

重油高科电控燃油喷射系统有限公司

招标文件

招标编号：CYCG-ZB-2023001

招标内容：2024 年度重油高科工序外包项目

招 标 人：重油高科电控燃油喷射系统有限公司

项目地址：重庆市两江新区翠宁路 6 号

日期：2023 年 12 月 15 日

目 录

| | |
|------------------|----|
| 第一章 招标公告 | 2 |
| 第二章 投标文件编制 | 11 |

第一章 招标公告

一、项目名称

项目名称：2024 年度重油高科工序外包项目。

二、招标内容

招标内容：对重油高科电控燃油喷射系统有限公司(以下简称：重油高科)2024 年度劳务工序外包项目进行招标。本次招标共有 2 个分包，一是加一及热处理车间清洗辅助项目，共计 26 个子项目；二是总装车间制造中心搬运辅助及库房管理项目，共计 24 个子项目。两个分包分别招标，但两个分包中的包含子项目是一个整体，不允许分包招标。

1、加一及热处理车间清洗辅助项目清单如下：

| 序号 | 项目名称 | 单位 | 备注 |
|----|-------------------------|----|-------------------------|
| 1 | P/H 泵清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 以 P/H 泵入库台份结算 |
| 2 | PT 泵清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 以 PT 泵入库台份结算 |
| 3 | DDS 喷油器清洗辅助等(加一热处理) | 支 | 以 DDS 喷油器入库数结算 |
| 4 | PT 喷油器清洗辅助等(加一热处理) | 支 | 以 PT 喷油器入库数结算 |
| 5 | 共轨泵清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 以共轨泵入库数结算 |
| 6 | 共轨管清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 以共轨管入库数结算 |
| 7 | 共轨喷油器清洗辅助等(加一热处理) | 支 | 以共轨喷油器入库数结算 |
| 8 | 柱塞配件清洗辅助 | 付 | 以 P 型柱塞付配件入库数结算 |
| 9 | 出油阀配件清洗辅助 | 付 | 以出油阀配件入库数结算 |
| 10 | 泵盖配件清洗辅助 | 个 | 以 PT 泵盖入库数结算 |
| 11 | 油杯配件清洗辅助 | 个 | 以 PT 油杯入库数结算 |
| 12 | PT 喷油器柱塞付 | 付 | 以 PT 喷油器柱塞付入库数结算 |
| 13 | 光饰振动、上钢丝螺套（H 泵） | 台 | 以 H 泵入库数结算 |
| 14 | 光饰振动、上钢丝螺套（P 泵+TH 泵） | 台 | 以 P 及 TH 泵入库数结算 |
| 15 | 偶件 H 泵调节套刷洗 | 台 | 以 H 泵入库数结算 |
| 16 | 抛光泵体二维码平台 | 台 | 以 PS8500 泵入库数结算 |
| 17 | 收用铁屑，洗产品盘 | 台 | 以 P/H 泵、PT 泵、共轨泵合计入库数结算 |
| 18 | H 泵柱塞套喷砂 | 台 | 以 H 泵入库台份结算 |
| 19 | P 泵柱塞套喷砂 | 台 | 以 P/TH 泵入库台份结算 |
| 20 | 溢流阀配件清洗辅助 | 件 | 以溢流阀配件入库数结算 |
| 21 | 污水站清污渣 | 月 | 按月包干结算 |
| 22 | PT 喷油器体配件 | 支 | 以 PT 壳体配件入库数结算 |
| 23 | 自制柱塞副清洗辅助，按台份计 | 台 | 按入库台份结算 |
| 24 | 委外回来产品（柱塞、计量阀等）拆包装、插盘 | 件 | 以实际插配数量结算 |
| 25 | 计量阀、控制阀套、油压柱塞等半成品拆包装，插盘 | 件 | 以实际插配数量结算 |

| | | | |
|----|-------------|----|----------|
| 26 | 返工等临时外包（小时） | 小时 | 以小时工作量结算 |
|----|-------------|----|----------|

2、总装车间制造中心搬运辅助及库房管理项目清单如下：

| 序号 | 项目名称 | 单位 | 备注 |
|----|--------------------|----|---------------------------------|
| 1 | P/H 泵清洗搬运辅助等(总装) | 台 | 以 P/H 泵入库台份结算 |
| 2 | PT 泵清洗/包装搬运辅助等(总装) | 台 | 以 PT 泵入库台份结算 |
| 3 | DDS 喷油器清洗包装扫描等(总装) | 支 | 以 DDS 喷油器入库数结算 |
| 4 | PT 喷油器清洗包装辅助等(总装) | 支 | 以 PT 喷油器入库数结算 |
| 5 | 共轨泵清洗/搬运/辅助等(总装) | 台 | 以共轨泵入库数结算 |
| 6 | 共轨管清洗/搬运辅助等(总装) | 台 | 以共轨管入库数结算 |
| 7 | 共轨喷油器清洗搬运辅助等(总装) | 支 | 以共轨喷油器入库数结算 |
| 8 | 驱动壳体 PTO 总成清洗辅助 | 个 | 以 PTO 入库数结算 |
| 9 | 总装螺钉组装及送工位 | 台 | 以 P/H 泵（含再制造泵）入库台份结算 |
| 10 | P 泵搬运辅助（制造） | 台 | 以 P/H 泵入库台份结算，≤1500 时按 1500 台计算 |
| 11 | PT 泵搬运辅助（制造） | 台 | 以 PT 泵入库台份结算，≤800 时按 800 台计算 |
| 12 | 共轨搬运辅助（制造） | 台 | 以共轨泵入库台份结算，≤1000 时按 1000 台计算 |
| 13 | 外协件外地到货、泡沫搬运 | 月 | 按月包干结算 |
| 14 | PT 配件包装 | 盒 | 以 PT 类配件包装的盒数结算 |
| 15 | 油嘴计量阀传感器输油泵包装 | 件 | 以包装的件数结算 |
| 16 | P 型泵零部件包装 | 盒 | P 型泵修理包入库数结算 |
| 17 | P 型泵修理包包装 | 盒 | PT 型泵修理包入库数结算 |
| 18 | PT 型泵修理包包装 | 盒 | 以包装的盒数结算 |
| 19 | 滤油（煤油） | 桶 | 以设备过滤后的煤油桶数结算 |
| 20 | 滤油（校泵油、柴油） | 桶 | 以设备过滤后的校泵油及柴油桶数结算 |
| 21 | 发动机台架加柴油 | 桶 | 以加油桶数结算 |
| 22 | VMI 库管工 | 人 | 按人.月包干结算 |
| 23 | VMI 库仓储物流管理 | 人 | 按人.月包干结算 |
| 24 | 返工等临时外包（小时） | 小时 | 以小时工作量结算 |

三、招标形式

招标形式：公开招标。

四、议程安排

1. 公告时间：2023 年 12 月 18 日。
2. 报名截止时间：2023 年 12 月 26 日下午 17 点（纸质资料）。
3. 答疑时间：截止至 2023 年 12 月 26 日下午 17 点。

