

佛山市国星光电股份有限公司
轻薄显示模组产线自动化改造项目

竞争性谈判文件

2025 年 12 月 31 日

邀 请 函

根据有关采购程序规定佛山市国星光电股份有限公司（以下简称：国星光电）轻薄显示模组产线自动化改造项目拟采用竞争性谈判的形式确定供应商。按照国星光电要求及进程安排，拟于 2026 年 1 月 8 日 13 点在国星光电进行线上评审，确定供应商。现邀请符合资格条件的报价单位参与该项目。有关事项如下：

一、项目名称：佛山市国星光电股份有限公司轻薄显示模组产线自动化改造项目

二、采购方式：竞争性谈判

三、项目内容：

标段号	设备名称	数量（条）	单价最高限价（万元）	总价最高限价（万元）	交货期
1	轻薄显示模组产线自动化改造项目	3	78	234	第 1 条产线签订合同后 50 天内到货，后面 2 条产线待第 1 条产线初验合格后 50 天内到货。

注：具体采购内容和要求详见竞争性谈判文件“技术标准”。

四、报价单位资格条件：

- （一）具有独立承担民事责任能力，与报价单位或项目不存有利害关系；
- （二）报价单位未被列入“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)“记录失信被执行人或重大税收违法失信主体或政府采购严重违法失信行为”记录名单；（注：报价单位若无提供相关截屏，则以评审时查询为准）
- （三）报价单位负责人为同一人或者存在控股、关联关系的不同单位，不得同时参加本次项目。

（四）报价单位近三年内无重大质量事件记录。

（五）本项目不接受联合体参与。

五、是否缴纳保证金：否

六、报价单位是否进行现场述标：否

七、竞争性谈判文件获取方式：

如贵单位有意向参加本次项目，请在 SRM 系统注册（提交供应商调查表、文本签核、印章备案、廉洁承诺、公司简介、营业执照，网址：<https://srm.nationstar.com/yonbip-cpu-nodesvr/h/nationstar>，见《供应商操作手册》，资料请联系林先生提供，已注册审核通过的请忽略），审核通过后直接进入 SRM 系统公开商机找到相关项目并报价。

报名联系人：林先生 联系电话:0757-82100238-8109

电子信箱: zhaocaizhongxin@nationstar.com 邮政编码: 528000

联系地址: 佛山市禅城区华宝南路 18 号佛山市国星光电股份有限公司

投诉与举报: 纪律检查室联系电话:0757-83982820

纪律检查室内投信地址: 佛山市禅城区华宝南路 18 号国星光电中座 8 楼 811 室；（提倡实名举报，需提供真实姓名、联系方式及证据材料，以便调查核实和反馈结果。）

佛山市国星光电股份有限公司

2025 年 12 月 31 日

项目情况

一、采购项目概况

- 1、发起单位：佛山市国星光电股份有限公司
- 2、项目名称：轻薄显示模组产线自动化改造项目
- 3、项目内容

标段号	设备名称	数量（条）	单价最高限价（万元）	总价最高限价（万元）	交货期
1	轻薄显示模组产线自动化改造项目	3	78	234	第1条产线签订合同后50天内到货，后面2条产线待第1条产线初验合格后50天内到货

- 4、采购方式：采用SRM系统线上3次报价的形式进行。

二、竞争性谈判事项

- 1、按设备明细清单、评分规则及技术要求递交报价文件；（见《技术标准》及报价文件格式）
- 2、供货地点：采购方指定的厂区（佛山市国星光电股份有限公司组件事业部）；
- 3、验收方法及标准：合同及附件《技术补充协议》和报价文件，均为验收依据。
- 4、产品的主体设备要有固定铭牌（名称、型号、出厂日期、制造者信息等内容）

报价须知

报价单位必须认真阅读竞争性谈判文件中所有的事项、格式、条款和采购方需求等。报价单位没有按照竞争性谈判文件要求提交全部资料，可能导致其报价无效或被拒绝。

一、报价资格

见《邀请函》报价单位资格条件

二、商务技术条款要求

商务条款（包括交货期、付款方式等）、技术条款必须满足，请严格按照竞争性谈判文件要求响应，不允许负偏离。

三、报价

按照报价表（附件 2）要求报价，报价保留至个位整数，结算币种为人民币。

四、付款方式

按照我司合同要求付款，（详见合同模板 2.2 付款方式）

五、评审因素

（1）评审办法：本次采用综合评分法；

轻薄显示模组产线自动化改造项目评分规则

评分项目	价格	技术	售后服务	总分
分数	65 分	30 分	5 分	100 分

评分项目	评分规则（分值总和为 100 分）
1、价格 (65 分)	价格分计算方式:评审小组校核各报价单位填报的价格（单价），以最低价作为基准价；等于基准价的报价单位得分为 65 分，高于基准值的报价单位则按其比例，每高于 1.00% 减 1 分，不足 1.00% ，按 1.00% 计算，如此类推，算出所有报价单位的价格得分。
2、技术 (30 分)	<p>评分项目：</p> <p>1) 自动装载机：满足 fpc 板上料机械定位（把 PFC 板批量装载至带定位销的上料盒，由定位销控制位置精度，机械手吸取装载）得 3 分，满足视觉定位（把 PFC 板批量装载至普通料盒，由视觉系统引导定位装载）得 6 分。其它不得分（提供承诺函，格式自拟）（总分 6 分）</p> <p>2) 终测误判率：以 1% 为基准，每减少 0.1% 加 2 分。（提供承诺函，格式自拟）（总分 6 分）</p> <p>3) 各报价单位提供 2022 年 1 月 1 日以来的合同佐证（以加盖双方公章或合同章，且显示合同关键页（标的、金额、签章落款页）的合同扫描件为佐证）。每份合同需同时包括 FPC 板自动装、卸载和治具回传等设备，每提供一个符合要求的合同佐证得 3 分。（总分 18 分）</p>
3、售后服务 (5 分)	<p>保修期 3 年得 3 分，每增加 1 年得 1 分。（总分 5 分）</p> <p>备注:保修期内除耗材外其他配件免费。</p>

备注：以上都要按要求提供佐证/承诺，如无提供不得分。

(2) 报价轮次及时间安排：SRM 线上进行报价，报价单位 2026 年 1 月 8 日 13:00 点前在 SRM 系统完成第一轮报价。3 轮报价，每次报价不得高于上一轮报价。报价及评审时间视参与单位数量会有所提前或延后，具体以当天 0757-82100238-8114 电话通知为准。

