**三门县政府采购招标文件**

**项目编号：三招采-2024-GK097号**

采购项目：三门技师学院数控铣、五轴一体化实训室建设项目

采 购 人：三门技师学院

采购代理机构：浙江财信工程咨询有限公司

2024年9月

**目 录**

[第一章 采购公告 3](#_Toc18977)

[第二章 供应商须知 6](#_Toc30006)

[第三章 采购需求 16](#_Toc15952)

[第四章 评标 59](#_Toc18274)

[第六章 投标文件格式 73](#_Toc29879)

[附件3 77](#_Toc29193)

[附件4 78](#_Toc3412)

[附件5-1 79](#_Toc22556)

[附件5-2 80](#_Toc24188)

[附件5-3 81](#_Toc8479)

[附件6 82](#_Toc31263)

1. **采购公告**

项目概况

三门技师学院（本级）三门技师学院数控铣、五轴一体化实训室建设项目的潜在投标人应在政采云平台https://www.zcygov.cn/获取（下载）招标文件，并于2024年10月25日9:00（北京时间）前递交（上传）投标文件。

**一、项目基本情况**

项目编号：三招采-2024-GK097号

  项目名称：三门技师学院数控铣、五轴一体化实训室建设项目

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **标项号** | **标项名称** | **数量** | **单位** | **预算**  **（万元）** | **最高限价**  **（万元）** | **规格及型号** |
| **标项一** | **三门技师学院数控铣一体化实训室建设项目** | **1** | **批** | **200** | **200** | **详见采购文件** |
| **标项二** | **三门技师学院五轴一体化实训室建设项目** | **1** | **批** | **116** | **116** | **详见采购文件** |

1. **申请人的资格要求：**

1.满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；未被“信用中国”（www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）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。

2.落实政府采购政策需满足的资格要求：供应商为中小企业/小微企业。

3.本项目的特定资格要求：无。

4.本项目不接受联合体投标。

**三、获取（下载）采购文件**

  时间：/至2024年10月25日，每天上午00:00至12:00 ，下午12:00至23:59（北京时间，线上获取法定节假日均可，线下获取文件法定节假日除外）

    地点（网址）：政采云平台https://www.zcygov.cn/

    方式：供应商登录政采云平台https://www.zcygov.cn/在线申请获取采购文件（进入“项目采购”应用，在获取采购文件菜单中选择项目，申请获取采购文件）

    售价（元）：0

**四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点**

    提交投标文件截止时间：2024年10月25日09:00（北京时间）

    投标地点（网址）：https://zfcg.czt.zj.gov.cn/download/index.html

    开标时间：2024年10月25日09:00

    开标地点（网址）：三门县公共资源交易中心（线上开标）

**五、公告期限**

    自本公告发布之日起5个工作日。

**六、其他补充事宜**

  1.《浙江省财政厅关于进一步发挥政府采购政策功能全力推动经济稳进提质的通知》 （浙财采监（2022）3号）、《浙江省财政厅关于进一步促进政府采购公平竞争打造最优营商环境的通知》（浙财采监（2021）22号））、《浙江省财政厅关于进一步加大政府采购支持中小企业力度助力扎实稳住经济的通知》 （浙财采监（2022）8号）已分别于2022年1月29日、2022年2月1日和2022年7月1日开始实施，此前有关规定与上述文件内容不一致的，按上述文件要求执行。

　　2.根据《浙江省财政厅关于进一步促进政府采购公平竞争打造最优营商环境的通知》（浙财采监（2021）22号）文件关于“健全行政裁决机制”要求，鼓励供应商在线提起询问，路径为：政采云-项目采购-询问质疑投诉-询问列表:鼓励供应商在线提起质疑，路径为：政采云-项目采购-询问质疑投诉-质疑列表。质疑供应商对在线质疑答复不满意的，可在线提起投诉，路径为：浙江政府服务网-政府采购投诉处理-在线办理。

　　3.供应商认为采购文件使自己的权益受到损害的，可以自获取采购文件之日或者采购公告期限届满之日（公告期限届满后获取采购文件的，以公告期限届满之日为准）起7个工作日内，对采购文件需求的以书面形式向采购人提出质疑，对其他内容的以书面形式向采购人和采购代理机构提出质疑。质疑供应商对采购人、采购代理机构的答复不满意或者采购人、采购代理机构未在规定的时间内作出答复的，可以在答复期满后十五个工作日内向同级政府采购监督管理部门投诉。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。

　　4.其他事项：未尽事宜请参考采购文件

**七、凡对本次招标提出询问、质疑、投诉，请按以下方式联系**

   1.采购人信息

名  称：三门技师学院

地  址：台州市三门县海润街道三门湾大道15号

    传  真：/

  项目联系人（询问）：郑光辉

项目联系方式（询问）：13205766602

项目质疑联系人：程国森

联系电话：18758689228

   2.采购代理机构信息

    名   称：浙江财信工程咨询有限公司

    地   址：浙江省台州市三门县海游街道交通路338号

    传    真：/

    项目联系人（询问）：倪忠钻

    项目联系方式（询问）：0576-83322830

    质疑联系人：颜金富

    质疑联系方式：13655769008

  3.同级政府采购监督管理部门

    名    称：三门县财政局

    地    址：/

   联系人：/

监督投诉电话：0576-83305830

三门技师学院

浙江财信工程咨询有限公司

2024年9月30日

1. **供应商须知**

**一、前附表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **事项** | **本项目的特别规定** |
| 1 | 是否允许联合体 | □是 /☑否 |
| 2 | 是否允许分包 | □是（但主体部分不得分包，详见招标需求内容）/☑否 |
| 3 | 是否包含政府强制采购节能产品 | □是 /☑ 否，具体清单见项目需求 |
| 4 | 答疑会或  现场踏勘 | 无 |
| 5 | 投标文件的制作和递交 | 请供应商仔细阅读“政府采购项目电子交易操作指南”。  1.响应文件的制作：供应商按照本项目招标文件和政采云平台的要求,通过“政采云电子交易客户端”编制、加密并递交响应文件（下载网址：https://zfcg.czt.zj.gov.cn/download/index.html）。  2.递交投标文件：供应商应当在投标截止时间前（投标当天北京时间2024年10月25日上午9点00分整）完成响应文件的递交，逾期递交的响应文件恕不接受。补充或者修改响应文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新递交。响应截止时间前未完成递交的，视为撤回响应文件。  3.响应文件解密：供应商应在开标当天北京时间2024年10月25日上午9点00分整至2024年10 月25 日上午9点30分整完成解密。 |
| 6 | 备份投标文件的递交 | 备份投标文件是通过政采云电子交易客户端制作投标文件产生的备份文件，请投标人自行妥善保管。  1.使用前提：在解密截止时间前，投标人自行在线解密操作失败,又未能及时联系技术人员帮助解密，或者投标人寻求技术人员帮助仍无法完成解密。  2.递交截止时间：投标当天9:30（北京时间）。  3.发送方式：供应商须将备份投标文件发送至代理机构电子邮箱（电子邮箱：79036159@qq.com）。  4.未按上述要求递交备份投标文件或所提供的备份投标文件不符合要求的视同放弃投标，仅提交备份投标文件的，投标无效。  5.投标人未按时完成解密的，并符合备份投标文件使用前提的，投标人应提供备份投标文件，否则视为放弃投标。 |
| 7 | 不见面开标 | 采购组织机构按照招标文件规定的时间通过“政采云平台”组织开启，如未及时按要求完成线上有关操作（如响应文件解密、递交备份响应文件、报价等），导致响应失败等后果由供应商自行承担。 |
| 8 | 投标注意事项 | 1.本项目实行电子投标，投标人自行承担投标一切费用。  2.标前准备：投标人在开标前确保成为浙江省政府采购网正式注册用户，并完成CA数字证书办理。（办理流程详见本招标公告附件：政采云CA签章申领操作流程）。因未注册入库、未办理CA数字证书等原因造成无法投标或投标失败等后果由投标人自行承担。 |
| 9 | 信用信息查询渠道 | 1.信用中国（网址：<http://www.creditchina.gov.cn>)  中国政府采购网（网址：<http://www.ccgp.gov.cn)>  2.截止时点：开标后评标前。  3.信用信息查询记录和证据留存的具体方式：由采购组织机构在规定查询时间内打印信用信息查询记录并归入项目档案。  4.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，将被拒绝其参与政府采购活动。 |
| 10 | 中小企业预留份额情况 | 根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》财库〔2020〕46号文件的规定，本项目(☑是 /□否)属于专门面向中小企业采购的项目。  在政府采购活动中，投标人提供的货物、工程或者服务符合下列情形的，享受《政府采购促进中小企业发展管理办法》【财库（2020）46号】的中小企业扶持政策：  1.在货物采购项目中，货物由中小企业制造，即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标；  2.在工程采购项目中，工程由中小企业承建，即工程施工单位为中小企业；  小微企业核查渠道：小微企业名录（网址：http://xwqy.gsxt.gov.cn）  3.在服务采购项目中，服务由中小企业承接，即提供服务的人员为中小企业依照《中华人民共和国劳动合同法》订立劳动合同的从业人员。  在货物采购项目中，供应商提供的货物既有中小企业制 造货物，也有大型企业制造货物的，不享受本办法规定的中 小企业扶持政策。  以联合体形式参加政府采购活动，联合体各方均为中小企业的，联合体视同中小企业。其中，联合体各方均为小微企业的，联合体视同小微企业。 |
| 11 | 中小企业优惠措施 | 1.项目属性（货物类）  2.中小企业划分标准所属行业（具体根据《中小企业划型标准规定》执行）。  采购标的：数控铣、五轴一体化实训室，所属行业：工业行业。  3.根据财库[2017]141号的相关规定，在政府采购活动中，残疾人福利性单位的视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策。属于享受政府采购支持政策的残疾人福利性单位，应满足财库[2017]141号文件规定，并在投标文件中提供残疾人福利性单位声明函（见附件）。  4.根据财库[2014]68号的相关规定，在政府采购活动中，监狱企业的视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策，并在投标文件中提供由省级以上监狱管理局、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（格式自拟）。  (注：未提供以上材料的，均不给予价格扣除）。 |
| 12 | 质疑渠道 | 政采云平台网上质疑系统或书面质疑。 |
| 13 | 实质性条款 | 带“▲”的条款是实质性条款，响应文件须作出实质性响应，否则作无效响应处理。 |
| 14 | 主要性能参数 | 带“★”的条款是主要性能参数。 |
| 15 | 书面形式 | 包括电子邮件、信函、传真。 |
| 16 | 在线投标响应（电子投标）相关说明 | ①本项目通过“政府采购云平台（[www.zcygov.cn](http://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。  ②“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《供应商项目采购-电子招投标操作指南》；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。  ③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://zfcg.czt.zj.gov.cn/bidClientTemplate/2019-05-27/12945.html)”进行查阅。  ④供应商通过政府采购云平台电子投标工具制作投标文件，电子投标工具请供应商自行前往浙江省政府采购网下载并安装。  ⑤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”。投标截止时间前可以补充、修改或者撤回电子投标响应文件。补充或者修改电子投标响应文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新传输递交。投标截止时间前未完成传输的，视为撤回投标文件。  ⑥本项目需要供应商同时提供备份投标文件。备份投标文件应当在备份投标文件递交截止时间前发送至代理机构电子邮箱（电子邮箱：79036159@qq.com），逾期发送将被拒收。  ⑦通过“政府采购云平台”上传递交的“电子加密投标文件”无法按时解密，投标供应商递交了备份投标文件的，以备份投标文件为依据，否则视为投标文件撤回。 通过“政府采购云平台”上传递交的“电子加密投标文件”已按时解密的，“备份投标文件”自动失效。供应商仅递交备份投标文件的，投标无效。 |
| 17 | 招标代理费 | **标项一：招标代理费为人民币26000元。**  **标项二：招标代理费为人民币16700元。**  **由两个标项的中标人分别支付，在领取中标通知书前付清。** |
| 18 | 解释权 | 本招标文件解释权属于采购人和采购组织机构。 |
| 19 | 补充条款 | 资格证明文件、商务与技术文件、报价文件正本1份、副本3份。（纸质投标文件中标后提供） |
| 20 | **其他** | **各供应商可自行选择参投标项，但最多只能成为其中1个标项的中标候选人。** |

**二、说 明**

1. **总则**

本招标文件依据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》（国务院令第658号）和《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（财政部令第87号）及国家和浙江省有关法律、法规、规章编制。

投标人应仔细阅读本项目招标公告及招标文件的所有内容（包括变更、补充、澄清以及修改等，且均为招标文件的组成部分），按照招标文件要求以及格式编制投标文件，并保证其真实性，否则由此引起的一切后果应由投标人承担。

1. **适用范围**

本招标文件适用于本次项目的招标、投标、评标、定标、验收、合同履约、付款等行为（法律、法规另有规定的，从其规定）。

本招标文件仅适用于本次招标公告中所涉及的项目和内容。

**（三）当事人**

### 1.采购组织机构：是指采购人委托组织招标的集中采购机构或采购代理机构。

2.采购人：是指依法进行政府采购的国家机关、事业单位和团体组织。

3.投标人：是指响应招标、参加投标竞争的法人、其他组织或者自然人。

4.中标人：是指经评标委员会评审确定的对招标文件作出实质性响应，经采购人按照规定在评标委员会推荐的中标候选人中确定的或受采购人委托直接确认的，与采购人签订合同资格的投标人。

