金华市政府采购中心关于金华职业技术学院精密制造实训车间设备购置采购项目

公开招标采购文件

（线上电子招标）

 项目编号：JHCG2020F-029

代理机构：金华市政府采购中心

地址：金华市双龙南街858号财富大厦4楼

开标时间：2020年8月12日上午9：00整

**目 录**

1. 公开招标采购公告
2. 招标需求
3. 投标人须知
4. 政府采购政策功能相关说明
5. 评标定标办法
6. 政府采购合同主要条款

 第七章 投标文件格式

**第一章 公开招标采购公告**

根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购实施条例》、《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（注：基建工程、经批准采购进口机电产品的项目，应注明相关法律依据）等规定，经金华市财政局批准，现就该项目进行公开招标采购，欢迎提供本国货物、服务的生产制造厂商或其合格代理商前来投标：

一、**项目编号：JHCG2020F-029**

**二、采购组织类型：政府集中采购**

**三、采购内容及数量**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 标项 | 采购内容 | 数量 | 预算（万元） | 使用单位 |
| 1 | 智能电梯、数控车床、数控加工中心 | 见招标需求 | 217.8 | 金华职业技术学院 |
| 2 | 五轴加工中心、精密数控加工实训室精密加工配套 | 631.12 |
| 3 | 双螺杆空压机及配套设备、电动液压叉车、摇臂钻、数控全自动卧式带锯床、数控电火花成形机 | 97.7 |
| 4 | 精密加工附件、高精度夹具 | 62.48 |
| 5 | 柱塞包锁专机 | 14.5 |
| 6 | 三维扫描仪 | 25 |

**四、投标供应商资格要求**

1.符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条供应商应当具备的条件和浙财采监【2013】24号《关于规范政府采购供应商资格设定及资格审查的通知》第六条规定。

 2.本次采购不接受联合体投标；

 3.投标人未被列入失信被执行人名单、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，信用信息以信用中国网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）公布为准；

4.单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的政府采购活动；

5.法律、行政法规规定的其他条件。

**五、招标文件获取方式：**

1、本项目招标文件实行“政府采购云平台”在线获取，不提供招标文件纸质版。供应商获取招标文件前应先完成“政府采购云平台”的账号注册；

2、地点：政采云平台；

3、方式：潜在供应商登陆政采云平台，在线申请获取招标文件（进入“项目采购”，在获取招标文件菜单中选择项目，申请获取招标文件，填写获取采购文件的申请信息，提交后点击【下载采购文件】即可获取招标文件，本项目招标文件不收取工本费。仅需浏览招标文件的供应商可点击“游客，浏览招标文件”直接下载招标文件浏览。

4、供应商获取招标文件时须提交的文件资料：无

5、提示：招标公告附件内的招标文件（或采购需求）仅供阅览使用，供应商只有在“政府采购云平台”完成获取招标文件申请并下载了招标文件后才视作依法获取招标文件（法律法规所指的供应商获取招标文件时间以供应商完成获取招标文件申请后下载招标文件的时间为准）。

注：请供应商按上述要求获取招标文件，如未在“政采云”系统内完成相关流程，引起的投标无效责任自负。

**六、投标截止时间**：2020年8月12日 上午9:00

**七、投标地点**：金华市双龙南街858号财富大厦4楼开标2室（本项目采用在线投标方式，投标供应商无须前往投标现场。）

**八、开标时间**：2020年8月12日 上午9:00

**九、开标地点**：金华市双龙南街858号财富大厦4楼开标2室（本项目采用在线投标方式，投标供应商无须前往开标现场。）

**十、投标保证金**：无

**十一、投标方式及说明**

1、本项目通过“政府采购云平台（www.zcygov.cn）”实行在线投标响应（电子投标），供应商应先安装“政采云电子交易客户端”，并按照本招标文件和“政府采购云平台”的要求，通过“政采云电子交易客户端”编制并加密投标文件。供应商未按规定加密的投标文件，“政府采购云平台”将予以拒收。

“政采云电子交易客户端”请自行前往“浙江政府采购网-下载专区-电子交易客户端”进行下载；电子投标具体操作流程详见《供应商-政府采购项目电子交易操作指南》（https://help.zcygov.cn/web/site\_2/2018/12-28/2573.html）；通过“政府采购云平台”参与在线投标时如遇平台技术问题详询400-881-7190。

2、为确保网上操作合法、有效和安全，投标供应商应当在投标截止时间前完成在“政府采购云平台”的身份认证，确保在电子投标过程中能够对相关数据电文进行加密和使用CA电子签章。使用“政采云电子交易客户端”需要提前申领CA数字证书，申领流程请自行前往“浙江政府采购网-下载专区-电子交易客户端-[CA驱动和申领流程](http://www.zjzfcg.gov.cn/bidClientTemplate/2019-05-27/12945.html%22%20%5Ct%20%22_blank%22%20%5Co%20%22CA%E9%A9%B1%E5%8A%A8%E5%92%8C%E7%94%B3%E9%A2%86%E6%B5%81%E7%A8%8B)”进行查阅；

3、投标供应商应当在投标截止时间前，将生成的“电子加密投标文件”上传递交至“政府采购云平台”。投标截止时间以后上传递交的投标文件将被“政府采购云平台”拒收。

4、通过“政府采购云平台”成功上传递交的“电子加密投标文件”无法按时解密的，其投标文件按拒收处理。

**十二、其他事项**

1、本项目公告期限为公告发布之日次日起五个工作日。

2、供应商如对招标文件有异议的，应于招标公告期限届满之日起七个工作日内以书面形式向采购代理机构提出。

3、供应商知道或者应知其权益受到损害之日起七个工作日内，以书面形式向采购人（或采购代理机构）提出质疑。供应商应知其权益受到损害之日，是指：对可以质疑的招标文件提出质疑的，为收到招标文件之日（含网上下载招标文件）或者招标公告期限届满之日（招标文件在招标公告期限后获得的，自招标公告期限届满之日起计算）；对采购过程提出质疑的，为各采购程序环节结束之日；对中标或者成交结果提出质疑的，为中标或者成交结果公告期限届满之日。

4、供应商质疑应当有明确的请求和必要的证明材料；采购人及采购代理机构按《政府采购质疑和投诉办法》进行处理供应商质疑事项。质疑函范本、投诉书范本请到浙江政府采购网下载专区下载。

5、潜在供应商可在浙江政府采购网进行免费注册，具体详见浙江政府采购网供应商注册要求。

6、潜在供应商应当按照公告规定的方式获取招标文件，未按照公告规定的方式获取招标文件的，针对招标文件的质疑不予受理。

**十三、业务咨询（招标需求的疑问请向采购人询问或反映）**

采购单位：金华职业技术学院

采购人：娄珺

联系电话：13735687689

采购代理机构：金华市政府采购中心

联系人：陈女士

联系电话：0579-83171503

地址：金华市双龙南街858号财富大厦4楼

政府采购行政监管及投诉受理部分：金华市财政局政府采购监管处；

联系人：周先生， 联系电话：0579-82468735

**第二章 招标需求**

**金华职业技术学院集中采购项目采购需求**

**一、采购设备一览表及技术要求**

以下招标技术要求为最低要求，投标人应根据拟投产品（设备）实际情况提供准确技术参数和性能指标（配置），且不得低于招标要求。带“★”条款为必须满足条款。

**预算总控制价： 1048.6 万元**。

标段一：

| 序号 | 采购内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 综合单价 | 数量（工程量） | 预算总价（元） | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 智能电梯 | 一、技术性能1.输入电源：三相五线制 AC380V±10% 50Hz； 2.工作环境：温度-10℃～+40℃ 相对湿度＜85%(25℃) 海拔＜4000m；3.装置容量：＜1.5kVA；4.整机尺寸（对象+控制柜+电脑桌）：4360mm×1000mm×3000mm；5.单台电梯尺寸：1000mm×1000mm×3000mm；★6.控制方式：开关量/数字量双控及VVVF技术；7.安全保护措施：具有接地保护、漏电保护功能，安全性符合相关的国标标准。二、系统组成及功能智能电梯由电梯控制柜和电梯高仿真模型组成，能实现按钮控制、信号控制、集选控制、人机对话等功能，两台电梯还可以智能群控(模糊控制、专家控制)、电梯远程监控和故障诊断。电梯高仿真模型：包含驱动装置、轿厢及对重装置、导向系统、门机机构、安全保护机构等组成。驱动装置由曳引机（带有制动器、减速机、导向轮、工业编码器）、曳引钢丝绳和绳头组合等部件组成；导向系统由井道钢架、导轨、导靴等组成；门机机构由轿门、层门、开关门机构、安全触板、门套等部件组成；安全保护机构由超载装置、缓冲器、安全钳、限速保护装置等部件组成。井道钢架：采用钢架结构，相当于电梯附着的建筑物，为电梯提供支承，固定导轨。曳引机：位于钢架顶部，是电梯的动力装置。安装在两条承重梁上，主要由以下部分组成：（1）电动机：1.5kW鼠笼式三相异步电动机，采用变频变压(VVVF)驱动方式。（2）制动器：在电梯通电运转时松闸，当电梯停止时制动并保持轿厢位置不变。（3）减速器：采用蜗轮杆减速器，具有高密度、高效率、低噪音的特点。（4）曳引轮：绳槽为半圆槽，钢丝绳与绳轮之间依靠摩擦力实现轿厢运动。（5）工业编码器：对轿厢的运行距离进行检测，实现精确定位。导轨：分别有轿厢导轨和对重导轨，保证轿厢和对重作垂直运动。轿厢：由曳引钢丝绳悬挂，通过曳引机另一端连接对重，在导轨上运行，轿厢门上装有连锁开关，当门关闭后电梯才能运行。对重：与轿厢连接，作用是平衡轿厢的重量。层门：门上设计有门锁开关，当层门关闭后，电梯才能启动。操纵箱：安装在电梯模型正面左侧，模拟乘客在轿厢内选层的信号输入设备，包括：数字显层器、选层按钮、开门、关门铵钮、方向指示灯。电梯锁：位于电梯一层，电梯关闭后停靠一层。呼梯盒：安装上、下呼叫按钮，实现各楼层的外部呼叫。超速安全保护：当电梯发生意外事故时，轿厢超速或高速下滑限速器就会紧急制动，通过安全钢索及连杆机构，带动安全钳动作，使轿厢卡在导轨上而不会下落。终端极限开关安全保护：由永磁感应器构成，提供轿厢停层位置信号的终端保护开关。门安全触板：在轿厢门的边沿上，装有活动的安全触板。门安全光幕保护：在轿厢门的边沿上，装有三对检测传感器，检测轿门之间有物体时，门始终打开，避免事故发生。门机力矩安全保护：门机用一定的力矩同时关闭轿厢门和厅门。缓冲器:当电梯因故障，造成轿厢或对重蹲底时（极限开关保护失效），轿厢或对重撞击弹簧缓冲器，由缓冲器吸收电梯的能量，从而使轿厢或对重安全减速直至停止。智能人机：采用MCGS TPC7062KX触摸屏,7寸宽屏高清显示，分辨率800×480，65535色数字真彩，用于显示电梯运行状态及服务信息。信息系统：通过大型LED显示屏(由144片8×8红色点阵组成)，实时显示电梯运行高度、电梯运行速度、电梯处于各楼层的当前运行状态等相关信息。视频监控系统：轿厢内配置摄像头，监控轿厢内部动态。电梯电气控制柜：包含可编程控制器、变频器、低压电气（继电器、接触器、热继电器、相序保护器）、智能考核系统等组成部分。1.变频器：三菱FR-D740-1.5kW变频器。2.可编程序控制器：采用三菱FX3U-64MR/ES-A。3.安全及门锁回路：由继电器回路组成，急停、门锁开关的通断决定安全及门锁回路的正常与否，以使PLC判断电梯是否处于安全状态。4.考核系统：电梯具有手动故障设置和智能故障设置两种设置模式，其中智能考核系统由终端和上位机软件组成。智能考核终端由240×128点阵蓝底背光液晶屏、PVC轻触键盘、单片机、存储器、网络接口等组成，可单机进行日历和时钟设置、考核时间设置、密码设置、故障设置，具有已设故和排故信息掉电不丢失、误排信息记录、考核时间倒计时显示、剩余考核时间报警提示等功能。智能考核上位机软件具有试卷管理、考试管理、学生信息管理、教师信息管理、成绩管理等功能。三、基本配置（一）单台电梯控制柜（每套设备含2个控制柜）1、控制柜 800mm×600mm×1800mm 1台2、三菱PLC 1台3、三菱变频器 1台4、漏电保护器 1只5、空气开关 1只6、透明继电器 4只7、交流接触器 2只8、变压器 1只9、可调电阻器 50W/50Ω 1只10、保险丝座 RT14-20 5只11、开关电源 S-100-24 1只12、整流桥堆 KBPC610 1只13、二位旋钮 D11A 2只14、液晶屏 YXD-240128C3 1只15、电源线 4.5米 1只16、走线槽 35×35 6米17、附件 螺丝、螺帽 1套（二）单台高仿真电梯实物模型1、结构钢架 1000mm×900mm×2500mm 1套2、层门装置 370mm×310mm 4套3、轿门装置 370mm×310mm 1套4、对重装置 50Kg 1套5、操作箱 100mm×55mm×260mm 1套6、曳引机 YJ90 1台7、永磁感应器 YG-1 10只8、限位开关 VM3-03N-40-U56 9只9、接线端子板 TB-1510L 2只10、电梯按钮 DS-3蓝光 1套11、同步轮 ATP30XL050-B 2只12、光电编码盘 ZKT8030-002J-1024BZ2/12-24C 1只13、航空电缆 48芯2米、31芯2米、10芯2米 各114、钢丝绳 2根15、门安全传感器 对射式 3只四、配套软件1、电梯系统仿真实训软件针对电梯工程控制技术、电梯控制技术综合实训装置配套教学，融低压电气、PLC、变频调速、传感器检测等于一体的仿真实训软件，可实现智能电梯复杂的开关量控制、时序逻辑控制。软件功能：本软件采用3D技术与交互式动画相结合的方式，软件包括三维结构展示、原理仿真、电梯安全、日常保养四大部分。1.三维结构展示：支持任意角度旋转放缩的三维模型及其功能介绍。1）机械器件：包括曳引机、开门电机、导轨等主要八种机械器件三维结构展示。2）电气器件：包括光电编码器、操纵箱、召唤按钮箱、双稳态开关、检修开关等主要十种电气器件三维结构展示。3）虚拟装配：实现电梯各个部件的虚拟装配和拆卸。包含轿门机构、轿厢、限速器、层门机构、控制柜、缓冲器、对重导轨、安全钳、钢丝绳、轿厢导轨、曳引机、导靴等机构安装。2.原理仿真：包括理论考核、电梯LED数码显示、轿厢自动开关门控制、电梯联动运行、电梯模拟与真实电梯运行过程等，全面解剖电梯工作原理及过程，并进行接线训练。1）在主界面中，点击“理论考核”按钮，将弹出原理简介界面，用户可点击界面左侧“选择题”、 “思考题”按钮弹出相应界面。选择正确的答案，点击确定按钮完成选择题的考核。2）电梯LED数码显示、轿厢自动开关门控制：在主界面中，点击“LED数码显示”或“轿厢自动开关门控制”按钮，将弹出原理简介界面，用户可点击界面左侧“原理简介”、“线路连接示教”、“线路连接实训”、“动画演示”按钮弹出相应界面。用户点击“线路连接示教”按钮，将弹出线路连接示教界面，用户通过点击红色闪烁光圈完成接线，可对照PLCI\O分布图学习接线， 用户点击“线路连接实训”按钮，将弹出线路连接实训界面，在此界面中操作方式与线路连接示教的区别是没有提示功能，需对照PLCI\O分布图完成接线。3) 电梯联动运行:在主界面中，点击“电梯联动运行”按钮，将弹出原理简介界面，用户可点击界面左侧“原理简介”、“联动流程框图”、“模拟动画”按钮弹出相应界面。用户点击“模拟动画”按钮，将弹出模拟动画界面，打开电梯控制柜中的总开关电源电梯开始运行用户通过点击动画中层门外的召唤按钮和轿厢内部的楼层按钮控制电梯轿厢上下运行。4) 电梯模拟与真实电梯运行过程:点击“电梯模拟与真实运行过程”按钮，将弹出原理简介界面，用户可点击界面左侧“原理简介”、“模拟故障”、“模拟动画”、“视频演示”按钮弹出相应界面。3.电梯安全：包括电梯使用安全、安装安全、检修安全、乘客遇到电梯事故的应急处理等场景仿真。4.日常保养：电梯日常保养任务仿真,包括电梯机房、层站、轿厢、娇顶、井道等部件的保养内容和保养要求。为增强实训效果及确保软件产品的性能可靠性，，投标时提供省级以上（含省级）部门出具的软件测评报告及软件产品评估证书，带原件备查.2、PLC 3D仿真实训软件本软件可作为PLC 编程相关系列教学辅助类软件，采用3D交互技术设计，全方位体验工业现场，使得学生非常容易理解每一种控制单元的工作过程和原理，达到提高教学质量的目的。同时具有自动演示模式、手动控制模式及PLC控制模式，功能齐全。本软件适用于《可编程控制器技术》、《电梯控制技术》等课程的实训教学。 软件功能：本软件在电脑屏幕上构建了3D虚拟环境，实现自动封盖、自动装箱、物料分拣、码垛堆积、自动仓储、运料小车、电镀生产线、多种液体混合、自动混合生产线、水塔水位控制、机械手控制、自动送料装车共十二个实训项目, 全面展现各种复杂的整体工艺流程。本软件提供3种工作模式，分别是“自动模式”、“手动模式”和“PLC模式”，在自动和手动工作模式下本软件无须连接外部设备，可自行运行。后期可配置采集卡：实现“PLC模式”运行。为增强实训效果及确保软件产品的性能可靠性，投标时提供省级以上（含省级）部门出具的软件测评报告及软件产品评估证书。电梯控制技术视频教学软件电梯视频教学软件包括单座电梯运行演示视频、电梯锁梯运行视频、电梯群控功能演示视频、轿门安全保护视频、电梯超载视频、触摸屏监控系统操作视频、电梯设置故障操作视频、电梯机构安装视频（限速器调整、内呼系统安装、外呼系统安装、楼层感应器安装、平层感应磁钢安装等），用于电梯辅助教学，帮助学生快速掌握电梯的调试和安装技巧。4、机械类实训室安全教育仿真软件该软件应能够展示各类机械设备的安全操作方法，安全注意事项，机械伤害和易发生的机械事故，常见事故的发生原因、防止措施以及各种安全标志、安全色及标牌等。能够对学生进行机械设备方面的各种安全教育，提高学生的安全意识，使学生掌握一些安全基本知识和自我保护常识，熟悉各种事故产生的原因和处理事故的措施，让学生在遇到危险时能采取一定的安全措施，预防或减少事故的发生。为增强实训效果及确保软件产品的性能可靠性，投标时请提供省级部门出具的软件测评报告。 | 台 | 180000 | 2 | 360000 |  |
| 2 | 数控车床 | 一、机床的结构性能特点1.数控车床的主轴为通孔式2.高强度铸铁床身。★3.床身导轨经中频淬火和精密磨削，床鞍导轨贴塑。4.集中式机床操作面板。5.主轴轴承采用哈尔滨轴承或瓦房店轴承或洛阳轴承。二、机床参数要求：★1.控制系统 (FANUC 0i TF)★2.床身上最大回转直径：≥φ400mm3.床鞍上最大回转直径：≥φ200mm★4.最大车削直径：≥φ400mm5.最大工件长度：≥700mm★6最大车削长度：≥500mm7.主轴孔径: ≥φ70mm8.主轴锥孔：公制1:209.主轴头型式:ISO702★10.主轴转速：最高≥1600r/min★11.主轴采用3档无级变速 H档范围: ≥170-1600 r/minM档范围: ≥75-650 r/minL档范围: ≥30-200 r/min12.主轴最大输出扭矩: ≥800N.m★13.X/Z轴快进速度（Max.）：≥6/8 m/min14.X/Z向丝杠螺距：5/6mm15.刀架装刀容量：≥4把★16.刀架允许最大刀具截面：≥25×25mm17.X/Z向刀架行程：≥275/600mm18.尾座套筒直径：≥φ75mm★19.尾座套筒锥度：MT No.520.尾座套筒最大行程：≥150mm21.尾座横向调整量：±15mm★22.主电机: ≥5.5kW(伺服电机)23.冷却泵功率:≥150W输出≥25L/min24.润滑油箱最大容量：≥1.8L，润滑泵最大功率：≥20W25.主传动三角皮带: ≥ 4根26.机床净重: ≥2000kg机床外型尺寸(长×宽)：2300-2500×1400-1500mm三、随机技术文件1．使用说明书2．合格证书3．装箱单4．数控系统操作、维修说明书5．电动刀架使用说明书6．卡盘使用说明书四、机床主要精度执行JB/T 8324.1-96简式数控卧式车床精度★1. X/Z定位精度：≤ 0.025/0.035 mm，将用激光干涉仪进行精度检测★2. X/Z重复定位精度:≤0.010/0.015mm，将用激光干涉仪进行精度检测★3. X/Z正反差值:≤0.015/0.02mm★4.车削工件圆度: ≤ 0.005mm五、机床随机附件清单名 称、规格或标记、数量如下：1.三爪卡盘及卡盘座（φ250）1套，2.顶 尖（NO.5）2件 3.顶尖套（φ90;1:20/5）1件 4.地脚螺栓（M20×400）6件5.油 枪（100cm3）1套 6.带槽圆螺母（S93-1 45-52 ）1件7.单头扳手（S93-1 135-165）1件8.方套筒扳手（S92-3 17）1套9.内四方扳手（12）1套 10.垫 铁（2500）6套 11.同步带（HTD-375-5M-25）1件六、质量保证及售后服务：1.机床制造厂应通过ISO系列质量认证。2.机床验收合格后，提供三年保修。3.国内要有固定维修服务中心或服务部门，二十四小时内及时响应，在保修期间，机床及附件因制造不良而损坏或不能正常工作时，机床供应商应在两天内到达现场免费进行修理或更换零、部件。4.用户对于机床或附件及配件中存在的缺陷，有权在交付后的任何时间内对机床供应商提出修复、更换或退货的要求，机床供应商在接到用户的书面通知后，7日内给予明确的答复。七、安装调试和验收：1.机床精度按JB/T 8324.1-96标准检测、验收。2.加工精度按制造厂出厂精度标准检测、验收，并加工标准样件合格。3.其余按中国有关国家标准和行业标准执行。4.根据用户的要求，制造厂应及时派技术人员到用户厂家负责设备的安装、调试。5.最终验收时，供应方应对用户编程、操作、维修人员进行为期7个工作日的现场培训（培训时间不包括安装、调试时间）。用户也可选择到供应方国内培训中心培训。 | 台 | 116000 | 9 | 1044000 |  |
| 3 | 数控加工中心 | 一、参数要求：1.工作台规格≥900×500mm2.工作台最大载重≥800kg3.X轴Y轴Z轴行程：≥850×500×500mm4.主轴中心到立柱导轨面距离≥550mm★5.导轨为滚柱式线性滑轨6.机床重量≥5000kg7.配备250的第四轴，盘面直径≥250mm,含尾座和φ200三爪卡盘8.第四轴采用液压形式并配备独立液压站，液压站功率≥0.75kw★9.联动轴数≥四轴联动10.驱动系统：X、Y、Z主轴均采用β伺服交流电机★11.主轴传动方式：直结式★12.主轴转速：最高≥12000r/min★13.主电机功率要求≥11/15kw14.主轴孔: No.40 (7:24)15.拖链式排屑机和集屑车16.主轴切削吹气17.X、Y、Z 最大切削进给进给速度≥10000mm/min★18.X、Y、Z快速移动速度≥48/48/48m/min★19.X、Y、Z伺服电机功率要求≥3.0/3.0/3.0 kW20.精度：按VDI3441标准★21. 定位精度≤0.01mm/全行程，将用激光干涉仪进行精度检测★22.重复定位精度≤0.006mm/全行程，将用激光干涉仪进行精度检测★23.数控系统：FANUC 0i MF24.刀柄规格BT40，带机械手式换刀装置、刀库容量≥24把（刀具最大重量7公斤）25.平均换刀时间（切削—切削）：≤4秒26.针对主轴配备独立的油冷却机，压缩机功率≥0.7kw，泵输出≥3.5L/min27. T槽尺寸（中心距×槽宽×槽数）: 100×18×5mm27.占地面积（长×宽）：2200-2500×2000-2200mm28.冷却方式采用冷却管和主轴周边多孔出水两种方式29.主轴要求钜将或健椿或数格；主轴轴承要求NTN或NSK或SKF；滚珠丝杆要求上银或银泰或THK；滚柱滑轨要求上银或银泰或THK；风路系统要求新恭或金器或亚德客；油路系统要求裕祥或胜祥或SHOWA；刀库及换刀机械手要求臻赏或德大或吉浦二、技术资料及配套：(1)必须提供完整的机床技术资料：包括机床操作手册、编程手册、机械维修手册、电气维修手册(含PLC编程手册及PLC梯形图等)、机械图册、电气图册、机床安装手册、液压和气压原理图、机床精度检验证书（合格证）、机床参数软盘等（含机床主要外购件的使用维修说明书）。(2)技术资料中机床安装手册、机床操作手册、编程手册、机械维修手册、电气维修手册、机械图册、电气图册等必须提供1套。★必须配备机床-数控系统仿真操作面板1套（2台加工中心配备一台FANUC NC GUIDE仿真面板操作单元，其按键布局与实际发那科机床面板一致，可将一个独立的机床操作面板连接至计算机；不仅针对发那科的五轴、车铣复合、数控车、数控铣及加工中心仿真，还可用于实际机床设备的调试、PMC编辑与编程模拟等，支持发那科各型号数控系统）。(3)明确机床的安装、使用条件。三、.质量保证及售后服务：(1)机床制造厂应通过ISO系列质量认证。(2)机床验收合格后，提供一年保修。(3)国内要有固定维修服务中心或服务部门，二十四小时内及时响应，在保修期间，机床及附件因制造不良而损坏或不能正常工作时，机床供应商应在两天内到达现场免费进行修理或更换零、部件。(4)用户对于机床或附件及配件中存在的缺陷，有权在交付后的任何时间内对机床供应商提出修复、更换或退货的要求，机床供应商在接到用户的书面通知后，7日内给予明确的答复。四、安装调试和验收：(1)机床位置精度按VDI/DGQ3441或ISO230-2标准检测、验收。(2)机床几何精度按DIN8615或ISO230标准及出厂精度标准检测、验收。(3)加工精度按制造厂出厂精度标准检测、验收，并加工标准样件合格。(4)其余按中国有关国家标准和行业标准执行。(5)根据用户的要求，制造厂应及时派技术人员到用户厂家负责设备的安装、调试。(6)最终验收时，供应方应对用户编程、操作、维修人员进行现场培训。五、售后质量保证要求：(1)机床质量保证期：自双方签署设备入校验收合格报告之日起，整机免费保修期不少于12个月。(2)在质量保证期内，供方应对由于设备的结构、设计、工艺和材料缺陷造成的任何损坏或故障负责。凡因机床保证范围内机床修理而停产的时间，质量保证期相应顺延。更换的零部件的质量保证期应为更换日起一年。(3)在质量保证期内，如发现设备不符合本技术协议的规定的要求或发生制造质量问题，需方将立即通知供方，供方应在4小时内答复，8小时内到达现场排除故障。(4)价格包括安装、运输、调试、定位、培训等费用。定位时涉及敲墙，修路费用由买方承担。 | 台 | 387000 | 2 | 774000 |  |