谈判轮次	报价开始时间	报价截止时间	评审时间
第一轮	/	2026 年 1 月 8 日 13: 00	30 分钟
第二轮	2026 年 1 月 8 日 13:30	2026 年 1 月 8 日 14:00	30 分钟
第三轮	2026 年 1 月 8 日 14:30	2026 年 1 月 8 日 15:00	30 分钟

注意：报价单位逾时未完成 SRM 系统上报价的视为放弃本轮报价，以上轮次报价为准。

八、评审形式和原则

（一）评审形式

由采购方组成评审小组，评审小组成员对有效报价进行评审，评审小组根据评分结果推荐候选人并经内部审定后，确定成交单位，但不对未成交的原因作出解释。

（二）评审原则

根据报价文件内容进行综合评分，综合评分第一名为成交单位，综合评分第二名为备选成交单位。如出现多个报价单位综合得分同为最高分，则由评审人员按报价低者确定最终成交单位。当成交单位放弃中标、不按采购文件规定签订合同、不履行合同的，采购方有权将备选单位递补为成交单位或重新发起项目。

九、合同签订

在成交通知书发布后，成交单位应按照采购方的要求及时签订合同、履行合同。

十、纪律与保密事项

（一）参与报价的供应商不得相互串通报价，不得妨碍其他供应商的公平竞争，不得损害国星光电的合法权益，参与报价的供应商不得以向评审小组成员行贿或者采取其他不正当手段谋取利益。

（二）在确定供应商名单之前，参与报价的供应商不得与国星光电就价格、方案等实质性内容进行谈判，也不得私下接触评审小组成员。

（三）中标/成交后不按约定签订合同累计满三次，或签订合同后无

正当理由拒不履行合同的，自相关情形发生之日起两年内，不得开展合作。

（四）获得本次竞争性谈判文件资料者，不得将文件资料用作本次项目以外的任何用途。

由国星光电向参与报价供应商提供的资料中被视为保密资料的，仅被用于它所规定的用途。除非得到国星光电的同意，不能向任何第三方透露。

本次竞争性谈判文件由国星光电负责解释。

技术标准

设备名称：轻薄显示模组产线自动化改造项目

适用工序：轻薄显示模组前后段工序连线

1、项目概况

1.1 项目名称：轻薄显示模组产线自动化改造项目

1.2 使用单位：佛山市国星光电股份有限公司组件事业部

1.3 项目地点：广东省佛山市禅城区华宝南路 18 号

1.4 项目概述：通过增加自动装载机、自动在线测试机（含初测和终测）、自动卸载机和治具回传线，实现上料（自动上治具、FPC 装治具等）、印刷、固晶、回流焊、AOI、测试（初测）、贴膜、测试（终测）、下料（拆治具、下板）、治具回传，全过程使用同一治具生产，全过程（除 FPC 批量装料、AOI 和测试后不良品处理、完成后的批量取料和过程的看机，原有设备的操作等由人工完成）自动化生产。

2、规划要求

2.1 每条产线节拍小于 15S/块拼板（1 个治具）；

2.2 适用治具（整线必须按照此治具进行设计）：

- 装载产品后，FPC 线路板要精准平整贴合在治具上，确保产品印刷质量符合我司印刷工艺标准要求，同时不能对印刷机、固晶机、贴片机的送料工作平台形成干扰。

- 长×宽×高（mm）：280mm×200mm×3mm。

- 可以精准平整固定 FPC 线路板。

- 导热、散热性能良好，所有部件均要求耐热 300℃ 以上，所用材料符合 RoHS 标准。

- 雕刻治具编号。

- 兼容性良好，兼容 260mm×180mm（长×宽）尺寸以内的所有 FPC 线路板。

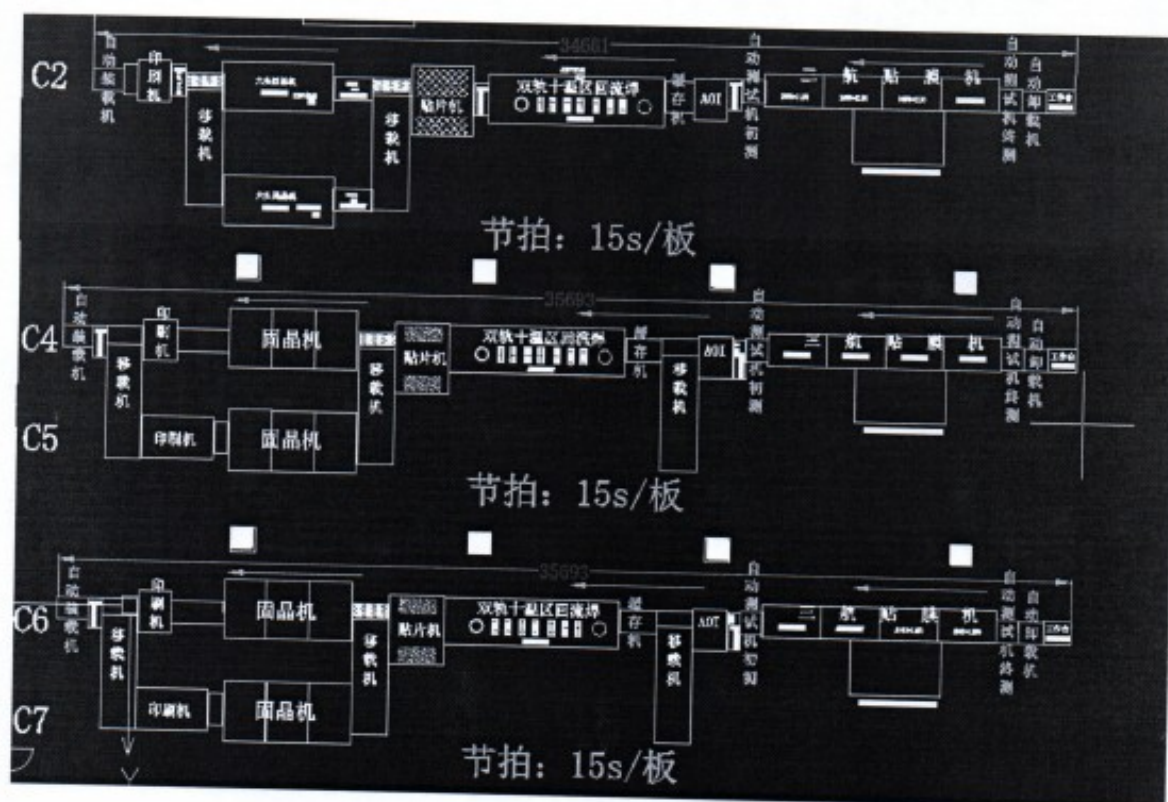
2.3 适用产品：兼容 260mm×180mm（长×宽）尺寸以内的所有 FPC 线路板，测试触点与发光面共面。