5.联合体：两个或两个以上法人或者其他组织可以组成一个联合体，以一个投标人的身份共同投标。

**（四）以联合体形式投标的，应符合以下规定：**

1.联合体各方应签订联合体协议书，明确联合体牵头人和各方权利义务，并作为投标文件组成分部分；

2.联合体各方均应当具备《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件，并在投标文件中提供联合体各方的相关证明材料；

3.联合体成员存在不良信用记录的，视同联合体存在不良信用记录；

4.联合体各方中至少应当有一方符合采购人规定的资格要求。由同一资质条件的投标人组成的联合体，应当按照资质等级较低的投标人确定联合体资质等级；

5.联合体各方不得再以自己名义单独在同一合同项中投标，也不得组成新的联合体参加同一项目投标；

6.联合体各方应当共同与采购人签订采购合同，就合同约定的事项对采购人承担连带责任；

7.投标时，应以联合体协议中确定的主体方名义投标，对联合体各方均具有约束力。

**（五）语言文字以及度量衡单位**

1.投标文件以及投标人与集中采购机构/采购代理机构名称就有关投标事宜的所有来往函电，均应以中文汉语书写，除签字、盖章、专用名称等特殊情形外。投标资料提供外文证书或者外国语视听资料的，应当附有中文译本，由翻译机构盖章或者翻译人员签名。

2.所有计量均采用中国法定的计量单位。

3.所有报价一律使用人民币，货币单位：元。

**（六）现场踏勘**

1.招标文件规定组织踏勘现场的，采购人按招标文件规定的时间、地点组织投标人踏勘项目现场。

2.投标人自行承担踏勘现场发生的责任、风险和自身费用。

3.采购人在踏勘现场中介绍的资料和数据等，不构成对招标文件的修改或不作为投标人编制投标文件的依据。

**（七）投标费用**

1、不论投标结果如何，供应商均应自行承担所有与投标有关的全部费用（招标文件有相关规定除外）。

2、**标项一：招标代理费为人民币26000元；标项二：招标代理费为人民币16700元，由两个标项的中标人分别支付，在领取中标通知书时一次付清。**

**（八）特别说明**

1.投标人投标所使用的资格、信誉、荣誉、业绩与企业认证必须为本法人所拥有且所提供的资料都是真实有效的。投标人投标所使用的采购项目实施人员必须为本法人员工。

2.本招标文件中关于招投标内容、流程如与政采云系统中最新的内容、操作不一致的，以政采云系统中的要求为准。

**三、招标文件**

（一）招标文件由招标文件目录所列内容组成。

（二）投标人在规定的时间内未对招标文件提出疑问、质疑或要求澄清的，将视其为无异议。

（三）对招标文件中描述有歧义或前后不一致的地方，评标委员会有权进行评判，但对同一条款的评判应适用于每个投标人。

（四）采购组织机构对招标文件进行必要的澄清更正的，澄清或者修改的内容可能影响投标文件编制的，于投标截止时间的15日前在浙江省政府采购网上以更正公告的形式通知各潜在的投标人；不足15日的，采购组织机构应当顺延提交投标文件的截止时间。

**四、投标文件**

**（一）投标文件的编制**

投标人获取招标文件后，按照采购组织机构的要求提供：资格证明文件、商务与技术文件和报价文件。【特别提示：如在投标时有要求提供资料原件的，将原件扫描放入投标文件】若参与多标项投标的，则按每个标项分别独立编制投标文件。

**▲1.资格证明文件的组成：**

1.投标声明书（附件1）

2.授权委托书（法定代表人办理投标事宜的，则无需提交)（附件2）

3.法人或者其他组织的营业执照等证明文件（附件3）

4.符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函；（附件4）

5.中小企业声明函（附件5）；

6.提供采购公告中符合供应商特定条件的有效资质证书（投标供应商特定条件中有要求的必须提供），以及需要说明的其他资料。（附件6）

**2.商务与技术文件的组成：**

1.投标人情况介绍（附件7）

2.技术需求响应表（附件8）

3.项目实施人员一览表（附件9）

4.项目负责人资格情况表（附件10）

5.项目技术方案（格式见附件11）

6.证书一览表（附件12）

7.类似项目的成功案例（附件13）

8、商务需求响应表（附件14）

9.投标人需要说明的其他内容（包括可能影响投标人技术性能评分项的各类证明材料）

**3、报价内容的组成**

（1）开标一览表（附件15）

（2）报价明细表（附件16）

（3）针对报价投标人认为其他需要说明的

**（二）投标报价**

1.投标人应按照招标需求内容、责任范围以及合同条款进行报价。并按“开标一览表”和“报价明细表”规定的格式报出总价和分项价格。投标总价中不得包含招标文件要求以外的内容，否则，在评标时不予核减。

2.投标报价应是招标文件所确定的采购范围内全部工作内容的价格表现。项目费用包括（但不限于）施工设备、劳务、管理、材料、系统集成、安装调试、软件开发、试运行、质保、保险、利润、税金、培训费、措施费、机械进退场费、人身意外伤害保险费、备品备件费用等其他一切可能发生的费用，全部费用已包含在开标一览表的投标总报价中。如有漏项，视同已包含在本项目的总报价中。总报价以人民币元计。

3.投标报价不得为选择性报价和附有条件的报价。

**（三）投标文件的有效期**

1.投标文件有效期为投标截止日起90天。

2.在特殊情况下，采购人可与投标人协商延长投标文件的有效期。

3.中标人的投标文件自开标之日起至合同履行完毕均应保持有效。

**（四）投标文件的签署**

1.投标文件需由法定代表人或经其正式授权的代表签字或盖章（本项目如允许联合体投标且投标人是联合体的，联合体牵头单位应盖章，并签署联合体牵头单位法定代表人或经其正式授权的代表的全名）。授权代表须出具书面授权证明，其《法定代表人授权书》应附在投标文件中。

2.投标文件中所有的插字、涂改和增删，必须由法定代表人或经其正式授权的代表在旁边签字或盖章才有效。

3.投标文件中要求加盖公章处，可使用有效安全的电子签章替代。

**（五）投标文件的递交要求**

按照前附表要求提交，如采购组织机构延长截止时间和开标时间，采购组织机构和投标人的权利和义务将受到新的截止时间和开标时间的约束。

**五、开标**

**（一）开标程序**

1.开标时间到后，主持人准时组织开标；

2.宣布采购组织机构工作人员；

3.投标人登录政采云平台，用“项目采购-开标评标”功能对投标文件进行在线解密，在线解密时间为开标时间起半个小时内；

4.采购组织机构工作人员当众宣布投标人名称、投标价格和招标文件规定的需要宣布的其他内容（以开标一览表要求为准）；

5.公布开标结果。

**（二）开标异议**

投标人代表对开标过程和开标记录有疑义，以及认为采购人、采购组织机构相关工作人员有需要回避的情形的，应当场提出询问或者回避申请，开标会议结束后不再接受相关询问、质疑或者回避申请。

**（三）**投标人不足三家，不得开标。

**五、评标（详见第四章）**

**六、定标**

（一）确定中标人。评标委员会根据采购单位的《授权意见确认书》，推荐中标候选人或确定中标人。其中推荐中标候选人的，采购组织机构在评标结束后2个工作日内将评标报告送采购人，采购人自收到评标报告之日起5个工作日内在评标报告推荐的中标候选人中确定中标人。

（二）发布中标结果公告。采购组织机构自中标人确定之日起2个工作日内，在浙江省政府采购网和台州市公共资源交易网上公告中标结果，中标结果公告期为 1 个工作日。

（三）发放中标通知书。采购组织机构在发布中标结果公告的同时，通过政采云平台向中标人发出中标通知书。

**七、合同签订及公告**

**（一）签订合同**

1.采购人应当自中标通知书发出之日起30日内，按照招标文件和中标人投标文件内容要求，与中标人签订合同。所签订的合同不得对招标文件确定的事项和中标人投标文件作实质性修改。

2.采购人不得向中标人提出任何不合理的要求作为签订合同的条件。

3.中标人无故拖延、拒签合同的,将取消中标资格。

4.中标人拒绝与采购人签订合同的，采购人可以按照评标报告推荐的中标候选人名单排序，确定下一候选人为中标人，也可以重新开展政府采购活动。同时，拒绝与采购人签订合同的中标人，由同级财政部门依法作出处理。

5.询问或者质疑事项可能影响中标结果的，采购人应当暂停签订合同，已经签订合同的，应当中止履行合同。

**（二）合同公告及备案**

1.采购人应当自合同签订之日起2个工作日内，在省级以上财政部门指定的政府采购信息发布媒体及相关网站上公告。

2.采购人应当自合同签订之日起7个工作日内，将合同通过政采云平台提交至同级人民政府财政部门备案存档。

**八、询问、质疑与投诉**

**（一）询问**

投标人对政府采购活动事项（招标文件、采购过程和中标结果）有疑问的，可以向采购人或采购组织机构提出询问，采购人或采购组织机构将及时作出答复，但答复的内容不涉及商业秘密。询问可以口头方式提出，也可以书面方式提出。联系方式见第一章“投标邀请”中“采购人、采购组织机构的名称、地址和联系方式”。

**（二）质疑**

1.报名本项目的投标人认为招标文件、采购过程和中标结果使自己的权益受到损害的，通过政采云平台的质疑系统一次性向采购人或采购组织机构提出质疑：

（1）投标人认为招标文件的内容损害其权益的，应当自获取之日起（获取截止日之后收到招标文件的，以获取截止日为准）7个工作日内提出质疑；

（2）投标人对采购过程提出质疑的，应当在各采购程序环节结束之日起7个工作日内提出质疑；

（3）投标人对中标结果提出质疑的，应当在中标结果公告期限届满之日起7个工作日内提出质疑。

2.采购人或采购组织机构在收到投标人的书面质疑后7个工作日内作出答复，并以书面形式或政采云平台回复质疑投标人和其他有关投标人，但答复内容不涉及商业秘密。

3.投标人质疑应当有明确的请求和必要的证明材料，包括但不限于权益受损害的情况说明及受损害的原因、证据内容等，并对质疑内容的真实性承担责任（依据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第五十七条，捏造事实、提供虚假材料或者以非法手段取得证明材料不能作为质疑、投诉的证明材料）。

**（三）投诉**

投标人对采购人或采购组织机构的质疑答复不满意或在规定时间内未得到答复的，可以在答复期满后15个工作日内，向同级政府采购监督管理机构投诉。

**九、政府采购支持中小企业信用融资相关事项的通知**

为了充分发挥政府采购政策功能,进一步支持和促进中小企业发展，三门县财政局向三门县金融（保险）系统发起了“政采贷”、“政采保”融资服务倡议，得到了全县1家银行、1家保险公司响应，供应商若有融资意向，请同以下银行（保险）联系人对接。

**政采贷联系方式**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 银行简称 | 贷款年利率 | 政采贷联系人 | 联系电话 |
| 1 | 建设银行 | 4.35%起 | 彭章法 | 13958532211 |

**政采保联系方式**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 阳光财产保险股份有限公司三门支公司 | 合同（质量）履约按履约保证金年费率1%（1.5%），每单保函最低保险费为500元(300元)。 | 李来萍 | 13958525199 |

**第三章 采购需求**

**（标项一：三门技师学院数控铣一体化实训室建设项目）**

**一、招标项目概况**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **标项名称** | **预算**  **（万元）** | **采购需求** | **合同履约期限** |
| 1 | 三门技师学院数控铣一体化实训室建设项目 | 200 | 详见设备采购内容及技术要求 | 合同签订后30天内完成 |

**二、技术要求**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 数量 | 单位 |
| 1 | 数控立式加工中心（链排） | 1 | 台 |
| 2 | 数控立式铣床 | 5 | 台 |
| 3.1 | 世赛专用数控铣工具车 | 2 | 台 |
| 3.2 | 工具车 | 4 | 台 |
| 4.1 | 精密油压虎钳 | 2 | 个 |
| 4.2 | 平口钳 | 4 | 个 |
| 5 | 电脑翻转桌 | 6 | 张 |
| 6 | 脚踏板 | 6 | 个 |
| 7 | 刀具 | 1 | 批 |

