## 采购需求

说明：

1.本招标文件所称中小企业必须符合《政府采购促进中小企业发展暂行办法》第二条规定。按照《财政部、司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）之规定，监狱企业视同小型、微型企业。按照《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）之规定，残疾人福利性单位视同小型、微型企业。

2.小型和微型企业产品的价格给予6%-10%的扣除，用扣除后的价格参与评审，具体扣除比例请以第四章《评标办法及评标标准》的规定为准。

3.小型、微型企业提供中型企业制造的货物的，视同为中型企业。

4.小型、微型企业提供大型企业制造的货物的，视同为大型企业。

**5.根据财库〔2019〕9号及财库〔2019〕19号文件规定，台式计算机，便携式计算机、平板式微型计算机，激光打印机，针式打印机，液晶显示器，制冷压缩机（冷水机组、水源热泵机组、溴化锂吸收式冷水机组），空调机组[多联式空调（热泵）机组（制冷量＞14000W），单元式空气调节机（制冷量＞14000W）]，专用制冷、空调设备（机房空调），镇流器（管型荧光灯镇流器），空调机[房间空气调节器、多联式空调（热泵）机组（制冷量≤14000W）、单元式空气调节机（制冷量≤14000W）]，电热水器，普通照明用双端荧光灯，电视设备[普通电视设备（电视机）]，视频设备（视频监控设备、监视器），便器（坐便器、蹲便器、小便器），水嘴均为节能产品政府采购品目清单内标注“★”的品目，属于政府强制采购节能产品。若采购货物属于以上品目清单的产品时，投标人的投标货物必须使用政府强制采购的节能产品，投标人必须在投标文件中提供由国家确定的认证机构出具的处于有效期之内的节能产品认证证书复印件（加盖投标人公章或自然人加盖手指指印），否则相应投标无效。**

**6.本项目不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与投标，如有此类产品参与投标的做投标无效处理。**

7.供应商必须自行为其投标产品侵犯其他供应商或专利人的专利成果承担相应法律责任；同时，具有产品专利的供应商应在其投标文件中提供与其自有产品专利相关的有效证明材料，否则，不能就其产品的专利在本项目投标过程中被侵权问题提出异议。

8.本一览表的品牌型号、技术参数及其性能（配置）仅起参考作用，投标人可选用其他品牌型号替代，但这些替代的品牌型号要实质上相当于或优于参考品牌型号及其技术参数性能（配置）要求；

9.本一览表中参考品牌型号规格及技术参数不明确或有误的，或投标人选用其他品牌型号替代的，请以详细、正确的品牌型号、技术参数（配置）同时填写投标报价表和技术规格偏离表。