2.4 要求达到效果：设备自动上料装治具、自动测试（包括初测和终测）、自动下料（拆治具和下板）、治具回传这过程自动化，人工仅需要处理：批量装载 FPC 至自动装载机、设备异常处理、检测设备检出不良品的标识（AOI 与自动在线测试机）、完成品批量取出。

3、工作流程

上料（自动上治具、FPC 装治具等）→印刷→固晶→回流焊→AOI→测试（初测）→贴膜→测试（终测）→下料（拆治具、下板）→治具回传

4、场地规划图



产线改造后布局图

5. 建设内容及要求

每条产线建设清单

序号	设备名称	数量
1	自动装载机	1 台
2	自动在线测试机	2 台
3	自动卸载机	1 台
4	治具回传系统	1 套
5	治具	按实现整体功能配置
6	其它因配套此项目实现预期功能的相关设备（由供应商根据国星现场进行评估，因考虑不周在建设过程中需要增加的设备和配套项目）	按需配置

5.1 自动装载机

5.1.1 工艺流程：人工批量装载 FPC 板，设备可接收回传线传来的治具，自动打开治具

盖板（或夹持结构），装载 FPC 至治具上，然后盖上盖板或夹稳，并传送至下一工序。

5.12 技术要求


自动装载机			
序号	项目	内容	备注
1	核心部件构成	FPC 上料模组	1 套
		治具传送模块	1 套
		磁性钢片上料模组	按需求配置
		视觉识别系统	按需求配置
2	功能	设备自动把待生产 FPC 线路板材料装载到治具中，要求 定位精确 ，线路板在治具上 平整无变形、无凸起 ，全程不需要人工干预；	
		人工只负责批量装载 FPC 到设备内指定位置，其余动作由设备自动完成；	
		轨道宽度可调，范围：50mm-200mm；	
		轨道高度 900±50mm 可调；	
		进板方向：右进左出；	
		异常报警≤1 次/小时。	

5.2 自动在线测试机

5.21 工艺流程：带治具在线测试，包括初测和终测，检测不良，报警提示人工处理，机台设计必须方便人工操作。

5.22 技术要求

自动在线测试机			
序号	项目	内容	备注
1	核心部件	视觉测试系统	1 套

	构成	视觉定位	1 套
		机台	1 套
2	功能	<p>1) 初测 (未贴反射腔/膜片测试): 单灯不亮, 发光颜色异常检测, 色差异常检测;</p> <p>2) 终测 (已贴反射腔/膜片测试): 单灯不亮、发光颜色异常检测, 色差异常检测, 膜位移大于 0.1mm。 (以 FS-PS7254 机型测试区域范围数据作为参考)</p> 	
		<p>适用发光器件尺寸: 发光器件之间最小间距$\leq 2\text{mm}$。 (间距为 2mm 的 2 个灯, 需要准确识别为 2 个灯, 不能识别为 1 个灯)</p>	
		要求具有视觉定位功能, 探针根据视觉定位进行移动并接触测试点。	
		<p>带治具在线测试, 设备的测试针通用性良好, 更换机型仅需调整测试针接线点位置, 无需更换测试针模块。</p> <p>注: 每款产品测试点位置、数量均不一样。我方提供驱动板, 连接上设备上的测试针后, 设备以测试针对准测试点, 下针检测。</p>	
		<p>1) 在线测试带治具的 FPC 柔性线路板, 测试结果是 OK 就通过, 如果是 NG 的则由人工处置 (复判和贴不良标识);</p> <p>2)、具备数据统计功能 (按日期、时段统计生产数据, 不良数据, 不良率, 自动保存不良图片, 可供查询);</p> <p>3) 程序调用: 具备扫描枪扫二维码调出程序的功</p>	

		能。	
		单轨道，由皮带、电机等构成，轨道宽度可调，调整范围：50mm-200mm，轨道高度 900±50mm 可调；	
		进板方向：右进左出、左进右出，可自由设定。	
		连接上下游设备的信号接口；	
		能单独设置使用人员密码等级管理，且能设置参数上下限；	
		提供联网接口，能联网 MES 系统，联网标准参考国星的《国星光电设备联网接口说明 v1.1》；	
		误判率：初测为 0，终测≤1%；	
		漏判率：单灯不亮为 0，发光颜色异常检测为 0，色差异常检测≤1%，膜偏移（大于 0.1mm）。	

5.3 自动卸载机

5.31 工艺流程：在线接收治具，自动拆解治具下板，把产品叠放料盒，同时把治具和盖板（如配有）输出回传线。

5.32 技术要求

自动卸载机			
序号	项目	内容	备注
1	核心部件构成	FPC 下料模组	1 套
		治具传送模块	1 套
		磁性钢片下料模组	按需求配置
		视觉识别系统	按需求配置
2	功能	设备自动把生产完成的 FPC 线路板从治具中分离并堆叠放置收料盒，治具（含盖板）自动进入回传线；	
		人工只把生产完成的产品批量从堆叠区取走，其余动作由设备自动完成；	
		轨道宽度可调，范围：50mm-200mm；	
		轨道高度 900±50mm 可调；	
		进板方向：右进左出；	
		异常报警≤1 次/小时。	

5.4 治具回传系统

5.41 工艺：实现把治具从自动卸载机接收并回传至自动装载机。

5.42 技术要求

治具回传系统			
序号	项目	内容	备注
1	功能	实现将治具从自动卸载机回传至自动装载机（方式不限定），连续生产，不需要人工干预，不需要额外增加配套设备；	
		可支持线体长度调整（加长或缩短）。	
		异常报警≤1次/小时。	
		轨道宽度可调，范围：50mm-200mm；	

6、验收标准

以实现整体功能与最终效果为验收标准。

7、其它

本项目涉及所有配套的设备、治具等配置数量，由以上条款核算。确定实施后，如果甲方无额外增加功能或工作量，甲方不再增加费用投入，供应商需自行兜底承担全部费用。

国星光电设备联网接口说明

(V1.1 版)