**三、招标参数要求**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **产品名称** | **技术参数** |
| **1** | **数控立式加工中心** | 1. **机床主要结构及特点**   1.床身、立柱、滑鞍、工作台和主轴箱采用高抗震性能优质灰口铸铁，具有良好的热稳定性和高抗震性；底座采用宽底座设计，宽度可达1000mm以上，三线轨设计，最宽线轨达880mm，立柱采用人字形结构。  ★2.底座采用宽底座设计，宽度≥1000mm，导轨中心距≥850mm。（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料）  ★3.X/Y向三线轨设计，立柱采用人字形结构；（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料）  ★4.Z向两线规设计，主轴箱采用六滑块结构；（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料）  5.重力切削性能特征： 45号钢，刀盘：∮80mm、六齿，主轴转速1500转/分钟，每分钟进给量400m，,切削深度≥3mm，切削光洁度可达Ra≤0.8。  6.系统带网络接口。机床上需装有220V的电源插座、U盘接口。   1. **机床的主要技术参数**  |  |  |  | | --- | --- | --- | | 序号 | 项 目 名 称 | 参 数 | | 1 | 工作台行程（X） | ≥800 mm | | ★2 | 滑鞍行程（Y） | ≥520 mm | | ★3 | 主轴箱行程（Z） | ≥520 mm | | 4 | 主轴中心线至立柱导轨面的距离 | ≥550 mm | | 5 | 主轴端面到工作台面的距离 | 150～670 mm | | 6 | 工作台尺寸 | 950×510 mm | | ★7 | 工作台淬火处理 | HRC48-52（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料） | | 8 | 工作台T型槽(槽宽×槽数×槽宽) | 18×5×100 mm | | ★9 | 底座导轨中心距 | ≥850 mm（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料） | | 10 | 立柱结构 | 人字形结构 | | 11 | 工作台最大承重 | ≥800 kg | | 12 | 主轴锥孔 | BT40 | | 13 | 主轴最高转速 | ≥8000 r/min | | 14 | X/Y/Z轴快速移动速度 | ≥30/30/24 m/min | | 15 | X/Y/Z向导轨 | 精密直线导轨 | | 16 | 刀库容量 | 24（圆盘式） | | 17 | 相邻刀具最大直径 | ≥∮80 | | 18 | 无相邻刀具最大直径 | ≥∮130 | | 19 | 最大刀具长度 | ≥300 mm | | 20 | 刀具最大重量 | ≥7kg | | 21 | 换刀时间（刀对刀） | ≤2 s | | 22 | 主轴电机功率 | 11/15 kW | | 23 | X/Y/Z向定位精度 | ≤0.012 mm | | 24 | X/Y/Z向重复定位精度 | ≤0.008 mm | | 25 | 机床防护罩 | ≥全封闭 | | ★26 | 机床外形尺寸 | ≤3950×2300×2700 mm（带排屑器） | | 27 | 机床重量 | 约5200 kg |  1. **机床主要配置**  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名 称 | 供货商或产地 | 备注 | | 1 | 主机 |  |  | | 2 | 数控系统 | FANUC | FANUC 0i MF | | 3 | X向电机 | FANUC | 3KW/3000rpm、20nm | | 4 | Y向电机 | FANUC | 3KW/3000rpm、20nm | | 5 | Z向电机 | FANUC | 3KW/3000rpm、20nm | | 6 | 主轴电机 | FANUC | 11/15伺服 | | 7 | 主轴单元 | 普森、台大、健椿 | NSK轴承 | | 8 | 打刀缸 | 豪澄、尚品、北巨 |  | | 9 | 刀库 | 德大、冈田、臻赏 |  | | 10 | X、Y、Z向直线导轨 | 上银、银泰、德国力士乐 |  | | 11 | X、Y、Z向丝杆 | 上银、银泰、THK | R40 C3 | | 12 | 气动元件 | SMC、亚德客、亿日 |  | | 13 | 主要低压电器元件 | 西门子、施耐德等 |  | | 14 | 冷却泵 | 南方、华乐士、格兰富 |  | | 15 | 润滑系统 | 河谷、裕祥、胜祥 |  | | 16 | 自动链式排屑器 | 国产 |  | | 17 | 全封闭防护系统 | 国产 |  |  1. **机床主要随机附件**  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名 称 | 规格型号 | 数量 | 备注 | | 1 | 一字螺丝起子 | 5〞 | 1 |  | | 2 | 十字螺丝起子 | 5〞 | 1 |  | | 3 | 内六角扳手 | 3，4，5，6，8，10，12 | 各1 |  | | 4 | 双头开口扳手 | 8-10,12-14,17-19 | 各1 |  | | 5 | 调整垫铁 |  | 6 |  | | 6 | 吊环 | M24 | 2 |  |   **五、加工中心培训系统（投标现场提供功能演示）**  1.软件在WINDOWS环境下直接运行。以投标人提供的加工中心做虚拟高仿真，虚拟加工中心表面有喷漆的颗粒质感、金属面有光泽质感。  2.虚拟加工中心仿真系统基本操作功能：程序编辑与管理、切削、进给与补偿、程序自动运行、程序手动运行等基本操作功能。  ★3.有 6个典型的数控加工项目化教学案例，可直接用于仿真实训。可以即学即练，项目包括：动模板模框加工、开放槽综合案例、外轮廓综合案例、钻孔加工案例、平面铣加工案例、矩形槽加工案例。演示时选择其中一个一步步演示加工过程，演示过程中，无需任何切换，就可以操作练习，即演示和操作练习可以随时转换。用户可使用进度控制面板，调节演示速度、快速选择不同的操作阶段。  4.智能考核：对学生的每一步操作的正确性、规范性、安全性进行自动记录、评估、计分，并输出和提交详细的考核记录单。考核过程中遇到难点可跳过当前步骤，但扣除相应分数。自动输出考核记录表，自动加密。  ★5.自主开发：所有能够由用户自定义的参数均向用户开放，如所有的说明文字、配置参数均采用EXCEL表驱动，甚至一些软件功能参数也可用EXCEL表驱动。  ★6.双平台分屏模式：可以通过无线通讯技术连接，实现平板电脑或手机（ANDROID系统）对虚拟机床本体进行操作和控制，方便教师培训。  **六、三轴CAM制造工程师系统**  1、集成二维绘图、三维造型和加工制造。  2、★提供创新模式和工程模式两种零件建模（三维造型）方式，支持用户构建3D模型，支持用户进行基于历史特征的全参数化设计。  3、★三维实体造型功能 ：基于鼠标拖放设计元素的三维设计方式，提供基本图素、高级图素及对用户开放的自定义图素。具备拉伸、旋转、放样、导动、抽壳、过渡、拔模特征造型方式以及对特征的编辑、修改、物性计算和干涉检查功能。（投标现场提供功能演示）4、★定位与装配：提供三维球工具为各种三维对象的平移、旋转、对齐、定向、定位和拷贝、镜像、阵列（矩形、圆形、螺旋、3D曲线）等各种复杂三维变换提供操作。（投标现场提供功能演示）  5、具备三维曲面设计功能：具备直纹面、旋转面、导动面、放样面、边界面、网格面生成方式，每种生成方式下还有不同的选项。可以实现实体表面与曲面之间的转换、曲面加厚成实体以及封闭曲面转为实体。  6、在同一环境下进行零件设计和装配设计功能：提供拖放和三维球的无约束装配和基于约束的装配，装配环境与零件设计环境统一并可建立零件与装配之间的关联关系。  7、三轴加工功能：多样化的加工方式可以安排从粗加工、半精加工到精加工的加工工艺路线，高效生成刀具轨迹。提供平面区域粗加工、等高线粗加工等粗加工方式；平面轮廓、轮廓导动、曲面轮廓、曲面区域、参数线、投影线、等高线、扫描线、平面、笔式清根、曲线投影、三维偏置、轮廓偏置多种精加工功能。  8、雕刻加工：提供图像浮雕加工、影像雕刻加工、曲面图像浮雕加工雕刻加工功能。  9、知识加工：通过运用知识加工， 经验丰富的编程者则可以将加工的步骤、刀具、工艺条件进行记录、保存和重用，大幅提高编程效率和编程的自动化程度；数控编程的初学者可以快速学会编程，共享经验丰富的编程者的经验和技巧，并且随着企业加工工艺知识的积累和规范化，可形成企业标准化的加工流程。  10、钻孔加工：自动智能识别特征孔的中心点、轴线以及孔的深度，可设置拾取孔直径范围。进行自动生成钻孔加工轨迹。  11、★加工工艺控制：提供丰富的工艺控制参数，可以方便地控制加工过程，使编程人员的经验得到充分的体现。丰富的刀具轨迹编辑功能可以控制切削方向以及轨迹形状的任意细节，提高机床的进给速度，可得到高品质的加工效果和加工效率。（投标现场提供功能演示）  12、加工轨迹仿真：提供轨迹仿真手段以检验数控代码的正确性。轨迹仿真支持线框仿真和实体仿真。线框仿真显示刀具沿轨迹轮廓的运动过程，让用户快速了解轨迹运动情况；实体真实感仿真模拟加工过程，显示加工余量；自动检查刀具切削刃、刀柄在加工过程中是否存在干涉现象。确保加工正确无误。  13、查询功能：可查询坐标、距离、角度以及图素属性。  14、通用后置处理：提供的后置处理器，无需生成中间文件就可直接输出G代码指令。系统不仅可以提供常见的数控系统后置格式，用户还可以自定义专用数控系统的后置处理格式。  15、提供西门子系统CPI空间圆弧后置处理技术。  16、可直接读取EXB、DWG、DXF、IGES、DAT类型的文件生成的图形,完成加工编程，生成加工代码。  17、机床通信：具有FANUC、SIEMENS、华中数控、广州数控系统通信功能。 |
| **2** | **数控铣床** | 1. **机床主要结构及特点**   1.床身、立柱、滑鞍、工作台和主轴箱采用高抗震性能优质灰口铸铁，具有良好的热稳定性和高抗震性；底座采用宽底座设计，宽度可达1000mm以上，三线轨设计，最宽线轨达880mm，立柱采用人字形结构。  ★2.底座采用宽底座设计，宽度≥1000mm，导轨中心距≥850mm。（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料）  ★3.X/Y向三线轨设计，立柱采用人字形结构；（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料）  ★4.Z向两线规设计，主轴箱采用六滑块结构；（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料）  5.重力切削性能特征： 45号钢，刀盘：∮80mm、六齿，主轴转速1500转/分钟，每分钟进给量400m，,切削深度≥3mm，切削光洁度可达Ra≤0.8。  6.系统带网络接口。机床上需装有220V的电源插座、U盘接口。   1. **机床的主要技术参数**  |  |  |  | | --- | --- | --- | | 序号 | 项 目 名 称 | 参 数 | | 1 | 工作台行程（X） | ≥800 mm | | ★2 | 滑鞍行程（Y） | ≥520 mm | | ★3 | 主轴箱行程（Z） | ≥520 mm | | 4 | 主轴中心线至立柱导轨面的距离 | ≥550 mm | | 5 | 主轴端面到工作台面的距离 | 150～670 mm | | 6 | 工作台尺寸 | 950×510 mm | | 7 | 工作台淬火处理 | HRC48-52（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料） | | 8 | 工作台T型槽(槽宽×槽数×槽宽) | 18×5×100 mm | | ★9 | 底座导轨中心距 | ≥850 mm（需在商务技术文件中提供实物实测照片材料） | | 10 | 立柱结构 | 人字形结构 | | 11 | 工作台最大承重 | ≥800 kg | | 12 | 主轴锥孔 | BT40 | | 13 | 主轴最高转速 | ≥8000 r/min | | 14 | X/Y/Z轴快速移动速度 | ≥30/30/24 m/min | | 15 | X/Y/Z向导轨 | 精密直线导轨 | | 16 | 主轴电机功率 | ≥11/15 kW | | 17 | X/Y/Z向定位精度 | ≤0.012 mm | | 18 | X/Y/Z向重复定位精度 | ≤0.008 mm | | 19 | 机床防护罩 | 全封闭 | | 20 | 机床外形尺寸 | ≤2700×2300×2700 mm | | 21 | 机床重量 | 约5200 kg |  1. **机床主要配置**  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名 称 | 供货商或产地 | 备注 | | 1 | 主机 |  |  | | 2 | 数控系统 | FANUC | FANUC 0i MF | | 3 | X向电机 | FANUC | 3KW/3000rpm、20nm | | 4 | Y向电机 | FANUC | 3KW/3000rpm、20nm | | 5 | Z向电机 | FANUC | 3KW/3000rpm、20nm | | 6 | 主轴电机 | FANUC | 11/15伺服 | | 7 | 主轴单元 | 普森、台大、健椿 | NSK轴承 | | 8 | X、Y、Z向直线导轨 | 上银、银泰、德国力士乐 |  | | 9 | X、Y、Z向丝杆 | 上银、银泰、THK | R40 C3 | | 10 | 气动元件 | SMC、亚德客、亿日 |  | | 11 | 主要低压电器元件 | 西门子、施耐德等 |  | | 12 | 冷却泵 | 南方、华乐士、格兰富 |  | | 13 | 润滑系统 | 河谷、裕祥、胜祥 |  | | 14 | 全封闭防护系统 | 国产 |  |  1. **机床主要随机附件**  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名 称 | 规格型号 | 数量 | 备注 | | 1 | 一字螺丝起子 | 5〞 | 1 |  | | 2 | 十字螺丝起子 | 5〞 | 1 |  | | 3 | 内六角扳手 | 3，4，5，6，8，10，12 | 各1 |  | | 4 | 双头开口扳手 | 8-10,12-14,17-19 | 各1 |  | | 5 | 调整垫铁 |  | 6 |  | | 6 | 吊环 | M24 | 2 |  | |
| **3.1** | **世赛专用数控铣工具车** | 1.外观尺寸: W1150\*D600\*H860+250mm±3mm  1-1：箱体使用1.2mm厚冷轧钢板,经冲折及焊接成型及脱脂除锈处理后用红色粉体作烤漆处理。箱体左侧焊有滑轨固定槽,每隔25mm有一槽孔,可固定滑轨及滑轨固定扣,以便作抽屉高度弹性调整之用。箱体右侧制作置物柜，单开门，内配一层抽拉式层板。  2.制作要求:  2-1抽屉使用1.2mm厚冷轧钢板,经冲折、点焊成型及脱脂除锈处理后,用红色粉体作烤漆处理。抽屉屉墙四周有沟槽,以便配合槽隔板及横隔板作弹性隔间之用。全宽式铝合金把手,左边加装把手护边胶套右边加装把手安全扣,以防止抽屉因移动而滑出造成危险。铝把手附白色标示纸及PVC透明标示胶片。抽屉使用优质滑轨,配合金属轴承滑动,平均载重80kg。共配有5个抽屉，分别H75mm\*3，H100mm\*2。  2-2.第一抽屉高度75mm，内部使用尺寸：W1035\*D455mm±3mm,抽屉平均承重80KG。  2-3. 第二、三抽屉高度75mm，内部使用尺寸：W755\*D455mm±3mm,抽屉平均承重80KG。  2-4. 第四、五抽屉高度100mm，内部使用尺寸：W755\*D455mm±3mm,抽屉平均承重80KG。  3.配刀具盘，可放BT-40刀具，顶上配置上盖(附锁)，配可拆卸式铰链，可拆卸式气压棒，方便上盖拿取。  4.底部安装优质4寸转轮，两定两活带刹车。  5．全部采用宝钢冷轧板制作，表面静电喷塑处理。 |
| **3.2** | **工具车** | 1. 产品外观尺寸≥H991xW566xD640 2. 产品配置:   1）抽屉配置:100H(单轨)x1，150H(单轨)x1，350H(复轨)x1;单轨抽承重:100KG/屉，复轨抽屉承重:200KG/屉，抽屉使用采用优质2.0厚静音轨道，配合金属轴承滑动  2）350H抽屉安装BT-40刀具盘；  3）上框内附H150刀具座  4）上框内附条纹胶垫；  5）转轮配置:4"PU活动附刹轮x2，4"PU固定轮x2，四轮承重:1000KG。 |
| **4.1** | **精密油压虎钳** | 1. 尺寸≥620\*240\*133mm； 2. 钳口宽度：≥150mm； 3. 开口行程：≥300mm； 4. 最大夹紧力（KGf）:≥5000； 5. 平口钳配套锁紧扳手； |
| **4.2** | **平口钳** | 1. 钳口宽度≥150mm； 2. 钳口高度≥50mm； 3. 夹持范围≥300mm； 4. 最大夹紧力≥5000KGf； 5. 钳体长度≥520mm； |
| **5** | **电脑翻转桌** | 1.桌面采用冷轧钢板折弯喷塑双层钢板结构，尺寸不小于 900（长）\*600(宽)\*750mm（高），厚度不小于 1.2mm，支撑结构采用不小于1.0mm 厚优质冷轧钢板，全钢一体成型全封式设计，双层钢板结构，边缘柔和棱角，宽度不小于30mm，厚度不小于20mm，支撑结构整体高度不小于725mm，宽度不小于550mm。  2.工具桌支撑结构配有尼龙支撑脚，可旋转调节高低，防滑耐用，围板板厚不小于 1.0mm。  3.工具桌右侧配一个主机柜（带独立锁装置），翻转器安装液晶屏尺寸不小于24 英寸（背面有安装孔），配减速减震阻尼装置，翻转过程中噪音小，轻便顺畅，安全性高，能隐藏液晶屏显示器，翻转器上面为弹舌拉手，下面为钥匙，实行双重制动。采用特制大阻力气压杆，阻尼缓冲效果，防止快速回弹，损坏显示器和给使用者造成伤害。  4.工具桌需采用冷轧钢板材料，钢板厚度不小于 1.2 毫米，表面经酸洗、磷化防腐防锈处理后静电喷塑，翻转器采用闪光银色，翻转器带独立锁装置，  5.工具桌采用手动控制、翻转自如、外形美观；气动翻转、稳定性好；安装方便、操作简单；锁孔位置：机箱台面左下角孔为锁的安装孔。 |
| **6** | **脚踏板** | 1.尺寸1270\*500\*130-160mm可调  2.材质：冷轧钢板外框，玻璃钢网格 |
| **7** | **刀具** | |  |  |  | | --- | --- | --- | | 序号 | 规格 | 数量 | | 1. | 含拉丁BT40-FMB22-45L； | 6 | | 2. | 含拉丁KM12 63-22-4T； | 6 | | 3. | 含拉丁BT40-ER32-70L动平衡合资款； | 6 | | 4. | 含拉丁BT40-APU13-110L高精款； | 6 | | 5. | 高精高速含拉丁BT40-SDC8-150L； | 6 | | 6. | 刀柄统一品牌的高精度弹性筒夹：ER32-4mm/6mm/8mm/10mm/12mm/16mm(AA级)； | 6 | | 7. | 铣刀刀柄配套扳手、钻夹头配套扳手 | 6 | | 8. | 寻边器CE420 | 6 | | 9. | 等高块（18件150\*8.5） | 6 | |