**10.凡在“技术参数及性能（配置）要求”中表述为“标配”或“标准配置”的设备，投标人应在投标报价表中将其标配参数详细列明，否则该投标无效。**

**11.本项目标注“▲”号的条款为实质性条款，必须满足或优于，否则投标无效。**

|  |
| --- |
| **一、项目要求及技术需求** |
| **项号** | **货物名称** | **数量及****单位** | **技术参数及性能（配置）要求** |
| **（一）视频监控子系统** |
| 1 | 数控床身铣床 | 1台 | **一、技术参数**工作台尺寸（长×宽）≥：960×300mm工作台承重约：400 kg行程：X600mm Y300mm Z400mm定位精度：±0.02mm重复定位精度： ±0.01mm控制轴数（X、Y、Z）：三轴主轴电机功率：5.0Kw主轴锥孔/刀柄形式：BT40主轴最大转速：7500 rpm主轴箱传动方式：同步齿形带主轴端面至工作台距离：150-520mm主轴中心至立柱导轨距离：340mm快速移动速度（X/Y/Z轴）：8/8/8m/min切削进给速度（X/Y/Z轴）：0-3600mm/min驱动电机方式（X/Y/Z轴）：伺服导轨型式：贴塑硬轨机床电容量：8KVAT型槽(槽数×宽度×间距) 3×18×80电源要求：3～380V±10% 50HZ外形尺寸（长×宽×高）≥：2260×1700×2200mm机床重量约：2500 Kg**二、随机技术文件**使用说明书（机械部分） 1份使用说明书（电气部分） 1份润滑泵使用说明书 1份合格证明书 1份装箱单 1份操作手册 1份编程手册 1份**三、机床设计标准**1.机床设计制造符合ISO标准。2.机床所有零部件和各种仪表的计量单位全部采用国际单位（SI）标准。**四、机床配置**数控系统：西门子828D或同等档次及以上品牌型号**五、机床验收与培训** （一）机床的验收工作分两次进行：预验收和终验收1.机床符合国家标准及行业标准。预验收在生产厂家进行，机床验收的技术要求按JB/T 8801-2017《加工中心技术条件》执行；2.几何精度按JB/T 8771.2-1998或双方商定的样件进行试切削检验，并达到双方商定的工序能力；3.线性定位精度和重复定位精度检验按GB/T 18400.4-2010检验。4.最终验收在用户单位进行，由生产厂家派人进行调试。加工精度满足技术协议要求和国家标准及行业标准。（二）技术培训为全免费，并分两次进行：1.机床预验收时在中标供应商现场进行技术培训，内容包括机床机械、液压、电气、系统等方面的理论和实际操作，为期5天。2.机床终验收时在采购人现场进行安装、调试、技术培训，内容同上，以实际操作为主，为期3天。**六、售后服务承诺**1.机床自终验收合格之日起，中标供应商对产品实行三包服务一年，在质保期内对产品实行免费维修。2.在保修期内，以下原因用户须支付维修费用，不在免费保修之内：（1）自然灾害造成设备的损坏。如：地震、水灾、火灾、雷击等情况；（2）自行拆卸改装、操作使用不当所造成的人为损坏；（3）存放时间过长造成设备损坏；（4）设备搬迁、二次培训等。3．机床在使用过程中发现质量问题，接到采购人通知后2小时内给予答复；采购人认为确需派员现场维修，则以传真方式通知中标供应商，中标供应商接到通知后，24小时内到达。4.中标供应商负责为采购人培训操作人员。5.质保期满后，中标供应商负责终身为用户提供广泛而优惠的备件供应和技术支持及服务，终身保证零配件供应。**七、配套数控铣床编程仿真软件（30套）**▲配置数控铣床系统编程仿真软件。1.软件必须要求有八轴八联动的系统界面，能够实现在电脑上模拟系统的程序加工和编程，依此来实现对程序的校验，保证程序的正确性和安全性；2.可以实现在多台电脑上实现程序的编写和程序的校验，大大提高了学生的编程能力，模拟软件可以实现对数控系统内部的参数进行修改和编辑，对系统内部的PLC可以进行修改来实现内部PLC的编译；3.支持自动、单段、回零，手动等加工方式以及键盘PLC控制等功能；4.系统界面在执行系统程序时，各轴数据值会根据执行程序而变化，系统界面中的二轴至八轴数据都可以变化；5.模拟软件能够实现对系统代码的功能和控制行为进行自定义；6.仿真模拟软件能够实现对虚拟毛坯的自定义并进行虚拟加工和仿真。对学生全面了解和掌握数控切削加工的工艺理论和操作技能大赛有很大帮助；7.