标段二：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 综合单价 | 数量（工程量） | 预算总价（元） | 备注 |
| 1 | 五轴加工中心 | **设备功能要求：**★1.全闭环五轴联动一体CNC立式高速加工中心（非3+2形式）具备RTCP功能，设备及系统软件可用于实际加工生产**技术参数**： 1. 工作台

1.1台面尺寸 ≥ Φ400mm1.2承载能力≥150kg2. 工作行程2.1X/Y/Z轴行程 ≥ 400\*650\*400mm2.2A轴回转角度 ： -120°～ +90°2.3C轴回转角度 ≥ 360°3. 快速移动/旋转速度3.1X/Y/Z轴≥15 m/min3.2A/C轴≥30/50rpm4.最高切削进给速度4.1X/Y/Z轴≥10 m/min4.2A/C轴≥ 30/50rpm5.运动定位精度★5.1X/Y/Z轴 ≤0.005mm/全行程（国际ISO230-2标准） ★5.2A/C轴≤8″/8″6. 重复定位精度★6.1X/Y/Z轴≤0.005mm/全行程 （国际ISO230-2标准）★6.2A/C轴 ≤5″/5″7.主轴★7.1最高转速≥20000rpm7.2具备主轴定向功能7.3主轴直径≥Φ150mm★7.4刀柄规格：HSK-A507.5主轴规格：高速电主轴8自动换刀系统8.1刀库形式：配备链式刀库8.2换刀形式：机械手换刀8.3刀库容量≥32把8.4最大刀具直径≥16mm柄径立铣刀8.5刀对刀换刀时间≤1.5s9电源要求：须为设备专做保护地线★10数控系统10.1要求为HEIDENHAIN530或SIEMENS840D或JD50，或者高于该型号的相同系统。10.2配备手摇脉冲发生器和RS232通讯接口，可与PC通讯1.3数控系统具备手轮试切功能11软件要求★11.1提供正版五轴CAD/CAM软件一套（具备软件加密狗），正版五轴CAD/CAM软件可提供平面设计、曲面造型、曲面加工等专业功能，能够实现五轴投影加工并进行刀具3D曲面补偿等功能，正版五轴CAD/CAM软件须具备与机床相匹配的且可供用于实际生产加工的后置处理。12机床主要零部件要求12.1配备冲洗泵，可利用冷却液对设备进行清理工作12.2丝杆、导轨、光栅尺：X/Y/Z轴均采用精密丝杆导轨且配有HEIDENHAIN或者FAGOR光栅尺12.3刀具自动补偿系统：配备接触式对刀仪，可对刀具Z方向长度进行补偿12.4转台与设备一体，采用数控直驱转台★12.5加装Renishaw或Marposs或MTROL在机测量系统，其中测头采用光学传输方式，测量重复精度≤1um，可以实现五轴工件的位置自动修正，能够实现工件尺寸和形位公差的检测，实现几何误差的在机测量与智能补偿。12.6配备油冷和风冷两种加工冷却方式12.7配备电主轴及转台制冷机，具备循环冷却装置12.8配备刮排式排屑系统和集屑车13.技术资料：13.1必须提供完整的机床技术资料：包括机床操作手册、编程手册、机械维修手册、电气维修手册(含PLC编程手册及PLC梯形图等)、机械图册、电气图册、机床安装手册、液压和气压原理图、机床精度检验证书（合格证）、机床参数软盘等（含机床主要外购件的使用维修说明书）。13.2技术资料中机床安装手册、机床操作手册、编程手册、机械维修手册、电气维修手册、机械图册、电气图册等必须提供各1套。13.3明确机床的安装、使用条件。14.质量保证及售后服务：14.1机床制造厂应通过ISO系列质量认证。14.2机床验收合格后，提供一年免费保修。14.3国内要有固定维修服务中心或服务部门，二十四小时内及时响应，在保修期间，机床及附件因制造不良而损坏或不能正常工作时，机床供应商应在两天内到达现场免费进行修理或更换零、部件。14.4用户对于机床或附件及配件中存在的缺陷，有权在交付后的任何时间内对机床供应商提出修复、更换或退货的要求，机床供应商在接到用户的书面通知后，7日内给予明确的答复。15.安装调试和验收：15.1机床位置精度按标书要求采用激光干涉仪检测、验收，其余按ISO230-2标准检测、验收。15.2机床几何精度按ISO230-2标准及出厂精度标准检测、验收。15.3加工精度按制造厂出厂精度标准检测、验收，并加工标准样件合格。15.4其余按中国有关国家标准和行业标准执行。15.5根据用户的要求，制造厂应及时派技术人员到用户厂家负责设备的安装、调试。★15.6设备设置预验收环节，中标后采购方组织相关人员到厂家现场考察设备，确定现场设备符合投标设备要求后再签订采购合同，如中标设备不能满足采购招标需求，采购方有权不予中标方签订采购合同。15.7最终验收时，供应方应对用户编程、操作、维修人员进行现场培训。★16 提供同款设备2台套的终身使用权（所有参数配置与标书要求保持一致） |  | 1430000 | 2 | 2860000 |  |
| 2 | 五轴加工中心 | **设备功能要求：**★1.全闭环五轴联动一体CNC立式高速加工中心（非3+2形式）具备RTCP功能，设备及系统软件可用于实际加工生产**技术参数**： 1.工作台1.1台面尺寸 ≥ Φ250mm1.2承载能力≥30kg2.工作行程2.1X/Y/Z轴行程 ≥ 500\*250\*300mm2.2B轴回转角度 ： -120°～ +90°2.3C轴回转角度 ≥ 360°3.快速移动/旋转速度3.1X/Y/Z轴≥15 m/min3.2B/C轴≥30/50rpm4.最高切削进给速度4.1X/Y/Z轴≥10 m/min4.2B/C轴≥ 30/50rpm5.运动定位精度★5.1X/Y/Z轴 ≤0.005mm/全行程（国际ISO230-2标准） ★5.2B/C轴≤8″/8″6. 重复定位精度★6.1X/Y/Z轴≤0.005mm/全行程 （国际ISO230-2标准）★6.2B/C轴 ≤5″/5″7.主轴★7.1最高转速≥20000rpm7.2具备主轴定向功能7.3主轴直径≥Φ150mm★7.4刀柄规格：HSK-A507.5主轴规格：高速电主轴8自动换刀系统8.1刀库形式：配备链式刀库8.2换刀形式：机械手换刀8.3刀库容量≥32把8.4最大刀具直径≥16mm柄径立铣刀8.5刀对刀换刀时间≤1.5s9电源要求：须为设备专做保护地线★10数控系统10.1要求为HEIDENHAIN530或SIEMENS840D或JD50，或者高于该型号的相同系统。10.2配备手摇脉冲发生器和RS232通讯接口，可与PC通讯1.3数控系统具备手轮试切功能11软件要求★11.1提供正版五轴CAD/CAM软件一套（具备软件加密狗），正版五轴CAD/CAM软件可提供平面设计、曲面造型、曲面加工等专业功能，能够实现五轴投影加工并进行刀具3D曲面补偿等功能，正版五轴CAD/CAM软件须具备与机床相匹配的且可供用于实际生产加工的后置处理。12机床主要零部件要求12.1配备冲洗泵，可利用冷却液对设备进行清理工作12.2丝杆、导轨、光栅尺：X/Y/Z轴均采用精密丝杆导轨且配有HEIDENHAIN或者FAGOR光栅尺12.3刀具自动补偿系统：配备接触式对刀仪，可对刀具Z方向长度进行补偿12.4转台与设备一体，采用数控直驱转台★12.5加装Renishaw或Marposs或MTROL在机测量系统，其中测头采用光学传输方式，测量重复精度≤1um，可以实现五轴工件的位置自动修正，能够实现工件尺寸和形位公差的检测，实现几何误差的在机测量与智能补偿。12.6配备油冷和风冷两种加工冷却方式12.7配备电主轴及转台制冷机，具备循环冷却装置12.8配备刮排式排屑系统和集屑车13.技术资料：13.1必须提供完整的机床技术资料：包括机床操作手册、编程手册、机械维修手册、电气维修手册(含PLC编程手册及PLC梯形图等)、机械图册、电气图册、机床安装手册、液压和气压原理图、机床精度检验证书（合格证）、机床参数软盘等（含机床主要外购件的使用维修说明书）。13.2技术资料中机床安装手册、机床操作手册、编程手册、机械维修手册、电气维修手册、机械图册、电气图册等必须提供各1套。13.3明确机床的安装、使用条件。14.质量保证及售后服务：14.1机床制造厂应通过ISO系列质量认证。14.2机床验收合格后，提供一年免费保修。14.3国内要有固定维修服务中心或服务部门，二十四小时内及时响应，在保修期间，机床及附件因制造不良而损坏或不能正常工作时，机床供应商应在两天内到达现场免费进行修理或更换零、部件。14.4用户对于机床或附件及配件中存在的缺陷，有权在交付后的任何时间内对机床供应商提出修复、更换或退货的要求，机床供应商在接到用户的书面通知后，7日内给予明确的答复。15.安装调试和验收：15.1机床位置精度按标书要求采用激光干涉仪检测、验收，其余按ISO230-2标准检测、验收。15.2机床几何精度按ISO230-2标准及出厂精度标准检测、验收。15.3加工精度按制造厂出厂精度标准检测、验收，并加工标准样件合格。15.4其余按中国有关国家标准和行业标准执行。15.5根据用户的要求，制造厂应及时派技术人员到用户厂家负责设备的安装、调试。★15.6设备设置预验收环节，中标后采购方组织相关人员到厂家现场考察设备，确定现场设备符合投标设备要求后再签订采购合同，如中标设备不能满足采购招标需求，采购方有权不予中标方签订采购合同。15.7最终验收时，供应方应对用户编程、操作、维修人员进行现场培训。 |  | 1095400 | 3 | 3286200 |  |
| 3 | 精密数控加工实训室精密加工配套（加工、检测）附件 | 用于精密制造实训室的加工设备于检测设备的附件装置，包含设备运行所必需的的检具、刀具、工装等附件，教学实训课程所需配备的附件装置((单价规格详见附件 1)。 | 套 | 165000 | 1 | 165000 |  |