答疑方式：书面或电话答疑。

答疑联系人：罗洪权

答疑地点：重油高科制造及安全管理中心制造管理室办公室。

答疑联系方式：023-67411951/13983054631

4. 开标时间：2023年12月28日上午10时（若有变动另行通知）。

5. 投标地点：重庆市两江新区翠宁路6号201会议室、307会议室，其中201会议室为等待休息室。

6. 报名及商务事宜联系人：罗洪权

联系电话：13983054631

五、获取招标文件

1. 时间：2023年12月18日上午8点-2023年12月26日下午17点。

2. 方式：本次招标公告在“重油高科电控燃油喷射系统有限公司官网”或“采购与招标网”网上发布，可自行下载。

六、投标须知

1. 开标需提交的材料：

(1)投标文件1份（详见本招标文件“第二章 投标文件编制”）；

(2)投标人应提供法人授权委托书**原件**（在投标文件副本中可用复印件）及投标单位的法定代表人或授权代表的**身份证复印件**；

(3)投标人应提供具有统一社会信用代码的**新版营业执照副本复印件**（盖鲜章）；

(4)逾期的投标文件招标人不予受理。

2. 投标文件格式

详见本招标文件“第二章 投标文件编制”，请投标人按格式要求进行填写。

3. 报价：

(1)按照上文“二、招标内容”，本次招标共有2个分包，分包的各项基价如下：

1. 加一及热处理车间清洗辅助项目各子项目基价：

| 序 | 项目名称 | 单位 | 基价（元） |
|---|--------------------|----|-------|
| 1 | P/H泵清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 11.2 |
| 2 | PT泵清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 8 |
| 3 | DDS喷油器清洗辅助等(加一热处理) | 支 | 0.15 |
| 4 | PT喷油器清洗辅助等(加一热处理) | 支 | 0.7 |

| | | | |
|----|-------------------------|----|-------|
| 5 | 共轨泵清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 2 |
| 6 | 共轨管清洗辅助等(加一热处理) | 台 | 0.8 |
| 7 | 共轨喷油器清洗辅助等(加一热处理) | 支 | 1.2 |
| 8 | 柱塞配件清洗辅助 | 付 | 0.7 |
| 9 | 出油阀配件清洗辅助 | 付 | 0.2 |
| 10 | 泵盖配件清洗辅助 | 个 | 0.4 |
| 11 | 油杯配件清洗辅助 | 个 | 0.13 |
| 12 | PT 喷油器柱塞付 | 付 | 0.16 |
| 13 | 光饰振动、上钢丝螺套（H 泵） | 台 | 1.3 |
| 14 | 光饰振动、上钢丝螺套（P 泵+TH 泵） | 台 | 1 |
| 15 | 偶件 H 泵调节套刷洗 | 台 | 0.4 |
| 16 | 抛光泵体二维码平台 | 台 | 0.2 |
| 17 | 收甩铁屑，洗产品盘 | 台 | 0.97 |
| 18 | H 泵柱塞套喷砂 | 台 | 1.2 |
| 19 | P 泵柱塞套喷砂 | 台 | 0.88 |
| 20 | 溢流阀配件清洗辅助 | 件 | 0.15 |
| 21 | 污水站清污渣 | 月 | 1742 |
| 22 | PT 喷油器体配件 | 支 | 0.2 |
| 23 | 自制柱塞副清洗辅助，按台份计 | 台 | 1.5 |
| 24 | 委外回来产品（柱塞、计量阀等）拆包装、插盘 | 件 | 0.03 |
| 25 | 计量阀、控制阀套、油压柱塞等半成品拆包装，插盘 | 件 | 0.015 |
| 26 | 返工等临时外包（小时） | 小时 | 18 |

备注：根据 2023 年生产规模，上表 2023 年参考需求人数 22 人，每月结算费用 13 万左右。

2. 总装车间制造中心搬运辅助及库房管理项目各子项目基价：

| 序 | 项目名称 | 单位 | 基价（元） |
|---|----------------------|----|-------|
| 1 | P/H 泵清洗搬运辅助等(总装制造) | 台 | 6.5 |
| 2 | PT 泵清洗/包装搬运辅助等(总装制造) | 台 | 11.9 |
| 3 | DDS 喷油器清洗包装扫描等(总装制造) | 支 | 0.55 |
| 4 | PT 喷油器清洗包装辅助等(总装制造) | 支 | 0.85 |
| 5 | 共轨泵清洗/搬运/辅助等(总装制造) | 台 | 1.8 |
| 6 | 共轨管清洗/搬运辅助等(总装制造) | 台 | 0.4 |

| | | | |
|----|--------------------|----|-------|
| 7 | 共轨喷油器清洗搬运辅助等(总装制造) | 支 | 0.74 |
| 8 | 驱动壳体 PTO 总成清洗辅助 | 个 | 1.65 |
| 9 | 总装螺钉组装及送工位 | 台 | 0.96 |
| 10 | P 泵搬运辅助（制造） | 台 | 4.5 |
| 11 | PT 泵搬运辅助（制造） | 台 | 6 |
| 12 | 共轨搬运辅助（制造） | 台 | 2 |
| 13 | 外协件外地到货、泡沫搬运 | 月 | 500 |
| 14 | PT 配件包装 | 盒 | 0.5 |
| 15 | 油嘴计量阀传感器输油泵包装 | 件 | 0.25 |
| 16 | P 型泵零部件包装 | 盒 | 0.5 |
| 17 | P 型泵修理包包装 | 盒 | 2.5 |
| 18 | PT 型泵修理包包装 | 盒 | 4.8 |
| 19 | 滤油（煤油） | 桶 | 7.2 |
| 20 | 滤油（校泵油、柴油） | 桶 | 8.7 |
| 21 | 发动机台架加柴油 | 桶 | 4.5 |
| 22 | VMI 库管工 | 人 | 5180 |
| 23 | VMI 库仓储物流管理 | 人 | 10000 |
| 24 | 返工等临时外包（小时） | 小时 | 18 |

备注：根据 2023 年生产规模，上表 2023 年参考需求人数 28 人，每月结算费用 17 万左右。

注 1：重油高科免费提供外包项目工作人员的工作餐。

注 2：重油高科现有到沙坪坝区先锋街及沙坪坝区龙泉路上下班交通车，外包项目工作人员根据需求可申请免费乘坐。

注 3：外包项目工作人员节假日的加班费由投标人支付。

(2)各分包开标报价采用基价百分比报价。高于项目基价的 100%以上报价无效，按投标人主动弃标处理。投标人对两个分包项目可同时报价，也可选择其中一个分包项目报价。