基本原则

向佛山市国星光电股份有限公司（含子公司，以下简称国星光电）提供的所有设备，包括但不限于用于生产制造、检验检测、辅助制造、辅助设计研发以及办公服务的，设备实体在进入公司经营或公司租赁范围前，如果没有特殊要求，均需带有通讯接口用于设备联机。若设备实体内同时具有多个数据源、或多个协议、或多种结构组成的接口集合，设备商必须对这些接口提供整合方案，提前安装好整合模块（含全部软硬件模块），我司只接受通过一个不被任何理由占用之接口进行数采或反控。且设备商不得采取任何手段在任何时间对任何所需要的数据进行加密或屏蔽通讯协议。下面对设备联机方式、设备联机内容以及其他补充的要求作概要说明：

一、设备联机方式

1、带上位机软采要求

必须使用 HTTP 协议进行通信，主机内必须预安装好网卡且永不被占用。

2、主流 PLC 硬采要求

2.1 兼容性要求

PLC 设备必须支持当前市场上广泛使用的工业通信协议和联机方法，以确保与现有工业控制系统和设备的无缝集成。PLC 应具备以下通信接口，且预留足够的接口给国星光电联机而不被占用。

2.2 以太网接口要求

至少应支持 100/1000 Mbps 自适应以太网接口。

2.3 串行接口要求

支持包括 RS-232、RS-485, USB 接口等。

2.4 支持的协议

包括 Modbus RTU、Modbus TCP/IP, Profinet、Profibus、EtherCAT、CANopen、OPC UA、IEC 61131-3（支持标准的 PLC 编程语言）。

2.5 PLC 网络功能

PLC 应支持静态 IP 和动态 IP 分配（DHCP）。

2.6 其它要求

资料 and 培训：需提供必要的详细的 PLC 通信协议配置指南和操作手册，提供必要的培训和技术支持，以确保我方能够有效使用和维护 PLC 设备，提供兼容的编程和调试软件，支持上述所有通信协议。

3、 其它非主流联网要求

针对其它非主流联网模块，设备商在设备实体进场前，需先提供完整的联网方案，并经国星智能与数字化中心评审确认可行，然后加装好必要的额外联网模块（后续不得向甲方提出增加费用），预留足够的接口给国星光电联网使用，接口不被任何理由在任可时间占用。

4、接口集成要求：

针对国星光电使用的系统，设备商需具备开发团队进行相关的功能改造与接口开发，其中接口集成要求如下：

（1）接口的可靠性高，根据传送信息的类型，实现信息的稳定传输和数据的不丢包传输。

（2）接口的传输性能好，可满足不同的传输介质、物理条件、传输规约和传输路径，对工艺技术的要求，满足控制性能要求和专业应用的特殊要求。

（3）根据行业特点，采用适用的接口技术规范。

（4）所有接口规范，都采用国际或国家标准。

二、设备联机内容

1、数据采集要求

原则：不论用哪种设备联机方式，要求设备接口的响应定时时长（取数频率）不得大于待采数据的数值变化或设备状态变化的时长。

(1) 数据采集方式

被动方式：设备提供标准 API 接口，接口由我方服务端定时调用并提取数据。

主动方式：我方提供可配置的 URL 请求路径，设备开发接口主动将数据上传（可为定时触发或者某些关键节点自动触发），支持配置取数频率。

(2) 数据采集内容（包括但不限于以下明细，根据我方实际需求补充提供相关的数据源）

1. 设备基本信息：例如：固定资产编号、管理编号、IP 地址、MAC 地址等信息；
2. 设备状态：例如运行、故障、待机、停机、通电、断电等数据；
3. 设备报警信息：设备的故障、报警、低位预警等信息记录及统计；
4. 生产数据：包括但不限于产量、站位物料消耗数据、UPH、生产节拍、稼动率、落料、抛料、程序 CT（程序执行）时间、设备实际生产的时间、前等待时间、后等待时间、故障时间、线体平衡分析、叉板信息等数据。
5. 设备参数：包括设备卡控参数值以及具备设备生产条件所需的内部参数值。支持对设备一组以上的参数进行下发。
6. 物料消耗信息：包括各种损耗件的使用次数，计数方式可通过扫码设备，基于耗材条码计数，或将载具条码回写到设备界面，按照载具条码计数；
7. 设备信号：如满料、缺料等；
8. 检测数据：包括但不限于外观、结构、性能、产品分档、点亮等检测；
9. 统计分析数据：各种生产与测试数据形成的统计分析，例如正态分布、集中度、质量异常分析、良率、直通率、UPH 以及产量分析等结构化与非结构化数据。
10. 设备程序：见（2.2）
11. 站位信息：例如 SMT 机站位信息、电子料站表等。
12. 标签打印/激光打码所需信息：例如 BIN 号、满 BIN、清机等信息。
13. 其他：包括能源动力（水、电、气等相关的储存与耗用信息）、环境监测（环境温度湿度）等相关数据。

2、设备反控要求

支持设备远程反控，主要包括以下控制方式（每类都做了举例说明，包括但不限于举例，所提供数据需符合我方要求，且符合生产安全要求）：

2.1 反控机台状态

包括以下几种方式:

- 锁机 (设备暂停, 但员工无法在操作界面进行任何操作)
- 解锁
- 停机 (设备暂停, 员工可以通过复位继续进行设备操作)
- 跳过报警且继续运行
- 发送自定义报警信息提示
- 变更设备状态为调试状态
- 设备安灯颜色变化

2.2 反控设备程序、参数以及其他制造过程所需的数据

- 先判断设备状态, 在设备允许的情况下, 将程序文件传输到对应的设备。
- 先判断设备状态, 在设备允许的情况下, 将 1 组或以上的参数传输到对应的设备。
- 写入其他制造过程所需的数据: 例如贴片机的电子料站表 (允许用户方编辑)、工单跟踪所需要的数据 (包括工单号、品号、规格、批次、员工姓名等)、材料及工治具跟踪所需的数据 (耗材条码、载具条码及使用位置, 并进行计数等)。

三、接口数据规范

1. HTTP 协议数据格式

- 方法: POST
- 地址: `http://xxx.xxx.xxx.xxx`
- 路径: `/api/v1/endpoint`
- 请求头:
 - `Content-Type: application/json`
- 请求体 (JSON 格式):

```
{
  "param1": "value1",
  "param2": "value2",
  ...
}
```
- 响应体 (JSON 格式):

```
{
  "code": 200,
  "msg": "请求成功",
  "data": {
    "result1": "value1",
    "result2": "value2",
    ...
  }
}
```

2. 日志记录

日志记录应包含:

1. 接口请求参数的时间戳、请求类型、请求参数、响应参数等信息。
2. 还有设备报警日志信息。

3. 异常数据处理

1. 当传递参数出现异常情况（例如断网），支持本地缓存，自动、手动重新提交。
2. 设备具备定时删除日期记录，时间可由操作人员去进行调整。

合同模板

（此合同为参考内容，具体以最终签署为准）

设备采购合同

项目编号：

合同编号：

甲方：

统一社会信用代码：

住所地：

联系电话：

乙方：

统一社会信用代码：

住所地：

联系电话：

经买卖双方协商一致，就设备买卖有关事宜，达成如下协议：

1、设备要求

1.1 设备信息：

序号	设备名称	规格型号	品牌	数量/条	含税单价(RMB)/万元	含税总价(RMB)/万元
1	轻薄显示模组产线自动化改造（第1条产线）			1		
2	轻薄显示模组产线自动化改造（第2条产线）			1		
3	轻薄显示模组产线自动化改造（第3条产线）			1		
总计(RMB)/万元（含13%增值税）						

1.2 设备质量要求和性能指标、随机备件、工具、配件清单：

见附件《技术补充协议》。

1.3 包装

除合同另有规定外，乙方提供的全部设备均须采用国家标准或专业的保护设施进行包装。这种包装应适用于长途海运或空运与内陆运输，并具有良好的防潮、防震、防锈和防野蛮装

卸等保护措施，以确保设备安全运抵交货地。乙方应承担由于其包装、防护不妥而引起的设备锈蚀、损坏、丢失等责任和费用。

2、价格与支付

2.1 本合同总价为：_____元，大写：_____，包括合同设备、外构、外协、配套件、原材料及设施、生产制造、检验、油漆、包装、随机备品备件、易损件、保险、各项利税、关税、管理、运杂、吊装、安装费用、测试、培训、配合、图纸资料、驱动软件、质量保修等全部费用，是甲方向乙方支付的唯一金额。

2.2 付款条件及支付方式：

序号	付款条件	付款金额/人民币（万元）
第一次付款	第1条产线初验收合格，且收到第一条产线全额增值税专用发票后1个月内以 <u>电子承兑</u> 方式支付第1条产线 <u>60%</u> 货款及第2条和第3条产线预付款20%。	
第二次付款	第2条和第3条产线初验收合格，且收到第2条和第3条产线全额增值税专用发票后1个月内以 <u>电子承兑</u> 方式支付第2条和第3条产线 <u>40%</u> 货款。	
第三次付款	最终验收合格后1个月内以 <u>电子承兑</u> 方式付 <u>35%</u> 。	
质保金	质保期满后以 <u>电子承兑</u> 方式支付5%剩余费用（付款前提为无遗留未处理完成的质量问题及扣除应扣费用）。	
总计（万元）		

2.3 双方同意以合同金额的5%作为质量保证金，若乙方怠于履行约定的质量保修义务，视为乙方违约，甲方有权不予返还质量保证金，乙方仍应承担质量责任；若给甲方造成损失的，由乙方另行赔偿。质量保证金由甲方直接从设备总价款中扣留。

3、交付

3.1 交货方式：乙方送货至交货地点并负责卸货

3.2 交货地点：佛山市国星光电股份有限公司车间内

3.3 交货时间：第1条产线签订合同后50天内到货，后面2条产线待第1条产线初验收合格后50天内到货

3.4 设备的运输及搬卸安装过程及费用由乙方负责，期间设备毁损灭失的风险由乙方承担。在到达甲方工厂后，经双方人员现场确认无误后再安排卸货（设备的卸货和就位、安装调试由乙方负责）；若乙方人员不能到达现场，则乙方应当在设备到达之日前7个工作日内向甲方报送提出解决方案（以书面文件为准），经甲方同意后再行卸货，否则，甲方有权自行委托第三方对设备进行拆卸和安装，所有费用由乙方承担。

3.5 设备就位后，由乙方派遣技术人员在1个月内完成所有设备的安装调试，并具备达产状态，同时负责对甲方人员进行操作及维护培训，直至甲方人员能够独立操作。乙方人员费用由乙方负责。

4、技术资料

乙方交付设备时须同步向甲方交付硬件、软件、图纸（含电路图、原理图）、资料（包括操作指引、技术说明书、维修指南等）、质量证明文件等；进口设备还应包括但不限于海运、空运提单、海关进口证明文件、商检证明等。进口设备所包含的技术文件应有相应的中文版本。如果甲方确认乙方的技术文件、原产地证明书、合格证等寄送不完整或在运输过程中丢失，甲方有权拒绝签收货物，视为乙方没有交货并立即通知乙方，乙方应在收到甲方通知之日起三个工作日内免费将这些资料寄给或送给甲方。

5、验收

5.1 设备验收按实际交付及调试进度分批进行，验收分为初验收及最终验收。初验收在设备安装调试完成、具备达产状态并试运行1个月后进行；初验收合格后，经过3个月的运行后再进行最终验收。初验收及最终验收均由乙方申请后甲方组织，乙方参与，验收后由甲方出具验收报告。验收依据是本合同及附件《技术补充协议》和竞争性谈判文件/报价人报价文件。

5.2 最终验收后三十日内设备发生质量问题，甲方有权主张立即退货，视为验收不合格。甲方有权立即单方解除合同，乙方除退还甲方已支付全部款项外，乙方按合同总额 30%向甲方支付违约金；若给甲方造成损失的，乙方另行赔偿给甲方；乙方应在甲方指定的期限内将设备自行运走，否则，乙方应按 1 万/日向甲方支付保管违约金。

6、质量保证

6.1 除另有约定外，乙方应保证其提供的合同设备是全新的、未使用的、采用最佳材料和一流工艺的，并在各个方面完全符合本合同规定的质量、规格和性能要求。同时，乙方交付的设备及软件均应满足甲方的生产要求（包括但不限于本合同及附件要求）且不存在瑕疵。乙方进一步确认其了解甲方的用途，并明确保证本合同项下的所有产品将适合并充分满足甲方的采购目的。乙方应保证其合同设备经过正确的安装、合理操作和维护保养下，在合同设备寿命期内运转良好。

6.2 设备质保期为1年，自最终验收合格之日的次日起算。质保期届满后，乙方为甲方免费提供 年的保修服务(易损件除外)。设备出现异常后，乙方必须在接到甲方通知后1日内派人至甲方现场进行维修或更换，若维修天数达到十个工作日设备仍不能正常工作，乙方应在十个工作日内对设备予以更换。在质保期内，除甲方人为及不可抗力造成的损坏外，所

