不得参与本项目的政府采购活动。

三、获取招标文件

1.时间：2023 年 07 月 29 日 00：00 至 2023 年 08月 08 日24:00

2.地点：江西热敏灸健康产业投资发展集团官网（网址：[http://www.jzyrmj.co](http://jxsggzy.cn/web/)m）

3.方式：电话或微信报名（0791-83069719、13207910121微信同号，联系人：吴青）和索取采购文件（详见其他补充事宜）

四、投标文件提交

截止时间：所有投标文件（正本一份，副本二份）必须于2023 年 08 月 10 日 14 点 30 分（北京时间）前邮寄至江西省赣江新区直管区中医药科创城新祺周公共研发中心一号楼1212室，吴青13207910121收。

1. 开标时间：2023 年 08月 10 日 14 点 30 分（北京时间）

六、中标通知公告期限：自中标公告发布之日起 3 个工作日

七、其他补充事宜

为防止采购单位招标产品相关设计信息的大范围泄漏，造成不良后果，所以投标所需的与产品设计相关的文件请单独向联系人索取，同时需提交保密承诺书一份（格式附后）。

第二章 供应商须知

一、适用范围

1.本招标通知书适用于本响应邀请中所述项目的货物及相关服务的采购。

二、定义

1.“供应商”系指是指向采购人提供本项目采购内容的法人。

2.“采购人”系指江西热敏灸健康产业技术服务有限公司。

3.“公章”系指供应商的行政章，不接受加盖其他印鉴（如合同专 用章、投标专用章、有序号的章等印鉴）的响应文件。

4.本文件中所称的“以上”、“以下”、“内”、“以内”，包括本数；所称的“不足”，不包括本数。

三、响应费用

供应商应自行承担所有与准备和参加响应有关的费用。不论响应结果如何，采购人对上述费用不负任何责任。

四、合格的供应商

1.凡有能力提供本公开招标通知书所述货物及服务的，符合本通知书规定资格要求的国内供货商可能成为合格的供应商。

2.供应商应遵守中国的有关法律、法规和规章的规定。

3.一个供应商只能提交一份响应文件。如果供应商之间存在下列互为关联关系的情形之一的，不得同时参加本项目响应；

（1）法定代表人为同一人的两个及两个以上法人；

（2）供应商相互之间存在直接控股、管理关系的。

五、供应商信用记录

1.根据《财政部关于在政府采购活动中查询及使用信用记录有关问 题的通知》（财库〔2016〕125 号）规定，响应截止时间后，采购人将通过“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn)，对供应商截止到响应截止时间的信用记录进行审查，对列入失信被执行人、税收违法黑名单、政府采购严重违法失信行为记录名单及其他不符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定条件的供应商，其响应将被拒绝。

2.供应商的信用信息查询记录将提交给评标小组审核，同时报采购人存档。采购人将妥善保管供应商的信用信息，仅适用于本项目，不会用于本项目与响应无关的其他事项。

六、恶意串通等行为的处理及串通响应情形的认定

1.供应商应当遵循公平竞争的原则，不得恶意串通，不得妨碍其他供应商的竞争行为，不得损害采购人或者其他供应商的合法权益。在评审过程中发现供应商有上述情形的，评标小组应当认定其响应无效。

2.有下列情形之一的，视为供应商串通响应，其响应无效：

（1）不同供应商的响应文件由同一单位或者个人编制；

（2）不同供应商委托同一单位或者个人办理响应事宜；

（3）不同供应商的响应文件载明的项目管理成员或者联系人为同一人；

（4）不同供应商的响应文件异常一致或者响应报价呈规律性差异；

（5）不同供应商的响应文件相互混装；

（6）不同供应商的响应保证金从同一单位或者个人的账户转出。

七、采购事项说明

1.供应商应认真阅读本通知书中所有的事项、格式、条件、条款 和规范等要求。如果没有按照通知书的要求提交全部资料，或没有对通知书做出实质性响应，其风险由供应商自行承担。根据有关条款规定，其响应有可能被拒绝或被判定为无效响应。

2.除非有特殊要求，本通知书不单独提供采购货物使用地的自 然环境、气候条件、公用设施等情况，供应商被视为熟悉上述与履行合同有关的一切情况。

八、响应文件的编制

供应商应认真阅读并充分理解本文件的全部内容（包括所有的补充、修改内容），承诺并履行本文件中各项条款规定及要求。

九、报价

1.投标文件中的价格均以人民币报价。

2.供应商应按照招标文件规定的供货内容、责任范围以及合同条款进行报价，并按《报价一览表》确定的格式报价。报价中不得包含本通知书要求以外的内容，否则，在评审时不予核减。报价中也不得缺漏通知书所要求的内容。