标段二-附件1：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购标项内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 数量 | 预算单价（元） | 预算总价（元） |
| 1 | 油雾分离器 | GL370-D,用于将加工产生的雾状切削液与空气进行分离，避免造成污染，包含支架，主体和集液瓶几部分，功率≥370W,最大风量≥450m3/h,过滤精度≤0.5um，过滤效果≥99%，噪音≤62dB。 | 套 | 7 | 14200 | 99400 |
| 2 | 刀具车 | EA-7032-07MNA 尺寸：W566\*D640\*H1380 抽屉配置：H100\*2 （抽屉承重100KG ） H400 \*1 （配HSK-A50刀套 ）（抽屉承重 200KG） | 台 | 7 | 5180 | 36260 |
| 3 | 双面型刀具架 | 尺寸：W1200\*D700\*H1730，底板和底面用地膨胀螺丝固定，每侧各八个刀具架，中间放置两层棚板，棚板平均承重50kg/片，两侧都配置HSK-A50刀套，每层刀架上配11个HSK-A50刀套，一共配备176个HSK-A50刀套 | 台 | 1 | 8720 | 8720 |
| 4 | 双面型刀具架 | 尺寸：W1200\*D700\*H1730，底板和底面用地膨胀螺丝固定，每侧各八个刀具架，中间放置两层棚板，棚板平均承重50kg/片，两侧都配置BT40刀套，每层刀架上配11个BT40刀套，一共配备176个BT40刀套 | 台 | 1 | 8720 | 8720 |
| 5 | 刀具车 | ENS-22M 尺寸：W895\*D465\*H933,包含两个活动刀具架，上盘配HSK-A50刀套36个，每个活动刀具架配HSK-A50刀套9个。 | 台 | 7 | 1700 | 11900 |
| 合计 | 165000 |

标段三：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 综合单价 | 数量（工程量） | 预算总价（元） | 备注 |
| 1 | 双螺杆空压机及配套设备 | 一、要求具良好的稳定性、最大的市场占有率、最高的工作效率、最低的工作噪音、最强的售后服务。设计制造应符合ISO 9001, ISO 14001, ISO 1217国际标准。二、 空压机规格：★2.1排气量：≥5.4 m³/min 2.2最高工作压力：7.5bar2.3装机功率：30KW★2.4能效等级：≤1级2.5比功率：＜6.8 kW/m³/min★2.6传动方式：弹性连轴，齿轮传动2.7冷却方式：风冷2.8最高进气温度：45°C2.9主电机防护等级：IP552.10主电机绝缘等级：F级2.11主电机启动方式：星三角启动★2.12工作噪音：≤73db2.13排气含油量：≤3ppm2.14主机机头: 进口品牌3、冷干机3.1处理量：6.5 m³/min3.2压力露点：2-10°C，3.3冷却方式：风冷 4、管道过滤器4.1处理量：6.5 m³/min 颗粒：≤0.01μm 油份：≤0.001ppm5、储气罐5.1容积：1 m³  要求品牌：申江三、技术等级数据:★1.螺杆主机：1.1主机要求采用6:4最强型线；1.2同行业效率最高，达到国家一级能效；★1.3主机要求比利时或德国或美国原装进口★2.驱动电机：2.2防护等级IP55 2.3绝缘等级F级3.电气配置3.1接触器：ABB或西门子或施耐德4.阀件4.1进口品牌及国产一线品牌5.附件配备：5.1冷冻式干燥机1台：露点度≤3度、供货后将用露点仪检测，处理压缩空气量2.5M3/min、平均能耗≤0.5KW/h 供货后将用专业计电表检测， 自动排水 再生空气平均损耗无 进出口管径G1 压缩空气进口温度≤85ْC 最大进口压力≤11 bar(e)，要求整机原装进口，且提供进口报关单，整机质保要5年。5.2精密除尘除油过滤器2套：处理量≥6.5M3/min 最低压降0.01Bar C级除尘精度≤3um C级除油精度≤5ppm T级除尘精度≤1um T级除油精度≤1ppm A级除尘精度≤0.01um A级除油精度≤0.01um 。过滤器的滤芯材质必须是进口件，并提供进口报关单，供货后将通过第三方检测以上的过滤精度。配备每台冷冻式干燥机CT级精度各一个，配备压缩空气量1.2M3/min低露点冷冻式干燥机TA精度的各一个，配备压缩空气量2.5M3/min低露点冷冻式干燥机TA精度的各一个。四、售后质量保证要求：4.1、整机质量保证期：自双方签署设备入校验收合格报告之日起，整机免费保修期为开机调试正常后12个月或者出厂18个月。4.2、在质量保证期内，供方应对由于设备的结构、设计、工艺和材料缺陷造成的任何损坏或故障负责。凡因设备保证范围内因设备修理而停产的时间，质量保证期相应顺延。更换的零部件的质量保证期应为更换日起一年。4.3、在质量保证期内，如发现设备不符合本技术协议的规定的要求或发生制造质量问题，需方将立即通知供方，供方应在4小时内答复，8小时内到达现场排除故障。4.4、价格包括安装、运输、调试、定位、培训等费用。4.5、售后服务：当地要有售后服务团队，服务响应时间为4小时，如故障停机影响正常运行，须在接到通知后2个小时内赶到客户现场处理故障4.6、对带星号(“ ★ ”)的技术参数，为必须满足参照指标。4.7以上费用包含：空压机、冷冻式干燥机、储气罐之间的管路链接，材质为PPR材质，耐压≥16Bar立方 材质PPR 设计温度≥100度 使用寿命≥10年 。包含管路连接的人工费用。 | 台 | 102000 | 1 | 102000 |  |
| 2 | 电动液压叉车 | **性能特点：**1、整机的排放符合欧洲EC和美国EPA最新环保标准；2、液压系统高效节能，降低整车的电力消耗； 3、起升系统上下缓冲，降低门架的冲击和振动4、操纵手柄右置，有效降低手臂的疲劳度； 5、双手柄轿车化组合开关，操作更加简洁自如； 6、视野宽大； 7、宽敞的上下车踏板和驾驶空间，增加了腿部空间； ★8、电池组单体数量≥40组★9、驾驶室由异型钢护顶架通过四周镶片形成，高强度的车顶让您更安全10、停车制动增加安全保护措施，手制动拉上后，即使扳动方向手柄，叉车也不会行走； 11、机罩开启后配有自锁装置，防止机罩意外关闭对操作者的伤害； 12、所有高压管路均远离驾驶员隐藏布置，保证您的安全； 13、安全性叉车线束，全部采用防水插接件技术参数：★1、额定起重量≥3000kg,低于500mm起重量≥3750kg2、载荷中心距≥500mm★3、动力方式 蓄电池4、驾驶方式 坐驾式★5、轴距≥1680mm6、轮胎类型充气7、车轮数量（前/后）2/28、前轮距≥1000mm9、后轮距≥980mm10、轮胎，前 28×9-15-12PR11、轮胎，后 18×7-8-14PR12、前悬挂≥485mm13、门架倾角，前/后 6/1014、门架回缩地高度≥2075mm15、自由起升高度≥145mm★16、最大起升高度≥3000mm17、作业时最大高度≥4182mm18、护顶架高度≥2215mm★19、货叉尺寸 厚×宽×长≥45×125×1070mm20、货叉调节范围（外侧）最大≥1060mm 21、工作噪音≤74分贝22、车体长度（不含货叉）≥2485mm★23、车体宽度≥1225mm★24、转弯半径≤2210mm25、门架离地间隙≥135mm26、轴距中心离地间隙（满载）≥150mm★27、最大牵引力（满载）≥15600N★28、蓄电池电压/容量 80V/480AH29、驱动电机功率60分钟≥16.6kw★30、蓄电池重量≥1580kg31、起升电机功率（S3-15%）≥13.0kw★32、电控为意大利萨牌、美国柯蒂斯、瑞典英摩森或同级别产品★33、行走电机为辽源、安徽皖新、KDS或同级别产品★34、电池组链接形式为软连接★35、行驶速度≥15kw/h★36、车身总重≥4810kg★37、轮胎为正新、朝阳、前进或或同级别的品牌的充气胎38、液压件油封为日本原装NOK品牌、德国UKS、德国油控或同级别品牌油封39、液压系统为日本岛津品牌、力士乐、派克或同级别品牌**售后质量保证要求：**1、设备质保期：自双方签署设备入校验收合格报告之日起，整机免费保修期不少于三十六个月。2、在质保期内，供方应对由于设备的结构、设计、工艺和材料缺陷造成的任何损坏或故障负责。凡因设备保证范围内设备修理而停产的时间，质量保证期相应顺延。更换的零部件的质量保证期应为更换日起一年。3、在质保期内，如发现设备不符合本技术协议的规定的要求或发生制造质量问题，需方将立即通知供方，供方应在4小时内答复，24小时内到达现场排除故障。4、价格包括运输、就位、安装、调试、培训等费用。就位时涉及敲墙，修路费用由买方承担。5、满载工作时间≥5小时 | 台 | 125000 | 1 | 125000 |  |
| 3 | 摇臂钻 | 1.Z3040×13/21.最大钻孔直径≥40mm2.主轴中心线至立柱母线距离：最大1300mm，最小300mm3.主轴端面至底座工作面距离：最大1120mm，最小300mm4.主轴圆锥孔（莫氏）：45.主轴行程≥280mm★6.主轴转速计数≥16级7.主轴转速范围：32～2500r/min★8.主轴进给量（转数）级数:8级9.主轴进给范围：0.10～1.25 mm/r10.主电机功率≥3kW11.应用于机加工中的钻孔、扩孔、铰孔及攻螺纹等。 | 台 | 45000 | 1 | 45000 |  |
| 4 | 数控全自动卧式带锯床 | 1 最大锯削范围（mm） ●400 ■400×400★2 锯切速度（三档） 24/53/74 m/min3 带锯条规格（长\*宽\*厚） 5150\*34/41\*1.1 mm★4 进给速度 液压无极调速★5 主电动机功率 4 kw6 液压电动机功率 0.75kw7 工作台高度约675mm★8 单次送料行程 500mm9 单次送料精度 0.2mm10 主传动方式 蜗轮传动★11 夹紧方式 液压夹紧12 锯带张紧方式 手动张紧13 锯屑清理方式 钢丝刷14 送料架长度/数量 0.5米/2台15 主机外型尺寸 约2600×2200×1900 mm | 台 | 65000 | 1 | 65000 |  |
| 5 | 数控电火花成形机 | 1 工作台尺寸（长×宽）≥ 600×400mm2 X、Y、Z轴行程≥ 452×300×270mm3 工作液槽尺寸≥（长×宽×高） 1090×630×435mm4 工作液槽最高液位到工作台的距离≥ 290mm5 主轴端到台面的最大距离≥ 580mm6 工作液箱容积≥ 600L7 最大电极重量≥ 25kg8 最大工件重量≥ 400kg9 定位精度≤ 0.009mm10 单向重复定位精度≤ 0.004mm12 机床外型尺寸≤ 2470×2590×2350mm13 总输入功率≥ 9kVA(50A)14 输入电源 380V(国内)15 最大加工电流 50A16 最佳表面粗糙度 Ra≤0.08µm17 最小电极损耗 ≤0.1%18 最大加工速度 ≥450mm3/min19 插补（空间运动）方式: 直线、圆弧、螺旋线、竹枪20 精度补偿项: 各轴分别进行步距误差补偿、间隙补偿21 最小驱动单位 1µm22 显示方式 14及以上寸液晶屏22 手控盒 标准点动（多级切换）MFR0-323 床身 优质树脂砂铸造24 花岗岩工作台 00级 25 X.Y.Z轴导轨 精密直线导轨 进口26 X.Y.Z轴丝杠 精密滚珠丝杠 进口27 X.Y.Z轴电机及驱动器 400W 进口操作系统功能有：  降低电极损耗NOW回路  电加工专家系统  自动定位功能  AUTO加工功能  自动清弧回路  PIKA镜面加工回路 | 台 | 320000 | 2 | 640000 |  |

标段四：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 综合单价 | 数量（工程量） | 预算总价（元） | 备注 |
| 1 | 精密加工附件 | 磁力吸盘控制器功率大于等于170w，额定功率大于等于165w，额定电压为AC110V,尺寸大于等于540×210×128；刀具直径1mm-16mm铣刀一批；各类刀柄一批，等工具刀具一批(单价规格详见附件1) | 批 | 300000 | 1 | 300000 |  |
| 3 | 高精度夹具 | 基础夹头：气压工作压力: 6 bar，组合装配于现有的工作台，安装孔根据台面，另行加工，精度: ±0.003 mm。中心定位拉杆、角向定位拉杆、无定位拉杆、机外预调台（含导轨，百分表，不含夹具，大理石）（1件）、PSP气动控制单元(单价规格详见附件2) | 批 | 324800 | 1 | 324800 |  |

标段四-附件1：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购标项内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 数量 | 预算单价（元） | 预算总价（元） |
| 1 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø1\*3\*50(6060)  三刃铝用刀，可加工硬度HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 2 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø2\*6\*50(6060)  三刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 3 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø3\*8\*50(6060)  三刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 4 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø4\*12\*50(6060)  三刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 5 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø6\*16\*50(6060)三刃铝用刀，最大可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 80 | 2400 |
| 6 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø8\*20\*60(6060) 三刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 158 | 4740 |
| 7 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø10\*30\*75(6060) 三刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 240 | 7200 |
| 8 | 铝用硬质合金平底铣刀 | Ø12\*35\*75(6060) 三刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 290 | 8700 |
| 9 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø1（ALTHM4010） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 20 | 45 | 900 |
| 10 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø2（ALTHM4020） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 20 | 45 | 900 |
| 11 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø3（ALTHM4030） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 20 | 45 | 900 |
| 12 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø4（ALTHM4040） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 20 | 45 | 900 |
| 13 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø6（ALTHM4060） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 30 | 70 | 2100 |
| 14 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø8（ALTHM4080） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 30 | 130 | 3900 |
| 15 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø10（ALTHM4100） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 30 | 190 | 5700 |
| 16 | 钢用硬质合金平底铣刀 | Ø12（ALTHM4120） 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 20 | 260 | 5200 |
| 17 | 钢用硬质合金圆鼻铣刀 | D4R0.5(ALTHM4040R05) 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 30 | 55 | 1650 |
| 18 | 钢用硬质合金圆鼻铣刀 | D6R0.5(ALTHM4040R05) 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 30 | 75 | 2250 |
| 19 | 钢用硬质合金圆鼻铣刀 | D8R0.5(ALTHM4040R05) 四刃抗震不等分割槽型，加工硬度≥HRC68° | 把 | 30 | 135 | 4050 |
| 20 | 钻头 | Ø3.9\*4\*22\*54粉末冶金涂层钻头（7572） | 把 | 10 | 46 | 460 |
| 21 | 钻头 | Ø5.9\*6\*28\*72粉末冶金涂层钻头（7572） | 把 | 10 | 75 | 750 |
| 22 | 钻头 | Ø7.8\*8\*37\*81粉末冶金涂层钻头（7572） | 把 | 10 | 89 | 890 |
| 23 | 钻头 | Ø9.8\*10\*43\*93粉末冶金涂层钻头（7572） | 把 | 10 | 119 | 1190 |
| 24 | 钻头 | Ø11.8\*12\*47\*104粉末冶金涂层钻头（7572） | 把 | 10 | 170 | 1700 |
| 25 | 硬质合金螺旋铰刀 | Ø4H7（5060) | 把 | 5 | 180 | 900 |
| 26 | 硬质合金螺旋铰刀 | Ø6H7（5060) | 把 | 5 | 190 | 950 |
| 27 | 硬质合金螺旋铰刀 | Ø8H7（5060) | 把 | 5 | 230 | 1150 |
| 28 | 硬质合金螺旋铰刀 | Ø10H7（5060) | 把 | 5 | 380 | 1900 |
| 29 | 硬质合金螺旋铰刀 | Ø12H7（5060) | 把 | 5 | 460 | 2300 |
| 30 | 铝用硬质合金球头铣刀 | R0.5mm(6060) 两刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 31 | 铝用硬质合金球头铣刀 | R1mm(6060) 两刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 32 | 铝用硬质合金球头铣刀 | R1.5mm(6060) 两刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 33 | 铝用硬质合金球头铣刀 | R2mm(6060) 两刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 60 | 1800 |
| 34 | 铝用硬质合金球头铣刀 | R3mm(6060) 两刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 30 | 80 | 1800 |
| 35 | 铝用硬质合金球头铣刀 | R4mm(6060) 两刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 20 | 158 | 3160 |
| 36 | 铝用硬质合金球头铣刀 | R5mm(6060) 两刃铝用刀，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 20 | 240 | 4800 |
| 37 | 硬质合金倒角刀 | Ø6×90°两刃，可加工硬度≥HRC55° | 把 | 40 | 75 | 3000 |
| 38 | 液压刀柄 | HSK-A50-HDC4S-75，刀长75mm,夹持柄径公差小于h6的直径4mm刀具，采用一体式双油腔、2点支撑的独特设计,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,重复偏心精度≤0.0015mm | 把 | 2 | 3600 | 7200 |
| 39 | 液压刀柄 | HSK-A50-HDC6-75，刀长75mm,夹持柄径公差小于h6的直径6mm刀具，采用一体式双油腔、2点支撑的独特设计,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,重复偏心精度≤0.0015mm | 把 | 2 | 3600 | 7200 |
| 40 | 液压刀柄 | HSK-A50-HDC8-75，刀长75mm,夹持柄径公差小于h6的直径8mm刀具，采用一体式双油腔、2点支撑的独特设计,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,重复偏心精度≤0.0015mm | 把 | 2 | 3600 | 7200 |
| 41 | 液压刀柄 | HSK-A50-HDC10-80，刀长80mm,夹持柄径公差小于h6的直径8mm刀具，采用一体式双油腔、2点支撑的独特设计,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,重复偏心精度≤0.0015mm | 把 | 2 | 3600 | 7200 |
| 42 | 液压刀柄 | HSK-A50-HDC12-85，刀长85mm,夹持柄径公差小于h6的直径12mm刀具，采用一体式双油腔、2点支撑的独特设计,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,重复偏心≤0.0015mm | 把 | 2 | 3600 | 7200 |
| 4344 | CK基础刀柄 | HSK-A50-CKB5-83, 刀柄总长83mm，CK连接系统使用1把扳手即可强力紧贴端面，自由组合的模块化连接操作简洁方便 | 个 | 2 | 2340 | 4680 |
| 45 | EWN精镗头 | EWN2-32CK5，转速≥14000r/min,最大加工范围≥Ø32mm,最小刻度≤0.01mm. | 个 | 2 | 6090 | 12180 |
| 46 | 硬质合金镗杆 | ST12W-M6-90, 硬质合金镗杆，实现稳定深孔加工 | 支 | 2 | 2350 | 4700 |
| 47 | 硬质合金镗杆 | ST12W-M10-100, 硬质合金镗杆，实现稳定深孔加工 | 支 | 2 | 2650 | 5300 |
| 48 | 小镗头 | EB14N,高精度镗头,最大加工范围≥Ø16mm | 个 | 2 | 470 | 940 |
| 49 | 小镗头 | EB18N, 高精度镗头,最大加工范围≥Ø20mm | 个 | 2 | 470 | 940 |
| 50 | 小镗头 | EB22N, 高精度镗头,最大加工范围≥Ø24mm  | 个 | 2 | 470 | 940 |
| 51 | 精镗刀片 | TPGP080202-T1500A | 片 | 20 | 55 | 1100 |
| 52 | 热装刀柄 | HSK-A50-SRC4-75，刀长75mm,夹持柄径公差小于h6的直径4mm,刀具最高转速≥30000r/min，中心内冷.  | 把 | 4 | 3200 | 12800 |
| 53 | 热装刀柄 | HSK-A50-SRC6-75，刀长75mm,夹持柄径公差小于h6的直径6mm,刀具最高转速≥30000r/min，中心内冷. | 把 | 4 | 3200 | 12800 |
| 54 | 热装刀柄 | HSK-A50-SRC8-75，刀长75mm,夹持柄径公差小于h6的直径8mm,最高转速≥30000r/min，中心内冷. | 把 | 4 | 3200 | 12800 |
| 55 | 热装刀柄 | HSK-A50-SRC10-85，刀长85mm,夹持柄径公差小于h6的直径10mm,最高转速≥30000r/min，中心内冷. | 把 | 4 | 3200 | 12800 |
| 56 | 热装刀柄 | HSK-A50-SRC12-85，刀长85mm,夹持柄径公差小于h6的直径12mm,最高转速≥30000r/min，中心内冷. | 把 | 4 | 3200 | 12800 |
| 57 | 热装刀柄 | HSK-A50-SRC16-85，刀长85mm,夹持柄径公差小于h6的直径16mm,最高转速≥30000r/min，中心内冷. | 把 | 4 | 3200 | 12800 |
| 58 | 弹簧夹头刀柄 | HSK50A-ER25-100, 刀柄长度100MM，硬度≥HRC56°，本体同心度≤0.005mm,真圆度≤0.8um，表面粗糙度≤0.25um | 把 | 40 | 1427 | 57080 |
| 59 | ER夹套 | ER25-4, 偏摆精度≤0.01mm | 个 | 5 | 245 | 1225 |
| 60 | ER夹套 | ER25-6, 偏摆精度≤0.01mm | 个 | 5 | 245 | 1225 |
| 61 | ER夹套 | ER25-8, 偏摆精度≤0.01mm | 个 | 5 | 245 | 1225 |
| 62 | ER夹套 | ER25-10, 偏摆精度≤0.01mm | 个 | 5 | 245 | 1225 |
| 63 | ER夹套 | ER25-12, 偏摆精度≤0.01mm | 个 | 5 | 245 | 1225 |
| 64 | ER夹套 | ER25-16, 偏摆精度≤0.01mm | 个 | 5 | 245 | 1225 |
| 65 | 锁刀座 | HSK50 | 个 | 2 | 400 | 800 |
| 66 | 热缩仪刀柄底座 | HSK50-SF, 与现有热缩仪配套 | 个 | 1 | 350 | 350 |
| 合计 | 300000 |