发生的一切维修及更换费用均由乙方承担。免费保修期外，乙方对甲方所购置的设备依旧具有维修的义务，需提供4年设备维修服务（在接到甲方报修通知后1日内派人至甲方现场进行处理），乙方仅收取不高于市场价的零件费用。

6.3 质保期内设备在正常使用过程中，如因设备异常导致生产出来的产品出现质量问题造成的损失或造成质量问题产品以外的其他财产损失的，或者造成人身伤害的，因此产生的经济赔偿责任和法律责任均由乙方承担，包括但不限于：

A、质量问题产品的生产成本及处理成本；

B、对库存进行分类以分开受影响的产品，返工、重新检测、储存、装运、重新包装、重新安装、赶工和替换不合格产品所产生的费用；

C、支付甲方遭受的所有费用和损失，包括但不限于甲方支付给客户的赔偿款及违约金，甲方因产品质量问题导致的其他物料损失费用（如甲方或甲方客户将设备故障生产出来的出现质量问题的产品进一步加工成下游产品的整体成本费）、运输费、检测、返修、挑选等人工费；

D、诉讼费、律师费、保全费、财产保全担保费、执行费、鉴定费、罚款、罚金等；

E、人身损害的相关费用、支出和赔偿等。

6.4 根据甲方检验结果或当地质检部门检验结果，证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，甲方通知乙方后，乙方应在完成维修及更换工作后10日内作出书面处理报告，报告内容应就质量问题详细描述。

7、知识产权条款

7.1 乙方必须保障甲方使用的货物、服务及任何一部分不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计权等知识产权方面的指控。如果任何第三方提出侵权指控，乙方应与第三方交涉，并承担由此引起的一切法律责任和费用，甲方视具体情况有权要求退货及退还全部货款。

7.2 甲方购买设备款中已经包含了全部知识产权费用，乙方不得再提出任何类似的要求，若遭遇第三方索取知识产权费用或起诉等的情况，全部由乙方出面解决并承担赔偿费用和全部损失与成本。

7.3 如乙方收到甲方通知后未在甲方要求的时间内处理的，视为同意甲方的全部处理方式，并应向甲方支付全部赔偿款及甲方为此支付的全部费用（包括但不限于律师费、差旅费、诉讼费、鉴定费、保全费、财产保全担保费等）和因此造成的甲方损失。

7.4 如果因此而影响甲方对设备的使用，乙方应按合同总金额的20%支付违约金，并负责赔偿甲方的有关停产等损失。

8、索赔

8.1 乙方对设备质量符合合同要求负有责任，甲方有权根据自己检验的结果或当地质检部门出具的质检证书向乙方提出索赔。

8.2 如果甲方提出索赔，并且乙方对甲方提出的索赔和差异负有责任，乙方应按甲方同意的下述一种或多种方法解决索赔事宜：1) 退货，返还甲方已支付的货款并承担一切损失和费用，包括利息、银行费用、运输和保险费、检验费、仓储和装卸费以及为保管和保护被拒设备所需的其他必要费用及因此给甲方造成的损失。2) 更换有缺陷的零件、部件、设备或修理缺陷部分，以达到合同所规定的规格、质量、性能；乙方承担一切费用和 risk 并负担甲方所遭受的损失，同时乙方应相应延长被更换设备的质量保修期。3) 根据设备的瑕疵和受损程度以及甲方遭受损失的金额，经双方商定降低设备价格。

8.3 如果甲方提出索赔通知之日起 10 天内，乙方未能予以答复，该索赔应视为已被乙方接受。若乙方未能在甲方提出索赔通知之日起 10 天内或甲方同意的更长一段时间内，按甲方同意的上述任何一种处理方式处理索赔事宜，甲方将从应付款或乙方质量保证金或货款中扣除索赔金额。如果这些金额不足以补偿索赔金额，甲方有权向乙方提出不足部分的补偿，同时保留进一步索赔的权利。

9、技术服务条款

乙方应免费为甲方培训技术人员，培训结果应为保证甲方技术人员熟练掌握该设备的使用、操作、维护及相关处理技术。

10、违约责任

10.1 乙方应按照本合同约定的时间交货和提供服务。

10.2 甲方应按照本合同约定支付相关款项。

10.3 如果乙方未能按照合同约定的时间交货或完成安装调试，每延迟一天按合同总金额的 5% 计算违约金给甲方，甲方从货款中扣除。如延迟超过 15 日，视为根本违约，乙方应返还甲方已付款项，且甲方有权解除合同并要求乙方支付合同金额 30% 的违约金。

10.4 如果乙方未能按期履行保修/维修义务，每延迟一天按合同总金额的 5% 支付违约金并赔偿甲方的停产损失，且甲方有权视情况自行或委托第三方处理，所需费用、风险及损失由乙方承担，乙方也不得以甲方自行或委托第三方进行过维修而拒绝承担质量保修/维修的义务。

10.5 如果设备未通过初验收或终验收，且超过 30 天仍未整改至验收合格的，甲方有权解除合同，乙方应在收到解除通知后 10 日内返还已收款项并收回设备，同时乙方需向甲方支付合同金额 30% 的违约金。

10.6 若甲方单方解除合同时，乙方已交货的，乙方应在甲方指定的期限内将设备自行运走并承担所需全部费用，否则，乙方应按1万/日向甲方支付保管违约金。

11、不可抗力

11.1 如果甲乙双方中任何一方由于战争、严重水灾、台风和地震以及其他经双方同意属于不可抗力的事件，导致合同履行受阻时，履行合同的期限应相应延长，延长期限相当于不可抗力所影响的时间。

11.2 乙方在延迟履行义务后才发生的不可抗力因素的情况，对乙方不可免责。

11.3 受不可抗力影响的一方应在不可抗力事故发生后尽快以电邮或电话通知另一方，并于事故发生后七天内将事故发生地政府主管机构出具的事故证明书通过邮政快件方式或亲自送交另一方。如果不可抗力影响时间超过二十日，甲方有权视情况解除全部或部分合同而无需承担责任。

11.4 发生不可抗力事件后，受事件影响方应竭力采取补救措施，以减少对方可能遭受的损失，若不作为放任对方损失扩大，不能完全免除责任。

12、转让和分包

除非合同中另有规定或甲方事先书面同意，乙方不得全部或部分转让其合同义务，否则应向甲方支付合同总金额10%的违约金，且甲方有权视情况解除本合同。

13、保密条款

在本合同执行过程中，根据需求甲乙双方会互相提供样品、原理说明等物品或资料，该物品及资料的知识产权仍属于原提供方。除非原提供方书面证明其解密，接受方对其承担永久保密义务（与合同执行情况无关）。未经对方书面许可，任何一方不得向无关的第三方泄露或用于合同之外的目的，若发生泄露事故，泄露方须承担一切法律及经济责任。本协议及有关合作函件，未经合同另一方同意，不得向第三方公开或用于商业宣传用途。