3.供应商的报价须包含与本项目有关的一切费用。供应商的报价在合同执行过程中是固定不变的，不得以任何理由予以变更（降价除外）。

十、响应的评价和比较

1.评标小组将按照通知书规定的评审办法进行评审。

2.评审小组独立进行评审，不得向任何人透露评审信息。

3.采购人不向未成交供应商解释未成交原因，不退还响应文件。

4.本次采购成交供应商由评标小组在全体一致的原则下确定成交候选人。

十一、评审办法：

1.采购人根据前期的市场调研，制定了模具、整机以及关键配件的最高限价。本次采购采用在满足最高限价的前提下最低评审价法，即在全部满足要求前提下，依据统一的价格要素评定最低报价，以提出最低报价的供应商为成交候选供应商。如果所有供应商的投标报价均超出了采购人的最高限价，则可由评标小组决定是废标还是重新与所有投标人进行谈判议价以最终确定中标候选人。

2.评标小组认为，成交候选供应商的最低报价或者某些分项报价明显不合理或者低于成本，有可能影响商品质量和不能诚信履约的，应当要求其在规定的期限内提供书面文件予以解释说明，并提交相关证明材料。

十二、成交通知书

采购人在公告成交结果时，向成交供应商发出《成交通知书》，《成交通知书》是合同的一个组成部分。

十三、签订合同

1.成交供应商应在《成交通知书》发出之日起3个工作日内与采购人签订合同，否则按响应有效期内撤回其响应处理。

2.成交通知书、成交供应商的响应文件及评审过程中有关澄清文件 均应作为合同附件。

3.成交供应商拒绝签订采购合同的，采购人可以按评标小组推荐的成交候选人排名顺序确定下一个候选人为成交供应商，也可以重新开展采购活动。拒绝签订合同的成交供应商不得参加该项目重新开展的采购活动。

十四、质疑

1.供应商认为采购文件、采购过程和成交结果使自己的权益受到损 害的，可以按以下规定在法定质疑期内一次性提出针对同一采购程序环节的质疑，不接受对同一采购程序环节的多次质疑。

2.对可以质疑的招标通知书提出质疑的，为收到通知书之日或者通知书公告期限届满之日起 3个工作日内，以书面形式向采购人提交；

3.对采购过程提出质疑的，为各采购程序环节结束之日起3个工作日内，以书面形式向采购人提交；

4.对成交结果提出质疑的，为成交结果公告之日起3个工作日内以书面形式向采购人提交。

5.供应商提出质疑应当提交质疑函。格式参照中国政府采购网 [http://www.ccgp.gov.cn/下载专区的](http://www.ccgp.gov.cn/%E4%B8%8B%E8%BD%BD%E4%B8%93%E5%8C%BA%E7%9A%84)《政府采购供应商质疑函范本》

十五、解释权

本通知书是根据国家有关法律、法规以及政府采购管理有关规定编制，解释权属江西热敏灸健康产业技术服务有限公司。

十六、未尽事宜

按《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》、《政府采购非招标采购方式管理办法》（财政部令第 74 号）及有关法律、法规的规定执行。

第三章 采购项目需求

一、供应商须提供全新、原装，并符合采购人要求的产品。

二、所有产品的知识产权问题，由各供应商自行负责。

本采购文件提出的采购需求均为实质性要求，供应商的响应方案应达到或优于本采购文件要求，且符合国家有关标准和规范要求。

三、本项目核心要素为：模具价格、整机价格、隔垫物组件价格；其中模具所有权归采购人所有。

四、主要技术参数及要求（报名时向联系人索取）

五、商务要求：所有商务要求以最终签署的合同协议为准。

第四章、响应文件（格式）

投标响应文件

项目名称：

项目编号：

供应商名称：

日期：

**一、响应函**

江西热敏灸健康产业技术服务有限公司：

根据贵方（采购项目名称、项目编号） 招标通知书的邀请，正式授权（姓名）代表（供应商的名称），提交投标响应文件正本一份，副本贰份。

本供应商承诺如下：

1、我公司完全响应采购文件规定的所有技术要求和商务要求，无任何负偏离参数，并将严格按规定的技术要求进行履约。

2、按通知书规定提供交付的货物响应价格为：智能款热敏脐灸模具开发总价（大 写）： 元人民币；机械款热敏脐灸模具开发总价（大 写）： 元人民币；智能款热敏脐灸成品整机单价（大 写）： 元人民币；机械款热敏脐灸成品整机单价（大 写）： 元人民币；隔垫物组件单价（大 写）： 元人民币。