**四、质量保证**

1、中标单位须按国家有关规定及标准完成本次采购的供货、检验、通过有关部门验收、质保期上门服务、设备终身维修等各项工作，并保证设备使用的安全性能与检测结果的可靠性。货物验收过程中，由于质量不合格或运输等原因所造成的一切费用均由中标单位负责。

2、中标单位所提供的产品必须符合行业的国家标准和我国现行的产品认证制度规定，并满足采购人提出的产品技术要求。

3、投标人所提供的货物应保证是全新的和未使用过的且原装合格正品。

4、产品（材料）及其辅助装置铭牌、使用指示、警告指示应以中文来表示应准确无误地表明货物之型号、规格、制造厂及生产或出厂日期。

5、中标单位和制造商对成交材料使用的安全性能与可靠性负全部责任。

6、中标单位按照进度表施工并及时书面报告采购人。

**五、售后服务**

1、在设备整个使用期内，卖方应确保设备的正常使用。在接到用户维修要求后应立即作出回应，并在24小时内派员到达买方现场实施维修。零配件在该设备停产后仍需保证十年的供应。维修过程中所需零配件卖方在接到通知后最长不超过3天必须送达买方。

2、每年保质期内故障率不得超过14天，如使用率达不到要求，每超过一天质保期相应延长10天。保质期内因设备本身缺陷造成各种故障应由卖方免费技术服务和维修。

**六、项目验收**

1、中标单位应按有关要求供货，并提供货物质量检验证明文件、测试方法和验收标准。提供的质量检验证明文件、测试方法和验收标准经采购人认可后与合同一起作为项目验收标准的组成。

2、中标单位将所有货物运抵安装地点后，由采购人按照装箱列表单、招标文件要求、投标文件等进行现场开箱初验。如中标供应商实际供货产品与投标产品不一致，送货服务承诺无法完成，产品质量、服务被使用方有效投诉，经查实中标供应商要承担相应违约责任。

本项目全部完工并经采购人组织最终验收。

**七、商务需求**

**1、交货期：**

合同签订后30个日历天内完成设备的安装并验收合格

**2、服务地点：**采购人指定地点

**3、质保期：**

▲（1）至少3年原厂质保，投标人须在中标后的5个工作日内提供原厂售后服务承诺函盖章原件和授权书盖章原件。

（2）提供免费上门维修服务，所有设备负责终身维修，质保期满后提供设备最优惠的维修保养及零配件供应价格。

**4、项目报价要求：**

供应商应要根据项目内容要求、项目特点和企业自身条件确定报价。投标报价是包含完成本项目工作任务所发生的一切费用（完成本项目的材料费、人工费、装卸费、交通费及服务所需一切费用，以及相关的一切费税、代理费等）交付业主使用前所产生的其它费用以及合同包含的所有风险、责任等各项应有费用及不可预见费等全部费用。如有漏项，视同已包含在本项目的投标报价中。

结算时，中标人在综合单价不变的前提下，根据实际数量按实调整，综合单价一次性包死，日后不作调整。

**5、付款方式：**

合同签订后7个工作日内支付合同价的50%作为预付款，设备到场安装完毕且验收合格后，采购方支付至合同价的100%。

**6、履约保证金：**无

**7、安全责任：**成交人外业调查期间发生的人身意外事故由其自行负责，与采购人无关。

**8、项目验收**

（1）以成交时封存的样品、合同要求、国家标准及相关行业标准为准，若抽样样品与评标时提供的样品不符或质量低于标准要求的，采购单位有权拒收全部产品，由此造成的损失由中标人负责，抽样检验费用由中标人支付。

（2）本项目全部完工并经采购人组织最终验收合格后，双方签署《三门县政府采购验收结算单》。

（3）验收时中标人必须在现场，验收费用由中标人负责。

**（标项二：三门技师学院五轴一体化实训室建设项目）**

**一、招标项目概况**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **标项名称** | **预算**  **（万元）** | **采购需求** | **合同履约期限** |
| 1 | 三门技师学院五轴一体化实训室建设项目 | 116 | 详见设备采购内容及技术要求 | 合同签订后30天内完成 |

**二、采购清单**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品名称** | **数量** | **单位** |
| 1 | 小型五轴机床（模拟西门子系统） | 2 | 台 |
| 2 | 小型五轴机床（模拟海德汉系统） | 2 | 台 |