(3)结算方式：每月 25 日前对上月产生的费用开具增值税专用发票后，以电汇的方式对上月产生的费用进行支付。

4. 其他

(1)投标人应认可重油高科由于重油高科上级集团公司政策变化引起的随时终止合同的要求。如投标人不认可、不接受，则投标人在本招标书“第二章 投标文件编制”之“相关条款偏离表”中注明“不接受”字，重油高科将视之为主动弃标。

(2)所有投标方把投标资料装信封盖封章后快递或送到重油高科。

(3)其余未尽事宜，均按合同约定。

5. 要求重油高科提供的配合，在标书文件中说明。

七、投标、开标、评标

1. 投标保证金：

(1)投标人向重油高科财务部门缴纳 20000 元（人民币），作为投标人本次投标的保证金。

(2)缴纳方式：基本账户转账；

(3)接收单位：重油高科电控燃油喷射系统有限公司；

(4)转账信息：

| |
|--------------------------|
| 开户银行：招商银行股份有限公司重庆分行沙坪坝支行 |
| 户名：重油高科电控燃油喷射系统有限公司 |
| 银行账号：236182 574210 001 |

(5)说明：

(a)无正当理由随意放弃投标、撤销投标文件、中标后无正当理由拒签合同、在签订合同时向招标人或合同签订单位提出无理附加条件的、出现串标、围标的投标保证金不予返还，该投标人 3 年不得参与招标人组织的招投标项目。不存在以上违规情况的投标人，招标人在确定中标人后 30 个工作日内退还所以参与投标的保证金（中标与未中标的都只退还本金，不计息）。

(b)投标人在向招标人出示《投标保证金缴纳凭证》后方可进行投标。

2. 开标

所有分包项目的报价按基价的百分比报价，百分比不能超过 100%，且分包中的子项目为一个整体，不准分包。

3. 评标

评标工作由重油高科为该项目依法组织的、由五人及以上单数成员组成的评标工作小组负责，评标采用多级评标模式，综合评分法，详情请参照评分标准，以综合得分最高确定中标候选人，对未中标人不做任何解释。

4. 中标人瑕疵滞后发现处理原则

无论基于何种原因，各项本应作拒绝投标和无效投标处理的情形，即便未被及时发现而使该投标人进入初审、详细评审或其它后续程序，包括已经签约的情形，一旦被发现存在上述情形，导致此前评议结果被取消，其相关的一切损失均由该投标人承担。

5. 评分方法：本项目采用综合评分法，进行评标。

6. 评标程序

(1) 资格性审查。依据法律法规和招标文件的规定，对投标文件中的资格证明、投标保证金等进行审查，以确定投标人是否具备投标资格。资格性检查资料表如下：

| 序号 | 检查因素 | 检查内容 |
|----|------------------|--|
| 1 | 投标人符合基资格条件的本资格条件 | (1)具有独立承担民事责任的能力 投标人法人营业执照（副本）或事业单位法人证书（副本）、组织机构代码证复印件（注①）； 投标人法定代表人身份证明和法定代表人授权代表委托书； 不具有独立法人的分公司、办事处等分支机构不能参加投标。 |
| | | (2)具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度 提供上一年度资产负债表、利润表、现金流量表复印件，本年度新成立的公司提供投标截止时间前三个月的财务状况报告（资产负债表、利润表、现金流量表复印件）。 |
| | | (3)具有履行合同所必需的设备和专业技术能力 投标人提供书面声明 |
| | | (4)有依法缴纳税收和社会保障金的良好记录 1. 税务登记证（副本）复印件（注①） 2. 缴纳社会保障金的证明材料复印件（缴纳社会保障金的证明材料指：社会保险登记证。 |
| | | (5)参加采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录 1. 投标人提供书面声明； 2. 采购人或采购代理机构将通过“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、“中国政府采购网”（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询投标人信用记录，对列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单的投标人将拒绝其参与政府采购活动。 （注②）或缴纳社会保险的凭据（专用收据或社会保险缴纳清单）。依法免税或不需要缴纳社会保障资金的投标人，应提供相应文件证明其依法免税或不需要缴纳社会保障资金。 |
| 2 | 特定资格条件 | 提交复印件并加盖投标人公章，原件备查。 |
| 3 | 成立日期 | 投标人成立日期需早于 2022 年 1 月 1 日 |
| 4 | 注册资本 | 投标人注册资本应大于等于壹百万元 |
| 5 | 投标保证金 | 足额缴纳投标保证金 |

注：①投标人按“五证合一”登记制度办理营业执照的，组织机构代码证、税务登记证（副本）和社会保险登记证以投标人所提供的营业执照（副本）复印件为准。

②根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第十九条“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”中“重大违法记录”，是指投标人因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚。行政处罚中“较大数额”的认定标准，由被执行人所在的省、自治区、直辖市人民政府制定，国务院有关部门规定了较大数额标准的，从

其规定。

(2) 符合性检查。依据招标文件的规定，从投标文件的有效性、完整性和对招标文件的响应程度进行审查，以确定是否对招标文件的实质性要求作出响应。符合性检查资料表如下：

| 序号 | 评审因素 | | 评审标准 |
|----|-------------|-----------------|--|
| 1 | 有效性审查 | 投标文件签署 | 投标文件上法定代表人或其授权代表人的签字齐全。 |
| | | 法定代表人身份证明及授权委托书 | 法定代表人身份证明及授权委托书有效，符合招标文件规定的格式，签字或盖章齐全。 |
| | | 投标方案 | 每个项目只能有一个方案投标。 |
| | | 报价唯一 | 只能在最高限价范围内（含最高限价）报价，只能有一个有效报价，不得提交选择性报价。 |
| 2 | 完整性审查 | 投标文件份数 | 投标文件正、副本数量、电子文档符合招标文件要求。 |
| | | 投标文件内容 | 投标文件内容齐全、无遗漏。 |
| 3 | 招标文件的响应程度审查 | 投标文件内容 | 对招标文件中的规定内容作出响应。 |
| | | 投标有效期 | 满足招标文件规定。 |

(3) 澄清有关问题。对投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容，评标委员会可以书面形式（应当由评标委员会成员签字）要求投标人作出必要澄清、说明或者纠正。投标人的澄清、说明或者补正应当采用书面形式，由其法定代表人授权代表签字，其澄清的内容不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。

(4) 比较与评价。按招标文件中规定的评标方法和标准，对资格性检查和符合性检查合格的投标文件进行商务和技术评估。

评标委员会各成员独立对每个有效投标人的投标文件进行评价、打分，然后由评审组长组织评标委员会对各成员打分情况进行核查及复核，个别成员对同一投标人同一评分项的打分偏离较大的，应对投标人的投标文件进行再次核对，确属打分有误的，应及时进行修正。复核后，评标委员会汇总每个投标人每项评分因素的得分。

(5) 推荐中标候选人名单。按评审后得分由高到低的排列顺序推荐综合得分排名前三的投标人为本分包（项目）中标候选人，排名第一的为第一中标候选人。若综合得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列；若综合得分且投标报价相同的，按业绩与资质得分顺序排列；若综合得分、投标报价、业绩与资质得分均相同的，按服务能力的强弱顺序排列，若服务能力相同的，按文件质量的优劣顺序排列。

