

重庆登康口腔护理用品股份有限公司

激光烧码机采购项目

竞争性比选文件

一、 公司简介

重庆登康口腔护理用品股份有限公司（以下简称“登康口腔”或“公司”，股票代码 001328）前身为重庆牙膏厂，其发展历史可追溯到 1939 年的大来化学制药厂。公司于 2001 年通过股份制改造新设成立，目前已发展成为中国具有影响力的专业口腔护理企业。

登康口腔是集研发、生产和销售于一体的国家级高新技术企业、国家级科改示范企业、国家工业品牌培育示范企业、国家知识产权优势企业、国家级绿色工厂，一直致力于研究、开发适合国人口腔健康的优质口腔护理产品。公司于 2009 年成立了行业内首家抗牙齿敏感研究中心——“冷酸灵牙齿抗敏感研究中心”，拥有国家级工业设计中心、国家级博士后科研工作站、CNAS 国家认可实验室和重庆市企业技术中心、重庆市工程研究中心、重庆市工程技术研究中心、重庆市工业和信息化重点实验室等三个国家级、七个省部级创新平台，拥有双重抗敏感、生物活性玻璃陶瓷专效修复等多项行业先进技术。

登康口腔旗下拥有口腔护理知名品牌“登康”“冷酸灵”，以及高端专业口腔护理品牌“医研”、儿童口腔护理品牌“贝乐乐”、高端婴童口腔护理品牌“萌芽”，主要产品涵盖牙膏、牙刷、漱口水等口腔清洁护理用品。同时公司把握行业发展趋势及机遇，大力创新开发电动牙刷、冲牙器等电动口腔护理用品，积极拓展口腔抑菌膏、口腔抑菌护理液等口腔卫生用品，以及牙齿脱敏剂等口腔医疗器械用品。公司产品遍布全国，线上线下渠道融合发展，更好地满足了消费者从“到店”转向“到店+到家”的购物习惯变化。核心品牌“冷酸灵”在抗敏感牙膏细分领域拥有 60%左右的市场份额，是中国抗敏感牙膏市场的领导品牌。

公司被誉为重庆轻工业“五朵金花”之一，多年雄踞重庆“工业企业五十强”“制造业 100 强”“中国工业企业综合评价最优 500 家”，是重庆市首家获得全国市场质量信用“用户满意标杆企业”（市场质量信用等级：AAA），荣获重庆

市“市长质量管理奖”，是重庆老字号企业，也是中国口腔行业通过 ISO9001、ISO14001、ISO45001 和知识产权管理体系认证企业。

步入新时代，开启新征程，创造新作为。登康口腔将始终坚持“咬定口腔不放松，主业扎在口腔中”的聚焦发展战略，坚持“择一米宽，掘万米深”的执着和坚韧，坚守国有企业、民族品牌的社会责任，为更好地服务消费者、促进国民整体口腔健康水平的提升，公司正逐步开拓口腔大健康全产业链市场，加快数字化转型，致力于为大众提供口腔健康与美丽整体解决方案，成为世界领先口腔健康专家，为大众带来自信美丽笑容。

二、 竞争性比选背景

根据本公司灌装车间生产现状，激光烧码机数量不足，为保障生产效率和快速恢复生产，我司将采购 6 台激光烧码机以保证生产车间的正常运行。

三、 竞争性比选内容

1. 竞争性比选项目名称：激光烧码机采购项目
2. 竞争性比选项目数量：6 台
3. 设备品牌要求：Videojet、DOMINO、KEYENCE 等同档次品牌

四、 比选文件要求

比选申请人需在认真解读我公司的竞争性比选文件及其附件的基础上撰写比选文件。比选文件应包括但不限于以下内容，所有文件、资料都须以中文形式提交。技术标和经济标需单独密封，其中正本一份、副本一份，并在封签处加盖比选人公章，否则将视为废标。比选文件的相关要求如下：

(一) 技术标

1. 比选方企业简介
2. 类似项目案例介绍
3. 资质材料
 - 1) 营业执照等企业资质证明复印件（加盖比选单位公章）。
 - 2) 比选单位法定代表人身份证复印件（加盖比选单位公章）、法定代表人授权委托书（法人签字）、被授权人身份证复印件（加盖比选单位公章）。

- 3) 比选保证金转账凭证复印件。
- 4) 相关方安全、环保协议书（附件 3），需有法定代表人签章和单位印章。
- 5) 比选人廉洁自律承诺书（附件 4），需有法定代表人签章和单位印章。
- 6) 若非设备原厂参与比选的比选申请人，需提供设备原厂对本项目的授权书（加盖授权设备商公章）。
- 7) 列表说明 2021 年 1 月 1 日至比选日截止，在激光烧码机采购的业绩案例，以合同签订时间为准。

序号	项目名称	项目单位	实施时间	是否通过验收

4.主要技术要求

4.1 通用性要求

- 1) 打标节拍：180 支/min，单支激光烧码字符数量≤36 位字符，烧码形式为一排至四排均可，单排烧码字符数量≤16 位字符。
- 2) 满足不同尺寸包装烧码要求，适用于不同外包装形态的产品（产品为覆膜包装及无覆膜包装两种形式），中包装热缩膜为 0.04mmPE 膜。
- 3) 可打印中英文大小写字符、阿拉伯数字、罗马数字、图形、二维码等。
- 4) 刻字清晰可读，字迹整齐，位置一致。字符高度≥1.8mm，字符宽度、高度、深度、间距、颜色、字符烧码位置可调；

4.2 安全与防护

- 1) 设备不得有对人体可能造成损害的锋利的边缘和尖角、安全异常和隐患；
- 2) 设备符合国家及行业相关的机械与电气安全标准规范。

4.3 交货要求

自合同签订生效起 2 个月内交货。

(二) 经济标（报价）

本项目的比选货币为人民币，比选方需按以下要求进行报价。

1. 比选报价：按竞争性比选文件的相关内容和要求，本工程项目实行总价包干方式，比选单位自拟清单并报单项价及包干价（包含但不限于设备设计、制造、

运输、安装、验收、税费、其它可预见和不可预见的费用及风险费等所有费用的包干价)。比选人的中标报价将作为合同固定价,中标后不能调整,除非采购人向中标人发出影响价格的变更通知。中标报价应已包括由于其它任何原因引起的价格浮动而导致的全部额外费用。