14、阳光条款

双方力求建立健康的商业合作关系，杜绝商业贿赂行为，不得向对方业务人员提供任何形式的利益（包括但不限于现金、宴请、旅游、购物券、礼品等），对业务人员提出的类似要求有权拒绝，并有义务向其单位法定代表人举报。任何一方利用商业贿赂行为获取商业机会或利益的，应承担违约金50万元。

15、争议解决

执行本合同如果发生争议，由双方协商解决；协商不成，双方同意由甲方所在地人民法院管辖。

16、合同生效及其他

16.1 合同经甲乙双方加盖公章（或合同专用章）之日起生效。一式两份，双方各持一份，具有同等法律效力。合同在执行过程中的未尽事宜双方协商解决，协商结果以“补充协议”形式双方盖章记录在案，作为本合同的附件，与本合同具有同等效力。

16.2 合同附件《技术补充协议》是本合同不可分割的一部分，与本合同具有同等法律效力，双方各执一份，以资遵守。

16.3 双方签订本合同后，竞争性谈判文件/报价文件自动成为本合同的组成部分，双方亦受之约束。

16.4 本协议项下的任何通知、文书等资料，均按照合同载明的联系方式进行送达。乙方变更联系方式的，均应在变更之日起3日内及时书面通知甲方，未履行通知义务的，甲方按原联系方式送达的应视为有效送达。当面交付上述材料的，在交付之时视为送达；以邮寄方式交付的，寄出或者投邮后3日内即视为送达（无论是否被退件、拒签）；以传真方式或电子邮件方式交付的，传真件或电子邮件发出时即视为送达。乙方确认上述送达方式适用于各个司法阶段，包括但不限于一审、二审、再审、执行以及督促程序。

（以下无正文）

甲方：（盖章）

乙方：（盖章）

经办人：

经办人：

开户银行：

开户银行：

账号：

账号：

账户名：

账户名：

行号：

行号：

年 月 日

年 月 日

技术补充协议：见技术标准

佛山市国星光电股份有限公司
轻薄显示模组产线自动化改造项目

报 价 文 件

报价人名称：_____（公章）

日 期：_____年____月____日

报价文件格式（此页后资料由报价人提供）

附件 1 符合性响应表（报价人自查）

序号	响应内容	自查结果	证明材料
1	报价单位按竞争性谈判文件要求对报价文件及其附件加盖单位公章。 （包含附件 2-附件 8 对应内容以及其它证明文件）	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过	见报价文件第[]页
2	服务方案响应竞争性谈判文件规定的实质性要求。	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过	见报价文件第[]页
3	报价无重大偏差或重大不合理，未超限价。	<input type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过	见报价文件第[]页

附件2 报价表格式

报价表

报价单位：_____（公章）

需求单位：佛山市国星光电股份有限公司

标段号	设备名称	规格型号	品牌	数量（条）	含税单价(RMB)/元	含税总价(RMB)/元
1	轻薄显示模组产线自动化改造（第1条产线）			1		
2	轻薄显示模组产线自动化改造（第2条产线）			1		
3	轻薄显示模组产线自动化改造（第3条产线）			1		
总计(RMB)/元（含13%增值税）				3		

- 1、设备质保期为 1 年，自最终验收合格之日的次日起算。质保期届满后，乙方为甲方免费提供____ 年的保修服务(易损件除外)，签订合同后 50 天内交 1 条产线，待第 1 条产线初验合格后 50 天内再交剩下 2 条产线，需按要求的标准报价（报价含税 13%、设备、外构、外协、配套件、原材料及设施、生产制造、检验、油漆、包装、随机备品备件、易损件、保险、各项利税、关税、管理、运杂、吊装、安装费用、测试、培训、配合、图纸资料、驱动软件、质量保修等全部费用，是甲方向乙方支付的唯一金额。），报价保留至整数。
- 2、如与上述报价要求不符的视为无效。
- 3、其他事项成交后在合同中详细明确。
- 4、每轮报价必须使用此份报价单模板并上传盖章报价单，报价表与 SRM 系统的价格必须一致，如不一致，则以 SRM 系统平台报价为准。

日期：_____年____月____日

附件3 报价人响应一览表

轻薄显示模组产线自动化改造项目评分规则

序号	评审内容	分值	评分标准	证明文件
1	价格	65 分	价格分计算方式:评审小组校核各报价单位填报的价格(总价),以最低价作为基准价;等于基准价的报价单位得分为65分,高于基准值的报价单位则按其比例,每高于1.00%减1分,不足1.00%,按1.00%计算,如此类推,算出所有报价单位的价格得分。	见()页
2	技术性能	30 分	<p>评分项目:</p> <p>1) 自动装载机:满足 fpc 板上料机械定位(把 PFC 板批量装载至带定位销的上料盒,由定位销控制位置精度,机械手吸取装载)得3分,满足视觉定位(把 PFC 板批量装载至普通料盒,由视觉系统引导定位装载)得6分。其它不得分(提供承诺函,格式自拟)(总分6分)</p> <p>2) 终测误判率:以1%为基准,每减少0.1%加2分。(提供承诺函,格式自拟)(总分6分)</p> <p>3) 各报价单位提供2022年1月1日以来的合同佐证(以加盖双方公章或合同章,且显示合同关键页(标的、金额、签章落款页)的合同扫描件为佐证)。每份合同需同时包括 FPC 板自动装、卸载和治具回传等设备,每提供一个符合要求的合同佐证得3分。(总分18分)</p>	见()页
3	服务	5 分	<p>保修期3年得3分,每增加1年得1分。(总分5分)</p> <p>备注:保修期内除耗材外其他配件免费。</p>	见()页

备注:以上都要按要求提供佐证,如无提供不得分。

附件 4 诚信记录

报价单位未被列入“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)“记录失信被执行人或重大税收违法失信主体或政府采购严重违法失信行为”记录名单；(注:报价单位若无提供相关截屏,则以评审时查询为准)