3、根据招标文件的规定，严格履行合同的责任和义务,并保证于采购方要求的日期内完成货物并交付采购方验收、使用。

4、已详细审核全部招标通知书，知道必须放弃提出含糊不清或误解的问题的权利。

5、同意从规定的招标日期起遵循本询价响应文件，并在规定的响应有效期之前均具有约束力。

6、同意向贵方提供可能另外要求的与响应有关的任何证据或资料。

与本响应有关的通讯地址为：

电话： 联系人：

法定代表人或授权代表（签字或印章）：

供应商（公章）：

年 月 日

**二、报价一览表**

（严格按照招标文件要求的格式顺序填写）

**（一）智能款热敏脐灸装置模具报价清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  **序号** | **零件图片** | **零件****名称** | **材料** | **尺寸（mm)** | **用量** | **表面工艺** | **量产加****工方式** | **模具穴数** | **模具寿命** | **报价****元（含税）** |
| **塑胶件** |
| 1 |  | 机身下框 | PC+玻纤 | 106.16X106.17X33.7 | 1 PCS | 晒纹+丝印 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 2 |  | 姜粉架 | PC+玻纤 | 103X103X11.5 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 2 | ≧30W |  |
| 3 |  | 机身中框 | PC+玻纤 | 106.73X106.73X30.5 | 1 PCS | 晒纹+丝印 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 4 |  | 主板固定件 | PC+玻纤 | 97.3X97.3X6 |  1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 5 |  | 按键上盖 | PC | 106.73X106.73X19 | 1 PCS | 亮面+丝印 | IML工艺 | 2 | ≧50W |  |
| 6 |  | 滤芯外框 | PC+玻纤 | 82\*82\*21.6 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 7 |  | 硅胶塞 | TPU | 15.54X18.77X8 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 4 | ≧50W |  |
| 8 |  | 配重块 | 锌合金 | 97\*97\*16 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 压铸模具 | 1 | ≧10W |  |
| 9 |  | 反热罩 | 304 | 94\*94\*18 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 模具钣金冲压+焊接+拼焊螺丝柱（依3D ） | 1 | ≧50W |  |
| 10 |  | 姜粉导热铝片 | AL | 84\*84\*1 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具 | 1 | ≧50W |  |
| 11 |  | 滤芯金属片 | 304 | 76.6\*76.6\*5.4 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具+焊接 | 1 | ≧50W |  |
| 12 |  | 装饰件 | 304 | 102\*102\*3 | 1 PCS | 亮面 电镀 | 冲压模具+抛光+电镀 | 1 | ≧50W |  |
| 以上合计（大写）： |  |
| 特别声明：投标人理解采购人在工业图纸设计过程中可能存在的瑕疵，并承诺在生产过程中可根据采购人的要求，免费进行模具的微调。 |

**（二）机械款热敏脐灸装置模具报价清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **零件图片** | **零件名称** | **材料** | **尺寸(mm)** | **用量** | **表面工艺** | **量产加工方式** | **模具穴数** | **模具寿命** | **报价****元（含税）** |
| **塑胶件** |
| 1 |  | 上盖 | PC+30%玻纤 | 94.5\*94.5\*9.95 | 1 PCS | 晒纹 | 双色注塑成型 | 1+1 | ≧30W |  |
| 2 |  | 旋转盖 | PC+30%玻纤 | 97.2\*97.2\*6 |  1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 3 |  | 右装饰片/左装饰片 | PC+30%玻纤 | 103.5\*39\*17 | 2PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 1+1 | ≧30W |  |
| 4 |  | 上中框 | PC+30%玻纤 | 105.4\*103.6\*40.8 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 5 |  | 下中框 | PC+30%玻纤 | 105.4\*103.6\*34 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 6 |  | 内部密封框 | PC+30%玻纤 | 84.6\*84.6\*40 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 1 | ≧30W |  |
| 7 |  | 密封圈 | 硅胶40度耐高温 | 85.8\*85.8\*4 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 | 4 | ≧50W |  |
| 8 |  | 档位弹片 | 304 | 17\*9\*5.3 | 2pcs | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具 | 1 | ≧50W |  |
| 9 |  | 旋盖金属片 | 304 | 68\*68\*1.2 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具 | 1 | ≧50W |  |
| 以上合计（大写）： |  |
| 特别声明：投标人理解采购人在工业图纸设计过程中可能存在的瑕疵，并承诺在生产过程中可根据采购人的要求，免费进行模具的微调。 |