7. 评分标准

| | |
|----------------|--|
| 投标报价 (40分) | 根据综合报价百分比由低到高进行排列，报价最低者得40分，依次递减5分，得分最低为0分（不打负分）。 |
| 业绩与资质 (30分) | 1、从事人力资源服务行业超过10年：得15分，每降低1年，扣2分，扣完为止。 2、注册资金、实缴资本，低于200万，无投标资格；200-500万（下含上不含），得1分，500-800万（下含上不含），得3分，注册资金800万以上（含800万） |

| | |
|----------------|---|
| | 得 5 分。 3、服务客户（仅限国有企业及外资企业） 五家及以上的得 10 分，每少 1 家减 2 分，扣完为止。 |
| 服务能力 (20 分) | 1、获得人力资源行业国家级荣誉得 10 分；获得人力资源行业市级荣誉得 7 分；获得人力资源行业其他荣誉的得 3 分；未获得人力资源行业荣誉的不得分。 2、拥有连续服务单一客户（需提供合同或财务凭证）10 年以上经验的得 10 分；连续服务 7-10 年的得 8 分，连续服务 5-7 年的得 6 分；连续服务 3-6 年的 4 分；连续服务 1-2 年的得 2 分；服务 1 年以下不得分。 |
| 文件质量 (10 分) | 按优（8-10 分）、良（5-7 分）一般（1-4 分）进行赋分。 |

说明：评标委员会认为，排名在前面的中标候选人投标报价或者某些分项报价明显不合理或者低于成本，有可能影响服务质量和不能诚信履约的，将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；否则，评标委员会可以取消该中标候选人资格，按顺序由排在后一位的中标候选人递补，以此类推。

八、合同签订

1. 重油高科根据评标工作小组的评标结果按相关法律法规的规定及公司相关制度要求，确定中标人。

2. 重油高科发送《中标通知书》给中标人，中标人应及时与重油高科联系，在规定的时间内（一般为接到《中标通知书》后 5 个工作日内）到重油高科对《中标人推荐表》进行签字确认并与重油高科签订合同（一般为接到《中标通知书》后 10 个工作日内），如果中标人接到《中标通知书》后，无正当理由拒绝按其规定的期限与重油高科签订合同或在签订合同时向重油高科提出附加条件或者更改合同实质性内容的，重油高科有权取消其中标资格，重油高科将从剩余投标人中依序重新确定中标人，或重新组织招标。

3. 中标人应当按照合同约定的履约责任，在保证质量的前提下完成中标项目，不得将中标项目转包或分包给他人，否则视为违约，重油高科有权解除合同。

4. 在履行合同过程中，中标人由于履行义务的能力或信用有严重缺陷，重油高科有权解除合同并取消其中标资格，重油高科将从剩余投标人中依序重新确定中标人，或重新组织招标。

5. 中标人应认可重油高科由于重油高科上级集团公司政策变化引起的随时中止合同的要求。

九、废标及终止招标

1. 投标人有下列情形之一，其投标将被视为废标，重油高科将严格按照《中华人民共和国招标投标法》及相关法律、法规及规章制度的规定行使权利。投标人给重油高科造成损失的，重油高科

有索赔的权利，投标人应予以赔偿。

- (1) 投标人提供的有关资格、资质证明文件不合格、不真实或提供虚假投标材料；
- (2) 投标人在报价有效期内撤回投标；
- (3) 在整个评标过程中，投标人有企图影响评标结果公正性的任何活动；
- (4) 投标人以任何方式诋毁其他投标人；
- (5) 投标人串通投标；
- (6) 以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标的；
- (7) 中标人不按规定签订合同；
- (8) 法律、法规规定的其他情况。

2. 出现下列情形之一，重油高科有权否决所有投标人的投标，并终止招标。

- (1) 出现影响招标公正的违法、违规行为的；
- (2) 投标人的投标均超过了招标预算；
- (3) 因重大变故，招标任务取消的。

十、技术要求

投标人应与招标人指派的答疑人员充分沟通，理解认可并接受相关技术规范及服务要求。

1. 加一及热处理车间清洗辅助项目

- (1) 加工一车间外包工作内容及要求见附件 1
- (2) 热处理车间外包工作内容及要求见附件 2

2. 总装车间制造中心搬运辅助及库房管理项目

- (1) 总装车间及加工二车间外包工作内容及要求见附件 3
- (2) 制造及安全管理中心外包工作内容及要求见附件 4

第二章 投标文件编制

一、投标文件签署

1. 法定代表人或投标人授权代表必须按招标文件的规定在投标文件（正本、副本及各附件）、开标一览表上签字并加盖投标人单位公章，不得使用其它形式如带有“专用章”等字样的印章，否则投标将被视为无效。如投标人对投标文件进行了修改，则须由投标人的法定代表人或授权代表在修改的每一页上签字或加盖公章。

2. 任何行间插字、涂改和增删，必须由投标人的法定代表人或授权代表签字或加盖公章后才有效。

二、投标文件的密封和标记

1. 投标人应将投标文件正、副本、电子档（U 盘保存）一同密封送达，并在封面明显处注明以下内容：

(1)项目名称

(2)投标人名称（加盖公章）、地址、邮编、电话、传真

2. 请投标人将二份“开标一览表”单独密封，并注明开标一览表、项目名称、投标人名称（加盖公章），与投标文件同时提交。

3. 每一密封文件在封口处加盖投标人公章并注明“于 2023 年 12 月 22 日上午 10 时之前不准启封”字样。

4. 如果投标人未按上述要求对投标文件密封及加写标记，重油高科对投标人提前启封概不负责。对由此造成提前开封的投标文件，重油高科有权予以拒绝，并退回投标人。

三、投标文件格式要求：

格式 1

项目名称：重油高科 2024 年度劳务工序外包项目

投标书

致重油高科电控燃油喷射系统有限公司：

根据贵方（项目名称） 招标相关要求，签字代表（全名、职务） 经正式授权并代表投标人（投标人名称、地址） 提交下述文件：

标书（正本 1份和副本一式 1份）

资质证明文件（1份）

据此，签字代表宣布同意如下：

1. 所附投标报价表中规定的应提供的投标单价（含税）为（注明币种和金额），即（中文文字描述）。

2. 投标人将按招标文件的规定履行合同责任和义务。

3. 投标人已详细审查全部招标文件，我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。

4. 投标有效期：自投标截止之日起至合同签署日一直有效。

5. 投标人同意提供贵方要求的可能与投标有关的一切数据和资料，完全理解贵方采取低价中标的方式。

6. 投标人承诺所提供的所有数据和资料均真实有效，如存在虚报情况，投标人愿为此承担一切法律责任，并主动退出本项目竞标。

7. 与本投标有关的一切正式往来通讯请寄：

地址： 邮编：

电话： 传真：

投标人授权代表签字： 职务： 日期：

投标人授权代表姓名、职务：

投标人名称（及公章）：

日期： 年 月 日

格式 2

项目名称：重油高科 2024 年度劳务工序外包项目

日期： 年 月 日

投标文件目录

| 序号 | 主要内容 | 索引 |
|----|------|----|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