2. 商务报价需加盖鲜章,并单独密封提交。若比选人在正式比选前以任何方式泄露商务报价的视作废标处理,取消比选资格,同时列入公司供应商黑名单。

五、 比选保证金

为确保比选方的诚信,以及服务质量的有效控制,比选单位需在竞争性比选公告发布后报名截止日前以转账的方式向我公司支付比选保证金 18000 元人民币(壹万捌仟元整)以确认报名参与比选,请注明此款为本项目比选保证金。

户 名: 重庆登康口腔护理用品股份有限公司

开户行: 重庆市工行五里店支行

账 号: 3100022809022109593

1. 比选保证金的退还

我公司将在中标通知发出后的 10 个工作日内通知未中标单位办理比选保证金(不计利息)的退取。中标单位的比选保证金自动转为履约保证金。

2. 遇下列任何情况发生时,比选保证金将被没收且我司不承担任何责任:

- 1) 比选单位在竞争性比选文件中规定的比选有效期内撤回其比选;
- 2) 中标单位未在 5 个工作日内联系我司签订合同的;
- 3) 经查实,比选人违反廉洁承诺相关条款的;
- 4) 比选人采用不正当的手段,弄虚作假等方式骗取中标的。

3. 履约保证金的退还

中标单位的比选保证金在中标后将自动转为履约保证金,当合同执行完毕后将按合同约定退还履约保证金(不计利息)。

六、 竞争性比选流程说明

1. 竞争性比选文件的发出及公告期

- 1) 发出时间: 2024 年 6 月 13 日。

2) 截止时间: 2024 年 6 月 24 日。

2. 现场答疑

1) 比选人根据自身对本项目的了解情况, 决定是否需要到我公司进行现场、线上交流和答疑。

2) 需要到现场进行答疑的比选人, 请于 2024 年 6 月 24 日 前到我公司智慧登康项目组和相关部門沟通、了解。

3. 标书收取

1) 送达或邮寄地点: 重庆市江北区海尔路 389 号 重庆登康口腔护理用品股份有限公司 智慧登康项目组办公室。

2) 比选人在 2024 年 6 月 24 日 前向重庆登康口腔护理用品股份有限公司竞争性比选联系人邮寄递交比选文件, 逾期不予受理。

4. 比选及评标:

1) 比选时间: 采购人确定时间后另行通知; 比选人需现场或线上进行述标, 接受采购方竞争性比选小组询问、答疑。届时请比选人或授权代表保持电话畅通。

2) 比选地点: 重庆登康口腔办公大楼三楼 2 会议室。

3) 我公司将对所有密封的标书进行现场拆封、评审。

本次竞争性比选的评标采用综合评议法, 即在最大限度满足竞争性比选文件及用户需求文件实质性要求前提下, 由本项目竞争性比选评委组对各比选人比选项目的报价、比选项目方案、技术能力与服务承诺等方面进行综合评审打分, 按总得分从高到低顺序推荐确定中标候选人。

本评标阶段主要评议经济标与技术标。

5. 定标及中标通知

评标小组按评标规则确定中标单位后, 我公司将以电话或邮件的方式通知中标及未中标的单位, 但不作中标或未中标原因解释, 且所有比选资料不予退回, 将作为今后的备选合作资料留存。

6. 合同签订及项目实施

中标单位在接到中标通知后, 须在 5 个工作日内与我司联系办理合同签订事

宜，如中标单位未在 5 个工作日内与我司联系办理合同签订，将视为中标单位自动放弃中标资格，我公司将自动将中标资格顺延至总分第二名的单位。

七、 其他相关说明

1. 比选单位应对所提交资料的真实性负责，比选文件真实有效，若经查实弄虚作假则作废标处理，若中标后不能按比选资料中所承诺的内容及价格来执行，或做出违反商业道德及法律规范的行为时，我公司将追究其法律责任，并要求其比选单位补偿因此而产生的经济损失。
2. 比选单位对本竞争性比选文件有疑义，以电话或书面形式向我公司咨询，一切材料以我公司的书面材料为准。
3. 本竞争性比选文件以及比选方的比选文件和在比选过程中所作的承诺均将作为后续签订的合作合同的附件，与合同具有同等法律效力。
4. 比选方自行承担所有与比选有关的全部费用。
5. 比选设备涉及到的专利问题，比选人不承担任何责任。

八、 联系方式

联系人：卢仁杰

电 话：023-67016858、15223611576

地 址：重庆市江北区海尔路 389 号 重庆登康口腔护理用品股份有限公司

附件 1：激光烧码机采购项目 URS

附件 2：合同基本条款

附件 3：相关方安全、环保协议书

附件 4：比选人廉洁自律承诺书

附件 1:

激光烧码机采购项目 URS

1 技术要求

1.1 范围描述:

描述: 适用范围确认

本用户需求文件旨在从项目和系统的角度阐述用户的需求，总括了用户对该项目的技术质量符合用户的技术质量要求，描述了用户对该设备的工作过程及功能的期望。主要包括相关法规符合度和用户的具体需求，这份文件是构建起项目和系统的文件体系的基础，同时也是系统设计和验证的可接受标准的依据。设备生产商应在规定的时间内完成并达到本用户需求的设计目标和可接受的质量标准。在本 URS 中用户仅提出基本的技术要求和设备的基本要求，并未涵盖和限制卖方设备具有更高的设计与制造标准和更加完善的功能、更完善的配置和性能、更优异的部件和更高水平的控制系统。比选方应在满足本 URS 的前提下提供卖方能够达到的更高标准和功能的高质量设备及其相关服务。卖方的设备应满足中国有关设计、制造、安全、环保等规程、规范要求。