标段四-附件2：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购标项内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 数量 | 预算单价（元） | 预算总价（元） |
| 1 | 全自动保压真空吸盘 | LC-668，工作台面尺寸≥400\*400mm,工作台采用QT350材质，吸力≥95kg/100cm2,配备全自动智能保压箱，能有效吸附铝板、铜板、不锈钢等材质。 | 套 | 1 | 3700 | 3700 |
| 2 | 超强力方格永磁吸盘 | LC-9988，工作台面尺寸≥200\*200mm,工作台采用QT350材质，吸力≥25kg/cm2，工作台表面平面度≤0.01mm,能有效吸附钢材用于实际生产加工。 | 套 | 2 | 920 | 1840 |
| 3 | 低露点冷冻式干燥机 | RD-1HA，空气处理量≥1.2m3/min,冷冻能力≥1.7kw，冷媒形式：R-22，冷媒量≥700g，冷凝器：风冷式，蒸发器：横卧翅片式， | 套 | 1 | 9800 | 9800 |
| 4 | 低露点冷冻式干燥机 | DAT-10露点度≤3度、供货后将用露点仪检测，处理压缩空气量1.2M3/min、平均能耗≤0.3KW/h，供货后将用专业计电表检测， 自动排水 再生空气平均损耗无 进出口管径G1 压缩空气进口温度≤85ْC 最大进口压力≤11 bar(e)、要求整机原装进口，且提供进口报关单，整机质保要5年。 | 套 | 1 | 7700 | 7700 |
| 5 | 精密除尘除油过滤器 | 处理量≥6.5M3/min 最低压降0.01Bar C级除尘精度≤3um C级除油精度≤5ppm T级除尘精度≤1um T级除油精度≤1ppm A级除尘精度≤0.01um A级除油精度≤0.01um 。过滤器的滤芯材质必须是进口件，并提供进口报关单，供货后将通过第三方检测以上的过滤精度。配备每台冷冻式干燥机CT级精度各一个，配备压缩空气量1.2M3/min低露点冷冻式干燥机TA精度的各一个，配备压缩空气量2.5M3/min低露点冷冻式干燥机TA精度的各一个。 | 只 | 8 | 800 | 6400 |
| 6 | 储气罐 | 容积≥1立方 最高压力≥1.2MPA 总高度≥2698mm 直径≥700mm 进出口连接口径DN40\*2 材质碳钢 钢材厚度≥7mm 设计温度≥150度 使用寿命≥10年  | 个 | 1 | 2000 | 2000 |
| 7 | 三相全自动交流稳压器 | SJW3，额定功率≥20KVA,稳压精度≤380V±4%，输入最小电压≤260V，输入最大电压≥430V，绝缘电阻≥5MΩ,耐压≥2000V/min，效率≥92% | 套 | 7 | 4600 | 32200 |
| 8 | 数显高度仪 | 518-315DC/LH-600E,配备彩色液晶显示屏幕，最大测量范围≥977mm,最大滑动行程≥600mm,最小分辨力≤0.0001mm,20℃时测量精度≤（1.1+0.6L/600）um，L为最大测量长度，平面重复精度≤0.4um，孔重复精度≤0.9um，垂直度≤5um，直线度≤4um,,驱动方式：手动/电动，平衡方式：配重并自带恒压装置，浮动方式：带有内置空气压缩机的全/半浮动，最大存储程序≥50个，最大可存储数据≥60000个，电源：配备AC适配器/电池，设备包含12AAF634Ø5阶差测头一套，12AAA715球径校正量块一套，12AAF674配重两块。 | 套 | 1 | 43000 | 43000 |
| 9 | 切削液 | MS585XT切削浓缩液，具有高润滑半合成的微乳型切削浓缩液，适用于钛合金，高温合金，合金钢，不锈钢，铝合金，铜合金和复合材料的加工，净含量≥204升/铁桶，赠送1:20遮光仪一套 | 桶 | 2 | 10400 | 20800 |
| 10 | 全自动磨刀机 | TX-X3A，可研磨2刃、3刃、4刃端铣刀，最小研磨刀具直径≤Ø4mm, 最大研磨刀具直径≥Ø20mm，砂轮最高转速≥4400RPM，设备包含ER20和ER25夹头组各一套，ER20（Ø4、Ø6 、Ø8 、Ø10、 Ø12、 Ø14）和ER25（Ø16、Ø18、 Ø20）筒夹各一个，共计九个，SDC230和SDC150砂轮各一个。 | 套 | 2 | 4600 | 9200 |
| 11 | 倒角机 | GD900固定角度倒角机，采用菱形刀片，可对长方体类型的工件进行倒角，角度固定为45度，可对内孔外圆、曲线类工件进行倒角，角度固定为45度，电机功率≥1.1KW，最9高转速≥11000rpm,直线倒角≥5mm,曲线倒角≥3mm | 台 | 1 | 1800 | 1800 |
| 12 | 万向型电动攻丝机 | XG-D3-12W万向型电动攻丝机，采用220V单相交流伺服电机，电机功率≥600W，最高转速≥150rpm，最大扭矩≥55N.M，攻丝能力：M3-M12的45#钢，工作半径≥1150mm，能够进行二臂万向、垂直、侧向攻牙，设备包含伺服电机一套，攻丝机架一套，数显型控制盒一套，国标扭力夹头一套（M3、M4、M5、M6、M8、M10、M12各一只），T型槽工作台一套（带柜子轮滑）。 | 套 | 1 | 9060 | 9060 |
| 13 | 手动液压车 | AC2.5吨，采用一体式密封铸造油泵，额定负载≥2500kg，货叉离地最小高度≤85mm, 货叉离地最大高度≥200mm,货叉外宽≥540mm,货叉内宽≥220mm,货叉长度≥1500mm | 台 | 1 | 2300 | 2300 |
| 14 | 手动切割机 | MC315A，能有效切割钢管、铁管、镀锌管、不锈钢管、铜管和铝管等材质，夹紧方式：手动，切割方式：手动，马达功率≥3.0KW，适用锯片：275/300mm,回转角度：45゜/90゜,锯片最大转速≥120RPM，圆管最大切割直径≥90mm,方管最大切割尺寸为≥80\*80mm. | 台 | 1 | 6300 | 6300 |
| 15 | 货架 |  HQ-ZCM02仓储货架，采用蓝色主架，长度≥200cm，宽度≥60cm，高度≥200cm，每层最大承重≥200kg，立柱钢板厚度≥1.0mm,横梁钢板厚度≥1.0mm,层板钢板厚度≥0.4mm | 套 | 9 | 550 | 4950 |
| 16 | 咬齿单元 | 1874120000，咬齿单元基于咬合技术通过驱动重载钳口产生压力，在零件表面压制成规则咬痕，以配合虎钳在加工中的使用，产生最大压力≥20吨，钳口最大冲压硬度≥HRC35，最大冲压范围≥245mm, | 套 | 1 | 46500 | 46500 |
| 17 | 中心虎钳 | 18748205125，虎钳卡爪上端两面均带有咬合齿，能够在≤3mm的高度上可靠夹紧工件进行生产切削，双导向滑块由丝杆螺母付驱动卡爪，虎钳表面硬度≥HRC57，虎钳最大夹持范围≥205mm, 虎钳宽度≤125mm，虎钳长度≤210mm，定心精度≤0.02mm, 底部配置拉钉≥4枚，拉钉孔间距为96\*96mm,能够与Quick•Point零定位系统配合使用，实现夹具快速安装 | 套 | 2 | 6900 | 13800 |
| 18 | 快换板 | 1874589000，圆形快换板，直径≥246mm,厚度≤27mm,重复定位精度≤0.005mm，配备快换系统拉钉，4个拉钉孔间距为96\*96mm，能够与Makro•Grip虎钳配合使用，配备4个安装孔，可利用安装孔与工作台安装连接，安装孔均布在直径220mm的圆上。 | 套 | 2 | 8000 | 16000 |
| 19 | 液压圆盘尾座 | FE255，盘面直径255mm，中心高160mm，与现有四轴配套使用。底部带18H7mm宽键槽用于定位，盘面有4条12H8键槽均布与盘面，中心通孔尺寸为Ø55mm和Ø80H7沉头孔。 | 套 | 1 | 8550 | 8550 |
| 20 | 新倍比高精度弹簧夹头 | HSK-A50-MEGA16N-100，刀具长度100mm, 夹持直径范围2.5-16mm的刀具,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,可选择带油封功能的内冷螺母可实现中心内冷或者端面内冷 | 把 | 24 | 2687.5 | 64500 |
| 21 | 新倍比夹套 | NBC16-4,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,可选择带油封功能的内冷螺母可实现中心内冷或者端面内冷 | 个 | 5 | 480 | 2400 |
| 22 | 新倍比夹套 | NBC16-6,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,可选择带油封功能的内冷螺母可实现中心内冷或者端面内冷 | 个 | 5 | 480 | 2400 |
| 23 | 新倍比夹套 | NBC16-8,最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,可选择带油封功能的内冷螺母可实现中心内冷或者端面内冷 | 个 | 5 | 480 | 2400 |
| 24 | 新倍比夹套 | NBC16-10，最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,可选择带油封功能的内冷螺母可实现中心内冷或者端面内冷 | 个 | 5 | 480 | 2400 |
| 25 | 新倍比夹套 | NBC16-12，最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,可选择带油封功能的内冷螺母可实现中心内冷或者端面内冷 | 个 | 5 | 480 | 2400 |
| 26 | 新倍比夹套 | NBC16-16，最高转速≥35000r/min,4倍径前跳动≤0.003mm,可选择带油封功能的内冷螺母可实现中心内冷或者端面内冷 | 个 | 5 | 480 | 2400 |
| 合计 | 324800 |

标段五：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 综合单价 | 数量（工程量） | 预算总价（元） | 备注 |
| 1 | 柱塞包锁专机 | 该设备属于自行研制设备，★能够完成φ5～φ15 柱塞球头包锁功能，球头转动灵活，无卡滞，间隙0.01mm。更换治具方便，手动上下料。 ★该专用设备包括模具、包锁部分和滚松部分：★模具套件：根据每一种尺寸的柱塞，制作包锁模具。需要经过试验确定最佳包锁角度。模具表面光滑耐磨，具有足够的硬度。★包锁部分：对每一种尺寸的柱塞，使用专用的包锁模具；装卡模具的机构要有一定的适应范围，包锁力需要能精确调节，需要配备力传感器，且变化敏感度要低，以方便做精细调节。★滚松部分：滚松位置需要做到0.1mm单位的精确调整，调整范围适应φ5～φ15 柱塞；滚松力需要做到精确调整，，需要配备力传感器，且变化敏感度要低，以方便做精细调节。 | 台 | 145000 | 1 | 145000 |  |

标段六：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购内容名称 | 采购内容技术参数要求 | 计量单位 | 综合单价 | 数量（工程量） | 预算总价（元） | 备注 |
| 1 | 三维扫描仪 | 该系统是由手持式三维激光扫描仪和扫描软件，测量软件构成，可完成实验室或现场对机械零部件，铸件，模具等扫描，获取工件三维模型，使用标准的三维数据格式进行数据输出，以方便使用后期软件实现逆向工程和检测。 一．交货要求：合同生效后1个月内二．系统具体技术要求：1.扫描方式：激光线扫描；2.★光源形式：6束十字交叉红色激光线、5束平行蓝色激光线以及1束可以单独工作的红色激光线，共计12束激光线，扫描速度快；3.结构形式：两个高分辨率的图像采集单元及一个激光发射器，结构简单，稳定，符合人体工程学的手持设计；4.★三种工作模式：具有六束红色交叉激光标准扫描模式、五束蓝色平行激光超精细扫描模式和单束红色激光深孔死角扫描模式，三种工作模式可以通过扫描仪按钮实时切换，且各种模式扫描数据在同一坐标系三维数据中，无需后期拼接；5.扫描时，物体及设备均可移动，无需固定，不影响扫描精度；6.目标点自动定位，不需要额外机械臂，三脚架或其他跟踪设备，扫描自如灵活；7.激光发射器位置：所有激光线由同一激光发射器，同一位置发出，最大限度避免多位置多角度发射激光而产生遮挡和相互干扰及装配位置关系的不确定性；8.深孔扫描模式：扫描时可以切换单束激光线来实现深孔及死角的扫描；9.★具有框选精扫描模式：扫描过程中可以框选指定区域，使得该区域内的三维数据分辨率优于区域外数据，即同一组数据中存在不同分辨率，且扫描过程中实时可调；10.小型薄壁件扫描：扫描小型薄壁件时可以通过在三侧分别独立贴一个点，实现三点拼接；11.点云无分层，自动生成三维实体图形（三角网格面）；12.设备便携，可随身携带，设备重量小于一公斤；13.可内、外扫描，也可在狭窄的空间扫描，如飞机驾驶舱，汽车内部仪表板等无局限。同时可多台扫描设备同时工作扫描，所有的数据都在同一个坐标系中，无需后期拼接；14.可通过点云密度选择来控制扫描文件的大小，根据细节需求，组合扫描不同的部位；15.外部环境对扫描精度影响小，即使是阳光直射也能正常工作；16.从汽车车漆镜面到黑色物体表面都能轻松应对，绝大部分情况下都不需要喷显像增强剂；17.★声音提示功能：仪器本身具备声音指示，指示用户正确和最佳工作角度及范围；18.快速标定：软件具备用户快速标定校准功能，熟练时标定时间小于一分钟秒；19.★仪器接口：信号及电源线集成在同一个工业接头接插，即仪器与线缆之间只有一个接口，保证稳定性和便利性；20.★扫描速率：最高320,000次测量/秒；21.★相机帧率：最高120fps（帧/秒）；22.★分辨率：具备超高细节展示度，最高分辨率可达0.01mm；23.★扫描分辨率可以实时调整，既可以在扫描之前设置分辨率，也可以在扫描过程中实时调整扫描分辨率；24.★精度：最高0.03mm， 体积精度：0.02毫米+0.08毫米/米；25.★红色激光标准扫描模式工作范围：基准距300mm，工作景深250mm，有效工作范围200mm到450mm；26.★蓝色激光超精细扫描模式工作范围：基准距150mm，工作景深100mm，有效工作范围100mm到200mm；27.输出格式：.ply、.xyz、.dae、.fbx、.ma、.obj、.asc、.stl等，可定制；28.★接口方式：采用千兆网线连接，能支持远距离正常工作，信号电源线工作距离最远可支持20米；29.★柔性操作装置：尺寸1190×400×1130mm，倾斜角76º，旋转角360º。30.软件功能: 1）软件具备新建工程、保存、设置、读取等系列功能，对应的数据格式主要包括工程格式、标记点格式、点云格式和三角网格面格式；2）三维数据自动生成STL 三角网格面，STL 格式可快速处理数据；3）扫描软件可以直接对扫描所获得的点云数据进行点云选取、删除、去除体外孤立点和非连接项、平滑滤波和特征拼接等一系列功能；4）扫描软件可以直接对扫描所获得的面片数据进行选取、删除、去除体外孤立点和非连接项、平滑滤波和特征拼接等一系列功能；5）软件具备设置扫描点间距、实时调整激光强度、变化和调整扫描视角等功能；6）扫描过程可实时调整显示界面视角大小，且调整过程中以及获得数据的三维曲面数据完整，不会随着视角界面大小变化而出现破洞；7）扫描软件具备手动填补孔洞功能，软件可以根据周围曲率手动选择填补孔洞；8）通过仪器按钮选择，可以实时在扫描7组十字交叉激光线扫描模式与单条激光束深孔扫描模式无缝快速切换，也可以在标准扫描模式和高速精细扫描模式之间快速切换；9）框选精扫描模式下三维数据可以直接生成STL网格化数据。三．质量保证及售后服务要求1.投标方所投产品在国内具有稳定的维修服务校准中心，能提供及时技术支持，产品维修，校准，备品备件提供等服务。2.投标方及投标设备须为制造厂家或者获得设备制造厂家对该项目的授权书原件。3.投标时需要提供设备制造厂家维修售后服务承诺原件扫描件。4.精度验证：投标时可以提供本型号产品的中国计量科学研究院提供的校准证书证明所投产品的精度。5.投标方通过ISO9001质量管理体系认证，ISO14001环境管理体系认证，职业健康安全管理体系认证（提供证书复印件）。6.投标方通过高新技术企业认证（提供证书复印件）。7.投标方通过信用评价中心评定的质量信用 AAA 级企业认定（提供证书复印件）。8.设备硬件保修1年，软件终身免费升级。9.所投产品应该为全新，具有规范的合格证，保修卡，使用说明书，并且明确标注所投产品厂家及型号。四．系统配置1.三维扫描仪手持端1个2.配套快速标定板1个3.配套组合电缆1条4.配套电源适配器1个5.反光标记点4000个6.防水箱1个7.提供初阶扫描模型10件8.提供高阶扫描模型10件9.包装箱：专用防震抗压仪器箱 1个10.三维扫描软件 1套11.曲面检测软件1套12.主体设备尺寸 315\*160\*105（毫米）五．技术服务到学校开展2天的实训交流（workshop）。利用所供应设备完成造型设计正向设计和逆向设计全流程教学服务。提供造型设计闭环设计链课件支持。 | 台 | 250000 | 1 | 250000 |  |