**三、采购参数要求**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **产品名称** | **技术参数** |
| 1 | 1. 小型五轴机床（模拟西门子五轴数控系统） | 一、主要功能及参数要求   1. 模拟西门子五轴数控系统 2. 单臂支撑摇篮转台BC五轴结构； 3. 床身：整体铸造床身； 4. 加工范围：X轴≥300mm（毫米） 、Y轴≥200mm（毫米） 、Z轴≥200mm（毫米） 、 B轴: 5°至100度、 C轴:0-360度； 5. 主轴端面到工作台面的距离：100mm-400mm。 6. 旋转工作台：旋转台直径≥180mm； 7. 安装直径≥100mm； 8. 丝杆：TBI20 C3级 ，固定方式：丝杆电机一体轴承座； 9. 允许负载≥30kg 10. T型槽个数≥4个 11. 主轴刀柄规格：BT30； 12. 拉丁规格：BT30-45° 13. 转速范围≥50-18000r/min 14. 最大输出扭矩≥4 N.M 15. 主轴：3KW自动换刀电主轴； 16. 各轴参数：五轴输出扭矩X≥2.39N.M 、X≥2.39N.M 、Z≥2.39N.M 、B≥2.39N.M 、C≥2.39N.M。 17. 五轴电机功率：X≥0.75KW 、Y≥0.75KW 、Z≥0.75KW 、B≥0.75KW、 C≥0.75KW。 18. 切削进给速度范围≥0-6000 mm/min 19. 快移速度：X轴≥8000 mm/min、 Y轴≥8000 mm/min、 Z轴 ≥6000mm/min、B轴≥30r/min/ 、C轴≥60r/min。 20. 机床精度：定位精度：X轴优于等于0.015mm、Y轴轴优于等于0.015mm、Z轴优于等于0.015mm、B轴≥40sec、C轴≥40sec； 21. 重复定位精度：X轴优于等于0.01mm、Y轴优于等于0.01mm、Z轴优于等于0.01mm、B轴：30sec、C轴：30sec。 22. 机床外形尺≤2000\*1100\*1200mm。 23. 机床电气总容量≥KVA6.5KW 220v。 24. 质量≤1500kg。 25. 五轴机床系统： A.刀尖点控制功能（RTCP）、支持语法G43.4G43.5；B.刀具姿态平滑、支持语法G43.4L2；C.特征坐标系功能（定轴加工）支持语法 G68.2；D.五轴量测功能，通过选配测头，实现在线测量；E. 支持五轴刀具长度补偿；F. 支持 5 轴联动插补；G. 支持绝对值编码器功能。 26. 主轴：3KW自动换刀电主轴。 27. 丝杆：TBI20 C3级，固定方式：丝杆电机一体轴承座。 28. 线轨：25H级或同等品牌级别，X/Y轴均为6滑块 Z轴四滑块，导轨靠山，楔形定。 29. 四轴减速机：谐波减速机32-100。 30. 五轴减速机：谐波减速机32-50。 31. 五轴结构要求单一线性轴上叠加轴数≤2个； 32. 五轴旋转台面应低于四轴旋转中心。 33. 全封闭保护罩。 34. 全封闭式刀库，刀库容量≥9把 35. 功能要求：   1）支持自动对刀功能；  2）支持5轴联动插补功能；  3）具有RTCP功能和3+2功能;  4）绝对值编码器功能。   1. 支持编码器反馈,和光栅尺反馈; 2. 五轴工作台预留气路控制口≥2个，支持气动夹具，能够满足后期加装自动化夹具实现自动化生产。 3. 随机资料清单：使用说明书（机械）1份；使用说明书（电气）1份；合格证明书1份；装 箱 单1份；数控系统资料1份；刀架说明书1份。 4. 随机配件清单。 5. 控制系统外观：拥有主面板以及副面板。 6. 面板尺寸；平面＜10英寸 7. 面板包含键盘区域、机床控制区域，外置手轮。 8. 控制系统外部尺寸：≤511\*310mm。 9. 五轴仿真系统要求   1.满足三轴及多轴数控程序的验证校核，绝对保证机床加工的安全性（特别是多轴联动机床）, 保证任何视图下图形放大不失真，仿真过程中可任意旋转、平移、放大等操作而仿真不会中断，支持多图层分开显示，对于不完整图形可根据精度要求进行修补，保证仿真的准确性，图形导入完整，操作习惯可以根据用户使用不同CAD软件的习惯选择UG、Solidwork、CATIA等同样的键盘鼠标组合。区域功能分布比较清晰，方便用户查找和使用。界面整体视觉比较明亮具有亲和力。图标按功能分布在不同的菜单标签区域内，使用方便快捷.  ★2.支持精确模拟仿真各种数控机床及其附件的运动，减少程序调试次数，避免切废零件、工装损伤、刀具折断, 实现仿真前、仿真过程中和仿真结束后的刀轨显示，可以按刀具、程序等查看刀轨的显示，并支持当前运行的程序段刀轨高亮显示，及刀轨运动方向显示，目标机床进行变更，无需任何CAM重新编程.（投标现场提供功能演示）  3．支持各种通用数控系统，如：Siemens、Fanuc系列、Mazak系列等。  4．能自动优化数控程序，提高加工效率和零件质量；  5．提前准确预计加工时间和所用刀具、工装，进行精益生产，可以虚拟机床各种数据的实时显示，包括加工坐标系、加工速度、刀具补偿信息等，在图形窗口可以进行自由的三维图形操作(缩放,旋转,平移)，同时还可以随时自由地在各窗口间进行切换，不打断正在进行的仿真过程或对仿真性能带来不利影响。  6.支持CAM软件输出的刀位原文件，也可以把G代码转换成APT刀位原文件。  ★ 7.支持将多种控制器代码(发那科、西门子、海德汉)混合处理成新的加工代码（投标现场提供功能演示）  8.支持处理APT文件生成实际机床的加工代码  ★ 9.支持在不同数控系统间动态转换加工部件，而无需重新编程（投标现场提供功能演示）  10.能够导入UG等CAD/CAM软件的设计模型、夹具、刀具、程序等信息, 可以从主流 CAM (CATIA, NX, Creo, TOPSOLID CAM, MASTERCAM, ...)或现存的CNC程序 (G代码格式), 直接生成（无需外部后处理器）适合CNC本地的程序，可以对程序二次编辑。  11.软件内的机床库、刀具库数据可以共享、调用及增添。  12.对于软件使用过程中用到的文件名，支持各种定义的文件名及其扩展名。  13.能够输出任意加工仿真过程的零件实体模型，用于同设计CAD实体进行比较验证。  14.要求能够按照客户需求定制各种机加工艺参数报表模板，并输出相关报表。  15.支持自定义刀具模型和接收CAD设计的刀具模型。  16.要求仿真软件能够单独运行，不依附或捆绑于其他任何CAD/CAM软件平台。  17.满足动态剖切，当使用剖面时只需要拖动平面。  18.在仿真过程中计算合理的刀具长度。  ★ 19.模型输入功能，可以直接读取3D刀具模型到刀具文件以及直接读取装配3D模型来创建机床，支持Step格式，可读取原始文件的坐标系和图层，进行分层加载，也可建立辅助坐标系。（投标现场提供功能演示）  20.仿真过程“查看器”包含NC程序复查模式的所有功能。“查看器”文件可以在仿真的任何一个阶段进行保存，可以全程记录加工过程，进行3D回放。  21.刀具极限设定，切削时间、切削距离与切削体积极限检查。  ★ 22.可将CAM数据(APT 中间文件/CL数据) 或现有的 NC程序进行灵活的转换，在不同运动学和控制器的机床上点击数次即可生成一个无错的 NC程序。（投标现场提供功能演示）  23.支持用户管理，可以创建用户组，管理用户资源和仿真元素，可以查看、加密、共享这些资源。  ★ 24需满足中华人民共和国技能大赛国赛精选数控铣、数控多轴赛项要求，提供相关证明材料。  三、五轴CAM制造工程师系统要求  1、集成二维绘图、三维造型和加工制造。  ★2、提供创新模式和工程模式两种零件建模（三维造型）方式，支持用户构建3D模型，支持用户进行基于历史特征的全参数化设计。（投标现场提供功能演示）  3、三维实体造型功能 ：基于鼠标拖放设计元素的三维设计方式，提供基本图素、高级图素及对用户开放的自定义图素。具备拉伸、旋转、放样、导动、抽壳、过渡、拔模特征造型方式以及对特征的编辑、修改、物性计算和干涉检查功能。  4、具备三维曲面设计功能：具备直纹面、旋转面、导动面、放样面、边界面、网格面生成方式，每种生成方式下还有不同的选项。可以实现实体表面与曲面之间的转换、曲面加厚成实体以及封闭曲面转为实体。  5、在同一环境下进行零件设计和装配设计功能：提供拖放和三维球的无约束装配和基于约束的装配，装配环境与零件设计环境统一并可建立零件与装配之间的关联关系。  6、三轴加工功能：多样化的加工方式可以安排从粗加工、半精加工到精加工的加工工艺路线，高效生成刀具轨迹。提供平面区域粗加工、等高线粗加工等粗加工方式；平面轮廓、轮廓导动、曲面轮廓、曲面区域、参数线、投影线、等高线、扫描线、平面、笔式清根、曲线投影、三维偏置、轮廓偏置多种精加工功能。  7、雕刻加工：提供图像浮雕加工、影像雕刻加工、曲面图像浮雕加工雕刻加工功能。  8、知识加工：通过运用知识加工， 经验丰富的编程者则可以将加工的步骤、刀具、工艺条件进行记录、保存和重用，大幅提高编程效率和编程的自动化程度；数控编程的初学者可以快速学会编程，共享经验丰富的编程者的经验和技巧，并且随着企业加工工艺知识的积累和规范化，可形成企业标准化的加工流程。  9、钻孔加工：自动智能识别特征孔的中心点、轴线以及孔的深度，可设置拾取孔直径范围。进行自动生成钻孔加工轨迹。  10、加工工艺控制：提供丰富的工艺控制参数，可以方便地控制加工过程，使编程人员的经验得到充分的体现。丰富的刀具轨迹编辑功能可以控制切削方向以及轨迹形状的任意细节，提高机床的进给速度，可得到高品质的加工效果和加工效率。  11、加工轨迹仿真：提供轨迹仿真手段以检验数控代码的正确性。轨迹仿真支持线框仿真和实体仿真。线框仿真显示刀具沿轨迹轮廓的运动过程，让用户快速了解轨迹运动情况；实体真实感仿真模拟加工过程，显示加工余量；自动检查刀具切削刃、刀柄在加工过程中是否存在干涉现象。确保加工正确无误。  12、查询功能：可查询坐标、距离、角度以及图素属性。  ★13、通用后置处理：提供的后置处理器，无需生成中间文件就可直接输出G代码指令。系统不仅可以提供常见的数控系统后置格式，用户还可以自定义专用数控系统的后置处理格式。（投标现场提供功能演示）  ★14、提供西门子系统CIP空间圆弧后置处理技术。  ★15、可直接读取EXB、DWG、DXF、IGES、DAT类型的文件生成的图形,完成加工编程，生成加工代码。  ★16、机床通信：具有FANUC、SIEMENS、华中数控、广州数控系统通信功能。  ★17、四轴加工功能：提供4轴柱面曲线加工，根据给定的曲线，生成四轴加工轨迹。可以指定第四轴是A轴还是B轴。支持刀具空间左补偿、右补偿、左右补偿及无补偿。支持指定补偿后的加工刀次；提供4轴平切面加工，用一组垂直于旋转轴的平面与被加工曲面相交而生成四轴加工轨迹。可以指定第四轴是A轴还是B轴。可以指定最小刀轴转角和最小加工步长，保证加工表面质量；提供四轴柱面包裹加工，四轴包裹加工不仅可以完成简单的柱面螺旋槽、凸轮槽等特征，还可以完成复杂曲面特征加工。无需进行柱面特征建模，以柱面展开图即可完成加工，操作简单，使多轴编程更简单。（投标现场提供功能演示）  18、叶轮叶片加工：提供叶轮、叶片粗、精加工功能。叶轮粗加工对叶轮相邻二叶片之间的余量进行粗加工，叶轮精加工对叶轮每个单一叶片的二侧和底面进行精加工。叶轮粗、精加工可以指定叶轮装卡方位是X轴、Y轴还是Z轴，可以指定横向切削还是纵向切削，切削方向是从左到右、从右到左、从两边到中间或从中间到两边。  19、五轴加工功能：提供五轴G01钻孔、五轴侧铣、五轴参数线、五轴曲线、五轴曲面区域、五轴等高精、五轴曲线投影、五轴平行线、五轴限制线、五轴沿曲线、五轴平行面、五轴限制面、五轴平行等五轴加工功能。  20、五轴G01钻孔：按曲面的法线方向或给定的方向用G01直线插补的方式进行空间任意方向的钻孔加工。可以指定深孔钻时的下刀次数或每次钻孔时的下刀深度。可以控制钻孔方向。  21、五轴侧铣加工：利用铣刀的侧刃来加工曲面的加工方式。支持底面干涉检查。支持带锥度刀具进行加工。计算加工轨迹时可以人工控制刀轴摆角和最大的加工步长。并可以控制刀轴的最大摆角。防止转角超程，提高加工质量。  22、五轴参数线加工：利用立铣刀加工曲面的方法，根据曲面参数线的方向建立五轴加工轨迹，刀轴方向根据曲面的法向和加工条件确定，并可根据加工的需要改变刀具倾角。可以人工控制刀轴摆角和加工步长。  23、五轴曲线加工：用五轴的方式加工空间曲线，刀轴的方向自动由曲面的法向进行控制。可以指定切削深度及加工层高，并控制是深度优先加工还是曲线优先加工。  24、五轴曲面区域加工：生成曲面的五轴加工轨迹，刀轴的方向由导向曲面控制。可以设定平行加工或环切加工方式，平行加工可以设定加工角度，环切加工可以设定从内向外切或从外向内切。  25、型腔区域粗加工：提供型腔区域特征粗加工策略，支持多轴轨迹生成。  26、轨迹转换：提供五轴转四轴轨迹功能，把五轴加工轨迹转为四轴加工轨迹，使一部分用五轴加工的轨迹也可以用四轴加工机床进行加工。可以设定旋转角为A或B；提供三轴转五轴轨迹功能，可以把三轴加工轨迹转为五轴加工轨迹。  27、五轴定向加工：提供五轴定向加工功能，通过定义加工方向，确定五轴加工方向，然后利用二-三轴加工轨迹进行定向加工。支持利用机床倾斜加工面定义功能，把工件摆到一个倾斜位置后进行三轴加工，支持固定循环加工、G02、G03圆弧插补等加工指令。  28、五轴后置：提供五轴后置处理，支持市场主流的Fanuc、Siemens与Heidenhain数控系统的代码输出，也支持国产数控系统华中数控、广州数控五轴控制系统的代码输出。支持各种结构的五轴机床后置定制。支持各轴名称定义，支持后置文件名及多文件文件名加序号定义。 |