1.2 目的描述:

描述: 用于什么产品项目

激光烧码机: 该设备主要是用于牙膏中包装的激光烧刻防窜货码/固定码，其设备需求: 设备需满足采购方提出的可灵活更换多种应用场景要求，并达到设备稳定运行速度。

1.3 规范标准

本 URS 设计参照包含但不限于以下相关规范和标准的要求:

- 化妆品生产许可检查要点 105 条
- 化妆品生产质量管理规范 2022 年版
- GB/T 8372-2017 牙膏

- GB52261-2008 机械安全机械电气设备第一部分：通用技术条件
- GB/T30574-2014 机械防护安全的实施准则
- GB7247.1-2001 激光产品的辐射安全、设备分类、要求和用户指南
- GB10320-1995 激光设备和设施的电气安全
- GB/T15490-1995 气体激光器总规范
- GB/T13740-1992 激光辐射发散角度测试方法
- GB/T13741-1992 激光辐射光束直径测试方法
- GB8702-1988 电磁辐射防护规定
- GB/TB360 激光功率能量测试测试仪器规范
- GB/T13862-92 激光辐射功率测试方法
- 符合执行 ISO9001 质量体系及 ISO14001 环境体系

2 工艺描述

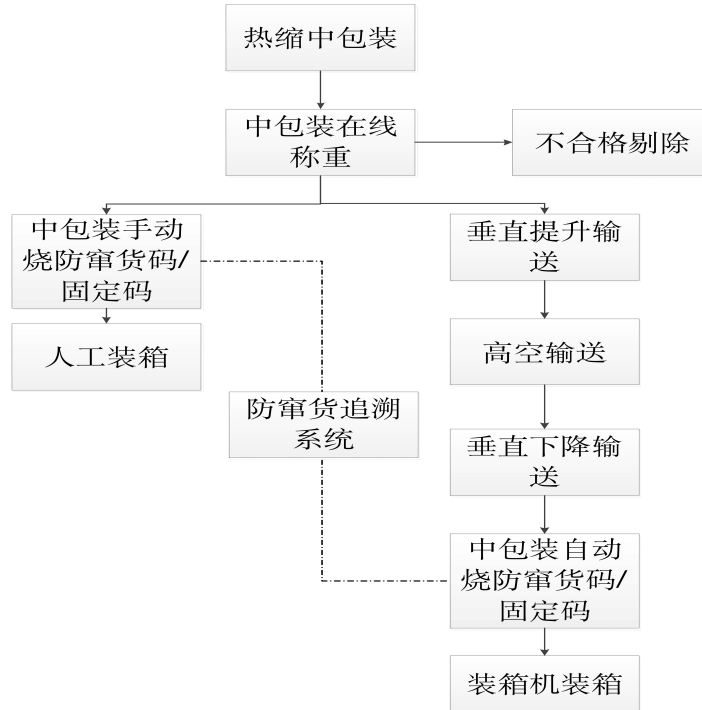
2.1 项目描述

采购6台激光烧码机，用于牙膏中包装的激光烧刻防窜货码/固定码，按照用户技术要求进行整套配置，以满足用户需求。

2.2 工艺流程描述

2.2.1 流程图

激光烧码工艺流程图



2.2.2 工艺描述

- (1) 单支牙膏通过热缩机生产出牙膏中包装；
- (2) 中包装牙膏进行在线称重，对重量不合格的中包装进行剔除；
- (3) 称重合格的中包装牙膏通过垂直提升输送机提升至高空输送带进行输送，再通过垂直下降输送机将中包装送至装箱区，或对接甲方的烧码追溯系统后，直接在中包装秤后方进行人工手动烧码。
- (4) 通过激光烧码机对接甲方的烧码追溯系统，将中包装内每支牙膏烧上激光防窜货码（一箱内的激光码相同）；

3 用户需求说明 3.1 激光烧码机技术性能要求

编号	要求内容
URS01-1	自动激光烧码机，进行在线自动或手动烧码。激光烧码机品牌采用 Videojet、DOMINO、KEYENCE 等同档次品牌，可与自动线设备互换。

编号	要求内容
URS01-2	单支花盒尺寸： 最大 250×70×55mm（长×宽×高）； 最小 100×25×20mm（长×宽×高）； 中包装尺寸： 最大 250×260×135mm（长×宽×高）； 最小 100×100×60mm（长×宽×高）； 中包装堆码规格：2支/层×3层、3支/层×2层、3支/层×3层、4支/层×2层、4支/层×3层等、5支/层×3层；
URS01-3	打标节拍：180支/min，单支激光烧码字符数量≤36位字符，烧码形式为一排至四排均可，单排烧码字符数量≤16位字符。
URS01-4	电源：380V/220V（±10%）50Hz（±2%）。
URS01-5	满足不同尺寸包装烧码要求，适用于不同外包装形态的产品（产品为覆膜包装及无覆膜包装两种形式），中包装热缩膜为0.04mmPE膜。
URS01-6	可打印中英文大小写字符、阿拉伯数字、罗马数字、图形、二维码等。
URS01-7	刻字清晰可读，字迹整齐，位置一致。字符宽度、高度、深度、间距、颜色、字符烧码位置可调； 烧码参数（焦距调节需有明显的刻度尺）：字体:romans font,字体高度：2.8mm，高宽比：150%，行间距：≥1.2mm，字符间距：产品宽度90mm以下为0.5mm，产品宽度90mm以上为1.0mm。 设定字体与最终效果一致、所有烧码机必须采用同一设定。 可设引导语，例如：Lot、Exp等。
URS01-8	采用高速扫描头，扫描速度2000字符/秒，扫描头具备现场X/Y两个维度任意角度调节能力，方便安装及后续应用变更； 激光机具备滚动事件记录功能，大于1000条数据记录；
URS01-9	设备连续生产运转6*24小时，设备无异常现象； 设备产生的废品率≤0.15%（由于激光烧码机自身原因所导致的废品）。
URS01-10	自动烧码位置为牙膏盒头部方向盒舌端，20mm烧码区域。
URS01-11	适用于不同包装印刷工艺材质的烧码工况，如光油、哑油、覆膜等印刷工艺。
URS01-12	设备具备信息交互，采用工业以太网与上层信息系统通讯，烧码信息可联网接收上层数据指令，并自动生成后进行产品烧码。
URS01-13	烧码机能输出同步信号，以便于与上下游设备的同步联运；烧码数据在传输过程中如有网络故障等情况时必须报警并将数据进行本地保存，网络故障排除后继续上传，保证数据的可靠传输。
URS01-14	采用连续烧码，字体大小与深度应均匀一致，每一笔画无断点、无现象。
URS01-15	设备外形尺寸需适合现场安装空间位置，保证操作的舒适性、可维护性及安全性。