**二、对投标人及提供的设备及服务的要求：**

（一）设备要求：

1、投标人提供的设备必须是全新的原装优质产品（包括所有零部件、元器件、附件、备件），符合相应的国家标准的，并须提供相关产品的产品合格证、产品说明书和安装说明等资料，投标人所提供的产品在安装调试完成后，应构成一个完整的系统，能按照技术要求连续运行。

2、投标人应列出详细的产品配置清单（包括各主要零部件的厂家或品牌、型号和规格、数量等），作为技术评价依据之一。

（二）工期和质保期要求：

1、交货及完工时间：在合同签订后30天内交货并安装调试完毕。

2、质保期：投标人必须提供至少三年的免费质量保证期。质保期从安装调试完毕、最终验收合格之日开始计算。除非采购人另有要求，质保期内的服务均为免费上门服务。

（三）验收要求：

1、验收时间：中标人在设备送达指定地点并安装调试完毕后，书面通知采购人报验。

2、验收：根据行业相关标准及招标文件、投标文件相应技术要求，由采购人组织验收。

（四）包装及运输要求：

1、投标人提供的设备必须具有可靠的安全保护、保险措施，以防止误操作或意外事故致使机器受损。产品包装应符合国家或专业（部）标准规定。供货时须提供配套的附件，工具和使用说明书、合格证、维修维护指南或服务手册等技术资料文件。

2、由投标人将设备直接免费送至采购方指定的位置。如在运输、搬运、安装过程中造成设备损坏，采购人有权不签收并由中标人承担相应经济损失。

（五）资料要求：

投标人应提供安装、调试、使用、维修所必须的技术文件。

（六）培训及售后维修：

1、要求设备厂家负责培训机床的操作、应用等与机床使用、维护等相关的技术问题。培训后要求达到能熟练掌握机术操作与设置等的基本原理与应用技术。

**三、合同签订：**

中标单位在领取中标通知书后7个工作日内必须与采购人签订采购合同。无故不签订合同的，除投标保证金不予退还外，采购人有权在其他有效投标单位内确定中标供应商。

**四、付款方式：**

1.中标人在签订合同之前必须向采购人交纳履约保证金，金额为中标价的5%,在货物送达安装完成并验收合格后自动为质保金，在质保期满后退还（不计息）。

2.货到安装完毕,采购人组织专业人员按照国家及行业质量验收标准进行验收，验收合格后付合同总款的100%。中标人应随付款进度提供正式税务发票。

**第三章 投标人须知**

前附表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 内容 | 说明与要求 |
| 1 | 项目名称 | 金华职业技术学院精密制造实训车间设备购置采购项目 |
| 2 | 采购数量及单位 | 见采购需求 |
| 3 | 资金来源 | 财政性资金 |
| 4 | 采购方式 | 公开招标 |
| 5 | 采购人 | 名称：金华职业技术学院联系人：娄珺电话：13735687689 |
| 6 | 采购机构 | 名称：金华市政府采购中心项目负责人：陈女士联系电话：0579-83171503 |
| 7 | 招标内容 | 具体内容见招标文件。 |
| 8 | 评标办法 | 综合评分法 |
| 9 | 投标供应商资格要求 | 见第一章采购公告 |
| 10 | 是否接受联合体投标 | 不接受□接受 |
| 11 | 踏勘现场 | 不组织□组织  |
| 12 | 是否允许递交备选投标方案 |  不允许□ 允许 |
| 13 | 投标货币 | 人民币 |
| 14 | 投标语言 | 中文 |
| 15 | 投标有效期 | 提交投标文件截止时间起90天内。 |
| 16 | 投标文件的形式 | 投标供应商应准备电子投标文件。电子投标文件是指通过“政采云电子交易客户端”完成投标文件编制后生成并加密的数据电文形式的电子加密投标文件。 |
| 17 | 投标文件的编制 | 供应商应先安装“政采云电子交易客户端”，并按照本招标文件和“政府采购云平台”的要求，通过“政采云电子交易客户端”编制并加密投标文件。 |
| 18 | 投标文件组成 | 由“资格文件”、“报价文件”和“商务技术文件”三个部分组成。 |
| 19 | 投标文件的盖章 | 投标文件中所涉及的加盖公章均采用CA电子签章。 |
| 20 | 法定代表人或其授权代表签字或盖章 | 本招标文件所涉及的法定代表人或其授权代表签字或盖章的内容，如果投标单位没有法定代表人电子签章，涉及到法定代表人或其授权代表签字或盖章的内容，投标单位可以线下签字或盖章后扫描上传。 |
| 21 | 投标文件份数 | 电子加密投标文件在线上传递交一份。 |
| 22 | 投标文件的上传和递交 | 本项目通过“政府采购云平台（www.zcygov.cn）”实行在线投标响应（电子投标），投标供应商应当在投标截止时间前，将生成的“电子加密投标文件”上传递交至“政府采购云平台”。“电子加密投标文件”的上传、递交：a.投标供应商应在投标截止时间前将“电子加密投标文件”成功上传递交至“政府采购云平台”，否则投标无效。b.“电子加密投标文件”成功上传递交后，供应商可自行打印投标文件接收回执。 |
| 23 | 电子加密投标文件的解密 | 1、开标后，采购组织机构将向各投标供应商发出“电子加密投标文件”的解密通知，各投标供应商代表应当在接到解密通知后30分钟内自行完成“电子加密投标文件”的在线解密。2、通过“政府采购云平台”成功上传递交的“电子加密投标文件”无法按时解密的，其投标文件按拒收处理。 |
| 24 | 投标样品 | 不需要□需要 |
| 25 | 投标保证金 | 无 |
| 26 | 履约担保 | □不需要需要 中标供应商向采购人提供合同总金额5%的履约保证金。 |
| 27 | 招标文件获取方式 | 见招标公告要求。 |
| 28 | 投标截止时间投标地点 | 2020年8月12日上午09:00截止(北京时间)。投标地点：金华市双龙南街858号财富大厦4楼开标2室（本项目采用在线投标方式，投标供应商无须前往投标现场。） |
| 29 | 开标时间开标地点 | 开标时间：2020年8月12日上午9:00 (北京时间)开标地点：金华市双龙南街858号财富大厦4楼开标2室（本项目采用在线投标方式，投标供应商无须前往开标现场。） |
| 30 | 评审委员会的组建 | 评审委员会构成： 由采购人代表以及有关技术、经济等方面的专家组成，成员为5人及以上单数，其中技术、经济类专家不得少于总人数的2/3；评标专家确定方式：按相关规定从专家库中抽取。 |
| 31 | 政府采购扶持政策 | 对符合财政扶持政策的小微企业（或监狱企业或残疾人福利性单位）给予评标价格优惠。供应商企业属于以上多种性质的，不重复享受扶持政策。 |
| 32 | 投标供应商信用查询 | 1、投标供应商信用信息查询的查询渠道：“信用中国”(www.creditchina.gov.cn)；“中国政府采购网”（www.ccgp.gov.cn）；2、投标供应商信用信息查询截止时点：招标公告发布之日至投标截止时间前。3、投标供应商信用信息查询记录和证据留存的具体方式：网页截图打印；4、信用信息的使用规则：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及其他不符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定条件的供应商，其投标做无效投标处理。 |
| 33 | 合同备案 | 1、中标供应商须在中标通知书发出之日起30日历天内与采购人签订合同。2、中标供应商与采购人签订合同后，2天内将合同原件送至采购人及采购机构处；3、本项目政府采购合同按规定在浙江政府采购网予以公告。 |
| 34 | 合同履约管理 | 合同签订后，采购人依法加强对合同履约进行管理，并在中标单位服务、项目验收等重要关节，如实填写《合同验收报告》，并及时向同级财政部门报告验收过程中遇到的问题。 |
| 35 | 免责声明 | 1、投标供应商自行承担投标过程中产生的费用。无论何种因素导致采购项目延期开标、废标（流标）、投标供应商未中标、项目终止采购的，采购人与采购机构均不承担供应商投标费用。2、投标供应商在投标、合同履行过程中必须做好安全保障工作，不因项目实施而危及自身及第三方人员、财产安全。若发生任何安全事故，由中标供应商自行承担一切责任并赔偿损失。 |
| 36 | 招标文件质疑截止时间 | 招标公告期限届满之日七个工作日，逾期不予受理及答复。 |
| 37 | 解释权 | 构成本招标文件的各个组成文件应互为解释，互为说明；如有不明确或不一致，构成合同文件组成内容的，以合同文件约定内容为准，且以专用合同条款约定的合同文件优先顺序解释；仅适用于招标投标阶段的约定，按招标公告、投标供应商须知、评标办法、投标文件格式的先后顺序解释；同一文件中就同一事项的约定不一致的，以逻辑顺序在后者为准；同一文件不同版本之间有不一致的，以形成时间在后者为准。按本款前述约定仍不能形成结论的，由采购人负责解释。 |
| 38 | 注意事项 | 1.请务必确保投标文件制作客户端为最新版本，旧版本可能导致投标文件解密失败。2.请务必确保投标文件制作时所用的 CA 锁与投标文件解密时的 CA 锁为同一把，否则可能导致投标文件解密失败。 |

**一、说明**

1、本次采购工作是按照《中华人民共和国政府采购法》及相关法律规章组织和实施。

2、投标供应商必须针对本项目全部内容进行投标，否则按无效投标处理。

3、无论投标过程中的作法和结果如何，投标供应商自行承担投标活动中所发生的全部费用。

4、本次采购如果某个（些）投标供应商投标报价超出采购预算的，则拒绝接受其投标报价，按无效标处理。

5、投标供应商须自行勘察现场，确认采购人的实际需求，取得准确的报价依据。投标供应商中标后不得以各种理由提出增价要求，否则做投标违约处理，采购人有权终止合同。

6、投标供应商针对本项目的要求，提供管理制度、工作流程，各岗位人员安排计划表及岗位职责，签订合同时须向采购人提供细化的工作流程，工作人员名单、身份证复印件。如需调换名单中相关人员，须经采购人同意方能调换；实际工作过程中，采购人认为某个区域内有工作人员不能胜任的，中标供应商须无条件调换人员。

7、本次采购，在服务期内如因政策性因素调整导致相关人员的工资、社保、节假日补贴、加班补贴、高温补贴出现变化的，该部分费用由中标供应商自行承担，采购人不予以调整。各投标供应商在报价时须综合考虑风险。在服务期内，中标供应商未按相关法律、法规缴纳社保而引起的纠纷投诉，由中标供应商自行承担相关后果，采购人概不负责。在服务期内，中标供应商的工作人员出现意外事故导致人员伤亡的情况，均由中标供应商自负责任，各投标供应商须在报价中考虑风险。

8、本次采购所涉及的人员食、宿、交通、工作服装均由投标供应商自行解决，相关费用包含在总价中。

 9.★1. 《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（财政部令第87号）：第三十一条 采用最低评标价法的采购项目，提供相同品牌产品的不同投标人参加同一合同项下投标的，以其中通过资格审查、符合性审查且报价最低的参加评标；报价相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照招标文件规定的方式确定一个参加评标的投标人，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他投标无效。

 使用综合评分法的采购项目，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按照招标文件规定的方式确定一个投标人获得中标人推荐资格，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

非单一产品采购项目，采购人应当根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定核心产品，并在招标文件中载明。多家投标人提供的核心产品品牌相同的，按前两款规定处理。（参数中打▲为核心产品）

10、单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的政府采购活动。如在评标过程（或标后质疑投诉期内）中发现供应商间存在上述关系，存在上述关系的全部供应商均做无效投标（或无效中标）处理。

除单一来源采购项目外，为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加该采购项目的其他采购活动。

11、本项目采用在线投标响应方式，执行《浙江省财政厅关于印发浙江省政府采购项目电子交易管理暂行办法的通知》（浙财采监〔2019〕10 号）等相关规定。

12、本项目在线开评标进行时，供应商法定代表人或其授权代表需自行关注平台提示信息，期间如有发出“询标/澄清函”等相关线上函件时，因供应商自身原因逾期/错过回复时间，由此造成的后果由供应商自行承担。

**二、招标文件**

1、招标文件

1.1、招标文件获取

本项目招标文件实行“政府采购云平台”在线获取，不提供招标文件纸质版。

1.2、招标文件约束力

投标供应商参加投标，即被认为接受了本招标文件中所有条款和规定。

2、招标文件的澄清

投标供应商对招标文件如有疑点要求澄清，或认为有必要与采购人进行技术交流，可用书面形式通知采购人。

3、招标文件的修改

3.1、在投标截止时间前，采购人或采购机构有权修改招标文件，并通知投标供应商。补充文件作为招标文件的补充和组成部分，对所有投标供应商均有约束力。

3.2、为使投标供应商有足够的时间按招标文件要求修正投标文件，采购人可酌情推迟投标截止时间和开标时间，并将此变更通知投标供应商。

3.3、本项目招标文件如有补充、更正、澄清均见浙江政府采购网。投标供应商须在投标截止前自行查看是否有补充、更正、澄清文件，并按补充、更正、澄清文件要求投标，否则责任自负。

**三、投标文件**

1、投标文件

1.1、投标供应商提交的投标文件以及投标供应商与采购人就有关投标的所有来往函电均应使用中文。投标供应商可以提交用其它语言印制的资料，但必须译成中文，在有差异和矛盾时以中文为准。

1.2、投标供应商提交的投标文件报价均采用人民币报价。

1.3、投标供应商应仔细阅读招标文件中的所有内容，按照招标文件及招标要求，详细编制投标文件。并对招标文件的要求做出实质上响应。实质上响应的投标应该是与招标文件要求的条款没有重大偏离的投标。未实质上响应的投标文件将被拒绝，但允许投标文件在基本满足招标主要要求的前提下出现的微小差异。

1.4、投标供应商必须按招标文件的要求提供相关技术参数、资料，包括采用的计量单位，并保证投标文件的正确性和真实性。投标文件全部内容应保持一致，否则可能导致不利于其投标的评定甚至被拒绝。技术和商务如有偏离均应填写偏离表。

1.5、投标供应商应仔细阅读招标文件中的所有内容，按照招标文件要求，详细编制投标文件，所有文件资料必须是针对本次投标。不按招标文件的要求提供的投标文件可能导致被拒绝。

**2、投标文件的组成**

投标文件由“资格文件”、“报价文件”和“商务技术文件”组成。资格文件、商务技术文件不得含报价，否则投标将被拒绝。

**2.1、资格文件组成**

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 内容（**以下1-9项内容投标供应商必须提供，否则不能通过资格审查的，责任自负。**） |
| 1 | 投标供应商的营业执照、税务登记证（如为多证合一仅需提供营业执照，扫描件加盖公章） |
| 2 | 投标供应商近期财务报表（扫描件加盖公章，新成立企业应提供情况说明） |
| 3 | 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力的承诺函（附件一） |
| 4 | 依法缴纳税收和社会保障资金的承诺函（附件二） |
| 5 | 参加政府采购活动前3年内在经营活动中没有重大违法记录的声明函（附件三） |
| 6 | 投标供应商特定资格条件证明： 无 |
| 7 | 投标供应商“信用中国”(www.creditchina.gov.cn)；“中国政府采购网”（www.ccgp.gov.cn）信用记录查询网页截图（招标公告发布之日至投标截止时间前） |
| 8 | 投标供应商参与政府采购活动投标资格声明函（附件四） |
| 9 | 与参加本次项目同一合同项下政府采购活动的其他供应商不存在单位负责人为同一人或者直接控股、管理关系的承诺函（附件五） |

2.2、**报价文件组成**

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 内容（**序号2-3项投标供应商必须提供，否则不能通过符合性审查的，责任自负。**） |
| 1 | 报价文件封面（格式自拟） |
| 2 | 开标一览表（附件六） |
| 3 | 投标分项报价表（附件七） |
| 4 | 其他须说明的资料（如有则提供） |
| 5 | **1、享受小微企业价格折扣应提供以下证明材料（放在报价文件中，缺一不可）：****（1）提供小微企业名录库（http://xwqy.gsxt.gov.cn/mirco/micro\_lib）网页截图或附供应商经相关部门盖章认定为小微、微型企业的证明文件（小企业资格确认意见书）且有效期内；****（2）《中小企业声明函》（加盖投标供应商公章，格式见招标文件第四部分附件1）。****（3）投标人提供非本企业制造的货物、承担的工程或者服务的必须提供《小型和微型企业（或残疾人福利性单位、监狱企业）产品说明》，详见第四部分附件3，否则不享受价格折扣。（只对小型、微型企业产品享受价格折扣。“产品”包括货物及其提供的服务与工程。）****2、享受监狱企业价格折扣应提供以下证明材料（放在报价文件中，不提供的不享受价格折扣）：****（1）监狱企业参加政府采购活动时，应当提供由省级及以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件（扫描件加盖投标供应商公章）。在政府采购活动中，监狱企业视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策。****3、享受残疾人福利性单位价格折扣应提供以下证明材料（放在报价文件中，不提供的不享受价格折扣）：****（1）残疾人福利性单位声明函（加盖投标供应商公章，格式见招标文件第四部分附件2）。在政府采购活动中，残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策。** |