|  | 2.小型五轴机床（海德汉五轴数控系统） | 一、主要功能及参数要求   1. 模拟海德汉五轴数控系统 2. 单臂支撑摇篮转台BC五轴结构； 3. 床身：整体铸造床身； 4. 加工范围：X轴≥300mm（毫米） 、Y轴≥200mm（毫米） 、Z轴≥200mm（毫米） 、 B轴: 5°至100度、 C轴:0-360度； 5. 主轴端面到工作台面的距离：100mm-400mm。 6. 旋转工作台：旋转台直径≥180mm； 7. 安装直径≥100mm； 8. 丝杆：TBI20 C3级 ，固定方式：丝杆电机一体轴承座； 9. 允许负载≥30kg 10. T型槽个数≥4个 11. 主轴刀柄规格：BT30； 12. 安装直径≥100mm 13. 拉丁规格：BT30-45° 14. 转速范围≥50-18000r/min 15. 最大输出扭矩≥4 N.M 16. 主轴：3KW自动换刀电主轴； 17. 各轴参数：五轴输出扭矩X≥2.39N.M 、X≥2.39N.M 、Z≥2.39N.M 、B≥2.39N.M 、C≥2.39N.M。 18. 五轴电机功率：X≥0.75KW 、Y≥0.75KW 、Z≥0.75KW 、B≥0.75KW、 C≥0.75KW。 19. 切削进给速度范围≥0-6000 mm/min 20. 快移速度：X轴≥8000 mm/min、 Y轴≥8000 mm/min、 Z轴 ≥6000mm/min、B轴≥30r/min/ 、C轴≥60r/min。 21. 机床精度：定位精度：X轴优于等于0.015mm、Y轴轴优于等于0.015mm、Z轴优于等于0.015mm、B轴≥40sec、C轴≥40sec； 22. 机床外形尺寸≤2000\*1100\*1200mm。 23. 机床电气总容量≥KVA6.5KW 220v。 24. 质量≤1500kg。 25. 五轴机床系统： A.刀尖点控制功能（RTCP）、支持语法G43.4G43.5；B.刀具姿态平滑、支持语法G43.4L2；C.特征坐标系功能（定轴加工）支持语法 G68.2；D.五轴量测功能，通过选配测头，实现在线测量；E. 支持五轴刀具长度补偿；F. 支持 5 轴联动插补；G. 支持绝对值编码器功能。 26. 主轴：3KW自动换刀电主轴。 27. 丝杆：TBI20 C3级，固定方式：丝杆电机一体轴承座。 28. 线轨：25H级或同等品牌级别，X/Y轴均为6滑块 Z轴四滑块，导轨靠山，楔形定。 29. 四轴减速机：谐波减速机32-100。 30. 五轴减速机：谐波减速机32-50。 31. 五轴结构要求单一线性轴上叠加轴数≤2个； 32. 动柱牛头式结构。 33. 五轴旋转台面应低于四轴旋转中心。 34. 全封闭保护罩。 35. 全封闭式刀库，刀库容量≥9把 36. 功能要求：   1）支持自动对刀功能；  2）支持5轴联动插补功能；  3）具有RTCP功能和3+2功能;  4）绝对值编码器功能。   1. 支持编码器反馈,和光栅尺反馈; 2. 五轴工作台预留气路控制口≥2个，支持气动夹具，能够满足后期加装自动化夹具实现自动化生产。 3. 随机资料清单：使用说明书（机械）1份；使用说明书（电气）1份；合格证明书1份；装 箱 单1份；数控系统资料1份；刀架说明1份。 4. 随机配件清单。 5. 控制系统外观：拥有主面板以及副面板 6. 面板尺寸；平面＜10英寸 7. 面板包含键盘区域、机床控制区域，外置手轮 8. 控制系统外部尺寸：≤511\*310mm   二、五轴仿真系统要求  1.满足三轴及多轴数控程序的验证校核，绝对保证机床加工的安全性（特别是多轴联动机床）, 保证任何视图下图形放大不失真，仿真过程中可任意旋转、平移、放大等操作而仿真不会中断，支持多图层分开显示，对于不完整图形可根据精度要求进行修补，保证仿真的准确性，图形导入完整，操作习惯可以根据用户使用不同CAD软件的习惯选择UG、Solidwork、CATIA等同样的键盘鼠标组合。区域功能分布比较清晰，方便用户查找和使用。界面整体视觉比较明亮具有亲和力。图标按功能分布在不同的菜单标签区域内，使用方便快捷.  ★2.支持精确模拟仿真各种数控机床及其附件的运动，减少程序调试次数，避免切废零件、工装损伤、刀具折断, 实现仿真前、仿真过程中和仿真结束后的刀轨显示，可以按刀具、程序等查看刀轨的显示，并支持当前运行的程序段刀轨高亮显示，及刀轨运动方向显示，目标机床进行变更，无需任何CAM重新编程.（投标现场提供功能演示）  3．支持各种通用数控系统，如：Siemens、Fanuc系列、Mazak系列等。  4．能自动优化数控程序，提高加工效率和零件质量；  5．提前准确预计加工时间和所用刀具、工装，进行精益生产，可以虚拟机床各种数据的实时显示，包括加工坐标系、加工速度、刀具补偿信息等，在图形窗口可以进行自由的三维图形操作(缩放,旋转,平移)，同时还可以随时自由地在各窗口间进行切换，不打断正在进行的仿真过程或对仿真性能带来不利影响。  6.支持CAM软件输出的刀位原文件，也可以把G代码转换成APT刀位原文件。  ★ 7.支持将多种控制器代码(发那科、西门子、海德汉)混合处理成新的加工代码（投标现场提供功能演示）  ★8.支持处理APT文件生成实际机床的加工代码（投标现场提供功能演示）  ★ 9.支持在不同数控系统间动态转换加工部件，而无需重新编程（投标现场提供功能演示）  10.能够导入UG等CAD/CAM软件的设计模型、夹具、刀具、程序等信息, 可以从主流 CAM (CATIA, NX, Creo, TOPSOLID CAM, MASTERCAM, ...)或现存的CNC程序 (G代码格式), 直接生成（无需外部后处理器）适合CNC本地的程序，可以对程序二次编辑。  11.软件内的机床库、刀具库数据可以共享、调用及增添。  12.对于软件使用过程中用到的文件名，支持各种定义的文件名及其扩展名。  13.能够输出任意加工仿真过程的零件实体模型，用于同设计CAD实体进行比较验证。  14.要求能够按照客户需求定制各种机加工艺参数报表模板，并输出相关报表。  15.支持自定义刀具模型和接收CAD设计的刀具模型。  16.要求仿真软件能够单独运行，不依附或捆绑于其他任何CAD/CAM软件平台。  17.满足动态剖切，当使用剖面时只需要拖动平面。  18.在仿真过程中计算合理的刀具长度。  ★ 19.模型输入功能，可以直接读取3D刀具模型到刀具文件以及直接读取装配3D模型来创建机床，支持Step格式，可读取原始文件的坐标系和图层，进行分层加载，也可建立辅助坐标系。（投标现场提供功能演示）  20.仿真过程“查看器”包含NC程序复查模式的所有功能。“查看器”文件可以在仿真的任何一个阶段进行保存，可以全程记录加工过程，进行3D回放。  21.刀具极限设定，切削时间、切削距离与切削体积极限检查。  ★ 22.可将CAM数据(APT 中间文件/CL数据) 或现有的 NC程序进行灵活的转换，在不同运动学和控制器的机床上点击数次即可生成一个无错的 NC程序。（投标现场提供功能演示）  23.支持用户管理，可以创建用户组，管理用户资源和仿真元素，可以查看、加密、共享这些资源。  ★ 24需满足中华人民共和国技能大赛国赛精选数控铣、数控多轴赛项要求，提供相关证明材料。  三、五轴CAM制造工程师系统要求  1、集成二维绘图、三维造型和加工制造。  ★2、提供创新模式和工程模式两种零件建模（三维造型）方式，支持用户构建3D模型，支持用户进行基于历史特征的全参数化设计。（投标现场提供功能演示）  3、三维实体造型功能 ：基于鼠标拖放设计元素的三维设计方式，提供基本图素、高级图素及对用户开放的自定义图素。具备拉伸、旋转、放样、导动、抽壳、过渡、拔模特征造型方式以及对特征的编辑、修改、物性计算和干涉检查功能。  4、具备三维曲面设计功能：具备直纹面、旋转面、导动面、放样面、边界面、网格面生成方式，每种生成方式下还有不同的选项。可以实现实体表面与曲面之间的转换、曲面加厚成实体以及封闭曲面转为实体。  5、在同一环境下进行零件设计和装配设计功能：提供拖放和三维球的无约束装配和基于约束的装配，装配环境与零件设计环境统一并可建立零件与装配之间的关联关系。  6、三轴加工功能：多样化的加工方式可以安排从粗加工、半精加工到精加工的加工工艺路线，高效生成刀具轨迹。提供平面区域粗加工、等高线粗加工等粗加工方式；平面轮廓、轮廓导动、曲面轮廓、曲面区域、参数线、投影线、等高线、扫描线、平面、笔式清根、曲线投影、三维偏置、轮廓偏置多种精加工功能。  7、雕刻加工：提供图像浮雕加工、影像雕刻加工、曲面图像浮雕加工雕刻加工功能。  8、知识加工：通过运用知识加工， 经验丰富的编程者则可以将加工的步骤、刀具、工艺条件进行记录、保存和重用，大幅提高编程效率和编程的自动化程度；数控编程的初学者可以快速学会编程，共享经验丰富的编程者的经验和技巧，并且随着企业加工工艺知识的积累和规范化，可形成企业标准化的加工流程。  9、钻孔加工：自动智能识别特征孔的中心点、轴线以及孔的深度，可设置拾取孔直径范围。进行自动生成钻孔加工轨迹。  10、加工工艺控制：提供丰富的工艺控制参数，可以方便地控制加工过程，使编程人员的经验得到充分的体现。丰富的刀具轨迹编辑功能可以控制切削方向以及轨迹形状的任意细节，提高机床的进给速度，可得到高品质的加工效果和加工效率。  11、加工轨迹仿真：提供轨迹仿真手段以检验数控代码的正确性。轨迹仿真支持线框仿真和实体仿真。线框仿真显示刀具沿轨迹轮廓的运动过程，让用户快速了解轨迹运动情况；实体真实感仿真模拟加工过程，显示加工余量；自动检查刀具切削刃、刀柄在加工过程中是否存在干涉现象。确保加工正确无误。  12、查询功能：可查询坐标、距离、角度以及图素属性。  ★13、通用后置处理：提供的后置处理器，无需生成中间文件就可直接输出G代码指令。系统不仅可以提供常见的数控系统后置格式，用户还可以自定义专用数控系统的后置处理格式。（投标现场提供功能演示）  ★14、提供西门子系统CIP空间圆弧后置处理技术。  ★15、可直接读取EXB、DWG、DXF、IGES、DAT类型的文件生成的图形,完成加工编程，生成加工代码。  ★16、机床通信：具有FANUC、SIEMENS、华中数控、广州数控系统通信功能。  ★17、四轴加工功能：提供4轴柱面曲线加工，根据给定的曲线，生成四轴加工轨迹。可以指定第四轴是A轴还是B轴。支持刀具空间左补偿、右补偿、左右补偿及无补偿。支持指定补偿后的加工刀次；提供4轴平切面加工，用一组垂直于旋转轴的平面与被加工曲面相交而生成四轴加工轨迹。可以指定第四轴是A轴还是B轴。可以指定最小刀轴转角和最小加工步长，保证加工表面质量；提供四轴柱面包裹加工，四轴包裹加工不仅可以完成简单的柱面螺旋槽、凸轮槽等特征，还可以完成复杂曲面特征加工。无需进行柱面特征建模，以柱面展开图即可完成加工，操作简单，使多轴编程更简单。（投标现场提供功能演示）  18、叶轮叶片加工：提供叶轮、叶片粗、精加工功能。叶轮粗加工对叶轮相邻二叶片之间的余量进行粗加工，叶轮精加工对叶轮每个单一叶片的二侧和底面进行精加工。叶轮粗、精加工可以指定叶轮装卡方位是X轴、Y轴还是Z轴，可以指定横向切削还是纵向切削，切削方向是从左到右、从右到左、从两边到中间或从中间到两边。  19、五轴加工功能：提供五轴G01钻孔、五轴侧铣、五轴参数线、五轴曲线、五轴曲面区域、五轴等高精、五轴曲线投影、五轴平行线、五轴限制线、五轴沿曲线、五轴平行面、五轴限制面、五轴平行等五轴加工功能。  20、五轴G01钻孔：按曲面的法线方向或给定的方向用G01直线插补的方式进行空间任意方向的钻孔加工。可以指定深孔钻时的下刀次数或每次钻孔时的下刀深度。可以控制钻孔方向。  21、五轴侧铣加工：利用铣刀的侧刃来加工曲面的加工方式。支持底面干涉检查。支持带锥度刀具进行加工。计算加工轨迹时可以人工控制刀轴摆角和最大的加工步长。并可以控制刀轴的最大摆角。防止转角超程，提高加工质量。  22、五轴参数线加工：利用立铣刀加工曲面的方法，根据曲面参数线的方向建立五轴加工轨迹，刀轴方向根据曲面的法向和加工条件确定，并可根据加工的需要改变刀具倾角。可以人工控制刀轴摆角和加工步长。  23、五轴曲线加工：用五轴的方式加工空间曲线，刀轴的方向自动由曲面的法向进行控制。可以指定切削深度及加工层高，并控制是深度优先加工还是曲线优先加工。  24、五轴曲面区域加工：生成曲面的五轴加工轨迹，刀轴的方向由导向曲面控制。可以设定平行加工或环切加工方式，平行加工可以设定加工角度，环切加工可以设定从内向外切或从外向内切。  25、型腔区域粗加工：提供型腔区域特征粗加工策略，支持多轴轨迹生成。  26、轨迹转换：提供五轴转四轴轨迹功能，把五轴加工轨迹转为四轴加工轨迹，使一部分用五轴加工的轨迹也可以用四轴加工机床进行加工。可以设定旋转角为A或B；提供三轴转五轴轨迹功能，可以把三轴加工轨迹转为五轴加工轨迹。  27、五轴定向加工：提供五轴定向加工功能，通过定义加工方向，确定五轴加工方向，然后利用二-三轴加工轨迹进行定向加工。支持利用机床倾斜加工面定义功能，把工件摆到一个倾斜位置后进行三轴加工，支持固定循环加工、G02、G03圆弧插补等加工指令。  28、五轴后置：提供五轴后置处理，支持市场主流的Fanuc、Siemens与Heidenhain数控系统的代码输出，也支持国产数控系统华中数控、广州数控五轴控制系统的代码输出。支持各种结构的五轴机床后置定制。支持各轴名称定义，支持后置文件名及多文件文件名加序号定义。 |