编号	要求内容
URS01-16	生产烧码过程中，如为连续性串号烧码，不允许出现号码重复及号码乱跳现象。
URS01-17	产品的顺序号变码分两种，在连续性串号烧码时，顺序号自动变码，后一次的号码应按设定的增量值进行自动编码；在修正烧码时，可人工手动编码。
URS01-18	烧码中，因突然断电等特殊原因未能完成全部烧码，下次开机烧码时，其号码应是上一次未完成的烧码号。
URS01-19	主机操作界面可直观和快速的完成烧码信息设置工作，并在本地保存设置文件。通过不同文件名区分不同的产品型号，操作者在下次烧码时方便调入，节约调试时间。
URS01-20	烧码前设置产品到位检测功能，在确认产品到位后进行烧码，在没有产品时不进行烧码，确保有效性及安全性。
URS01-21	烧码机配备除尘吸烟装置，防止粉尘和烟气扩散，造成安全质量事故。
URS01-22	中包装烧激光码，进入装箱数据序列。
URS01-23	现场配备工作站，工作站可切换本地及远程模式，并能手动现场测试、处理异常及突发情况。
URS01-24	配置相应上位工控机，能对接甲方防窜货追溯系统（目前生产为 Videojet 防窜货追溯系统），实现防窜货追踪查询，可对流通环节进行有效追踪；有专用数据库可实现防伪稽查。
URS01-25	烧码数据要方便修改，如物流包装过程中包装损坏，在重新包装后，新包装信息可更改相关数据。
URS01-26	烧码数据在传输过程中如有网络故障等情况时必须报警，保证打标数据的可靠传输，当网络异常时，能够实时保存当前数据，并在网络恢复后自动上传系统。可对各种异常、故障及时做出声光报警，并能在人机界面上显示警报原因、位置、故障编码，便于故障排除和检查
URS01-27	激光烧码机具备三级权限，操作人员生产操作，管理人员能够对运行参数进行对应调整，设备管理人员用于最高权限
URS01-28	品种规格和品种代码按照配方管理，在 Excel 修改、添加、删除品规等信息，调取配方信息时，相关信息须一并调出（即选择品种规格则自动出来相对应的品种代码，反之一样）。采集数据界面上只显示一组代码和规格，但品种代码在上传时需要加载在每条数据里面一并上传。当程序启动检测到代码和规格为空时立即报警。
URS01-29	可通过上层系统获取生产任务指令（如：任务单号、线名、班组、批次、产品名称、计划数量等），也可手动创建生产任务指令。
URS01-30	数据实时上传（如任务单号、班组、批次、产品名称、激光码及成品数量、生产时间等）。
URS01-31	设备需满足连接甲方追溯系统后，在产线后方由人工手持进行烧码，或替换现有产线上设备进行在线自动烧码。

3.2 方案设计要求

编号	要求内容
URS02-1	所有人工操作工位、操作高度、空间符合人体工程学设计，设计科学合理，检修便利，符合安全标准要求；
URS02-2	设备部件设计科学，做工精细完整，能反复使用，易于安装、拆卸和清洁，焊接牢固，抛光处理平滑；
URS02-3	设备外表面光滑、整洁、美观、过渡处有倒角和圆角处理，不得有明显的凹痕、毛刺、划痕和锈蚀现象；
URS02-4	提供易损件清单并配备一套相应的易损件，易损件保证通用性；
URS02-5	常用备品备件清单明确，并提供具体型号尺寸和生产厂商，密封件、易损件的更换周期等明细。
URS02-6	螺栓，螺母和垫圈完整，标准化（同一设备区域没有公英制混合使用等），设备振动区域应使用弹簧垫圈。
URS02-7	设计中尽可能使用通用工具，如有特殊工具需得到确认并提供专用工具。
URS02-8	所有的仪器、仪表和计量器具满足计量校正要求。
URS02-9	设备生产厂家供应的设备必须符合国家有关标准规范和技术要求的合格产品。
URS02-10	选用的材料和配件应保证质量可靠、美观且经久耐用，不会锈蚀，维修方便，维护成本较低。

3.3 安全防护要求

编号	要求内容
URS03-1	设备不得有对人体可能造成损害的锋利的边缘和尖角、安全异常和隐患；
URS03-2	设备危险可动零部件应装有防护罩；
URS03-3	设备安装急停开关，便于操作者触及；
URS03-4	设备处于运行状态时，按下急停开关，设备立即停止运转；急停开关复位后，仅在进行复位和启动操作后，设备方可进入运行状态；
URS03-5	易发生挤压、电击、等危险部位设置安全防护的标识和有效隔离；重大安全隐患点张贴相应标识。
URS03-6	设备易脱落零件进行安全设计，确保不会混入产品中或卡住运动部件，造成设备卡机；

编号	要求内容
URS03-7	设备正常运行时按照国家标准噪声检测方法，噪声不得大于 80dB；
URS03-8	具备过载、过流保护装置、电气断路器锁断开关；
URS03-9	电源线路及压缩空气管路走线规范；
URS03-10	所有安全防护门应连锁控制，未关闭安全防护门时设备不得启动；