2.3、**商务技术文件组成**

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 内容（**序号2-5项投标供应商必须提供，否则不能通过符合性审查的，责任自负。**） |
| 1 | 商务技术文件封面（格式自拟） |
| 2 | 投标函（附件八） |
| 3 | 法定代表人授权书（附件九），法定代表人参与投标的仅需提供法定代表人的身份证扫描件 |
| 4 | 法定代表人诚信投标承诺书（附件十） |
| 5 | 针对本项目人员配置情况（投入本项目人员数量达不到招标文件要求的，按无效投标处理） |
| 6 | 偏离表（附件十三）（如不填写，采购人有权视为完全响应招标文件的技术及商务要求） |
| 7 | 投标供应商业绩（附件十一） |
| 8 | 拟派本项目成员组成表（附件十二） |
| 9 | 投入本项目的主要设备表（附件十四） |
| 10 | 根据招标文件需要提供的其它文件和资料（如有则提供） |

**3、投标报价**

 3.1、投标供应商应按招标文件中《开标一览表》填写投标总价。

3.2、本次招标只允许有一个报价，有选择的报价将不予接受。

3.3、投标供应商应考虑企业自身实力、经验及项目实施过程中的各种因素，自主确定报价。投标供应商应在各自技术和商务占优势的基础上并充分考虑本项目的重要性，提供对采购人最优惠的报价。

投标供应商在投标报价中应充分考虑所有可能发生的费用，否则采购人将视投标总价中已包括所有费用。

投标供应商对在合同执行中，除上述费用及招标文件规定的由中标供应商负责的工作范围以外需要采购人协调或提供便利的工作应当在投标文件中说明。

4、采购人要求分类报价是为了方便评标，但在任何情况下不限制采购人以其认为最合适的条款签订合同的权利。

**5、投标文件的有效期**

5.1、自提交投标文件截止时间起90天内，投标文件应保持有效。有效期短于这个规定期限的投标将被拒绝。

5.2、在特殊情况下，采购人可与投标供应商协商延长投标文件的有效期，这种要求和答复均应以书面形式进行。

5.3、投标供应商可拒绝接受延期要求，同意延长有效期的投标供应商不能修改投标文件。

**6、投标文件编制**

6.1、本项目通过“政府采购云平台（www.zcygov.cn）”实行在线投标响应（电子投标）。供应商应通过“政采云电子交易客户端”，并按照本招标文件和“政府采购云平台”的要求编制并加密投标文件。

6.2、**投标人应根据“政采云供应商项目采购-电子招投标操作指南”及本招标文件规定的内容和顺序编制电子投标文件并进行关联定位。**

6.3、投标供应商没有按照本章节 “投标文件的组成”要求提供全部资料，或者没有仔细阅读招标文件，或者没有对招标文件在各方面的要求作出实质性响应是投标供应商的风险，由此造成的一切后果由投标供应商自行承担。

**7、 投标文件的签章**

7.1、投标文件的签章：见《投标人须知前附表》；

7.2、CA电子签章操作指南详见《供应商-政府采购项目电子交易操作指南》（<https://help.zcygov.cn/web/site_2/2018/12-28/2573.html>）。

**8、投标文件的形式**

8.1、投标文件的形式：见《投标人须知前附表》；

8.2、“电子加密投标文件”：“电子加密投标文件”是指通过“政采云电子交易客户端”完成投标文件编制后生成并加密的数据电文形式的投标文件。

8.3、投标文件的份数

投标文件的份数：见《投标人须知前附表》。

**四、投标**

1、投标文件的上传和递交

“投标文件”的上传、递交：见《投标人须知前附表》。

2、“电子加密投标文件”解密

“电子加密投标文件”解密：见《投标人须知前附表》。

3、投标文件的补充、修改或撤回

3.1、供应商应当在投标截止时间前完成投标文件的上传、递交，并可以补充、修改或者撤回投标文件。补充或者修改投标文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新上传、递交。投标截止时间前未完成上传、递交的，视为撤回投标文件。投标截止时间后递交的投标文件，“政府采购云平台”将予以拒收。

3.2、投标截止时间后，投标供应商不得撤回、修改投标文件。

4、投标文件的备选方案

投标供应商不得递交任何的投标备选（替代）方案，否则其投标文件将作无效标处理。

**五、开标和评标**

**1、开标**

1.1、采购代理机构按招标文件规定的时间、地点通过“政府采购云平台”组织开标、开启投标文件，所有供应商均应当准时在线参加。投标供应商因未在线参加开标而导致投标文件无法按时解密等一切后果由供应商自行承担。

1.2、开标流程

（1）向各投标供应商发出电子加密投标文件【开始解密】通知，由供应商按招标文件规定的时间内自行进行投标文件解密。**投标供应商在规定的时间内无法完成已递交的“电子加密投标文件”解密的，其投标文件按拒收处理。**

（2）投标文件解密结束，开启资格文件，进入资格审查环节，采购代理机构或者招标采购单位委托的公证机构将依法对投标供应商的资格进行审查，具体见本章节“投标供应商资格审查”相关规定。

（3）开启资格审查通过的投标供应商的商务技术文件进入符合性审查及商务技术评审；

（4）符合性审查、商务技术评审结束后，开启符合性审查、商务技术评审有效投标供应商的报价文件。由评标委员会对报价文件的符合性等进行审查核实。投标供应商在线制作投标文件时《开标一览表》中填写的金额与解密后“电子加密投标文件”中《开标一览表》填写的金额不一致的，以解密后“电子加密投标文件”中《开标一览表》填写的金额为准，投标供应商拒绝接受此调整的，按无效投标处理。

开标时，报价文件中投标报价出现前后不一致的，按照下列规定修正：

（一）投标文件中开标一览表内容与投标文件中相应内容不一致的，以开标一览表为准；

（二）大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

（三）单价金额小数点或者百分比有明显错位的，以开标一览表的总价为准，并修改单价；

（四）总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准。

同时出现两种以上不一致的，按照前款规定的顺序修正。修正后的报价按照《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（财政部令第87号）第五十一条第二款的规定经投标供应商确认后产生约束力，投标供应商不确认的，其投标无效。

（5）评审结束后，公布采购结果。

**特别说明：如遇“政府采购云平台”电子化开标或评审程序调整的，按调整后程序执行。**

2、投标供应商资格审查

2.1、**开标后，采购人或者采购代理机构或评标委员会应当依法对投标供应商的资格进行审查，审查各投标供应商的资格是否满足招标文件的要求。采购人或采购代理机构或评标委员会对投标供应商所提交的资格证明材料仅负审核的责任。如发现投标供应商所提交的资格证明材料不合法或与事实不符，采购人可取消其中标资格并追究投标供应商的法律责任。**

2.2、**投标供应商提交的资格证明材料无法证明其符合招标文件规定的“投标供应商资格要求”的，采购人或采购代理机构或评标委员会将对其作资格审查不通过处理（无效投标），并不再将其投标进行后续评审。**

2.3、**单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商参加同一合同项下的政府采购活动的，相关投标供应商均作资格无效处理。**

3、评标

3.1、评标由依法组建的评标委员会负责，并独立履行下列职责：

1）审查投标文件是否符合招标文件要求，并作出评价；

 2）要求投标供应商对投标文件有关事项作出解释或者澄清；

3）按照招标文件确定的评标办法对各投标供应商进行排序，推荐中标候选供应商（不超过3个）；综合得分最高的供应商推荐为中标供应商；

4）向采购人推荐综合得分第一名的供应商为中标供应商，并提交评审报告。如果第一名得分相同，以投标报价低的优先；投标报价也相同，则以政采云系统记录的投标文件解密时间排序在前面的优先。

5）向采购代理机构或者有关部门报告非法干预评标工作的行为。

3.2、评标应当遵循下列工作程序：

 1）投标文件符合性审查。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。

 2）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，评标委员会可以要求投标供应商作出必要的澄清、说明或者纠正。投标供应商的澄清、说明或者补正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。

3）比较与评价。按招标文件中规定的评标方法和标准，对资格审查和符合性审查合格的投标文件进行商务和技术评估，综合比较与评价。

3.3、▲**投标供应商存在下列情况之一的，投标无效：**

**1）投标文件未按招标文件要求签署或CA电子签章的；**

**2）不具备招标文件中规定的资格要求的；**

**3）报价超过招标文件中规定的预算金额或者最高限价的；**

**4）未按招标文件要求提供投入人员数量的；**

**5）供应商递交两份或两份以上内容不同的投标文件，未声明哪一份有效的；**

**6）对关键条文的偏离、保留或反对，例如关于付款方式、服务期、适用法律法规、标准、税费等其他内容；**

**7）存在串标、抬标或弄虚作假情况的；**

**8）参与本项目的不同供应商单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的；**

**9）供应商的资格文件或者商务技术文件中出现投标报价的；**

**10）投标供应商在线制作投标文件时《开标一览表》中填写的金额与解密后“电子加密投标文件”中《开标一览表》填写的金额不一致并拒绝按招标文件要求接受此调整的；**

**11）法律、法规和招标文件规定的其他无效情形（或出现重大偏差）。**

3.4 ▲**评标委员会发现投标文件有下列情形之一的属于重大偏差(评标委员会按少数服从多数原则认定),按照无效投标处理：**

1）未按招标文件要求编制或字迹模糊、辨认不清的投标文件；

2）除3.3条款以外，明显不符合招标文件要求的规格型号、质量标准，或者与招标文件中标“★”的技术指标、主要功能项目发生实质性偏离的；

3）除3.3条款以外，未提供或未如实提供投标货物的技术参数，或者投标文件标明的响应或偏离与事实不符或虚假投标的；

4）与其他参加本次投标供应商的投标文件（技术文件）的文字表述内容相同连续20行以上或者差错相同2处以上的（招标文件中复制粘贴而来的除外）。

3.5、**本次采购，如果投标供应商的投标报价均超出采购预算，本次招标做流标处理。**

3.6、开启投标供应商报价文件后发现价格、数量有误，其投标价将按下述原则处理：

1) 任何有漏去一些小项货物或服务的投标将被视为其费用已包含在投标总价中，投标价格不予调整。

2) 任何有多报一些小项工程或货物的投标其投标价不予调整，如果该投标供应商中标，则合同价格必须为核减掉多报的一些小项工程或货物后的价格。

3）对于计算错误的其投标价不予调整，如果该投标供应商中标，如其投标价格计算错误导致多报者合同价格予以据实核减，少报者合同价格不予调整。

4）对于计算错误，多报或漏报的一些小项工程或货物、服务的仅仅为非实质性重大偏差范围内的偏离，并经过评标委员会按少数服从多数原则认定为细微偏差，评审时其投标价不予调整。

5）**供应商不接受上述处理方式，将按无效投标处理。**

3.7、★**评标委员会认为投标供应商的报价明显低于其他通过符合性审查投标供应商的报价，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，应当要求其在合理的时间内提供说明，必要时提交相关证明材料；投标供应商不能证明其报价合理性的，评标委员会应当将其作为无效投标处理。**

3.8、**评标过程中遇到特殊情况，由评标委员会遵循公开、公正原则，采取投票方式按照少数服从多数原则决定。**

3.9、实质上没有响应招标文件要求的投标将被拒绝。评标委员会不得通过询标使投标供应商修正或撤消不合要求的偏离从而使其投标成为实质上响应的投标。

3.10、评标委员会对投标文件的判定，只依据投标内容本身，不依靠开标后的任何外来证明。

3.11、评标委员会在评标中，不得改变招标文件中规定的评标标准、方法和中标条件。

3.12、**评标委员会对未中标的供应商不作解释。同时根据政府采购法实施条例第四十条规定，本项目不对各投标供应商公布详细的评审情况，不公布具体评标细则中小项得分。**

 4、投标文件的澄清

4.1、为有利于对投标文件的评审，必要时评标委员会可要求投标供应商对投标文件相关事宜进行澄清。评标委员会将通过“政府采购云平台”在线询标的形式要求投标供应商在规定的时间内作出必要的澄清、说明，供投标供应商澄清、说明时间不多于30分钟，投标供应商未在规定的时间内作出必要的澄清、说明可能导致对其不利的评定。

4.2、投标供应商的澄清、说明应当通过“政府采购云平台”在线答复形式提交。投标供应商的澄清、说明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。

5、有下列情形之一的，视为投标供应商相互串通投标：

5.1、不同投标供应商的投标文件由同一单位或者个人编制；

5.2、不同投标供应商委托同一单位或者个人办理投标事宜；

5.3、不同投标供应商的投标文件载明的项目管理成员为同一人；

5.4、不同投标供应商的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异。

6、经评标委员会认定投标供应商进行串通投标的，评标委员会可以对相关投标供应商做出无效投标处理，并上报政府采购管理部门进行进一步处理。

7、评标原则

▲**投标截止时或评审过程中有效投标供应商不足三家的，不予开标或评标。**

评标委员会按照招标文件的要求和条件对投标文件进行商务和技术评估，综合比较与评价。评标办法具体见本招标文件第五部分。

 8、可中止电子交易活动的情形

采购过程中出现以下情形，导致电子交易平台无法正常运行，或者无法保证电子交易的公平、公正和安全时，采购组织机构可中止电子交易活动：

8.1、电子交易平台发生故障而无法登录访问的；

8.2、电子交易平台应用或数据库出现错误，不能进行正常操作的；

8.3、电子交易平台发现严重安全漏洞，有潜在泄密危险的；

8.4、病毒发作导致不能进行正常操作的；

8.5、其他无法保证电子交易的公平、公正和安全的情况。

出现前款规定情形，不影响采购公平、公正性的，采购组织机构可以待上述情形消除后继续组织电子交易活动；影响或可能影响采购公平、公正性的，应当重新采购。

六、授予合同

1、中标条件

 1) 投标文件基本符合招标文件要求，能够最大限度满足招标文件中规定的各项综合评价标准；

2) 投标供应商有很好的执行合同的能力；

3) 投标供应商能够提供质量技术、商务经济占综合优势的产品及服务；

4）中标供应商投标报价为中标价，作为中标供应商与采购人签订合同的合同价。

2、中标通知

2.1、采购人依法确认中标供应商后，采购代理机构在浙江政府采购网公告中标结果，同时发出中标通知书，中标公告期限为1个工作日。

2.2、中标通知书对采购单位和中标供应商具有法律约束力。中标通知书发出后，采购人改变中标结果或者中标供应商放弃中标的，应当承担法律责任。

2.3、中标无效

1）发现中标供应商资格无效或中标供应商放弃中标或拒绝与采购人签订合同的,按相关规定执行。

2）有《中华人民共和国政府采购法实施条例》第七十一条、第七十二条、第七十三条、第七十四条规定的违法行为之一，由政府采购监管部门依法处理。

 3、签订合同

 3.1、中标供应商须主动联系采购人或采购代理机构领取中标通知书。中标供应商应当在中标通知书发出之日起30日历天内与采购人签订合同。中标供应商未经采购人许可，在规定时间内未与采购人签订合同，则视为拒签合同。

 3.2、招标文件、中标供应商的投标文件及投标修改文件、评标过程中有关澄清文件及询标纪要和中标通知书均作为合同附件。

3.3、拒签合同的责任

 中标供应商在规定时间内借故否认已经承诺的条件、拒签合同者，以投标违约处理，并赔偿采购人由此造成的直接经济损失；采购人重新组织招标的，所需费用由原中标供应商承担。

第四章 政府采购政策功能相关说明

一、小、微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位）扶持政策说明

1、文件依据

（1）关于印发《政府采购促进中小企业发展暂行办法》的通知（财库[2011]181号）

（2）浙江省财政厅转发财政部 工业和信息化部关于印发《政府采购促进中小企业发展暂行办法》的通知（浙财采监[2012]11号）

（3）浙江省省财政厅《关于开展政府采购供应商网上注册登记和诚信管理工作的通知》（浙财采监〔2010〕8号)

（4）《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）

（5）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）

（6）《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）

（7）《浙江省财政厅 浙江省经济和信息化委员会关于简化中小企业类别确认流程有关事项的通知》（浙财采监〔2018〕2号）

2、享受小微企业价格折扣应具备的条件

（1）符合中小企业划分标准；

（2）提供本企业制造的货物、承担的工程或者服务，或者提供其他中小企业制造的货物。本项所称货物不包括使用大型企业注册商标的货物。
  中小企业划分标准，是指国务院有关部门根据企业从业人员、营业收入、资产总额等指标制定的中小企业划型标准。
  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。

3、投标供应商享受小微企业价格折扣应提供以下证明材料（放在报价文件中，缺一不可）：

（1）提供小微企业名录库（http://xwqy.gsxt.gov.cn/mirco/micro\_lib）网页截图或附供应商经相关部门盖章认定为小微、微型企业的证明文件（小企业资格确认意见书）且有效期内。

（2）《中小企业声明函》（加盖投标供应商公章，格式见附件）

（3）投标人提供非本企业制造的货物、承担的工程或者服务的必须提供《小型和微型企业（或残疾人福利性单位、监狱企业）产品说明》，详见第四部分附件3，否则不享受价格折扣。（只对小型、微型企业产品享受价格折扣。“产品”包括货物及其提供的服务与工程。）

4、享受监狱企业价格折扣应提供以下证明材料（放在报价文件中，不提供的不享受价格折扣）：

（1）监狱企业参加政府采购活动时，应当提供由省级及以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件（扫描件加盖投标供应商公章）。在政府采购活动中，监狱企业视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策。

5、享受残疾人福利性单位价格折扣应提供以下证明材料（放在报价文件中，不提供的不享受价格折扣）：

（1）残疾人福利性单位声明函（加盖投标供应商公章，格式见附件）。在政府采购活动中，残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策。

附件1：

中小企业声明函

本公司郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展暂行办法》（财库[2011]181号）的规定，本公司为 （请填写：中型、小型、微型）企业。即，本公司同时满足以下条件：
    1.根据《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）规定的划分标准，本公司为 （请填写：中型、小型、微型）企业。
    2.本公司参加 单位的 项目采购活动由本企业提供服务。
    本公司对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

投标供应商（盖章）：
日期：

附件2：

残疾人福利性单位声明函

本单位郑重声明，根据《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）的规定，本单位为符合条件的残疾人福利性单位，且本单位参加\_\_\_\_\_\_单位的\_\_\_\_\_\_项目采购活动由本单位提供服务。

本单位对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

投标供应商（盖章）：
日期：

备注说明：

1、如中标，将在中标公告中将此残疾人福利性单位声明函予以公示，接受社会监督；

2、供应商提供的《残疾人福利性单位声明函》与事实不符的，依照《政府采购法》第七十七条第一款的规定追究法律责任。

附件3：

**小型和微型企业（或残疾人福利性单位、监狱企业）产品说明**

在本次投标方案中，采用符合《政府采购促进中小企业发展暂行办法》（财库[2011]181 号）、《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）、《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）要求的企业产品说明如下：

金额单位（人民币）：元

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 投标产品名称 | 产品品牌和型号 | 制造企业联系方式 | 制造企业地址 | 数量 | 单价 | 金额 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| ┄ |  |  |  |  |  |  |  |
| 合计 |  |

填表要求：

1.上述小型和微型企业（或残疾人福利性单位、监狱企业）产品的生产制造商须符合《政 府采购 促进中小企业发展暂行办法》（财库[2011]181 号）、《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）、《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）所规定的有关条件。