投标人名称（盖章）：

法定代表人或授权代表签字：

- 注：1. 本表填写投标文件主要内容，以用于开标宣读。
2. “索引”一栏填写该主要内容对应于投标文件的“条款号/页号”。

格式 3

项目名称：重油高科 2024 年度劳务工序外包项目

日期： 年 月 日

| 序号 | 项目 | 单价（元/件） | 与基价百分比 | | 备注 |
|----|----|---------|--------|--|----|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

投标人名称（盖章）：

法定代表人或授权代表签字：

格式 4

项目名称：重油高科 2024 年度劳务工序外包项目

日期： 年 月 日

相关条款偏离表

| 序号 | 招标文件条款 | | 偏离内容 |
|----|--------|------|------|
| | 条款号 | 条款要求 | |
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |

投标人名称（盖章）：

法定代表人或授权代表签字：

注：为避免歧义，无偏离也应要提报该表，并注明“无”字。如无该表则即使在其它部分已反映，将也被视为“无偏离”。

格式 5

项目名称：重油高科 2024 年度劳务工序外包项目

日期： 年 月 日

法人授权委托书

致（重油高科电控燃油喷射系统有限公司）：

本授权委托书声明：我（法人姓名）系（投标人名称）的法定代表人，现授权委托（投标人名称）的（授权委托代理人姓名）为我公司参加贵方组织的（项目名称）的法定代表人授权委托代理人，全权代表本公司处理投标过程的一切事宜，包括：投标、参与开标、谈判、签约等。投标人授权代表在投标过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我公司均予认可并对此承担全部责任。

委托期限：2023 年 月 日至 2023 年 月 日

代理人无转委托权，特此委托。

代理人姓名： 性别： 年龄：

身份证号码： 职务：

投标人名称：（盖单位公章）

法定代表人：（签字）

附被授权人有效的身份证正反两面复印件

附件 1:

加工一车间外包工作内容及要求

一、工作内容

1. 零部件清洗（不含杜尔清洗机）、偶件类产品光饰振动去毛刺（不含豫磨精饰机）、退磁工序、P 泵体振动、车间辅助、泵体二维码抛光等。

2. 泵体清洗、转运、去毛刺等。

3. 驱动壳体清洗、共轨泵、轨、喷油器等清洗。

4. 新产品清洗。

5. 清洗产品盘、收铁屑及甩油。

6. 委外回来产品（柱塞、计量阀等）拆包装、插盘。

7. 计量阀、控制阀套、油压柱塞等半成品拆包装，插盘。

二、作业要求

1. 清洗工作

1.1 熟悉清洗工艺，严格按照清洗工艺流程要求清洗产品

1.2 严格按照清洗液配方标准配制清洗液。

1.3 严格执行清洗温度要求和清洗、吹干等要求

1.4 严格执行换水、换油周期规定，换水、油时必须抽尽脏水（油），清洗水（油）箱，清洗或更换滤网后，才能加新的水（油），待水（油）加到规定要求后才能启动设备加工程序。

1.5 入库产品清洗如果有清洁度要求的需达到要求，如果报告不合格需对整批交检产品返工清洗，清洗后再抽样检查，如果仍不合格需继续返工，直致合格为止，如综检合格但稽查不合格，仍需无条件返工，直至合格为止

1.6 入库产品如果无清洁度的需入库检验员对整批交检产品目测检查合格

1.7 工序间产品过程清洗产品需目测清洗干净，对后序加工定位、热处理或检查等不能有影响

1.8 清洗过程中对产品要轻拿轻，防止磕碰丢失，按要求插盘、装筛清洗。凡是插盘进入的产品，也必须保持插盘方式，盒装进入的产品，只能一件一件的拿进拿出，严禁倾倒或甩、丢等有损零件质量的方式转移产品，避免混装、错装。

1.9 每天清洗油盆底泡膜，每周更换一次

1.10 清洗合格的产品，应当及时通知转运出清洗区域，避免造成产品的二次污染。

1.11 每班保证产量和生产进度，产量按月度确定或以当日天标。

- 1.12 对工位器具进行清洗，保证清洗后的产品放在干净的工位器具中
- 1.13 对清洗后的产品和干净的工位器具进行防护，防止二次污染
2. 转运工作
 - 2.1 根据产品加工工序，产品加工标识卡完工情况、检验员专检结论等，清楚需转运产品的待处理状态
 - 2.2 根据产品加工工序，产品加工标识卡完工情况、检验员专检结论以及产品的待处理状态，按指定点规范转运产品
 - 2.3 按指定点规范转运产品后，按定置管理要求在指定点规范放置产品，要求整齐划一，定置摆放，并且标识明确。
 - 2.4 产品车应随时保持清洁卫生，保持产品车各部件完整，转运的产品不能磕碰、挤压，按标准工位器具进行盛装，切勿超载、超高转运。
 - 2.5 在换鞋区使用的产品车不能拉出到其他区域使用；其他区域使用的产品车也不能进入换鞋区使用。确需进入时，必须将轮子擦洗干净后方可进入。
 - 2.6 及时清理装运现场不用的产品盘、产品盒、托盘等工位器具或包装物品等，并按规定定置摆放。
 - 2.7 使用产品车时，必须小心操作，不能撞墙、撞门、撞人等，不能使产品掉出或产品碰撞。在车间内使用产品车时行进速度不能超过每小时 2 公里（0.5 米/秒）
 - 2.8 产品车不用时应按定置区域摆放整齐。
 - 2.9 产品周转保证生产进度。
 - 2.10 转运清洗后的产品必须进行防护，防止二次污染
3. 插盘工作
 - 3.1 产品对应相应的定位孔逐一插盘，插盘中产品方向应一致，防止产品间相互磕碰，整齐、限高地堆放于规定位置待转运
4. 铝件振动去毛刺工作
 - 4.1 根据车间生产任务计划安排，按进度完成生产任务
 - 4.2 熟悉作业工艺，严格按照工艺流程要求作业。
 - 4.3 按日产安排任务在在制库（周转区）领取产品加工。
 - 4.4 加工完毕，对清洗完工的产品和工位器具进行防护，严禁二次污染，送检验区进行工序完工检，合格后入在制库（或转下序）。