3.4 机械性能要求

编号	要求内容
URS04-1	设备应具备 6 x 24h 以上连续运行能力，设备运转稳定；
URS04-2	机械紧固件采用国际标准件，设备零部件制作准确，同一型号的设备部件须保持一致性；
URS04-3	设备配备良好的减震、传动、变速、冷却、润滑装置，连续满负荷生产条件下，没有漏油和温升现象、没有明显的震动和噪声恶化现象；
URS04-4	轴承采用 SKF、NSK、FAG 等同档次品牌；
URS04-5	气动元件采用 FESTO、SMC、CAMOZZI 等同档次品牌；
URS04-6	电机采用 SEW、Lenze、ABB 等同档次品牌；

3.5 设备润滑要求

编号	要求内容
URS5-1	使用的润滑油不能直接或间接接触产品；
URS5-2	卖方提供首次加入的润滑油，加入量满足设备要求；
URS5-3	设备所有润滑部位要安装加油装置，加油装置要有利于操作；提供设备润滑点分布标示图纸；注明每个加油点的油品、每次加油量、加油周期；润滑点序号要标示在设备润滑图上；

3.6 电气系统要求

序号	要求
URS6-1	电器线路安装整齐、线号清晰与图纸一致，线路应有相应标号，张贴电器安全标识；
URS6-2	激光烧码机需要与前端设备同步互联；
URS6-3	设备电气设计、制作、安装要符合 GB/T5226 中规定；所有裸露金属部位接地电阻不大于 0.5Ω ；绝缘等级 F 级；
URS6-4	电控柜必须满足 IP54 需求，电气元器件应采用施耐德、西门子、OMRON 等同档次品牌，如空开、交流接触器、电源、继电器等； 设置行之有效的降温措施，在环境温度不超过 $18-26^{\circ}\text{C}$ 的情况下，电器柜内部温度不可超过 40°C 。 电气柜、控制箱安装在容易进入的地方，预留合适距离方便维修和保养。
URS6-5	每个电气部件都要有标识（如继电器，开关等）；
URS6-6	线缆配有独立的标签方便检修，标签要清晰打印，不允许用手写；
URS6-7	HMI 为彩色液晶触摸屏，安装在控制面板上，直接接至 PLC ；
URS6-8	PLC 和伺服电机采用施耐德、西门子、ABB 等同档次品牌，设备带现场控制总线，具有工业以太网卡，以太网采用标准 TCP/IP 或 OPC UA 通信协议，提供变量地址表； 具备以下功能模式及信息提取：故障位置显示、正常运行状态、维护、点检、规格转产、异常停机、测试状态、进料计数与不合格品计数、合格品计数等将信息上传到上层系统； 设备具备与上层 MES 系统的数据交付。 配电柜上方密闭，内部安装自动照明灯，性能先进，可靠性高，良好的通讯和控制功能；
URS6-9	软件功能应一次性全部激活，不存在定期激活情况，并提供不加密的源代码；
URS6-10	所有人机交互界面语言应配有中文；
URS6-11	配有手动/自动控制模式切换选项，用于设备调试； 常规生产程序为一键操作模式，启动后能按照设定的程序自动完成生产操作，无需人员干预；
URS6-12	控制系统的登录和使用，应包括至少两级权限（管理员、操作员），对人员登录信息有相应的记录并上传，管理员可以对多个操作员进行授权和管理； 非常规生产操作的手动控制和程序修改应为管理员权限。 应可设定登录人员自动注销时间。 密码设置不少于 4 位。 权限分级和各级权限的操作范围，应在设计确认前与用户沟通并批准。 应可设定登录人员自动注销时间。

	密码设置不少于 4 位。 权限分级和各级权限的操作范围，应在设计确认前与用户沟通并批准。
URS6-13	设备运行中发生的所有故障，都应在人机交互界面显示故障信息和故障位置。并同时触发声光报警装置并记录故障代码便于数据上传统计。
URS6-14	预留输出通讯接口，方便连接远程诊断。
URS6-15	在电源发生故障时，全部程序阶段、资料数据、额定值等均应安全存储。 来电后设备应处于待运行状态，待操作人员检查各状态参数是否正常后方可继续运行。
URS6-16	控制柜上应有紧急停机按钮，且可以让操作者在正常的操作位置触摸到且不会误触。当按下该键时，设备应能够立即停机，当复位该键时，设备应进入待机状态。
URS6-17	设计有相应的保护装置，当出现停水、停气、停电等异常情况时，不会发生设备损坏；通电时也应相应的保护。
URS6-18	主控制模块、变频器需配置行之有效的防电磁干扰装置，设备自身电气系统不会受到电磁干扰、也不干扰其它设备。
URS6-19	电源电压等级： 强电为 380VAC/220VAC； 弱电为 24VDC；
URS6-20	所有线缆均配有与线路图一致的标号。
URS6-21	设备具有接地线和中性线。 低压接线（24VDC 和通讯/信号线路）应与控制盒中的控制电压和较高的电压隔离开。 所有的线路应密闭在接线槽内。 所有电缆终端应卷曲包好，线头做好相应标记。

3.7 文件要求

序号	项目	要求
URS7-1	语言要求	设备操作手册应配有中文版本。
URS7-2	文件数量	所有设备文件应提供一式两份纸质版文件。
URS7-3	设备文件	提供安装手册、使用手册、维护保养手册、清洁手册、易损件清单、故障手册（包含故障代码、故障内容、处理方法等），以及其它应提交的技术资料。
URS7-4	随机文件	所有原材料、零部件、设备、电气、仪表及控制系统都要保留原始资料，确保其具有可追溯性。
URS7-5	图纸	提供工作原理图，设备总装图纸及易损零部件图纸，电气原理图、电气接线图、控制系统图等。