该软件在系统模拟程序时，可以展现两维和三维模拟界面，界面可以单独显示也可以同时显示，可以放大缩小画面；8.可以读取自动生成的程序代码，可减少大量编程工作。对已有的加工轨迹进行加工过程模拟，以检查加工轨迹的正确性。对生成的轨迹不满意时可以用参数修改功能对轨迹的各种参数进行修改，以生成新的加工轨迹。9.系统在编辑程序有以下功能：字可查找、修改、删除、复制、粘贴等功能；10.用户可以二次升级系统功能和备份系统全部资料。11.软件系统可以修改内部设置参数，可以让用户熟悉系统参数和修改参数。12.参数拥有以下模块：用户参数，通道参数，轴参数，设备接口参数，数据表参数等。13.仿真模拟软件拥有检测信号的输入输出功能。14.仿真模拟软件可以查询报警信息。15.仿真模拟软件能够实现效验编辑好的程序，通过效验功能检查程序是否存在错误。**八、设备安装与调试**设备安装与调试，安装中不收取二次安装费用，但如果后期想自行挪动设备，费用另计。 |
| 2 | 工业机器人 | 1台 | 一、机器人本体：1.轴数：6；2.负载：4kg；3.工作区域：500mm；4.精度：±0.03mm；5.防护级别：IP54;6.本体重量约：20kg；7.可选安装方式：落地,壁挂,斜置,倒挂。二、控制器：1.型号：R-30iB Mate或同等档次及以上品牌型号2.电源输入：IP,AC200-230V,+10%/-15%，50-60Hz+/-1%；3P，AC200-230V,+10%/-15%，50-60Hz+/-1%；3.尺寸约：小型：470 cm（W）\*410 cm（H）\*322 cm（D）不含电缆插头；中大型约：470 cm（W）\*410 cm（H）\*402 cm（D）不含电缆插头；4.重量约：40kg；5.防护等级（标准）：IP54。三、示教器：1.型号：iPendant-new或同等档次及以上品牌型号2.重量约：1.0kg；3.支持：4D图形显示功能，各个角度确认安全领域。四、配套六轴系统编程仿真软件（30套）▲配置六轴六联动数控系统编程仿真软件。（一）软件必须要求有六轴六联动的系统界面，能够实现在电脑上模拟系统的加工和编程，依此来实现对程序的校验，保证程序的正确性和安全性。（二）可以实现在多台电脑上实现程序的编写和程序的校验，大大提高了学生的编程能力，模拟软件可以实现对系统内部的参数进行修改和编辑，对系统内部的PLC可以进行修改来实现内部PLC的编译。（三）支持自动、单段、回零等加工方式以及键盘PLC控制等功能。（四）能够支持宏程序功能。（五）模拟软件能够实现对系统数控代码的功能和控制行为进行定义。（六）仿真模拟软件能够实现对虚拟毛坯的定义并进行虚拟加工和仿真。对学生全面了解和掌握数控切削加工的工艺理论和操作技能大赛有很大帮助，给学员提供了近似真实的情景其描述。（七）该软件有两维和三维模拟界面。（八）可以读取自动生成的G代码，可减少大量编程工作。可对已有的加工轨迹进行加工过程模拟，以检查加工轨迹的正确性。对生成的轨迹不满意时可以用参数修改功能对轨迹的各种参数进行修改，以生成新的加工轨迹。五、随机技术文件使用说明书（机器人编程和操作） 1份控制柜线路图（包括控制线路，I/O地址等） 1份合格证明书 1份装箱单 1份六、设备安装与调试设备安装与调试，安装中不手续二次安装费用，但如果后期想自行挪动设备，费用另计。 |
| 3 | 简易桌体 | 1个 | 参考品牌：定制1.型材框架搭接、钣金封边；2.底部安装万向轮。3.异形插件（至少包含皮带线传输与码垛等）4.工作区域周边带网式防护栏（定制） |
| 4 | 多种末端工具模块 | 1套 | 参考品牌：定制存储摆放多种末端阴夹具（末端气动夹爪工具、末端真空吸盘工具），与机器人法兰盘上的阳夹具配合使用，完成各项实训任务。 |
| **二、涉及项目的其他要求** |
| **采购预算** | 具体见本招标文件第一章“公开招标公告”。 |
| **为落实政府采购政策需满足的要求** | 具体见本招标文件第三章“投标人须知”及第四章“评标办法及评分标准”。 |
| **规范标准** | 采购标的需执行的国家标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范。 |
| **采购标的需满足的质量、安全、技术规格、物理特性等** | 见本表“技术参数及性能（配置）要求”及国家行业相关标准。 |