5. 铁屑、铝屑的回收工作，保证地面干净整洁。

6. 负责车间工位器具的回收及清洗工作。

三、5S、设备操作及设备保养和安全工作

1. 现场 6S 管理工作

1.1 保持工作场地地面整洁，无油污，无积水，无包装箱（纸），无杂物，无死角，无多余物品。

1.2 工作场地地面保持平整，过道畅通，标志明显，窗明壁净，图表整齐

1.3 产品不得随意堆放，按要求入产品盒、产品盘、产品篓等工位器具，不得超过规定高度

1.4 产品、工位器具定置摆放，按区分类放置

1.5 工位器具的使用合理，适合产品的存放，每天清洗工位器具，随时保持工位器具的清洁卫生，不得乱放与产品无关的杂物，不得乱丢、乱放。

1.6 清洗后的零件必须放在经清洗或擦干净了的产品盘或产品盒内，并放上产品名称零件号、发料批次卡等标识。产品批次卡必须与清洗前的产品批一一对应，严禁张冠李戴或不同批次零件混装。

1.7 及时清理收集闲置产品盘、产品盒、产品托板，清理后必须统一整理，摆放在指定区域。

2. 设备操作及设备保养工作

2.1 按设备操作规程进行设备操作

2.2 作好设备交接班记录，关注设备运行和故障情况，有异常情况立即向所在部门和设备处报告

2.3 按设备保养要求做好设备保养工作

2.4 对设备操作人员进行培训，做到持证上岗

3. 安全工作

3.1 遵守安全技术操作规程

3.2 对新工人进行班组安全教育

3.3 生产现场按要求穿戴安全防护用品

3.4 生产现场严禁吸烟

四、其他

1. 正确、节约使用各类油品，使其充分发挥其作用

2. 清洗间新油存储不超过 1 桶，每班将盛满的废油送达公司废油存储区。

3. 当外包单位与部门发生工作矛盾时，优先产出，事后解决原则，不得影响生产进度。

附件 2:

热处理车间外包工作内容及要求

一、工作内容

1. 零件清洗、插盘(氧化和失效前、清洗后)、辅助、喷砂、外协件到热处理部的转运及辅助。
2. 污水站清污渣。

二、作业要求

1. 清洗工作

1.1 网带速度(频率): 零件和工位器具的清洗网速 $\leq 25\text{HZ}$ (根据清洗、烘干质量, 在要求范围内调整)。

1.2 清洗溶液的更换和配比: 按作业指导书要求进行清洗溶液更换、浓度测量, 确保清洗和防锈质量。

1.3 清洗中途原料添加: 按作业指导书要求进行原料添加、浓度测量, 确保清洗和防锈质量。

1.4 槽液温度设定, 喷砂后的产品清洗可以不用开启加热而直接清洗。

1.5 槽液浓度, 按要求检测折光仪测定浓度。

1.6 打捞水槽表面浮油: 每班清洗前打捞水槽表面浮油, 至液面无明显浮油。

1.7 设备清洁: 保持设备清洁, 每天进行清扫, 每周进行一次周保, 按公司要求定期进行一级保养。要求在清洗机使用中每月彻底清洗过滤网, 清洗后过滤网两面应无明显铁屑和油污。要求过滤器每月彻底清洗 1 次。每周清理一次吸磁板。也可根据实际情况进行调整, 调整前, 上报车间并如实记录。

1.8 产品清洗、防锈要求: 1、零件表面、内腔等无明显油污、水分。2、不能产生锈蚀或其它影响产品质量的现象; 3、产品按要求插盘、装筛清洗, 有效防止产品磕碰、丢失。4、针对放假时间超过 3 天以上(保存在我加工部 3 天以上)的二次时效产品, 要求按正常清洗后, 还需单独进行 50%的 32 号机械油+50%的煤油混合后防锈, 并用防雨布或塑料布遮盖, 以达到有效防锈。

1.9 磷化后产品或小件手工清洗: 产品磷化后或小件时效后清洗应及时, 为防止产品锈蚀, 要求产品磷化后或小件时效后马上清洗。

1.10 煤油清洗: 要求采用煤油进行清洗, 产品表面若有沉淀物, 应进行逐一刷洗。

1.11 机油或脱水防锈油防锈: 煤油清洗后要求采用 32 号机油或各占一半的煤油和机油混合油防锈。对于齿轮泵体、泵盖、高压连接管、调速器柱塞磷化后必须马上用脱水防锈油逐一防锈。

1.12 产品清洗、防锈后插盘: 操作过程中应防止产品磕碰, 按要求插盘。

2. 液体喷砂工作

2.1 产品装机：将产品轻放入液体喷砂机的滚筒内，放入产品的数量不能超过滚筒溢流口下端深度，同时把喷头对准滚筒内的产品上方。

2.2 砂粒选用：粒径 $\leq 4\text{mm}$ 。

2.3 按要求调节压缩空气压力表压力。

2.4 产品喷砂前自检：喷砂前自检产品是否有明显缺陷。

2.5 产品喷砂后的检查：自检、检验检查。

2.6 产品喷砂质量：确保样件 100%合格。

2.7 产品清洗防锈，每半个月更换一次溶液并记录浓度。

2.8 根据送热时插盘状态进行插盘，个别产品按指定要求插盘。

2.9 喷砂前设备检查、准备：每班喷砂前必须对设备状态进行检查，做好相应准备，确保砂内无产品或钢件。

2.10 打捞沉砂池：每周必须打捞喷砂用的沉砂池，确保池内无明显残砂。

2.11 产品标识：按照热处理加工部标识卡管理要求进行产品标识。

2.12 产品记录：每班记录喷砂产品。

3. 干喷砂工作

3.1 产品装夹：转盘式自动喷砂机根据产品选取相应的工装并更换，并将设备上的工装调至合适的高度。履带式喷砂机要求产品轻拿请放入履带内，对于易磕碰件必须注意拿取产品。

3.2 砂粒检查。

3.3 工艺参数：按工艺和规程参数要求执行。

3.4 产品喷砂前自检：喷砂前自检产品是否有明显缺陷。

3.5 产品喷砂后的检查：自检、检验检查。

3.6 产品喷砂质量：确保样件 100%合格。

3.7 产品清洗防锈

3.8 根据送热时插盘状态进行插盘，个别产品按指定要求插盘。

3.9 防锈水配置、更换，每半个月更换一次溶液并记录浓度。

3.10 喷砂前设备检查、准备：每班喷砂前必须对设备状态进行检查，做好相应准备。

3.11 产品标识：按照热处理加工部标识卡管理要求进行产品标识。

3.12 产品记录：每班记录喷砂产品。

4. 抛丸工作

- 4.1 产品装机：按工艺要求重量或数量装机。
- 4.2 钢丸检查，要求每天开始使用前检查一次。
- 4.3 工艺参数：按 ZYZD-热-0017 作业指导书参数要求执行。
- 4.4 产品抛丸前自检：抛丸前自检产品是否有明显缺陷。
- 4.5 抛丸过程钢丸数量检查：抛丸过程中始终确保有足够的钢丸。
- 4.6 产品抛丸后的检查：自检、检验检查。
- 4.7 产品抛丸质量：确保样件 100%合格。
- 4.8 喷砂前设备检查、准备：每班抛丸前必须对设备状态进行检查，做好相应准备。
- 4.9 钢丸的重复利用：不定期对于遗落的钢丸或灰应筛除灰尘后使用，确保不浪费。
- 4.10 产品标识：按照热处理车间标识卡管理要求进行产品标识。
- 4.11 产品记录：每班记录抛丸产品。