URS7-6	设备清单	单独提供设备相关的下列清单： · 文件清单（包含所有文件的编号和名称） · 设备部件清单（包含设备主要部件的名称、品牌、型号） · 能耗清单（包含电力、水源、气源的供给标准和耗用情况） · 易损部件清单（包含名称、品牌、型号等信息）
URS7-7	电子文件	所有设备文件、设备清单、相关图纸应配有电子版本，并且作为设备验收依据。

3.8 设备运输要求

编号	要求内容
URS8-1	卖方负责设备包装运输至重庆登康口腔护理用品股份有限公司厂区；
URS8-2	产品包装前，外露加工面应做防锈处理；
URS8-3	产品包装箱应牢固可靠，适合运输装卸的要求；
URS8-4	包装箱应有可靠的防潮措施；
URS8-5	产品运输过程中应小心轻放，不允许倒置和碰撞；
URS8-6	技术文件应妥善包装在包装箱内；
URS8-7	包装箱应清晰标出发货及运输作业标志；

3.9 安装环境要求

编号	要求内容
URS9-1	安装环境为牙膏生产车间；
URS9-2	压缩空气供应到用户点压力 0.5-0.7MPa；

3.10 服务要求

编号	要求内容
----	------

编号	要求内容
URS10-1	项目设备的整体质保期不低于两年，质保期自双方共同签署验收合格报告次日起算；
URS10-2	根据买方实施计划，卖方分批次到货、安装与调试，调试人员的一切费用由卖方承担；
URS10-3	免费对买方技术管理人员、操作人员、维修人员进行性能、操作、维护等基本知识的培训；
URS10-4	设备发生非人为因素的故障，卖方应在保修期内负责免费为买方维修或更换零件；
URS10-5	质保期内因设备原因，卖方负责设备维修和备件提供，得到维修需求信息后24小时内到现场；
URS10-6	交货期：双方签订合同后2个月内按买方需求交货。

附件 2:

合同基本条款

说 明

甲方将本公司所需的激光烧码机向乙方公司进行采购。按照《中华人民共和国民法典》及有关法律、法规的规定，本着“自愿、平等、互利、有偿、诚实、信用”的原则，通过友好协商，特签订以下合同条款。

第一条 本合同签订依据

1.1 《中华人民共和国民法典》及竞争性比选文件

第二条 设计依据

2.1 招、比选文件、激光烧码机采购项目 URS

第三条 本合同项目内容

按竞争性比选文件项目内容执行。

第四条 合同金额

合同包干价为人民币：(中标价)。

第五条 交货时间

自合同签订生效起 2 个月内交货。

第六条 交货地点

重庆市江北区海尔路 389 号重庆登康口腔护理用品股份有限公司。

第七条 运输方式及费用负担

由乙方负责运输，货物交付之前运送货物的一切风险损失由乙方承担，最终货物应运输至江北区海尔路甲方工厂内（即交付地），运输及保险费用全部由乙方承担。

第八条 包装标准、包装物的供应与回收

乙方负责提供符合汽车运输要求的包装，包装物不回收且费用已包含在本合同约定的总价内。

第九条 质保期限

质保期从设备安装验收合格，甲乙双方签署正式验收合格报告起计算，质保期为壹年。

第十条 支付方式

合同签订后，乙方给甲方开具合同总金额 20%的增值税专用发票，甲方收到发票并检验无误后 20 个工作日内向乙方支付合同总金额 20%的设备采购定金；设备到达甲方工厂并完成安装调试，经甲方验收合格，甲乙双方签署正式验收合格报告后，乙方给甲方开具合同总金额 70%的增值税专用发票，甲方收到发票并检验无误后 20 个工作日内向乙方支付合同总金额 45%的设备安装验收款，剩余合同总金额的 5%作为项目质保金，质保期满且乙方无任何违约的条件下，甲方一次性向乙方无息支付。

第十一条 双方责任

9.1 甲方责任

9.1.1 甲方在规定的时间内向乙方提交基础资料及文件，并对其完整性、正确性、及时性负责。甲方不得要求乙方违反国家有关标准进行设计、制造、安装。

9.1.2 甲方应按本合同规定的金额和付款日期向乙方支付费用。

9.1.3 甲方要求乙方比合同规定时间提前交付设备时，须征得乙方同意，不得严重背离合理设计、制造周期。

9.2 乙方责任

9.2.1 乙方应确保对合同标的物享有处分权，保证处分权权利无瑕疵，否则，导致甲方对标的物无法享有所有权或者享有的所有权有瑕疵的，甲方有权解除合同，乙方应退回甲方已支付的所有款项，并赔偿甲方由此导致的损失。

9.2.2 乙方应按国家规定和合同约定的技术规范、标准进行设计、制造、安装，按本合同规定的内容、时间及份数向甲方交付设备及相关文件资料，并对提交的设备及相关文件的质量负责。如乙方未按照合同约定的时间交付设备及相关文件资料，每逾期一日，应付合同总金额 1‰的违约金，累计超过十五日的，甲方有权单方面解除合同，乙方承担合同总额 20%的违约金。对于设备在运输过程中发生的损坏，乙方应承担全部责任。

9.2.3 乙方对设计、制造及安装负全责，如出现的遗漏或错误要及时进行修改或补充。由于乙方设计、制造及安装错误造成工程质量事故，乙方负责采取补救措施并承担全部责任。

9.2.4 乙方交付项目时，按规定参加有关上级的设计、制造及安装验收审查，并根据审查结论负责不超出原定范围的内容做必要整改完善。

9.2.5 不允许乙方进行分包和转包，否则甲方有权单方面解除/终止合同，要求乙方支付合同总金额 20%的违约金并赔偿甲方损失。

9.2.6 乙方承诺本合同项下标的物及其零部件、说明书等均不侵犯任何第三方包括知识产权在内的合法权利，如因此产生任何纠纷由乙方负责，本款约定长期有效。

9.2.7 乙方应对本合同项下安装调试过程中的安全及环保风险进行充分评估，并与甲方签署《相关方安全、环保协议书》，且由此引发的财产安全、人员伤害、触电、机械伤害、高空跌落、滑倒损伤、拆下的废弃物乱扔等任何的安全、环保事件，均由乙方独立承担所有责任和赔偿。