**四、质量保证**

1、中标单位须按国家有关规定及标准完成本次采购的供货、检验、通过有关部门验收、质保期上门服务、设备终身维修等各项工作，并保证设备使用的安全性能与检测结果的可靠性。货物验收过程中，由于质量不合格或运输等原因所造成的一切费用均由中标单位负责。

2、中标单位所提供的产品必须符合行业的国家标准和我国现行的产品认证制度规定，并满足采购人提出的产品技术要求。

3、投标人所提供的货物应保证是全新的和未使用过的且原装合格正品。

4、产品（材料）及其辅助装置铭牌、使用指示、警告指示应以中文来表示应准确无误地表明货物之型号、规格、制造厂及生产或出厂日期。

5、中标单位和制造商对成交材料使用的安全性能与可靠性负全部责任。

6、中标单位按照进度表施工并及时书面报告采购人。

**五、售后服务**

1、在设备整个使用期内，卖方应确保设备的正常使用。在接到用户维修要求后应立即作出回应，并在24小时内派员到达买方现场实施维修。零配件在该设备停产后仍需保证十年的供应。维修过程中所需零配件卖方在接到通知后最长不超过3天必须送达买方。

2、每年保质期内故障率不得超过14天，如使用率达不到要求，每超过一天质保期相应延长10天。保质期内因设备本身缺陷造成各种故障应由卖方免费技术服务和维修。

**六、项目验收**

1、中标单位应按有关要求供货，并提供货物质量检验证明文件、测试方法和验收标准。提供的质量检验证明文件、测试方法和验收标准经采购人认可后与合同一起作为项目验收标准的组成。

2、中标单位将所有货物运抵安装地点后，由采购人按照装箱列表单、招标文件要求、投标文件等进行现场开箱初验。如中标供应商实际供货产品与投标产品不一致，送货服务承诺无法完成，产品质量、服务被使用方有效投诉，经查实中标供应商要承担相应违约责任。

本项目全部完工并经采购人组织最终验收。

**七、商务需求**

**1、交货期：**

合同签订后30个日历天内完成设备的安装并验收合格

**2、服务地点：**采购人指定地点

**3、质保期：**

▲（1）至少3年原厂质保，投标人须在中标后的5个工作日内提供原厂售后服务承诺函盖章原件和授权书盖章原件。

（2）提供免费上门维修服务，所有设备负责终身维修，质保期满后提供设备最优惠的维修保养及零配件供应价格。

**4、项目报价要求：**

供应商应要根据项目内容要求、项目特点和企业自身条件确定报价。投标报价是包含完成本项目工作任务所发生的一切费用（完成本项目的材料费、人工费、装卸费、交通费及服务所需一切费用，以及相关的一切费税、代理费等）交付业主使用前所产生的其它费用以及合同包含的所有风险、责任等各项应有费用及不可预见费等全部费用。如有漏项，视同已包含在本项目的投标报价中。

结算时，中标人在综合单价不变的前提下，根据实际数量按实调整，综合单价一次性包死，日后不作调整。

**5、付款方式：**

合同签订后7个工作日内支付合同价的50%作为预付款，设备到场安装完毕且验收合格后，采购方支付至合同价的100%。

**6、履约保证金：**无

**7、安全责任：**成交人外业调查期间发生的人身意外事故由其自行负责，与采购人无关。

**8、项目验收**

（1）以成交时封存的样品、合同要求、国家标准及相关行业标准为准，若抽样样品与评标时提供的样品不符或质量低于标准要求的，采购单位有权拒收全部产品，由此造成的损失由中标人负责，抽样检验费用由中标人支付。

（2）本项目全部完工并经采购人组织最终验收合格后，双方签署《三门县政府采购验收结算单》。

（3）验收时中标人必须在现场，验收费用由中标人负责。

# **评标**

**一、评标原则**

（一）评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则，以招标文件和投标文件为评标的基本依据，并按照招标文件规定的评标方法和评标标准进行评标。

（二）任何单位和个人不得干扰、影响评标的正常进行；评标委员会及有关工作人员应不带任何倾向性和启发性，不得向外界透露任何与评标有关的内容，不得私下与投标人接触。

**二、评标方法**

综合评分法,是指投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为中标候选人的评标方法。

**三、评标委员会**

（一）本项目评标委员会由采购人代表和评审专家组成。

（二）评标委员会成员与参与投标的供应商有下列情形之一的，应当回避：

1.参加采购活动前3年内与供应商存在劳动关系；

2.参加采购活动前3年内担任供应商的董事、监事；

3.参加采购活动前3年内是供应商的控股股东或者实际控制人；

4.与供应商的法定代表人或者负责人有夫妻、直系血亲、三代以内旁系血亲或者近姻亲关系；

5.与供应商有其他可能影响政府采购活动公平、公正进行的关系；

6.法律法规规定的其他情形。

（三）评标委员会负责具体评标事务，并独立履行下列职责：

1.审查、评价投标文件是否符合招标文件的商务、技术等实质性要求；

2.要求投标人对投标文件有关事项作出澄清或者说明；

3.对投标文件进行比较和评价；

4.确定中标候选人名单，以及根据采购人委托直接确定中标人；

5.向采购人、采购组织机构或者有关部门报告评标中发现的违法行为；

6.法律法规规定的其他职责。

**四、无效标情形**

（一）在资格证明文件或商务与技术文件中出现投标报价的，或者报价文件中报价的服务跟商务与技术文件中的投标服务出现重大偏差的；

（二）不具备招标文件中规定的资格要求的；

（三）投标文件含有采购人不能接受的附加条件的；

（四）评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响服务质量或者不能诚信履约的，投标人在限定的时间内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；

（五）报价超过招标文件中规定的预算金额/最高限价或未填写投标报价的；

（七）投标参数未如实填写，完全复制粘贴招标参数的；

（八）投标文件存在虚假材料的；

（九）有中华人民共和国财政部令第87号《政府采购货物和服务招标投标管理办法》第三十七条情形之一的，视为投标人串通投标，其投标无效，并移送采购监管部门：

1.不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；

2.不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；

3.不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人；

4.不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；

5.不同投标人的投标文件相互混装。

（十）实质性要求（招标文件中打“▲”内容）不响应的；

（十一）商务条款不响应的；

（十二）投标文件有效期不足的；

（十三）逾期或未按要求提交投标文件的；

（十四）其他不符合法律法规相关规定的。

**五、废标情形**

（一）出现影响采购公正的违法、违规行为的；

（二）评标委员会发现招标文件存在歧义、重大缺陷导致评标工作无法进行，或者招标文件内容违反国家有关强制性规定的；

（三）因重大变故，采购任务取消的；

（四）法律、法规和招标文件规定的其他导致评标结果无效的。

**六、评标过程的监控**

本项目评标过程实行全程录音、录像监控，政府采购监管部门视情进行现场监督，投标人在评标过程中所进行的试图影响评标结果的不公正活动，可能导致其投标被拒绝。

**七、政府采购政策落实**

**（一）政府采购政策：**

1.关于小型、微型企业（简称小微企业）投标：小微企业投标是指符合《中小企业划型标准规定》的投标人，通过投标提供本企业制造的货物、承担的工程或者服务，或者提供其他小微企业制造的货物。本项所指货物不包括使用大、中型企业注册商标的货物。小微企业投标应提供、《中小企业声明函》（见附件18），投标人未提供以上资料或者经评标委员会核查不符的，将不能享受相应的小微企业优惠政策；

2.监狱企业参加政府采购活动时，应当提供由省级以上监狱管理局、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，视同小型、微型企业，享受小微企业政府采购优惠政策；

3.残疾人福利性单位在参加政府采购活动时，应提供《残疾人福利性单位声明函》（见附件18），视同小型、微型企业，享受小微企业政府采购优惠政策。

**（二）政府采购政策优惠措施：**

**本项目专门面向中小企业采购，不再执行价格评审优惠的扶持政策。**

**八、评标程序**

**（一）资格审查**

投标文件解密后，采购人或采购组织机构依法对投标人的资格进行审查，对审查发现无效的进行必要的询问，在政采云平台公布无效投标的投标人名单、投标无效的原因。

|  |  |
| --- | --- |
| 具有独立承担民事责任的能力 | 在中华人民共和国境内注册的法人或其他组织或自然人，投标时提交有效的营业执照（或事业法人登记证或身份证等相关证明）扫描件。 |
| 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录 | 符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函 |
| 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度 | 符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函 |
| 履行合同所必需的设备和专业技术能力 | 符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函 |
| 参加采购活动前3年内，在经营活动中没有重大违法记录 | 符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函 |
| 信用记录 | 符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函 |
| 必须符合法律、行政法规规定的其他条件 | 符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函 |
| 联合体投标 | 本项目不接受联合体投标。 |
| 资质 | 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；未被“信用中国”（www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）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。 |
| 落实政府采购政策需满足的资格要求 | 供应商为中小/小微企业。 |

**（二）符合性审查**

评标委员会应当对符合资格的投标人的投标文件进行符合性审查，以确定其是否满足招标文件的实质性要求，对审查发现无效的进行必要的询问，在政采云平台公布无效投标的投标人名单、投标无效的原因。

|  |  |
| --- | --- |
| 投标文件 | 投标文件完整且编排有序，投标内容基本完整，无重大错漏，并按要求签署、盖章。 |
| 法定代表人/负责人授权委托书 | 法定代表人/负责人授权委托书，按对应格式文件签署、盖章。 |
| “▲”实质性条款 | “▲”实质性条款必须满足招标文件要求。 |
| 串通投标 | 未出现财政部87号令《政府采购货物和服务招标投标管理办法》第三十七条规定的串通投标情形。 |
| 附加条件 | 投标文件未含有采购人不可接受的附加条件。 |

**（三）商务技术及价格评审**

商务技术分70分，价格分30分。评分依下述所列为评标打分依据，分值如下（计算分值时，按其算术平均值保留小数2位）。

1. **评分标准（标项一：三门技师学院数控铣一体化实训室建设项目）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分内容 | 评分标准 | 分值 |
| 1 | 满足货物指标要求情况  （20分） | 产品配置及技术参数满足招标文件要求的得20分，其中含“**★**”为重要性能指标要求条款，如有负偏离，每项扣2分；其他项负偏离每项扣1分，扣完为止。  注：采购需求中要求提供实物照片等材料的，未提供视作负偏离。 | 0-20分 |
| 2 | 产品总体性能及质量水平、应用于教学的适用程度  （7分） | 根据投标人所提供产品的总体性能及质量水平、应用于教学的适用程度等进行综合评定：  总体性能及质量水平优异，能很好满足教学及竞赛需求的得5.1-7.0分；  总体性能及质量水平较优，较好满足教学需求的得2.1-5.0分；  总体性能及质量水平一般，能基本满足需求的得0-2.0分； | 0-7分 |
| 3 | 配置完整性及部件选型、行业认可度  （7分） | 根据投标人所提供产品配置完整性及部件选型、设备部件行业认可度情况，进行评审：  产品配置齐全，部件选型优、行业认可度高得5.1-7.0分；  产品配置齐全，部件选型较优、行业认可度较高得2.1-5.0分；  产品配置较全，部件选型一般、行业认可度一般得0-2.0分； | 0-7分 |
| 4 | 产品的稳定性、可操作性和可维护性  （7分） | 根据投标人所提供产品的稳定性、可操作性和可维护性进行评审：  稳定性、可操作性和可维护性高得5.1-7.0分；  稳定性、可操作性和可维护性较高得2.1-5.0分；  稳定性、可操作性和可维护性一般得0-2.0分； | 0-7分 |
| 5 | 项目实施方案  （5分） | 根据投标人提供的供货方案、实施人员实力、实施进度计划表、培训方案、安装调试验收方案等内容进行打分：  同时满足全面、科学、合理的得3.5-5.0分；  满足部分要求的得1.6-3.4分；  针对性不强、内容模式化的得0-1.5分； | 0-5分 |
| 6 | 售后服务承诺  （5分） | 1、根据投标人售后服务承诺的技术支持、服务人员、服务响应及故障排除时间、应急响应措施、质保期等方面进行打分：  售后服务承诺的范围全面完善的得1.6-3.0分，  承诺范围不够全面但基本可行的得0.1-1.5分，未表述不得分。  2、提供原厂3年售后服务承诺书的得2分，不提供不得分。 | 0-5分 |
| 7 | 综合实力  （4分） | 所投产品获得省级及以上政府部门颁发的奖项，每项得1分，本项最多计2分。（投标文件中提供相应证书原件扫描件并盖章。否则此项不计分。） | 0-2分 |
| 投标人或产品制造商曾参与协助全国性技能大赛赛事，并取得突出贡献荣誉，有相关实施单位证明材料，每次计1分，本项最多计2分。（投标文件中提供相应证书原件扫描件并盖章。否则此项不计分。） | 0-2分 |
| 8 | 产品功能演示（12分） | **一、针对立式加工中心仿真软件演示内容（6分）**  1.软件在WINDOWS环境下直接运行。以投标人提供的加工中心做虚拟高仿真，虚拟加工中心表面有喷漆的颗粒质感、金属面有光泽质感。  2.虚拟加工中心仿真系统基本操作功能：程序编辑与管理、切削、进给与补偿、程序自动运行、程序手动运行等基本操作功能。  3.有 6个典型的数控加工项目化教学案例，可直接用于仿真实训。可以即学即练，项目包括：动模板模框加工、开放槽综合案例、外轮廓综合案例、钻孔加工案例、平面铣加工案例、矩形槽加工案例。演示时选择其中一个一步步演示加工过程，演示过程中，无需任何切换，就可以操作练习，即演示和操作练习可以随时转换。用户可使用进度控制面板，调节演示速度、快速选择不同的操作阶段。  4.智能考核：对学生的每一步操作的正确性、规范性、安全性进行自动记录、评估、计分，并输出和提交详细的考核记录单。考核过程中遇到难点可跳过当前步骤，但扣除相应分数。自动输出考核记录表，自动加密。  5.自主开发：所有能够由用户自定义的参数均向用户开放，如所有的说明文字、配置参数均采用EXCEL表驱动，甚至一些软件功能参数也可用EXCEL表驱动。  6.双平台分屏模式：可以通过无线通讯技术连接，实现平板电脑或手机（ANDROID系统）对虚拟机床本体进行操作和控制，方便教师培训。  **提供现场演示，以上内容每演示一条得1分，不满足或不演示不得分**  二、**三轴CAM制造工程师系统演示内容（6分）**  1、三维实体造型功能 ：基于鼠标拖放设计元素的三维设计方式，提供基本图素、高级图素及对用户开放的自定义图素。具备拉伸、旋转、放样、导动、抽壳、过渡、拔模特征造型方式以及对特征的编辑、修改、物性计算和干涉检查功能。2、定位与装配：提供三维球工具为各种三维对象的平移、旋转、对齐、定向、定位和拷贝、镜像、阵列（矩形、圆形、螺旋、3D曲线）等各种复杂三维变换提供操作。  3、加工工艺控制：提供丰富的工艺控制参数，可以方便地控制加工过程，使编程人员的经验得到充分的体现。丰富的刀具轨迹编辑功能可以控制切削方向以及轨迹形状的任意细节，提高机床的进给速度，可得到高品质的加工效果和加工效率  **提供现场演示，以上内容每演示一条得2分，不满足或不演示不得分**  **演示总时间不超过20分钟** | 0-12分 |
| 9 | 投标人业绩（3分） | 自 2021 年1月1日以来（以合同签订时间为准），投标人具有类似项目业绩的，每提供一个业绩得1分，最高得 3分。 | 0-3分 |
| 10 | 价格分 | 价格分统一采用低价优先法，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，其价格分为满分30分。其他投标人的价格分统一按照下列公式计算：  投标报价得分＝（评标基准价/投标报价）×30%×100 | 0-30分 |