**（三）智能款热敏脐灸装置零配件及整机报价清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  **序号** | **零件图片** | **零件****名称** | **材料** | **尺寸（mm)** | **用量** | **表面工艺** | **量产加****工方式** | **MOQ3K台价格(含税）元** | **MOQ5K台价格(含税）元** | **MOQ10K台价格(含税）元** |
| **塑 胶 件** |
| 1 |  | 机身下框 | PC+玻纤 | 106.16X106.17X33.7 | 1 PCS | 晒纹+丝印 | 注塑成型 |  |  |  |
| 2 |  | 机身中框 | PC+玻纤 | 106.73X106.73X30.5 | 1 PCS | 晒纹+丝印 | 注塑成型 |  |  |  |
| 3 |  | 主板固定件 | PC+玻纤 | 97.3X97.3X6 |  1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| 4 |  | 按键上盖 | PC | 106.73X106.73X19 | 1 PCS | 亮面+丝印 | IML工艺 |  |  |  |
| 5 |  | 硅胶塞 | TPU | 15.54X18.77X8 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| 金 属 件 |
| 6 |  | 配重块 | 锌合金 | 97\*97\*16 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 压铸模具 |  |  |  |
| 7 |  | 装饰件 | 304 | 102\*102\*3 | 1 PCS | 亮面 电镀 | 压铸模具+抛光+电镀 |  |  |  |
| 8 |  | 反热罩子 | 304 | 94\*94\*18 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 模具钣金冲压+焊接+拼焊螺丝柱(依3D) |  |  |  |
| 9 |  | 姜粉导热铝片 | AL | 84\*84\*1 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具 |  |  |  |
| 10 |  | 滤芯金属片 | 贴片 | 76.6\*76.6\*5.4 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具+焊接 |  |  |  |
| **辅 料 配 件** |
| 11 |  | 滤芯密封圈 | 硅胶/橡胶40度 |  | 1 PCS |  | 采购选型 |  |  |  |
| 12 |  | 风扇密封圈 | 硅胶/橡胶40度 |  | 1 PCS |  | 冲切 |  |  |  |
| 13 |  | 屏垫棉 | EVA泡棉 | 34\*22.4\*3 | 1 PCS | 背胶 | 冲切 |  |  |  |
| 14 |  | 电池垫棉 | EVA泡棉 | 44\*16.5\*3 | 1 PCS | 背胶 | 冲切 |  |  |  |
| 15 |  | 自攻螺丝 |  | M2\*6 | 4 PCS |  | 采购选型 |  |  |  |
| 16 |  | 自攻螺丝 |  | M3\*8 | 4 PCS |  | 采购选型 |  |  |  |
| 17 |  | 机械扁平螺丝 |  | M3\*5 | 4 PCS |  | 采购选型 |  |  |  |
| 18 |  | 机械沉头螺丝 |  | M3\*3 | 4 PCS |  | 采购选型 |  |  |  |
| 硬件 |
| 19 |  | 屏 |  | 34.5\*23\*1.5 | 1 PCS |  | 外包采购 |  |  |  |
| 20 |  | 风扇 |  | 40\*40\*10 | 1PCS |  | 外包采购 |  |  |  |
| 21 |  | 电池 |  | 50\*20\*10 | 1 PCS |  | 外包采购 |  |  |  |
| 22 |  | 艾柱 |  | 依实际 | 1PCS |  | 客户定制 |  |  |  |
| 23 |  | PCBA |  | 90\*86\*1.2 | 1PCS |  | 外包采购 |  |  |  |
| 24 |  | 滤芯装置 | PC+玻纤 | 82\*82\*21.6 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型+组件加工（参照工艺要求） |  |  |  |
|  | 单套组装费：（元） |  |  |  |
|  | 以上合计（整机报价）：元/个 |  |  |  |
| 25 |  | 隔垫物装置 | PC+玻纤 | 103X103X11.5 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型+组件加工（参照工艺要求） |  |  |  |
| 特别声明：1.投标人同意采购人根据自己的销售情况单独定购滤芯装置和隔垫物装置，且价格按本表报价执行。2.投标人同意采购人根据自己的销售策略调整整机的外观颜色，且价格按本表报价执行。3.为配合整机产品上市销售前的相关取证工作，投标人须无偿提供包括但不限于部品材料成分表检测报告、产品实验室测试报告、产品生产流程报表、产品作业标准书、出货测试报告等文件。 |