5. 插盘转运工作

- 5.1 二次时效前插盘：所有 P 型泵、共轨泵柱塞套时效前需插入专用的铝合金时效盘内
- 5.2 时效后插盘、转运：产品时效后应根据送热时插盘状态进行插盘、规范转运至加工部指定区域。
- 5.3 产品氧化磷化前装入指定的工装夹具内：根据氧化磷化前装夹要求将产品装入指定的工装夹具内。
- 5.4 产品氧化磷化酸洗后插盘或装箱、转运：根据送热时产品插盘或装箱状态情况进行插盘或装箱。
- 5.4 其它工序完成后的插盘或装箱、转运：根据送热时产品插盘或装箱状态情况进行插盘或装箱。
- 5.5 挡块氮化前分类串铁丝：将不同型号的挡块分类串铁丝，并紧固好。

三、5S、设备操作及设备保养和安全生产工作

1. 现场 6S 管理工作

- 1.1 保持工作场地地面整洁，无油污，无积水，无包装箱（纸），无杂物，无死角，无多余物品。
- 1.2 工作场地地面保持平整，过道畅通，标志明显，窗明壁净，图表整齐
- 1.3 产品不得随意堆放，按要求入产品盒、产品盘、产品篓等工位器具，不得超过规定高度
- 1.4 产品、工位器具定置摆放，按区分类放置

1.5 工位器具的使用合理，适合产品的存放，每天清洗工位器具，随时保持工位器具的清洁卫生，不得乱放与产品无关的杂物，不得乱丢、乱放。

1.6 清洗后的零件必须放在经清洗或擦干净了的产品盘或产品盒内，并放上产品名称零件号、发料批次卡等标识。产品批次卡必须与清洗前的产品批一一对应，严禁张冠李戴或不同批次零件混装。

1.7 及时清理收集闲置产品盘、产品盒、产品托板，清理后必须统一整理，摆放在指定区域。

2. 设备操作及设备保养工作

2.1 按设备操作规程进行设备操作

2.2 作好设备交接班记录，关注设备运行和故障情况，有异常情况立即向所在部门和设备处报告

2.3 按设备保养要求做好设备保养工作

2.4 对设备操作人员进行培训，做到持证上岗

3. 安全工作

3.1 遵守安全技术操作规程

3.2 对新工人进行班组安全教育

3.2 生产现场按要求穿戴安全防护用品

3.4 生产现场严禁吸烟

四、其他

1. 正确、节约使用各类油品，使其充分发挥其作用

2. 清洗间新油存储不超过 1 桶，每班将盛满的废油送达公司废油存储区。

3. 当外包单位与部门发生工作矛盾时，优先产出，事后解决原则，不得影响生产进度。

附件 3:

总装车间及加工二车间外包工作内容及要求

一、工作内容

1. P 型机械系列及共轨系列零部件清洗（不含杜尔清洗机）、零件清洗前退磁、辅助、螺钉组装；
2. PT 泵总装前自制及外购零件清洗；
3. SCR 清洗、驱动壳总成零件、新产品零件清洗等；
4. 标准件预装弹簧垫平垫等；
5. PT 喷油器、P 型喷油器扫描包装、配件包装；
6. PT 泵扫尾、扫描、包装、配件包装；
7. P 型泵扫尾下线堆码；
8. 过滤废油。

二、作业要求

1. 清洗工作
 - 1.1 熟悉清洗工艺，严格按照清洗工艺流程要求清洗产品。
 - 1.2 严格按照清洗液配方标准配制清洗液。
 - 1.3 严格执行清洗温度要求和清洗、吹干等要求。
 - 1.4 严格执行换水、换油周期规定，换水、油时必须抽尽脏水（油），清洗水（油）箱，清洗或更换滤网后，才能加新的水（油），待水（油）加到规定要求后才能启动设备加温程序。
 - 1.5 入库产品清洗如果有清洁度要求的需达到要求，如果报告不合格需对整批交检产品返工清洗，清洗后再抽样检查，如果仍不合格需继续返工，直致合格为止。
 - 1.6 入库产品若无清洁度的需入库检验员对整批交检产品目测检查合格。
 - 1.7 工序间产品过程清洗产品需目测清洗干净，对后序加工定位、热处理或检查等不能有影响。
 - 1.8 清洗过程中对产品要轻拿轻放，防止磕碰丢失，按要求插盘、装筛清洗。凡是插盘进入的产品，也必须保持插盘方式，盒装进入的产品，只能一件一件的拿进拿出，严禁倾倒或甩、丢等有损零件质量的方式转移产品，避免混装、错装。
 - 1.9 每天清洗油盆底泡膜，每周更换一次。
 - 1.10 每清洗一盘（盒）产品，必须立即用滚道或人工转运出清洗区域，放在清洗后的暂存釜，避免造成产品的二次污染。
 - 1.11 每班保证产量和生产进度，产量按月度确定或以当日天标。

2. 零部件拆包装及摆盘

2.1 拆解零部件外包装，按照批次管理要求逐一拆解，分批次、产品类别摆盘。

2.2 摆盘过程中对产品要轻拿轻放，防止磕碰丢失，按要求插盘、装筛清洗。

2.3 凡是拆解包装、插盘进入的产品，也必须保持拆解、插盘方式，盒装进入的产品，只能一件一件的拿进拿出，严禁倾倒或甩、丢等有损零件质量的方式转移产品，避免混装、错装。