2.以上产品名称、品牌及型号必须与投标明细报价表中列述的一一对应，如有不对应将会影响价格折扣评分。

 3.上表中的“产品”包括货物及其提供的服务与工程。

法定代表人或其授权代表签字：

投标人名称（盖单位公章）：

 日期： 年 月 日

第五章 评标定标办法

根据《中华人民共和国政府采购法》等有关政府采购法规，结合本次采购实际，按照公平、公正、科学、择优的原则选择中标单位，特制定本评审办法。

一、总则

评审工作遵循公平、公正、民主、科学的原则和诚实、信誉、效率的服务原则。本着科学、严谨的态度，认真进行评审。择优选定中标单位，最大限度的保护当事人权益，严格按照招标文件的商务、技术要求，对投标文件进行综合评定，提出优选方案，编写评审报告。评标委员会必须严格遵守保密规定，不得泄漏评审的有关情况，不得索贿受贿，不得接受吃请和礼品，不得参加影响公正评审的有关活动。对落标单位，评标委员会不作任何落标解释。投标供应商不得以任何方式干扰招投标工作的进行，一经发现其投标文件将被拒绝。

二、评审组织

评审工作由采购人依法组建的评标委员会负责，评标委员会由采购人代表以及评审专家库中随机抽取的有关技术、经济专家共同组成。

三、评标程序及评审办法

本次开标程序如下：

1、向各投标供应商发出电子加密投标文件【开始解密】通知，由供应商按招标文件规定的时间内自行进行投标文件解密。**投标供应商在规定的时间内无法完成已递交的“电子加密投标文件”解密的，其投标文件按拒收处理。**

2、投标文件解密结束，开启资格文件，进入资格审查环节，采购人或采购代理机构将依法对投标供应商的资格进行审查。

3、开启资格审查通过的投标供应商的商务技术文件进入符合性审查及商务技术评审。

4、符合性审查、商务技术评审结束后，开启符合性审查、商务技术评审有效投标供应商的报价文件。由评标委员会对报价文件的符合性等进行审查核实，对报价进行得分计算。

5、根据各投标供应商综合得分从高到低进行排序，推荐中标候选供应商；综合得分最高的供应商推荐为中标供应商。

6、由评标委员会向采购人推荐综合得分第一名的供应商为中标供应商，并提交评审报告。如果得分相同，以投标报价低的优先；如投标报价也相同，则以政采云系统记录的投标文件解密时间排序在前面的优先。

7、评审结束后，公布采购结果。

**四、评标内容及标准**

本次评标采用综合评分法，总分为100分。合格投标人的评标得分为各项目汇总得分，中标候选资格按评标得分由高到低顺序排列，得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列；得分且投标报价相同的，按技术得分由高到低顺序排列。排名第一的的投标人为中标候选人,排名第二的投标人为候补中标候选人……其他投标人中标候选资格依此类推。评分过程中采用四舍五入法，并保留小数2位。

投标人评标综合得分=价格分+(技术分+商务资信及其他分)

价格分（30分）

1. 价格分采用低价优先法计算，即满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为评标基准价，其他投标人的价格分按照下列公式计算：投标报价得分=（评标基准价/投标报价）×30%×100

2、依照《政府采购促进中小企业发展暂行办法》、《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）、《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）的规定，对符合相关要求的有效投标人，按照以下比例给予相应的价格扣除，以确定该投标人的报价评审价格：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 情形 | 价格扣除比例 | 计算公式 |
| 1 | 非联合体供应商（供应商属于小型和微型企业） | 对小型和微型企业所提供服务的价格扣除6% | 评审价格＝（总投标报价—小型和微型企业产品的价格）+小型和微型企业产品的价格×(1-6%) |

注：①中型企业不享受以上优惠；②小型和微型企业产品包括货物及其提供的服务与工程；③残疾人福利性单位或监狱企业视同小型、微型企业执行。

1. 技术、资信及商务分（70分）

标段一

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 评分细则 | 分值 |
| 1 | 指标参数 | 响应所有明确指标参数得23分。对非关键技术参数的偏离，每低于技术规格中任何一条性能要求的扣2-3分，扣完该项得分为止。非量化类的，若功能一样，表述方式不一样则为符合，量化类的由评标委员会视情况讨论决定。 | 23分 |
| 2 | 偏离程度 | 对性能指标、技术参数有实质性意义的正偏离或有先进程度的每项加0.5或1分；是否属正偏离或有先进程度由评审专家认定（最高得6分）。 | 6分 |
| 3 | 文件证明 | 提供设备的详细性能指标、参数、品牌、型号及证明货物质量合格及符合招标需求的证明文件（0-3分）。 | 3分 |
| 4 | 配套软件 | 提供配套软件界面截图，专家依据各软件的详细介绍与功能展示进行打分。（0-4分） | 4分 |
| 5 | 产品性能 | 根据参投产品的稳定性、实用性、扩展性和投标产品在行业的排名和知名度等情况，由专家酌情打分。 | 4分 |
| 6 | 人力安排 | 保证项目实施的技术力量和人力资源安排：根据本项目需求状况，项目实施技术力量的人力资源安排充足得2-3分，技术力量欠缺、人力资源安排不足最高得1分。 | 3分 |
| 7 | 业绩 | 投标人提供从2017年以来获得的同类项目合同：单个合同每个得1分，最高得5分。单个合同不重复计分，以内容清楚、盖章齐全的合同为依据。是否属于同类项目由评标委员会认定。 | 5分 |
| 8 | 相关荣誉 | 最近二年内承办过国家教育部或人社部的全国性比赛的，凭有效得奖证书证件进行加分，一项加一分，最高得3分。 | 3分 |
| 9 | 安装措施 | **供货、安装、调试、验收的方案和措施**：根据所投设备的供货、安装、调试、验收标准及方案等（方案应具体、详细、可行，有利于项目实施；安装、调试及验收标准应科学、合理，符合国家相关标准及规定）进行打分。方案科学、合理的4-5分，方案科学性合理性一般的2-3分，合理性较差的0-1分。 | 5分 |
| 10 | 售后服务 | 1.依据投标人的“三包”承诺、免费质保及售后服务方案和措施得0-3分；2.质保期在响应招标文件的基础上每增加一年加1分（最多加3分）；3.供应商在金华市区范围内设有售后服务网点的得2分，在浙江省范围内设有售后网点的得1分。（不重复计分）供应商能在4小时以内售后服务响应的得1分。超过4小时的不得分。 | 9分 |
| 11 | 体系认证 | 投标人通过国际、国内的权威机构关于质量管理、环境环保、职业健康等认证并获得相关证书，附相关证书扫描件每项得1分，最高得3分。 | 3分 |
| 12 | 政策分 | 1.投标人或所投产品按规定享受国家政策支持（扶持）的，每项得0.5分，最高得1分；2.所投产品或其主要（核心）设备列入国家节能或环保产品目录的，每项得0.5分，最高得1分。 | 2分 |

适用于标段二、标段三

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 评分细则 | 分值 |
| 1 | 指标参数 | 响应所有明确指标参数得24分。对非关键技术参数的偏离，每低于技术规格中任何一条性能要求的扣2-3分，扣完该项得分为止。非量化类的，若功能一样，表述方式不一样则为符合，量化类的由评标委员会视情况讨论决定。 | 24分 |
| 2 | 偏离程度 | 对性能指标、技术参数有实质性意义的正偏离或有先进程度的每项加0.5或1分；是否属正偏离或有先进程度由评审专家认定（最高得6分）。 | 6分 |
| 3 | 文件证明 | 提供设备的详细性能指标、参数、品牌、型号及证明货物质量合格及符合招标需求的证明文件（0-3分）。 | 3分 |
| 4 | 配套软件 | 提供配套软件界面截图，专家依据各软件的详细介绍与功能展示进行打分。（0-4分） | 4分 |
| 5 | 产品性能 | 根据参投产品的稳定性、实用性、扩展性和投标产品在行业的排名和知名度等情况，由专家酌情打分。 | 4分 |
| 6 | 人力安排 | 保证项目实施的技术力量和人力资源安排：根据本项目需求状况，项目实施技术力量的人力资源安排充足得2-3分，技术力量欠缺、人力资源安排不足最高得1分。 | 3分 |
| 7 | 业绩 | 投标人提供从2017年以来获得的同类项目合同：单个合同每个得1分，最高得6分。单个合同不重复计分，以内容清楚、盖章齐全的合同为依据。是否属于同类项目由评标委员会认定。 | 6分 |
| 8 | 安装措施 | **供货、安装、调试、验收的方案和措施**：根据所投设备的供货、安装、调试、验收标准及方案等（方案应具体、详细、可行，有利于项目实施；安装、调试及验收标准应科学、合理，符合国家相关标准及规定）进行打分。方案科学、合理的5-6分，方案科学性合理性一般的3-4分，合理性较差的0-2分。 | 6分 |
| 9 | 售后服务 | 1.依据投标人的“三包”承诺、免费质保及售后服务方案和措施得0-3分；2.质保期在响应招标文件的基础上每增加一年加1分（最多加3分）；3.供应商在金华市区范围内设有售后服务网点的得2分，在浙江省范围内设有售后网点的得1分。（不重复计分）供应商在4小时以内售后服务响应的得1分。超过4小时的不得分。 | 9分 |
| 10 | 体系认证 | 投标人通过国际、国内的权威机构关于质量管理、环境环保、职业健康等认证并获得相关证书，附相关证书扫描件每项得1分，最高得3分。 | 3分 |
| 11 | 政策分 | 1.投标人或所投产品按规定享受国家政策支持（扶持）的，每项得0.5分，最高得1分；2.所投产品或其主要（核心）设备列入国家节能或环保产品目录的，每项得0.5分，最高得1分。 | 2分 |

标段四

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 评分细则 | 分值 |
| 1 | 指标参数 | 响应所有明确指标参数得28分。对非关键技术参数的偏离，每低于技术规格中任何一条性能要求的扣2-3分，扣完该项得分为止。非量化类的，若功能一样，表述方式不一样则为符合，量化类的由评标委员会视情况讨论决定。 | 28分 |
| 2 | 偏离程度 | 对性能指标、技术参数有实质性意义的正偏离或有先进程度的每项加0.5或1分；是否属正偏离或有先进程度由评审专家认定（最高得7分）。 | 7分 |
| 3 | 文件证明 | 提供设备的详细性能指标、参数、品牌、型号及证明货物质量合格及符合招标需求的证明文件（0-4分）。 | 4分 |
| 5 | 产品性能 | 根据参投产品的稳定性、实用性、扩展性和投标产品在行业的排名和知名度等情况，由专家酌情打分。 | 4分 |
| 6 | 人力安排 | 保证项目实施的技术力量和人力资源安排：根据本项目需求状况，项目实施技术力量的人力资源安排充足得2-3分，技术力量欠缺、人力资源安排不足最高得1分。 | 3分 |
| 7 | 业绩 | 投标人提供从2017年以来获得的同类项目合同：单个合同每个得1分，最高得3分。单个合同不重复计分，以内容清楚、盖章齐全的合同为依据。是否属于同类项目由评标委员会认定。 | 3分 |
| 8 | 安装措施 | **供货、安装、调试、验收的方案和措施**：根据所投设备的供货、安装、调试、验收标准及方案等（方案应具体、详细、可行，有利于项目实施；安装、调试及验收标准应科学、合理，符合国家相关标准及规定）进行打分。方案科学、合理的5-6分，方案科学性合理性一般的3-4分，合理性较差的0-2分。 | 6分 |
| 9 | 售后服务 | 1.依据投标人的“三包”承诺、免费质保及售后服务方案和措施得0-3分；2.质保期在响应招标文件的基础上每增加一年加1分（最多加3分）；3.供应商在金华市区范围内设有售后服务网点的得3分，在浙江省范围内设有售后网点的得2分。（不重复计分）供应商在4小时以内售后服务响应的得1分。超过4小时的不得分。 | 10分 |
| 10 | 体系认证 | 投标人通过国际、国内的权威机构关于质量管理、环境环保、职业健康等认证并获得相关证书，附相关证书扫描件每项得1分，最高得3分。 | 3分 |
| 11 | 政策分 | 1.投标人或所投产品按规定享受国家政策支持（扶持）的，每项得0.5分，最高得1分；2.所投产品或其主要（核心）设备列入国家节能或环保产品目录的，每项得0.5分，最高得1分。 | 2分 |

标段五

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 评分细则 | 分值 |
| 1 | 指标参数 | 响应所有明确指标参数得26分。对非关键技术参数的偏离，每低于技术规格中任何一条性能要求的扣2-3分，扣完该项得分为止。非量化类的，若功能一样，表述方式不一样则为符合，量化类的由评标委员会视情况讨论决定。 | 26分 |
| 2 | 偏离程度 | 对性能指标、技术参数有实质性意义的正偏离或有先进程度的每项加0.5或1分；是否属正偏离或有先进程度由评审专家认定（最高得6分）。 | 6分 |
| 3 | 文件证明 | 提供设备的详细性能指标、参数、品牌、型号及证明货物质量合格及符合招标需求的证明文件（0-5分）。 | 5分 |
| 5 | 产品性能 | 根据参投产品的稳定性、实用性、扩展性和投标产品在行业的知名度等情况，由专家酌情打分。 | 5分 |
| 6 | 人力安排 | 保证项目实施的技术力量和人力资源安排：根据本项目需求状况，项目实施技术力量的人力资源安排充足得2-4分，技术力量欠缺、人力资源安排不足最高得1分。 | 4分 |
| 7 | 业绩 | 投标人提供从2017年以来获得的同类项目合同：单个合同每个得1分，最高得6分。单个合同不重复计分，以内容清楚、盖章齐全的合同为依据。是否属于同类项目由评标委员会认定。 | 6分 |
| 8 | 安装措施 | **供货、安装、调试、验收的方案和措施**：根据所投设备的供货、安装、调试、验收标准及方案等（方案应具体、详细、可行，有利于项目实施；安装、调试及验收标准应科学、合理，符合国家相关标准及规定）进行打分。方案科学、合理的5-6分，方案科学性合理性一般的3-4分，合理性较差的0-2分。 | 6分 |
| 9 | 售后服务 | 1.依据投标人的“三包”承诺、免费质保及售后服务方案和措施得0-4分；2.质保期在响应招标文件的基础上每增加一年加1分（最多加3分）；3.供应商在金华市区范围内设有售后服务网点的得3分，在浙江省范围内设有售后网点的得2分。（不重复计分） | 10分 |
| 11 | 政策分 | 1.投标人或所投产品按规定享受国家政策支持（扶持）的，每项得0.5分，最高得1分；2.所投产品或其主要（核心）设备列入国家节能或环保产品目录的，每项得0.5分，最高得1分。 | 2分 |

标段六

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 评分细则 | 分值 |
| 1 | 指标参数 | 响应所有明确指标参数得24分。对非关键技术参数的偏离，每低于技术规格中任何一条性能要求的扣2-3分，扣完该项得分为止。非量化类的，若功能一样，表述方式不一样则为符合，量化类的由评标委员会视情况讨论决定。 | 24分 |
| 2 | 偏离程度 | 对性能指标、技术参数有实质性意义的正偏离或有先进程度的每项加0.5或1分；是否属正偏离或有先进程度由评审专家认定（最高得6分）。 | 6分 |
| 3 | 文件证明 | 提供设备的详细性能指标、参数、品牌、型号及证明货物质量合格及符合招标需求的证明文件（0-3分）。 | 3分 |
| 4 | 配套软件 | 提供配套软件界面截图，专家依据各软件的详细介绍与功能展示进行打分。（0-4分） | 4分 |
| 5 | 产品性能 | 根据参投产品的稳定性、实用性、扩展性和投标产品在行业的排名和知名度等情况，由专家酌情打分。 | 4分 |
| 6 | 人力安排 | 保证项目实施的技术力量和人力资源安排：根据本项目需求状况，项目实施技术力量的人力资源安排充足得2-3分，技术力量欠缺、人力资源安排不足最高得1分。 | 3分 |
| 7 | 业绩 | 投标人提供从2017年以来获得的同类项目合同：单个合同每个得1分，最高得6分。单个合同不重复计分，以内容清楚、盖章齐全的合同为依据。是否属于同类项目由评标委员会认定。 | 6分 |
| 8 | 安装措施 | **供货、安装、调试、验收的方案和措施**：根据所投设备的供货、安装、调试、验收标准及方案等（方案应具体、详细、可行，有利于项目实施；安装、调试及验收标准应科学、合理，符合国家相关标准及规定）进行打分。方案科学、合理的5-6分，方案科学性合理性一般的3-4分，合理性较差的0-2分。 | 6分 |
| 9 | 售后服务 | 1.依据投标人的“三包”承诺、免费质保及售后服务方案和措施得0-3分；2.质保期在响应招标文件的基础上每增加一年加1分（最多加3分）；3.供应商在金华市区范围内设有售后服务网点的得2分，在浙江省范围内设有售后网点的得1分。（不重复计分）供应商在4小时以内售后服务响应的得1分。超过4小时的不得分。 | 9分 |
| 10 | 体系认证 | 投标人通过国际、国内的权威机构关于质量管理、环境环保、职业健康等认证并获得相关证书，附相关证书扫描件每项得1分，最高得3分。 | 3分 |
| 11 | 政策分 | 1.投标人或所投产品按规定享受国家政策支持（扶持）的，每项得0.5分，最高得1分；2.所投产品或其主要（核心）设备列入国家节能或环保产品目录的，每项得0.5分，最高得1分。 | 2分 |

1. **技术、资信及商务分的计算**

技术、资信及商务分按照评标委员会成员的独立评分结果汇总数、算术平均分计算，

计算公式为：技术、资信及商务得分=（评标委员会所有成员评分合计数）/（评标委员会组成人员数）

第六章 政府采购合同主要条款

 **浙江省政府采购合同指引（货物）**

项目名称： 项目编号：

甲方：（买方）

乙方：（卖方）

 甲、乙双方根据金华市政府采购中心关于 单位 项目公开招标的结果，签署本合同。

**一、货物内容**

1. 货物名称：

2. 型号规格：

3. 技术参数：

4. 数量（单位）：

**二、合同金额**

 本合同金额为（大写）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_元（￥\_\_\_\_\_\_元）人民币。

**三、技术资料**

1.乙方应按招标文件规定的时间向甲方提供使用货物的有关技术资料。

2. 没有甲方事先书面同意，乙方不得将由甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、样品或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向履行本合同有关的人员提供，也应注意保密并限于履行合同的必需范围。