附：

**（一）滤芯装置工艺要求**

1.材质：

外壳：耐高温ABS+304不锈钢防护网。

防火层：耐1000℃以上的陶瓷什棉。

过滤层：高容尘量过滤棉。

吸油层：高效吸油聚丙烯无纺布。

保护层：环保无纺布。

2.加工工艺说明

（1）外壳放入超声波工作台，分别依次放入防火层（1片），过滤层（1片），吸油层（3片），保护层（1片）。即完成所有物料填放。随后超声波热熔保护层与外壳接触部分完成密封。完成滤芯加工部分。

（2）随即品控人员检测滤芯边缘是否熔接完成，外观是否完整无瑕疵，挑拣出不合格的产品后，合格产品打包装箱。

**（二）隔垫物装置工艺要求**

1.材质：

外壳：ABS塑胶框

药粉层：按照订单要求装填不同配方。

亲肤层：环保防粘40g无纺布。

护膜层：PP聚丙烯透明膜

1. 加工工艺说明

（1）先将外壳底部放入超声波工作台上并放入亲肤层（1片），即完成所有物料填放。随后超声波热熔亲肤层与外壳接触部分完成密封。

（2）随即品控人员检测外壳边缘是否熔接完成，外观是否完整无瑕疵，挑拣出不合格的产品后，合格产品流入下一道工序。

（3）拿到带亲肤层的外壳后，操作员按照配方称取定量药粉放入亲肤层上，平铺均匀盖上护膜层，热压融合后完成成品加工。

（4）随即品控人员检测药包是否熔接粘连合格。挑拣出不良产品后打包装箱。

**（四）机械款热敏脐灸装置零配件及整机报价清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **零件图片** | **零件名称** | **材料** | **尺寸(mm)** | **用量** | **表面工艺** | **量产加工方式** | **MOQ3K台价格****(含税）元** | **MOQ5K台价格****(含税）元** | **MOQ10K台价格****(含税）元** |
| **塑胶件** |
| 1 |  | 上盖 | PC+30%玻纤 | 94.5\*94.5\*9.95 | 1 PCS | 晒纹 | 双色注塑成型 |  |  |  |
| 2 |  | 旋转盖 | PC+30%玻纤 | 97.2\*97.2\*6 |  1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| 3 |  | 右装饰片/左装饰片 | PC+30%玻纤 | 103.5\*39\*17 | 2PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| 4 |  | 上中框 | PC+30%玻纤 | 105.4\*103.6\*40.8 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| 5 |  | 下中框 | PC+30%玻纤 | 105.4\*103.6\*34 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| 6 |  | 内部密封框 | PC+30%玻纤 | 84.6\*84.6\*40 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| 7 |  | 密封圈 | 硅胶40度耐高温 | 85.8\*85.8\*4 | 1 PCS | 晒纹 | 注塑成型 |  |  |  |
| **金属件** |
| 8 |  | 反热罩子 | 304 | 93.3\*93.3\*30.3 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 钣金冲压+焊接+拼焊螺丝柱（依3D ） |  |  |  |
| 9 |  | 姜粉导热铝片 | AL | 84\*84\*1 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具 |  |  |  |
| 10 |  | 档位弹片 | 304 | 17\*9\*5.3 | 2pcs | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具 |  |  |  |
| 11 |  | 旋盖金属片 | 304 | 68\*68\*1.2 | 1 PCS | 除披锋 防锈抗氧化 | 冲压模具 |  |  |  |
| **辅料配件** |
| 12 |  | 自攻螺丝 | / | M3\*5 | 4 PCS | 防锈抗氧化 | 采购选型 |  |  |  |
| 13 |  | 平头平尾自攻螺丝 | / | M2\*3 | 12PCS | 防锈抗氧化 | 采购选型 |  |  |  |
| 14 |  | 平头平尾自攻螺丝 | / | M3\*4 | 4 PCS | 防锈抗氧化 | 采购选型 |  |  |  |
| 15 |  | 机械扁平螺丝 | / | M3\*5 | 4 PCS | 防锈抗氧化 | 采购选型 |  |  |  |
| 16 |  | 自攻沉头螺丝 | / | M3\*5 | 4 PCS | 防锈抗氧化 | 采购选型 |  |  |  |
| 单套组装费：（元） |  |  |  |
| 以上合计（整机报价）：元/个 |  |  |  |
| 特别声明：1.投标人同意采购人根据自己的销售策略调整整机的外观颜色，且价格按本表报价执行。2.为配合整机产品上市销售前的相关取证工作，投标人须无偿提供包括但不限于部品材料成分表检测报告、产品实验室测试报告、产品生产流程报表、产品作业标准书、出货测试报告等文件。 |