3. 辅助工作

3.1 换油工作、及滤油工作。

3.1.1 遵守公司、车间文明生产和行为规范的相关制度或规定。

3.1.2 完全服从车间换油及滤油规定和要求，做好相关记录。

3.1.3 服从车间的临时换油及滤油工作要求，及时换油。

3.1.4 保证抽油机、滤油的正常使用和维护保养，遇见设备故障及时报修，避免因未能及时反馈机械、电路等问题导致的延误生产。

3.1.5 按要求在指定位置存放所规定数量的油品、油桶和废油桶，并保持油桶和储油箱清洁，做好标识。

3.1.6 保持抽油机、及滤油机的清洁，按照定置管理要求规范摆放。

3.1.7 加油时必须保持环境整洁，若有油溅出应立即擦拭干净。

3.2 工位器具整理

3.2.1 每日至少分两次及时将工艺底塞转到清洗室清洗，保证装配不差缺工艺底塞。

3.2.2 及时清理现场的油泵保护帽，将用过的保护帽送清洗室清洗后，按不同的颜色分别存放在指定位置。存放保护帽的产品盒必须保持清洁。

3.2.3 对调试、扫尾现场闲置的产品盒、产品盘、托盘等进行清理，按车间指定的位置存放。

3.2.4 保持无人使用的接拨台、油盆、托盘等的清洁和整齐摆放。

4. 穿螺钉工作

4.1 按照相应的技术标准和工艺文件，给螺钉穿带弹垫、平垫或保护帽等，不能张冠李戴。

4.2 带好的螺钉组件必须整齐摆放在规定的工位器具内。

4.3 盛装的工位器具必须清洗干净。每次收回的工位器具必须经清洗干净后，才能再次使用。

5. 包装工作

5.1 按产品包装工艺进行包装

5.2 产品封箱前，仔细核对包装箱内容、产品合格证内容，产品条码和产品物料代码的一致性，

合格后包装。

5.3 产品合格包装入库前，检查包装情况，不合格包装立即返工。

5.4 产品搬运要轻拿轻放，避免磕碰。

5.5 包装箱、包装泡沫摆放有序，废物、杂物随时清理。

5.6 必须按车间安排的产品品种、时间进度等要求保质保量的完成包装工作。

5.7 产品包装前要清点产品数量，包装后清点包装数量，前后核对必须一致，否则，必须全部开箱检验。包装出厂的产品不得出现少装、多装和错装等。

6. 插盘工作

6.1 产品对应相应的定位孔逐一插盘，插盘中产品方向应一致，防止产品间相互磕碰，整齐、限高地堆放于规定位置待转运

三、5S、设备操作及设备保养和安全工作

1. 现场 5S 管理工作

1.1 保持工作场地地面整洁，无油污，无积水，无包装箱（纸），无杂物，无死角，无多余物品。

1.2 工作场地地面保持平整，过道畅通，标志明显，窗明壁净，图表整齐

1.3 产品不得随意堆放，按要求入产品盒、产品盘、产品篓等工位器具，不得超过规定高度

1.4 产品、工位器具定置摆放，按区分类放置

1.5 工位器具的使用合理，适合产品的存放，每天清洗工位器具，随时保持工位器具的清洁卫生，不得乱放与产品无关的杂物，不得乱丢、乱放。

1.6 清洗后的零件必须放在经清洗或擦干净了的产品盘或产品盒内，并放上产品名称零件号、发料批次卡等标识。产品批次卡必须与清洗前的产品批一一对应，严禁张冠李戴或不同批次零件混装。

1.7 及时清理收集闲置产品盘、产品盒、产品托板，清理后必须统一整理，摆放在指定区域。

2. 设备操作及设备保养工作

2.1 按设备操作规程进行设备操作

2.2 作好设备交接班记录，关注设备运行和故障情况，有异常情况立即向所在部门和设备处报告

2.3 按设备保养要求做好设备保养工作

2.4 对设备操作人员进行培训，做到持证上岗

3. 安全工作

- 3.1 遵守安全技术操作规程
- 3.2 对新工人进行班组安全教育
- 3.3 生产现场按要求穿戴安全防护用品
- 3.4 生产现场严禁吸烟

四、其他

1. 正确、节约使用各类油品，使其充分发挥其作用
2. 清洗间新油存储不超过 1 桶，每班将盛满的废油送达公司废油存储区。
3. 当外包单位与部门发生工作矛盾时，优先产出，事后解决原则，不得影响生产进度。

附件 4:

制造及安全管理中心外包工作内容及要求

一、工作内容

1. 搬运（辅助）、外协件上下货、送料、分拣分包。
2. VMI 库房实物管理及业务管理。
3. 各车间内的产品辅助及转运，配送产品到装配类车间。
4. 油料搬运、换油及添加。

二、作业要求

1. VMI 库过程监管及库房帐务规范执行；
2. VMI 库开展库房规范性管理，检查、考核。
3. VMI 库产品状态标识与实物一致
4. VMI 库产品及时出入库，账物相符一致
5. 所有采购物料（附件《供应商自行卸货的化工产品目录》例外）从运输车辆卸货并移动至仓储指定货位的非公路段搬运工作。
6. 内部库房物料移动至加工部（含技术中心实验室）现场指定位置的搬运工作。
7. 销售物料从货位移动至货运车辆上的搬运工作。
8. 库房内物料移动、货位变更等发生的物料搬运工作。
9. 协助库管工开展物料防护、盘存工作时的物料搬运和油料领取工作。
10. 各类报废物料从报废物料移动至指定位置的公路段搬运工作。
11. 进口件的开箱及退库装箱打包工作。
12. 销售一次性退货重量大于五吨时，卸货搬运工作量一次性另计。
13. 因内部管理需要发生的库房内物料移动、货位变更等发生的物料搬运等发生的工作量一次性超过 2 人天的另计。
14. 辅助工作
 - 14.1 负责车间在制品周转。
 - 14.2 负责车间外部协作产品上下车、送达。
 - 14.3 负责车间产成品入库。
 - 14.4 负责车间操作者处只有一样产品，做到及时转运。
 - 14.5 按车间 5S 要求，负责临时周转区产品的定置摆放，确保产品车工位器具的干净整洁等。

14.6 负责产品转运过程中人员安全和产品磕碰要求

14.7 负责完成车间交办的临时任务。

三、通用工作准则

1. 产品堆码按规定位置、高度摆放，货物堆码高度不得超过 1200mm，宽度不得超过托盘宽度。
2. 搬运零件需轻拿轻放，防止翻倒和滴漏油污。
3. 配送总装产品的托盘、塑料箱（盒）、产品盘保持整洁。
4. 做好手动液压叉车的日常保养，保持叉车整洁，不用时手动液压叉车要整齐停放在指定位置。
5. 按操作规程使用打包机，按保全标准开展设备自主保全活动。
6. 库房内严禁大声喧哗、嬉笑打闹，文明上班。

四、5S 和安全工作

1. 遵守手动液压叉车安全技术操作规程。使用前应仔细检查液压缸是否有有油、泄压系统是否正常、滚轮是否完好、转向手柄是否灵活，严禁用脚作制动，严禁超核定载荷使用。
2. 库房内严禁使用汽油、香蕉水等易燃易爆物品，严禁违章用火。
3. 按照规定穿戴好防护用品，进入生产现场必须按要求穿戴安全防护用品。
4. 发现库房照明、风扇、门窗等设施出现异常情况时，有义务立即报告库管员或部门领导，下班后协助库管员关门窗、断电。
5. 产品堆码不得占道、超高，遮挡消防器材。
6. 库房内严禁违规乱拉、乱拆电线，违章使用电器。
7. 空塑料箱（盒）在库房贮存限高（不超过 1800MM）堆码。
8. 多人共同工作时，必须有主有从，注意观察，严禁违章指挥，避免发生意外事故。
9. 作业中不允许追逐、打闹。

五、其他

1. 当外包单位与部门发生工作矛盾时，优先产出，事后解决原则，不得影响生产进度。