9.2.8 乙方应确保所交付的设备符合交付时国家标准、行业标准及其他质量标准等法定标准规范，质保期内若发现乙方的设备不符合相关标准（包括但不限于设备本身设计标准、隐藏的质量问题），乙方收到甲方书面通知后应立即组织整改至符合上述标准，费用由乙方承担，若乙方不予以整改或整改不到位，甲方有权要求退货，乙方应退回甲方全部已支付货款并支付甲方合同金额 10%的违约金，造

成甲方相关损失的（包括但不限于人身损失、财产损失、安全事故），均由乙方承担赔偿责任。若设备过了质保期后发现乙方提供的设备自身设计制造不符合其交付时的上述相关标准，乙方收到甲方书面通知后应立即组织整改至符合上述标准，费用由乙方承担，若乙方不予以整改或整改不到位，甲方有权依法追究乙方相关法律责任，造成甲方相关损失的（包括但不限于人身损失、财产损失、安全事故），由乙方承担全部赔偿责任。

第十二条 合规条款

乙方承诺并保证：

1、确保在履行本合同以及本合同开展的所有交易活动中，严格遵守刑法、民法典、招比选法、劳动合同法、《关于禁止商业贿赂行为的暂行规定》等所有相关法律法规的规定、监管规定以及行业准则；

2、乙方及其工作人员应该通过正常途径开展业务，忠实履行本合同约定的职责，不得为谋取不正当利益，以任何方式向甲方、甲方工作人员及其他相关人员提供、给予本合同约定外的任何利益；

3、乙方承诺若违反本合规条款，将自行承担相关的所有损失、损害赔偿、索赔、费用及罚款等，并免除甲方的责任；若乙方的经营行为或其经营的产品违反国家或者地方的法律、法规和政策决定，甲方有权向乙方提出纠正建议，乙方不得拒绝或拖延，如乙方拒绝甲方有权合法经营的合理建议，或拖延不予答复，使违法经营状况持续存在，则甲方有权解除本合同。

第十三条 保密

双方均应保护对方的知识产权，未经对方同意，任何一方均不得对对方的资料及文件擅自修改、复制或向第三人转让或用于本合同项目外的项目。如发生以上情况，泄密方承担一切由此引起的后果并承担赔偿责任。

第十四条 争议解决

本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决，协商不成的向重庆市江北区人民法院提请诉讼。

第十五条 合同生效及其他

12.1 由于不可抗力因素致使合同无法履行时，双方应及时协商解决。

12.2 本合同经双方签章即生效，一式肆份，甲方叁份，乙方壹份。

12.3 合同期内或合同期限届满后，各方及人民法院以本协议尾部载明的住所地址作为有效送达地址，协议各方向地方发出的任何通知、函件以及产生争议后法院发出的任何通知、传票、判决、裁定、调解书等司法文书，凡向该地址发出的，均自发出后第三日视为送达。

12.4 未尽事宜，经双方协商一致，签订补充协议，补充协议与本合同具有同等效力。

甲方公司：
(盖章)

乙方公司：
(盖章)

法定代表人：(签字)

法定代表人：(签字)

委托代理人：(签字)

委托代理人：(签字)

住 所：

住 所：

邮政编码：

邮政编码：

电 话：

电 话：

传 真：

传 真：

开户银行：

开户银行：

银行账号：

银行账号：

日期： 年 月 日

日期： 年 月 日

附件 3

相关方安全、环保协议

甲方： 重庆登康口腔护理用品股份有限公司

乙方：

甲乙双方因各自生产经营活动需求建立相关方合作关系,为了保护双方的合法权益,防止和减少生产安全、环保事故发生,保障双方的人身和财产安全,减少事故纠纷,经甲乙双方协商,特签订以下协议:

1 安全责任

1.1 乙方必须遵守国家有关的安全生产法律、法规、安全标准以开展生产经营活动。

1.2 乙方人员进入甲方单位提供服务,必须遵守甲方安全生产规章制度和操作规程。

1.3 乙方人员进入甲方公司,不得携带有毒有害物品。

1.4 乙方确保其派遣到甲方的人员身体健康,无传染性疾病或重大疾病。严格遵守国家及相关地方政府有关疫情防控的规定,确保防疫安全有效。否则由此导致的后果由乙方承担全部责任。

1.5 乙方向甲方主管部门出示经其盖章确认的作业人员名单。

1.6 乙方应为其作业人员参保工伤保险或购买其他意外伤害险。

1.7 乙方必须向现场作业人员如实告知作业场所存在的危险危害因素、防范措施以及现场应急措施。

1.8 乙方应接受甲方对其作业人员进行安全教育,并与甲方相关部门进行安全技术交底,乙方人员未经甲方安全教育考核合格不得进入甲方作业;因乙方及乙方人员在作业过程中导致的自身人员、甲方或任何第三方人身、财产损失,乙方应承担全部赔偿责任(包括因此给甲方造成的损失)。若甲方因乙方及乙方人员在作业过程中的事故向受害方赔付费用的,甲方有权全额向乙方追偿。

1.9 乙方必须对其作业人员进行安全生产教育和培训,对未经安全生产教育

和培训合格的作业人员，不得安排上岗；特种作业人员必须持证上岗。

1.10 乙方必须为作业人员配备符合国家要求的劳保用品，同时指导并督促作业人员正确佩戴、使用劳保用品。

1.11 在甲方公司范围内作业，乙方人员须严格执行甲方关于动火、动消防设施、用电、动土、吊装、有限空间、高空作业、设备检维修等方面的安全管理和审批制度规定，在取得甲方主管部门的批准以后，方可进行作业。