| **采购标的需满足的服务标准、期限、效率等** | 见本表“商务最低要求表”。 |
| **采购标的验收标准** | 1.交付验收标准依次序对照适用标准为：①符合中华人民共和国国家安全质量标准、环保标准或行业标准；②符合采购文件和投标文件承诺中采购人认可的合理最佳配置、参数及各项要求；③货物符合国家官方合格标准。2.中标供应商须确保货物为原制造商制造的全新产品，无污染，无侵权行为、表面无划损、无任何缺陷隐患，在中国境内可依常规安全合法使用。3.供货时中标供应商应将关键货物的用户手册、保修手册、有关单证资料及配备件等交付给采购人，使用操作及安全须知等重要资料应附有中文说明。4.采购人组成验收小组按国家有关规定、规范进行验收，必要时邀请相关的专业人员或机构参与验收。因货物质量问题发生争议时，由本地质量技术监督部门鉴定。鉴定费由中标供应商承担。5.中标供应商必须依照采购文件的要求和投标文件的承诺，将设备、系统安装并调试至正常运行的最佳状态。**6.采购人有权委托第三方进行履约验收 ，履约验收费用由中标人支付。投标人在投标报价时自行考虑。** |
| **三、商务最低要求表（投标人商务响应表与售后服务承诺同一内容不相符的，以低计算）** |
| **质保期** | 按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质保期除特别注明外，最短不得少于 1年（若厂家质保期超过 1年的，按厂家规定全免费包修），质保期内全免费上门维修服务，终身维修。 |
| **售后技术服务要求** | 1.免费送货上门、调试直至设备验收合格（期间所需器材及费用均由中标供应商承担）。2.投标人必须根据本项目的采购需求情况进行有针对性的应用和操作培训。对于所有培训，投标人必须提供详细的培训计划和培训材料。所有培训涉及的费用均由中标供应商承担。3.在使用过程中发生质量问题或故障，接通知后1小时响应，4小时内到达现场处理，一般故障处理时限不超过8小时修复，如果故障在检修24小时后故障仍无法排除，中标供应商应在48小时内提供不低于故障设备规格型号档次的备用设备供采购人使用，直至故障设备修复。4.投标人提供全部设备必须是具备厂家合法销售渠道的全新合格正品，所有设备必须完全满足采购文件所述性能配置要求，若产品在运输过程中损坏或擦伤须无偿调换相同产品。5.保修期内非用户原因引起的质量事故中标供应商应负全部责任。6.设备维修或更换后其保修期相应顺延；7.所有非故意性损坏以及在要求质量标准范围内的正常使用造成的损坏均要免费维修；8.对因采购方人员的不正当使用所造成的损坏不归中标供应商负责保修，但中标供应商也要积极帮助采购人修理，并保证提供优惠价格的配件和服务。 |
| **交付使用期及地点** | 1.交付使用期：自签订合同之日起10日内安装调试完毕，验收合格并交付使用；2.交付地点：柳州市采购人指定地点。 |
| **签订合同日期** | 自中标通知书发出之日起30日内。 |
| **付款条件** | 合同签订生效并具备实施条件后15日内支付合同金额的30%作为预付款，全部货物交货、安装、调试完毕，验收合格交付使用后，采购人支付合同金额的70%；在每次付款前，中标供应商须开具同等金额发票给采购人，否则采购人不予支付货款。 |
| **投标产品质量管理、企业信用要求** | 1.投标人无任何违法、违规、质量安全事故、履约不良等行为反映或记录；2.投标人无自身原因违约或不恰当履行合同引起的终止、纠纷、争议、仲裁、和诉讼记录；3.投标人无被责令停业或暂停、取消投标资格，无经济方面犯罪或严重违法记录；4.投标人无被国家工商或质量监督部门年检或抽检不合格或复查未通过问题。5.投标人或投标产品无信用不良而处于禁止或取消投标、采购情形。 |
| **四、采购人对项目的特殊要求及说明** |
| **核心产品** | 本项目序号1“**数控床身铣床**”为核心产品，提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会采取随机抽取方式确定一个投标人获得中标供应商推荐资格。 |
| **视频演示** | 1.演示内容：评标办法及评分标准2.演示要求：（1）演示时长：演示视频时长不宜超过10分钟，否则后果自负。（2）递交方式：投标时须将演示视频刻录保存到光盘或者U盘（演示用光盘或U盘开标后不退还），并密封到投标文件袋中。 |