**三、法定代表人授权书**

致: 江西热敏灸健康产业技术服务有限公司

（供应商全称）法定代表人 授权 （委托代理人姓名）

为全权响应代表,参加贵处组织的（项目编号）项目招标活动，全权代表我方处理采购活动中的一切事宜。

法定代表人签字或印章： 供应商名称（公章）：

年 月 日

附：

委托代理人姓名： 职 务：

电 话： 详细通讯地址：

附法定代表人和委托代理人身份证明（身份证正、反两面）

备注：若法定代表人亲自来参与响应则不需此件。

**四、资格证明文件**

填写须知

供应商应填写和提交下述规定的资格证明文件，材料均须加盖公章。

所附格式中要求填写的全部内容都必须如实填写。

本资格声明的签字人应保证全部声明和填写的内容是真实的和正确的。

评标小组将应用供应商提交的资料，根据自己的判断和考虑决定供应商履行合同的合格性及能力。

4-1.具有独立承担民事责任的能力的资格证明文件。

4-2.供应商的资格声明函。

4-3.供应商在截止时间前在“信用中国”及中国政府采购网上无不良信用记录的承诺函。

4-4 供应商认为可以提供的其它资格证明文件（如有）。

4-1 具有独立承担民事责任的能力的资格证明文件：

说明：1、法人或者其他组织的营业执照等证明文件（扫描件）2、必须在有效期内；

4-2 基本资格条件承诺函

致江西热敏灸健康产业技术服务有限公司：

我单位参与（项目名称）项目的招标采购活动，现郑重承诺：

我方具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度，具有履行合同所必需的设备和专业技术能力，具有依法缴纳税收和社会保障金的良好记录，参加本项目采购活动前三年内无重大违法活动记录。

我方在信用中国网站（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn/)）未被列入“失信被执行人”、“重大税收违法案件当事人名单”中，在中国政府采购网（[www.ccgp.gov.cn](http://www.ccgp.gov.cn/)）也未被列入“政府采购严重违法失信行为记录名单”中。

我方在采购项目评审（评标）环节结束后，随时接受采购人的检查验证，配合提供相关证明材料，证明符合《中华人民共和国政府采购法》规定的投标供应商基本资格条件。

我方对以上承诺负全部法律责任。若我单位承诺不实，自愿承担提供虚假材料谋取中标、成交的法律责任。

单位负责人或授权代表（签字）：

（投标供应商公章）

年 月 日

4-3“信用中国”及中国政府采购网上无不良信用记录的承诺函

致： 江西热敏灸健康产业技术服务有限公司

我 公 司 在 投 标 截 止 时 间 前 三 年 内 在 “ 信 用 中 国 ”

（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn/)）及中国政府采购网（[www.ccgp.gov.cn](http://www.ccgp.gov.cn/)） 上无不良信用记录。

供应商（公章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

年 月 日

4-4 供应商认为可以提供的其它资格证明文件（如有）

五、供应商认为需要说明的与技术、商务等评审有关的其他内容（供应商视需要自行编写）

**附件（报名时提价）**

**承诺函**

致：江西热敏灸健康产业技术服务有限公司

我公司获悉贵公司作为公开招标项目采购人，就项目名称：热敏炼脐产品模具开发及组装件加工和产品整机组装项目（项目编号：RMJJSFW-2023-001）进行公开招标。我公司拟作为潜在投标人参与该项目的投标工作，并在此承诺：对于因参与该项目的招投标工作而获悉或可能获悉的所有有关采购人的包括但不限于技术参数、设计数据、商业信息等内容严格执行保密义务，如因我方原因导致相关信息泄漏，则所造成的一切直接或间接损失，均有我方承担。

特此承诺！

承诺人（公章）：

日期：