1.12 在作业过程中可能发生交叉作业的情况下,乙方必须服从甲方的统一协调和指挥。

1.13 乙方人员不得乘坐甲方交通车，其乘坐甲方交通车发生的交通事故和其他意外事故等一切责任由乙方自行承担。

1.14 乙方人员必须接受甲方安全生产的应急管理，同时应支持配合甲方的应急救援和应急演练工作。

1.15 乙方必须接受甲方的安全检查和监督，对违章作业人员或是妨碍甲方安全生产作业的行为，甲方有权责令其整改或停止作业。

1.16 发现重大安全隐患时，乙方必须及时向甲方业务主管部门及安全管理部门报告。

1.17 发生生产安全事故时，乙方必须及时如实向甲方安全管理部门通报。

1.18 乙方租借和使用甲方的设备设施、工器具时必须对其合规性和可靠性进行验证。

1.19 乙方人员不得藏匿、盗窃、损坏甲方提供的设备、设施、物资（包括停用、报废物资），如有违反经查实，乙方必须按国家有关规定照价赔偿给甲方，乙方承担修复费用或归还原物。

1.20 乙方作业人员在作业过程中的任何财产损失、人身伤害由乙方承担全部赔偿责任（包括因此给甲方造成的损失），如乙方认为甲方的工作安排影响安全，则应不予执行并及时向甲方进行有理有据的书面说明。

1.21 乙方及乙方作业人员原因造成甲方人员伤亡、财产损失的，由乙方承担全部赔偿责任。对此类事故，甲方应组成事故调查组进行调查、分析和处理，乙方应积极配合事故调查，整改事故隐患，并由乙方承担相应的事故举证责任。

2 环保责任

2.1 乙方人员必须接受甲方提供的有关环境管理体系的培训。

2.2 乙方在作业中，必须严格遵守甲方的各种规章制度和作业要求，维护好作业场所及周边环境，防止造成污染和破坏，如造成绿地破坏、财产损失和人身伤害，则乙方独立自行承担所有责任。

2.3 乙方工作及生活中产生的污水必须排放到甲方指定的污水管道内，含化学品、危险废弃物、建筑垃圾的由乙方按国家规定找有资质的单位进行合规处理，由此发生的费用由乙方承担。

2.4 乙方在作业中产生的固体废弃物，必须按甲方规定分类进行收集和堆放。

2.5 乙方在作业中涉及到的危险化学品，必须进行妥善保管和使用，并在使用后按照环境健康安全要求进行合规处理。

2.6 乙方作业时必须按照甲方要求，减少噪声、粉尘污染。

2.7 乙方必须保证在经济性可行的情况下采用技术先进、节能环保、安全性能好的产品，严禁使用淘汰产品。

2.8 乙方所携带设备必须符合国家环保要求，并接受甲方的监督和检查。

2.9 乙方不得在甲方公司内乱搭乱建临时设施，确因作业需要临时设施的，必须经甲方相关部门同意后方可进行。

2.10 乙方必须接受甲方监督，注意节约能源。

3 其他

3.1 甲方有权对乙方作业现场的安全管理工作和环境保护工作情况实施监督、检查和考核，如发现乙方有违规、违法情况，甲方可按本协议和其他甲乙双方均签字认可的文件规定对乙方的违章、违规、违纪行为进行考核。

3.2 甲方有权要求乙方对违章、违规、违纪行为进行整改，由乙方制订整改措施，经双方协商确认后，予以执行。对整改不力的，甲方有权提出处罚，乙方应依据主合同的相关约定承担相应违约和赔偿责任，处罚金额可从未付合同费用中扣除。如发现乙方有安全及环境责任方面的违规、违法情况，经甲方提出整改达三次（含）以上的，甲方有权单方解除本协议的主合同，终止业务合作，且无需向乙方承担任何责任。

3.3 本协议未尽事宜由甲乙双方协商解决。

3.4 本协议作为甲、乙双方于 年 月 日签订的《 》合同附件，份数与主合同一致。

3.5 本协议关于通知送达、争议解决方式等相关约定，适用主合同的相关条款。

3.6 本协议自签订之日起生效。

甲方：重庆登康口腔护理用品股份有限公司 乙方：

甲方代表（签字）：

乙方代表（签字）：

时间：

时间：

附件 4:

比选人廉洁自律承诺书

重庆登康口腔护理用品股份有限公司:

为了积极配合贵公司进行的竞争性比选工作,有效遏制不公平竞争和违规违纪问题的发生,确保竞争性比选工作的公平、公正、公开,我们特向贵公司承诺如下事项:

1.自觉遵守国家法律法规及贵公司有关廉政建设制度,不使用不正当手段妨碍、排挤其它比选单位或串通比选。

2.按照竞争性比选文件规定的方式进行比选,不隐瞒本单位比选资质的真实情况,比选资质符合规定。保证不会以其他人名义比选或者以其他方式弄虚作假,骗取中标。

3.不以任何方式向竞争性比选人员或者评标成员赠送礼品、礼金及有价证券或其它支付凭证;不宴请或邀请采购方的任何人参加高档娱乐消费、旅游、健身或其他无偿服务;不以任何形式报销采购方的任何人以及亲友的各种票据及费用;不进行可能影响竞争性比选公平、公正的任何活动。

4.不向贵公司涉及采购的部门及个人支付好处费、介绍费;购置或提供通讯工具、交通工具、电脑等。

5.一旦发现相关人员在竞争性比选过程中有索要财物等不廉洁行为,坚决予以抵制,并及时向贵公司纪检部门举报(电话:023-67016866)。

6.若违反上述承诺或违反有关法律法规以及贵公司有关规定,我方自愿永久放弃参与贵公司的所有业务往来,并承担贵公司制度规定的赔偿金额(自愿从已付的履约金中扣罚)及一切法律责任。

7.我方自愿将本承诺书作为比选文件的附件,具有同等的法律效力。本承诺书自签署之日起生效。

比选单位(公章):

法定代表人或授权代理人(签名):

日期:

