

2025-2026 年度重庆市重科理化计量中心有限公司样品

加工

竞争性谈判方案

重庆市重科理化计量中心有限公司

二〇二五年三月三日



2025-2026 年度重庆市重科理化计量中心有限公司样品加工

竞争性谈判方案

一、项目基本情况

1.项目名称：2025-2026 年度重庆市重科理化计量中心有限公司样品加工

2.作业地点：重庆市

3.项目内容：

(1) 主要工作内容：

1.对重庆市重科理化计量中心有限公司委托的金属样品按照要求进行加工。

(2) 主要工作内容：

A 样品接送：按照理化中心的要求，对需要加工的样品进行接送。

B 样品编号：对样品进行唯一性编号，保证分割、加工过程中不混淆，加工后样品能够溯源到原始样品。

C 样品加工：按照相应的标准 GB/T2975-2018、NB/T47014 等标准（包括但不限于）及中心要求在大样上制取样坯，按照 GB/T228.1、GB/T229、GB/T232、GB/T 11261 等标准（包括但不限于）加工成相应的试样。

4.质量标准及技术要求：

贯彻“安全第一、预防为主”的方针，保证在整个样品过程中不发生工业安全事故，不造成环境污染。

加工成的样品必须完全符合相应的标准要求或委托方的要求。

5.工期：自合同生效之日开始至 2026 年 12 月 31 日止。

6.加工样品提交时间：根据样品的加工要求商定，需及时满足我方的时效性要求。

7.提交内容： 样品编号一览表（如必须），样品照片（如必须），符合要

求的样品。

8.项目结算:

项目按进度分期结算, 甲方对检验工作进行分阶段验收或检查, 以双方确认的结算方式, 甲方每月按进度付款, 乙方提交结算证明文件和有效结算票据, 向甲方提出付款要求。

二、谈判相对人资质要求: 具有独立法人资格且具有相应的加工能力 (有类似样品加工经历优先) 。

三、最高限价如下表 (含税及主城运输费)

| 序号 | 加工工序 | 工时单价 (元) | 备注 |
|----|----------------|----------|----------------------------|
| 1 | 去除防护层 (沥青、防锈漆) | 87 | 环保要求高, 需要到郊区加工, 不破坏金属基材。 |
| 2 | 锯 | 30.45 | 冷加工方式切小样坯。 |
| 3 | 乙炔气割或等离子气割 | 69.6 | 无法锯加工的样坯采用此工序。 |
| 4 | 剪板 | 34.8 | 薄板采用此工序切小样坯。 |
| 5 | 液压校平工件 | 21.75 | 冷加工方式校平样坯。 |
| 6 | 线切割 | 60.9 | 冷加工试件达到尺寸要求。 |
| 7 | 车加工 | 52.2 | 冷加工试件达到尺寸要求, 超大尺寸工时单价为 80。 |
| 8 | 铣加工 | 52.2 | 冷加工试件达到尺寸要求 |
| 9 | 数控加工 | 95.7 | 时间要求急的, 替代线切割工序。 |
| 10 | 平面磨 | 52.2 | 冲击、低倍、硬度等试件冷加工达到尺寸及光洁度要求 |
| 11 | 内外圆磨 | 69.6 | 冷加工试件达到尺寸、光洁度及同轴度要求 |
| 12 | 钳加工 | 52.2 | 抛光、去毛刺、编号、刻字 |

四、参加竞争性谈判应提交资料

- 1.营业执照 (具有加工等经营范围) 。
- 2.法人身份证明或法定代表人授权书。
- 3.报价书。
- 4.其他要求

(1) 提交资料应于竞争性谈判邀请规定的截止时间密封递交至指定的地点，逾时视为自动放弃。

(2) 报价书须法定代表人或授权代表签署并加盖单位公章。

五、评审原则和办法

本项目实行三轮报价。

第一轮报价公布后，进行第二轮现场报价（以第一轮报价中合理且最低的价格作为第二轮报价的限价），若第二轮无人响应则以第一轮报价合理且最低者为中选单位；

第二轮现场报价、公布后，再进行第三轮报价（以第二轮报价中合理且最低的价格作为第三轮报价的限价），若第三轮无人响应则以第二轮报价合理且最低者为中选单位。

第三轮报价在规定时间内进行的最终报价（以上一轮报价中合理且最低的价格作为本轮报价的限价），合理且最低者即为该项目的中选单位，若本轮无人响应则以上一轮报价合理且最低者为中选单位。

六、竞争性谈判响应文件递交

竞争性谈判响应人的所有响应文件应于 2025 年 03 月 12 日 9 时 00 分（北京时间）前递交到 重庆市重科理化计量中心有限公司综合办公室，方式为现场送达，竞争性谈判文件要求加盖鲜章。

七、竞争性谈判

竞争性谈判时间: 2025 年 03 月 12 日 10 时 00 分(北京时间)

竞争性谈判地点: 重庆市重科理化计量中心有限公司三楼会议室

届时请参加谈判的单位法定代表人或法人委托代理人参与谈判。

地 址: 重庆市江北区建东一村29号

邮 编: 400020

联 系 人: 李彤

电 话: 023-67113484

电子邮件: jilanglj@163.com

竞争性谈判邀请人 (盖章)

2025年 03 月 03 日



2025-2026 年度重庆市重科理化计量中心有限公司样品加工

第 一 轮 报 价

重庆市重科理化计量中心有限公司：

我单位按照贵方提供的竞争性谈判方案，经过认真测算后，参加竞争性谈判，第一轮报价如下表，并承诺满足贵方的时限要求，加工质量满足相应的标准要求。

法人代表（或负责人）或授权委托人（签字）：

年 月 日

二、特别说明：

报价明细

| 序号 | 加工工序 | 工时单价/ 比限价降 价比例 | 备注 |
|----|---------------|----------------------|-----------------------------|
| 1 | 去除防护层（沥青、防锈漆） | | 环保要求高，需要到郊区加工，不破坏金属基材。 |
| 2 | 锯 | | 冷加工方式切小样坯。 |
| 3 | 乙炔气割或等离子气割 | | 无法锯加工的样坯采用此工序。 |
| 4 | 剪板 | | 薄板采用此工序切小样坯。 |
| 5 | 液压校平工件 | | 冷加工方式校平样坯。 |
| 6 | 线切割 | | 冷加工试件达到尺寸要求。 |
| 7 | 车加工 | | 冷加工试件达到尺寸要求，超大尺寸工时单价为_____。 |
| 8 | 铣加工 | | 冷加工试件达到尺寸要求 |
| 9 | 数控加工 | | 时间要求急的，替代线切割工序。 |
| 10 | 平面磨 | | 冲击、低倍、硬度等试件冷加工达到尺寸及光洁度要求 |
| 11 | 内外圆磨 | | 冷加工试件达到尺寸、光洁度及同轴度要求 |
| 12 | 钳加工 | | 抛光、去毛刺、编号、刻字 |

以上报价含税及主城运输费

2025-2026 年度重庆市重科理化计量中心有限公司样品加工

第 二 轮报价

重庆市重科理化计量中心有限公司：

我单位按照贵方提供的竞争性谈判方案，经过认真测算后，参加竞争性谈判，第 二 轮报价如下表，并承诺满足贵方的时限要求，加工质量满足相应的标准要求。

法人代表（或负责人）或授权委托人（签字）：

年 月 日

二、特别说明：

报价明细

| 序号 | 加工工序 | 工时单价/ 比限价降 价比例 | 备注 |
|----|---------------|----------------------|-----------------------------|
| 1 | 去除防护层（沥青、防锈漆） | | 环保要求高，需要到郊区加工，不破坏金属基材。 |
| 2 | 锯 | | 冷加工方式切小样坯。 |
| 3 | 乙炔气割或等离子气割 | | 无法锯加工的样坯采用此工序。 |
| 4 | 剪板 | | 薄板采用此工序切小样坯。 |
| 5 | 液压校平工件 | | 冷加工方式校平样坯。 |
| 6 | 线切割 | | 冷加工试件达到尺寸要求。 |
| 7 | 车加工 | | 冷加工试件达到尺寸要求，超大尺寸工时单价为_____。 |
| 8 | 铣加工 | | 冷加工试件达到尺寸要求 |
| 9 | 数控加工 | | 时间要求急的，替代线切割工序。 |
| 10 | 平面磨 | | 冲击、低倍、硬度等试件冷加工达到尺寸及光洁度要求 |
| 11 | 内外圆磨 | | 冷加工试件达到尺寸、光洁度及同轴度要求 |
| 12 | 钳加工 | | 抛光、去毛刺、编号、刻字 |

以上报价含税及主城运输费

2025-2026 年度重庆市重科理化计量中心有限公司样品加工

第 三 轮 报 价

重庆市重科理化计量中心有限公司：

我单位按照贵方提供的竞争性谈判方案，经过认真测算后，参加竞争性谈判，第三轮报价如下表，并承诺满足贵方的时限要求，加工质量满足相应的标准要求。

法人代表（或负责人）或授权委托人（签字）：

年 月 日

二、特别说明：

报价明细

| 序号 | 加工工序 | 工时单价/ 比限价降 价比例 | 备注 |
|----|---------------|----------------------|-----------------------------|
| 1 | 去除防护层（沥青、防锈漆） | | 环保要求高，需要到郊区加工，不破坏金属基材。 |
| 2 | 锯 | | 冷加工方式切小样坯。 |
| 3 | 乙炔气割或等离子气割 | | 无法锯加工的样坯采用此工序。 |
| 4 | 剪板 | | 薄板采用此工序切小样坯。 |
| 5 | 液压校平工件 | | 冷加工方式校平样坯。 |
| 6 | 线切割 | | 冷加工试件达到尺寸要求。 |
| 7 | 车加工 | | 冷加工试件达到尺寸要求，超大尺寸工时单价为_____。 |
| 8 | 铣加工 | | 冷加工试件达到尺寸要求 |
| 9 | 数控加工 | | 时间要求急的，替代线切割工序。 |
| 10 | 平面磨 | | 冲击、低倍、硬度等试件冷加工达到尺寸及光洁度要求 |
| 11 | 内外圆磨 | | 冷加工试件达到尺寸、光洁度及同轴度要求 |
| 12 | 钳加工 | | 抛光、去毛刺、编号、刻字 |

以上报价含税及主城运输费