**四、知识产权**

乙方应保证所提供的货物或其任何一部分均不会侵犯任何第三方的知识产权。

**五、产权担保**

乙方保证所交付的货物的所有权完全属于乙方且无任何抵押、查封等产权瑕疵。

**六、履约保证金**

乙方交纳人民币△元作为本合同的履约保证金。

**七、转包或分包**

1.本合同范围的货物，应由乙方直接供应，不得转让他人供应；

2.除非得到甲方的书面同意，乙方不得将本合同范围的货物全部或部分分包给他人供应；

3.如有转让和未经甲方同意的分包行为，甲方有权解除合同，没收履约保证金并追究乙方的违约责任。

**八、质保期和质保金**

1. 质保期 年。（自交货验收合格之日起计）

2. 质保金 元。（履约保证金在中标投标人按合同约定交货验收合格后自行转为质保金）

**九、交货期、交货方式及交货地点**

1. 交货期：

2. 交货方式：

3. 交货地点：

**十、货款支付**

1. 付款方式：

2.当采购数量与实际使用数量不一致时，乙方应根据实际使用量供货，合同的最终结算金额按实际使用量乘以成交单价进行计算。

**十一、税费**

本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

**十二、质量保证及售后服务**

1. 乙方应按招标文件规定的货物性能、技术要求、质量标准向甲方提供未经使用的全新产品。

2. 乙方提供的货物在质保期内因货物本身的质量问题发生故障，乙方应负责免费更换。对达不到技术要求者，根据实际情况，经双方协商，可按以下办法处理：

⑴更换：由乙方承担所发生的全部费用。

⑵贬值处理：由甲乙双方合议定价。

⑶退货处理：乙方应退还甲方支付的合同款，同时应承担该货物的直接费用（运输、保险、检验、货款利息及银行手续费等）。

3. 如在使用过程中发生质量问题，乙方在接到甲方通知后在△小时内到达甲方现场。

4. 在质保期内，乙方应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

5.上述的货物免费保修期为 年，因人为因素出现的故障不在免费保修范围内。超过保修期的机器设备，终生维修，维修时只收部件成本费。

**十三、调试和验收**

1. 甲方对乙方提交的货物依据招标文件上的技术规格要求和国家有关质量标准进行现场初步验收，外观、说明书符合招标文件技术要求的，给予签收，初步验收不合格的不予签收。货到后，甲方需在五个工作日内验收。

2. 乙方交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为甲方收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交甲方。

3. 甲方对乙方提供的货物在使用前进行调试时，乙方需负责安装并培训甲方的使用操作人员，并协助甲方一起调试，直到符合技术要求，甲方才做最终验收。

4. 对技术复杂的货物，甲方应请国家认可的专业检测机构参与初步验收及最终验收，并由其出具质量检测报告。

5. 验收时乙方必须在现场，验收完毕后作出验收结果报告；验收费用由乙方负责。

**十四、货物包装、发运及运输**

1. 乙方应在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装，以保证货物安全运达甲方指定地点。

2. 使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

3. 乙方在货物发运手续办理完毕后24小时内或货到甲方48小时前通知甲方，以准备接货。

4. 货物在交付甲方前发生的风险均由乙方负责。

5. 货物在规定的交付期限内由乙方送达甲方指定的地点视为交付，乙方同时需通知甲方货物已送达。

**十五、违约责任**

1. 甲方无正当理由拒收货物的，甲方向乙方偿付拒收货款总值的百分之五违约金。

2. 甲方无故逾期验收和办理货款支付手续的,甲方应按逾期付款总额每日万分之五向乙方支付违约金。

3. 乙方逾期交付货物的，乙方应按逾期交货总额每日千分之六向甲方支付违约金，由甲方从待付货款中扣除。逾期超过约定日期10个工作日不能交货的，甲方可解除本合同。乙方因逾期交货或因其他违约行为导致甲方解除合同的，乙方应向甲方支付合同总值5%的违约金，如造成甲方损失超过违约金的，超出部分由乙方继续承担赔偿责任。

4. 乙方所交的货物品种、型号、规格、技术参数、质量不符合合同规定及招标文件规定标准的，甲方有权拒收该货物，乙方愿意更换货物但逾期交货的，按乙方逾期交货处理。乙方拒绝更换货物的，甲方可单方面解除合同。

**十六、不可抗力事件处理**

1. 在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2. 不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

3. 不可抗力事件延续120天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

**十七、诉讼**

 双方在执行合同中所发生的一切争议，应通过协商解决。如协商不成，可向甲方所在地法院起诉。

**十八、合同生效及其它**

1. 合同经双方法定代表人或授权代表签字并加盖单位公章后生效。

2.合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或补充的，须经财政部门审批，并签书面补充协议报政府采购监督管理部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。

3.本合同未尽事宜，遵照《合同法》有关条文执行。

4.本合同正本一式两份，具有同等法律效力，甲乙双方各执一份；副本△份，(用途)。

 甲方： 乙方：

 地址： 地址：

 法定（授权）代表人： 法定（授权）代表人：

 签字日期： 年 月 日 签字日期： 年 月 日

 合同鉴证方:

法定代表人或主要负责人:

鉴证日期:

（合同签订后采购人或供应商须将合同副本送达金华市公共资源交易中心采购科（地址：金华市双龙南街858号财富大厦4楼）鉴证）

**浙江省政府采购合同指引（服务）**

项目名称： 项目编号：

甲方：（买方）

乙方：（卖方）

 甲、乙双方根据 金华市政府采购中心关于 单位 项目公开招标的结果，签署本合同。

**一、服务内容**

**二、合同金额**

本合同金额为（大写）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_元（￥\_\_\_\_\_\_元）人民币。

**三、技术资料**

1.乙方应按招标文件规定的时间向甲方提供有关技术资料。

2. 没有甲方事先书面同意，乙方不得将由甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、样品或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向履行本合同有关的人员提供，也应注意保密并限于履行合同的必需范围。

**四、知识产权**

乙方应保证提供服务过程中不会侵犯任何第三方的知识产权。

**五、履约保证金**

乙方交纳人民币△元作为本合同的履约保证金。

**六、转包或分包**

1.本合同范围的服务，应由乙方直接供应，不得转让他人供应；

2. 除非得到甲方的书面同意，乙方不得将本合同范围的服务全部或部分分包给他人供应；

3.如有转让和未经甲方同意的分包行为，甲方有权解除合同，没收履约保证金并追究乙方的违约责任。

**七、服务质量保证期和服务质量保证金(选用)**

1. 服务质量保证期 年。（自验收合格之日起计）

2. 服务质量保证金 元。（履约保证金在中标投标人按合同约定验收合格后自行转为质保金）

**八、合同履行时间、履行方式及履行地点**

1. 履行时间：

2. 履行方式：

3. 履行地点：

**九、款项支付**

 付款方式：

**十、税费**

本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

**十一、质量保证及后续服务**

1． 乙方应按招标文件规定向甲方提供服务。

2． 乙方提供的服务成果在服务质量保证期内发生故障，乙方应负责免费提供后续服务。对达不到要求者，根据实际情况，经双方协商，可按以下办法处理：

⑴重做：由乙方承担所发生的全部费用。

⑵贬值处理：由甲乙双方合议定价。

⑶解除合同。

3． 如在使用过程中发生问题，乙方在接到甲方通知后在△小时内到达甲方现场。

4．在服务质量保证期内，乙方应对出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

**十二、违约责任**

1．甲方无正当理由拒收接受服务的，甲方向乙方偿付合同款项百分之五作为违约金。

2．甲方无故逾期验收和办理款项支付手续的,甲方应按逾期付款总额每日万分之五向乙方支付违约金。

3． 乙方未能如期提供服务的，每日向甲方支付合同款项的千分之六作为违约金。乙方超过约定日期10个工作日仍不能提供服务的，甲方可解除本合同。乙方因未能如期提供服务或因其他违约行为导致甲方解除合同的，乙方应向甲方支付合同总值5%的违约金，如造成甲方损失超过违约金的，超出部分由乙方继续承担赔偿责任。

**十三、不可抗力事件处理**

1．在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2．不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

3．不可抗力事件延续120天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

**十四、诉讼**

 双方在执行合同中所发生的一切争议，应通过协商解决。如协商不成，可向甲方所在地法院起诉。

**十五、合同生效及其它**

1．合同经双方法定代表人或授权代表签字并加盖单位公章后生效。

2．合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或补充的，须经财政部门审批，并签书面补充协议报政府采购监督管理部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。

3．本合同未尽事宜，遵照《合同法》有关条文执行。

4．本合同正本一式两份，具有同等法律效力，甲乙双方各执一份；副本△份，(用途)。

甲方： 乙方：

地址： 地址：

法定（授权）代表人： 法定（授权）代表人：

 签字日期： 年 月 日 签字日期： 年 月 日

合同鉴证方:

法定（授权）代表人或主要负责人:

鉴证日期:

（合同签订后采购人或供应商须将合同副本送达金华市公共资源交易中心采购科（地址：金华市双龙南街858号财富大厦4楼）鉴证）

第六部分 附件—投标文件格式

一、资格文件格式

附件一

具有履行合同所必需的设备和专业技术能力的承诺函

金华市政府采购中心：

我方 （供应商）承诺具有履行合同所必需的设备和专业技术能力。如有虚假，采购人可取消我方任何资格（投标/中标/签订合同），我方对此无任何异议。

特此承诺！

投标供应商（盖章） ：

法定代表人或其授权代表（签字或盖章）：

日期：

附件二

依法缴纳税收和社会保障资金的承诺函

金华市政府采购中心：

我公司郑重声明，我公司严格依法缴纳税收和社会保障资金，本文件中所提供的相关材料均真实有效，不存在虚假、造假行为。如有违反，愿承担一切责任。

特此承诺！

投标供应商（盖章） ：

法定代表人或其授权代表（签字或盖章）：

日期：

附件三

参加政府采购活动前3年内在经营活动中没有重大违法记录的声明函

金华市政府采购中心：

我方 （供应商）具有良好的商业信誉，依法缴纳税收和社会保障资金，未被列入失信被执行人名单、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，参加本次政府采购活动前3年内在经营活动中没有重大违法记录（没有因违法经营受到刑事处罚，没有被责令停产停业、被吊销许可证或者执照、被处以较大数额罚款等行政处罚，没有因违法经营被禁止参加政府采购活动的期限未满情形）。如有虚假，采购人可取消我方任何资格（投标/中标/签订合同），我方对此无任何异议。

特此承诺！

投标供应商（盖章） ：

法定代表人或其授权代表（签字或盖章）：

日期：

附件四

投标供应商参与政府采购活动投标资格声明函

|  |  |
| --- | --- |
| 项目名称 |  |
| 招标编号 |  |
| 时 间 | 投标截止时间前 |
| 1、根据政府采购法第二十二条规定，我单位满足以下条件，并已经在投标文件中提供了相应的证明材料：（一）具有独立承担民事责任的能力； 　　（二）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度； 　　（三）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力； 　　（四）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录； 　　（五）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； 　　（六）法律、行政法规规定的其他条件。 2、根据财政部单独或与有关部门联合签署了《关于在政府采购活动中查询及使用信用记录有关问题的通知》（财库【2016】125号）、《关于对重大税收违法案件当事人实施联合惩戒措施的合作备忘录》(发改财金〔2014〕3062号)、《失信企业协同监管和联合惩戒合作备忘录》(发改财金〔2015〕2045号)、《关于对违法失信上市公司相关责任主体实施联合惩戒的合作备忘录》(发改财金〔2015〕3062号)、《关于对失信被执行人实施联合惩戒的合作备忘录》(发改财金〔2016〕141号)、《关于对安全生产领域失信生产经营单位及其有关人员开展联合惩戒的合作备忘录》(发改财金〔2016〕1001号)，依法限制相关失信主体参与政府采购活动。我单位□存在/□不存在上述文件规定依法限制参与政府采购的情况。（说明：在□上打√。）3、我单位□没有被限制参加政府采购活动/□在参加政府采购活动前3年内因违法经营被禁止在一定期限内参加政府采购活动，但期限届满，已可以参加政府采购活动。（说明：在□上打√。）4、我单位参与本项目政府采购活动3年内其它重大违法记录（重大违法记录，是指投标供应商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）情况声明： 5、我单位符合本项目特定资格条件： 的要求，并在投标文件中提供了相应的证明材料（招标文件没有要求特定资格条件的，本条款空格处可以空白）6、本公司所提交的本声明和陈述均是真实的、准确的。若与真实情况不符，本公司愿意承担由此而产生的一切后果。我方提供了全部能提供的资料和数据，我们同意遵照贵方要求出示有关证明文件。 |
| 投标供应商（盖章）： |
| 法定代表人或其授权代表（签字或盖章）： |
| 签署日期： |

附件五

与参加本次项目同一合同项下政府采购活动的其他供应商不存在单位负责人为同一人或者直接控股、管理关系的承诺函

金华市政府采购中心：

我方郑重承诺，我方此次参加 （项目名称）的投标，与参加本次项目同一合同项下政府采购活动的其他供应商不存在单位负责人为同一人或者直接控股、管理关系。如有虚假或隐瞒，愿意承担一切后果。

特此承诺！

投标供应商（盖章） ：

法定代表人或其授权代表（签字或盖章）：

日期：

**开标一览表（货物类）**

附件六

招标编号： 标项： 投标人名称： 单位：元

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称 | 数量 | 产地 | 品牌及厂家 | 规格型号 | 单价 | 投标报价 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 投标费用及利润 |  |  |
| 合计金额大写： ￥  |

注: 1、不提供此表格的将视为没有实质性响应招标文件。

2、投标费用包括项目实施所需的人工费、服务费、运输费、安装调试费、购买及制作标书费、税费及其他一切费用。

3、以上报价应与“投标设备报价明细表”中的“投标总价”相一致。

法定代表人或授权代表（签字或盖章）：

投标人名称（盖章）： 日期： 年 月 日

附件七

投标费用明细表

标项： 金额单位：人民币（元）

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 品牌 | 规格型号 | 单位及数量 | 单价 | 金额 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  | …… |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 投标费用及利润 |
|  | …… |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| 投 标 总 价 |  |

授权代表签名：

投标人盖章： 日 期：

注：1、上表中的总计报价应与开标一览表中投标报价相一致。

2、本表所列费用为本项目的全部费用，未列费用均为综合考虑。

3、以上格式可改动，投标供应商可根据本表结合实际自行扩充。

4、根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第四十三条规定，在中标或者成交公告的内容中增加本表，请各供应商认真填写，确保相关数据的真实性、完整性和合理性。

三、商务技术文件格式

附件八

投 标 函

致：\_\_\_\_\_\_\_ \_\_（招标采购单位名称）：

根据贵方为 项目的招标公告/投标邀请书

（项目编号：\_\_\_\_\_ \_\_），签字代表\_\_\_\_\_\_\_ （全名）经正式授权并代表投标人\_\_\_\_\_\_\_ \_\_（投标人名称）提交资信/商务文件、技术文件、报价文件正本各一份、副本 份。

据此函，签字代表宣布同意如下：

1.投标人已详细审查全部“招标文件”，包括修改文件（如有的话）以及全部参考资料和有关附件，已经了解我方对于招标文件、采购过程、采购结果有依法进行询问、质疑、投诉的权利及相关渠道和要求。

2.投标人在投标之前已经与贵方进行了充分的沟通，完全理解并接受招标文件的各项规定和要求，对招标文件的合理性、合法性不再有异议。

3.本投标有效期自开标日起 \_\_\_\_\_\_个日。

4.如中标，本投标文件至本项目合同履行完毕止均保持有效，本投标人将按“招标文件”及政府采购法律、法规的规定履行合同责任和义务。

5.投标人同意按照贵方要求提供与投标有关的一切数据或资料。

6.与本投标有关的一切正式往来信函请寄：

地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_邮编：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

传真：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_投标人代表姓名 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 职务：\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_

投标人名称(公章):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

开户银行： 银行帐号：

授权代表签字:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 日期:\_\_\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日

附件九

法定代表人授权书

金华市政府采购中心：

本授权委托书声明：我 （法定代表人姓名） 系 （供 应 商 名 称） 的法定代表人，现授权委托 （单 位 名 称） 的 （授权代表姓名） 为我公司法定代表人授权代表，参加贵处组织的 （招标项目名称，括号中填写项目编号） 项目投标，全权处理本次招投标活动中的一切事宜，我承认授权代表全权代表本项目的投标文件的内容。

授权代表无转授权，特此授权。

 授权代表： 性别 ： 年龄：

详细通讯地址： 邮政编码：

电话： 传真：

 投标供应商： （盖章）

 法定代表人： （签字或盖章）

授权委托日期： 年 月 日

|  |
| --- |
| 粘贴授权代表身份证复印件或影印件 |

|  |
| --- |
| 粘贴法定代表人身份证复印件或影印件 |

注：法定代表人授权书中法定代表人必须签字或盖章，否则做无效投标处理。

附件十

法定代表人诚信投标承诺书

本人以企业法定代表人的身份郑重承诺：

将遵循公开、公平、公正和诚信信用的原则参加 项目（招标编号： ）的投标；

一、杜绝以收取管理费等形式的一切挂靠、违法转包、分包行为；并选派有丰富经验、无不良行为记录的项目管理人员、技术人员，严格按招标文件、投标文件及合同等要求保证拟派人员的到岗率。

二、投标文件所提供的一切材料都是真实、有效、合法的。

三、不与其他投标人相互串通投标报价，不排挤其他投标人的公平竞争，不损害招标人或其他投标人的合法权益。

四、不与采购人或采购机构串通投标，不损害国家利益，社会公共利益或其他人的合法权益。

五、不向采购人或者评标委员会成员行贿以牟取中标。

六、不以其他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标。

七、不在开标后进行虚假恶意投诉。

八、我单位没有被政府机关列入失信被执行人名单、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及其他不符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定条件的情形（《中华人民共和国政府采购法实施条例》第十九条规定的情形除外）。

本公司若有违反本承诺内容的行为，愿意承担法律责任，包括不限于：愿意接受相关行政主管部门作出的处罚；给采购人造成损失的，依法承担相应的赔偿责任。

投标供应商（盖章）

法定代表人（签字或盖章）：

承诺书签署日期：

附件十一

投标供应商业绩

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 签订时间 | 业主名称 | 合同金额 | 联系人 | 联系电话 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

说明：按评分标准要求提供。

投标供应商（盖章）

附件十二

拟派本项目成员组成表

项目名称： 招标编号：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓名 | 本项目担任工作 | 年龄 | 性别 | 职称或资格 | 专业  | 类似工作经验 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |

注：1、本表人员如有证书的，同时提供证书及2019年以来任意连续6个月在本单位缴纳社保证明扫描件加盖公章。

 2、列入本表人员如要更换，需经采购单位同意；擅自更换或不到位属违约行为。

投标供应商（盖章）：

法定代表人或其授权代表（签字或盖章）：

日期：

附件十三

偏离表

|  |
| --- |
| 商务偏离 |
| 序 号 | 内容 | 招标文件规范要求 | 投标文件对应规范 | 备 注 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 技术偏离 |
| 序 号 | 内容 | 招标文件规范要求 | 投标文件对应规范 | 备 注 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

备注添正偏离、负偏离或无偏离。

投标供应商盖章：

附件十四

投入本项目的主要设备表

项目名称： 招标编号：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 规格型号 | 品牌 | 数量 | 单位 | 使用年限 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

注：1、表格可以延续。

投标供应商（盖章）：

法定代表人或其授权代表（签字或盖章）：

日期：