记录失信被执行人

提供截图

重大税收违法失信主体

提供截图

政府采购严重违法失信行为

提供截图

附件 5 保密承诺函

致：佛山市国星光电股份有限公司

若我方在竞争性谈判中获成交供应商,我方承诺严格遵守有关保密制度,除法律法规另有规定外,未经贵单位书面许可,不对外提供报价及办理业务过程中获知的商业秘密和业务资料。

报价人名称：（盖章）

附件6 关于资格的声明函

资格声明函

佛山市国星光电股份有限公司：

关于贵公司发布的轻薄显示模组产线自动化改造项目，本单位愿意参加报价，并声明：

一、本单位具备以下条件：

（一）具有独立承担民事责任能力，报价单位或项目不存有利害关系；具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；

（二）报价人未被列入“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)“记录失信被执行人或重大税收违法失信主体或政府采购严重违法失信行为”记录名单；不处于中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn)“政府采购严重违法失信行为信息记录”中的禁止参加政府采购活动期间；

（三）法律、行政法规规定的其他条件；

二、我方承诺如与本项目同一合同项下其他报价单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的情形，同意按报价无效处理；

三、我司提供的报价文件与竞争性谈判文件要求内容一致，如递交的报价文件与竞争性谈判不符合，所产生的一切后果，其责任和损失由我司负责；

四、我司参加本项目即视为知悉并理解项目成交并不意味着项目的获得，委托人有权根据具体项目情况及要求决定是否向成交人采购以及采购的数量及明细。同时，根据项目需要，委托人可自行向成交人采购，或由委托人的子公司向成交人采购；

五、我方非联合体投标；

六、近三年内无重大质量事件记录。

本单位承诺在本次采购活动中，如有违法、违规、弄虚作假行为，所造成的损失、不良后果及法律责任，一律由我单位承担。

特此声明！

说明：

1. 本声明函必须提供且内容不得擅自删改，否则视为无效报价。
2. 本声明函如有虚假或与事实不符的，作**无效报价**处理。

报价人名称（单位盖公章）：

日期：

附件7 供应商廉洁行为承诺书

供应商廉洁行为承诺书

佛山市国星光电股份有限公司：

为了确保我司与佛山市国星光电股份有限公司（以下简称“贵公司”）在商务合作中能够互惠共赢，实现双方相关销售及采购活动的廉洁与规范，预防和遏制违法违纪问题的发生，我司特作以下承诺：

- 一、在与贵公司业务往来中，我司严格遵守国家有关的法律法规和廉洁从业规定，坚持公正、诚实信用的原则，绝不损害贵公司的合法权益；
- 二、在与贵公司业务往来中，我司（含我司工作人员，下同）承诺绝不向贵公司有关部门工作人员（含工作人员的配偶、子女及亲属，下同）馈赠礼品（包括但不限于现金、有价证券、支付凭证及贵重物品等）；
- 三、我司承诺不以任何形式向贵公司有关部门工作人员提供个人好处，包括但不限于：给予回扣、手续费、好处费，支付应由其个人自付的各种费用，提供度假、旅游，提供高档娱乐消费；雇用贵公司员工或其亲属为我司或我司关联方工作等；
- 四、我司如发现贵公司工作人员利用职务上的便利谋取利益的，保证及时提醒纠正并向贵公司的监督管理部门举报。
- 五、若我司发生违反本承诺书行为或容许贵公司相关部门工作人员的违规行为并提供方便，我司愿意承担下列违约责任：
 - （一）同意按照双方累计交易总金额的5%或人民币20万元（以较高者计算）支付惩罚性违约金，贵公司有权直接从应付给我司的货款中扣除；
 - （二）同意贵公司有权减少或中断与我司的部分或全部业务往来；
 - （三）同意贵公司有权解除或终止部分或全部订单/合同，有权取消我司的合格供应商资格；
 - （四）违规事实严重的，贵公司有权向有关司法机关予以举报，我司接受由此造成的一切法律后果。
- 六、本承诺书在我司为贵公司入围供应商名单期间持续有效。

本承诺书在履行过程中如发生纠纷，由贵公司所在地人民法院诉讼解决。

承诺人：

公司名称（签章）：

法人代表或授权委托人（签名）：

公司地址：

时间：

备注：

佛山市国星光电股份有限公司廉洁行为监督管理部门：

审计部

举报电话：0757 - 82109318

举报邮箱：shenji@nationstar.com

纪律检查室

举报电话：0757-83982820

佛山市国星光电股份有限公司审计部、纪律检查室同时接纳关于佛山市国星光电股份有限公司相关部门和人员在采购业务中操作过程不合理、违反商业公平性原则等有关现象的投诉。

附件 8 授权委托书

格式 法定代表人资格证明书

_____同志，现任我单位_____职务，为我单位法定代表人，特此证明。

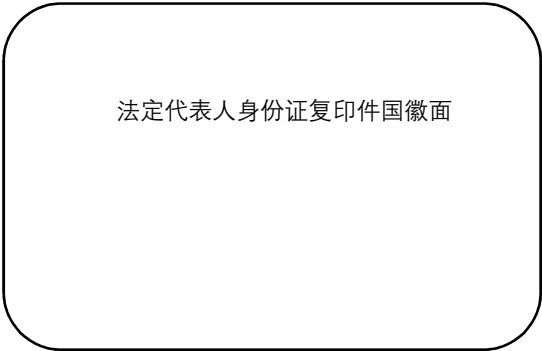
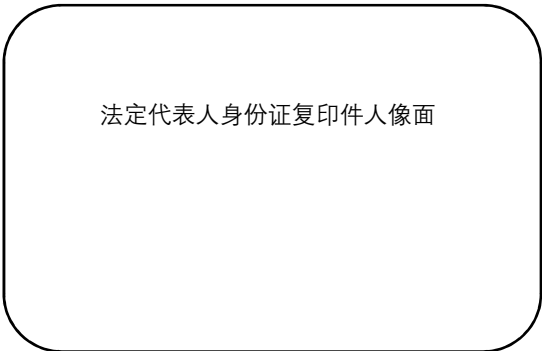
单位： (盖章)

身份证号：

联系电话：

说明：1、法定代表人为企业事业单位、国家机关、社会团体的主要行政负责人。

2、内容必须填写真实、清楚、涂改无效，不得转让。



格式 委托代理人资格证明书

_____同志，现任我单位_____职务，为我单位委托代理人，特此证明。

单位：(盖章)

身份证号：

联系电话：

说明：1、委托代理人是指按照被代理人的委托行使代理权的人

2、内容必须填写真实、清楚、涂改无效，不得转让。

委托代理人身份证复印件人像面

委托代理人身份证复印件国徽面