**注**：①请扫描上传合同、证书、报告及其他相关证明材料的原件至投标文件，并加盖公章。

1. **评分标准（标项二：三门技师学院五轴一体化实训室建设项目）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分内容 | 评分标准 | 分值 |
| 1 | 满足货物指标要求情况（18分） | 产品配置及技术参数满足招标文件要求的得18分，其中含“**★**”为重要性能指标要求条款，如有负偏离，每项扣2分；其他项负偏离每项扣1分，扣完为止。 | 0-18分 |
| 2 | 产品总体性能及质量水平、应用于教学的适用程度  （7分） | 根据投标人所提供产品的总体性能及质量水平、应用于教学的适用程度等进行综合评定：  总体性能及质量水平优异，能很好满足教学及竞赛需求的得5.1-7.0分；  总体性能及质量水平较优，较好满足教学需求的得2.1-5.0分；  总体性能及质量水平一般，能基本满足需求的得0-2.0分； | 0-7分 |
| 3 | 配置完整性及部件选型、行业认可度  （7分） | 根据投标人所提供产品配置完整性及部件选型、设备部件行业认可度情况，进行评审：  产品配置齐全，部件选型优、行业认可度高得5.1-7.0分；  产品配置齐全，部件选型较优、行业认可度较高得2.1-5.0分；  产品配置较全，部件选型一般、行业认可度一般得0-2.0分； | 0-7分 |
| 4 | 产品的稳定性、可操作性和可维护性  （7分） | 根据投标人所提供产品的稳定性、可操作性和可维护性进行评审：  稳定性、可操作性和可维护性高得5.1-7.0分；  稳定性、可操作性和可维护性较高得2.1-5.0分；  稳定性、可操作性和可维护性一般得0-2.0分； | 0-7分 |
| 5 | 项目实施方案  （5分） | 根据投标人提供的供货方案、实施人员实力、实施进度计划表、培训方案、安装调试验收方案等内容进行打分：  同时满足全面、科学、合理的得3.5-5.0分；  满足部分要求的得1.6-3.4分；  针对性不强、内容模式化的得0-1.5分； | 0-5分 |
| 6 | 售后服务承诺  （3分） | 根据投标人售后服务承诺的技术支持、服务人员、服务响应及故障排除时间、应急响应措施、质保期等方面进行打分：  售后服务承诺的范围全面完善的得2.1-3.0分；  承诺范围基本可行的得1.1-2.0分；  承诺范围不够全面不够完善的得0.1-1.0分，未表述不得分。 | 0-3分 |
| 7 | 合理化建议（4分） | 投标人根据本项目的现场现状及实际情况提出合理化建议，对现场现状十分了解、提出合理化建议完整、合理、可行的得3.1-4.0分，对现场现状不够了解、提出合理化建议不够完整、不够合理、可行性一般的得1.5-3.0分。  对现场现状不够了解、提出合理化建议不够完整、不够合理、可行性较差的得0-1.4分。 | 0-4分 |
| 8 | 综合实力  （4分） | 投标人或产品制造商拥有投标产品系类的发明专利证书，每项得1分，本项最多计2分。（投标文件中提供相应证书原件扫描件并盖章。否则此项不计分。） | 0-2分 |
| 投标人或者制造商拥有数控机床维护保养管理资质证书的得2分（投标文件中提供相应证书原件扫描件并盖章。否则此项不计分。） | 0-2分 |
| 9 | 产品功能演示（12分） | **一、五轴仿真系统演示内容（6分）**  1.支持精确模拟仿真各种数控机床及其附件的运动，减少程序调试次数，避免切废零件、工装损伤、刀具折断, 实现仿真前、仿真过程中和仿真结束后的刀轨显示，可以按刀具、程序等查看刀轨的显示，并支持当前运行的程序段刀轨高亮显示，及刀轨运动方向显示，目标机床进行变更，无需任何CAM重新编程.  2.支持将多种控制器代码(发那科、西门子、海德汉)混合处理成新的加工代码  3.支持处理APT文件生成实际机床的加工代码  4.支持在不同数控系统间动态转换加工部件，而无需重新编程  5.模型输入功能，可以直接读取3D刀具模型到刀具文件以及直接读取装配3D模型来创建机床，支持Step格式，可读取原始文件的坐标系和图层，进行分层加载，也可建立辅助坐标系。  6.可将CAM数据(APT 中间文件/CL数据) 或现有的 NC程序进行灵活的转换，在不同运动学和控制器的机床上点击数次即可生成一个无错的 NC程序。  **需提供现场演示，以上内容每演示一条得1分，不满足或不演示不得分。**  二、五轴**CAM制造工程师系统演示内容（6分）**  1、提供创新模式和工程模式两种零件建模（三维造型）方式，支持用户构建3D模型，支持用户进行基于历史特征的全参数化设计。  2、通用后置处理：提供的后置处理器，无需生成中间文件就可直接输出G代码指令。系统不仅可以提供常见的数控系统后置格式，用户还可以自定义专用数控系统的后置处理格式。  3、四轴加工功能：提供4轴柱面曲线加工，根据给定的曲线，生成四轴加工轨迹。可以指定第四轴是A轴还是B轴。支持刀具空间左补偿、右补偿、左右补偿及无补偿。支持指定补偿后的加工刀次；提供4轴平切面加工，用一组垂直于旋转轴的平面与被加工曲面相交而生成四轴加工轨迹。可以指定第四轴是A轴还是B轴。可以指定最小刀轴转角和最小加工步长，保证加工表面质量；提供四轴柱面包裹加工，四轴包裹加工不仅可以完成简单的柱面螺旋槽、凸轮槽等特征，还可以完成复杂曲面特征加工。无需进行柱面特征建模，以柱面展开图即可完成加工，操作简单，使多轴编程更简单。  **需提供现场演示，以上内容每演示一条得2分，不满足或不演示不得分。**  **总演示时间不超过15分钟** | 0-12分 |
| 10 | 投标人业绩（3分） | 自 2021 年1月1日以来（以合同签订时间为准），投标人具有类似项目业绩的，每提供一个业绩得1分，最高得 3分。 | 0-3分 |
| 11 | 价格分 | 价格分统一采用低价优先法，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，其价格分为满分30分。其他投标人的价格分统一按照下列公式计算：  投标报价得分＝（评标基准价/投标报价）×30%×100 | 0-30分 |

**注**：①请扫描上传合同、证书、报告及其他相关证明材料的原件至投标文件，并加盖公章。

**3.评审要求**

(1)评标委员会应当按照招标文件中规定的评标方法和标准，对符合性审查合格的投标文件的商务部分和技术部分进行综合比较与评价，其中客观评分项的分值应当一致。

(2)对于投标文件报价出现前后不一致的，除招标文件另有规定外，按照下列规定修正：

①政府采购云平台上开启的投标报价与电子投标文件中开标一览表（报价表）内容不一致的，以电子投标文件中开标一览表（报价表）为准；

②投标文件中开标一览表（报价表）内容与投标文件中相应内容不一致的，以开标一览表（报价表）为准；

③大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

④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；

⑤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。修正应当采用询标的形式，并加盖公章。

（3）对于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，评标委员会应当要求投标人作出必要的澄清、说明或者补正。

（4）投标人的澄清、说明或者补正采用书面形式，并加盖公章或者由法定代表人或授权代表签字，且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。

**（四）结果汇总及排序**

评标结果按评审后综合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并列。投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为排名第一的中标候选人。

**（五）评标报告撰写**

评标委员会根据全体评标成员签字的原始评标记录和评标结果编写评标报告。

**第五章政府采购合同主要条款指引**

甲方：三门技师学院

乙方：

以下为成交后签定本项目合同的通用条款，成交供应商不得提出实质性的修改，关于专用条款将由采购人与成交供应商结合本项目具体情况协商后签订。

项目名称：

标项名称： 项目编号：

甲方：（采购单位） 所在地：

乙方：（中标供应商） 所在地：

甲、乙双方根据××(采购组织机构名称）关于××单位××项目公开招标的结果，签署本合同。

一、合同文件：

1.合同条款。

2.中标通知书。

3.更正补充文件。

4.招标文件。

5.中标供应商投标文件。

6.其他。

上述所指合同文件应认为是互相补充和解释的，但是有模棱两可或互相矛盾之处，以其所列内容顺序为准。

**二、合同内容及服务标准：**（具体见项目需求）

**三、合同金额**

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

**四、甲乙双方责任**

（一）甲方责任：甲方负责提供采购清单，按期组织验收。

（二）乙方责任：乙方必须按照本项目特点，自行组织、制定本工程实施中的生产安全事故应急救援预案；乙方施工人员人身安全由乙方自行负责。

**五、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。

**六、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。

**七、履约保证金：/**

**八、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，追究乙方的违约责任。

**九、质保期**

1. 免费质保期3年（自验收合格之日起计）

**十、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：三门县

**十一、款项支付**

1、付款方式：

**十二、税费**

本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

**十三、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48小时内到达甲方现场。

4．在**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。

**十四、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。

**十五、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。

**十六、解决争议的方法**

1. 如双方在履行合同时发生纠纷，应协商解决；协商不成时，可提请政府采购管理部门调解；调解不成的通过以下（2）方式解决：  
（1） 提交三门县仲裁委员会仲裁。  
（2） 依法向三门县人民法院提起诉讼。

**十七、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. 本合同未尽事宜，遵照《民法典》有关条文执行。

3. 本合同一式四份。甲、乙双方各执一份，采购组织机构及同级人民政府财政部门各执一份。本项目未尽事宜以招标文件、投标文件及澄清文件等为准。

4.甲方、乙方合同履约完成之后，由第三方三门县教育发展有限公司支付合同价款。

|  |  |
| --- | --- |
| 甲方（公章） | 乙方（公章） |
| 法定代表人： | 法定代表人： |
| 委托代理人： | 委托代理人： |
| 联系电话： | 联系电话： |
| 开户银行： | 开户银行： |
| 帐号： | 帐号： |
| 地址及邮编： | 地址及邮编： |

签订时间： 年 月 日

**专用条款**

（如果项目性质特殊，采购人认为需要制定专用条款的，须在提交项目采购需求时一并提供，但条款内容应合法、合理，并符合项目实际需求，且不得与通用条款冲突）

# 第六章 投标文件格式

　　　

项目名称

项目编号：（标项）

投

标

文

件

（**资格证明文件）**

投标人全称（公章）：

地 址：

时 间：

**资格证明文件目录**

1.投标声明书（附件1）

2.授权委托书（法定代表人办理投标事宜的，则无需提交)（附件2）

3.法人或者其他组织的营业执照等证明文件（附件3）

4.符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函；（附件4）

5.中小企业声明函（附件5）；

6.提供采购公告中符合供应商特定条件的有效资质证书（投标供应商特定条件中有要求的必须提供），以及需要说明的其他资料。（附件6）

**附件1**

**投标声明书**

××（采购组织机构名称）：

（投标人名称）系中华人民共和国合法企业，经营地址。

我（ 姓名 ）系（ 投标人名称 ）的法定代表人，我公司自愿参加贵方组织的（招标项目名称）（编号为）的投标，为此，我公司就本次投标有关事项郑重声明如下：

1. 我公司声明截止投标时间近三年以来：未被列入失信被执行人、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，以及不存在其他不符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件【说明：投标人在截止投标时间近三年以来，如有上述所列情形，但限制期届满的，可按实陈述，并提供相应证明文件】。
2. 我公司在参与投标前已详细审查了招标文件和所有相关资料，我方完全知悉并认为此招标文件没有倾向性，也没有存在排斥潜在投标人的内容，我方对招标文件的所有内容没有任何异议，不申请澄清和质疑。
3. 我公司不是采购人的附属机构；在获知本项目采购信息后，与采购人聘请的为此项目提供咨询服务的公司及其附属机构没有任何联系。
4. 我公司保证，采购人在中华人民共和国境内使用我公司投标货物、资料、技术、服务或其任何一部分时，享有不受限制的无偿使用权，如有第三方向采购人提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权的主张，该责任由我方承担。我方的投标报价已包含所有应向所有权人支付的专利权、商标权或其它知识产权的一切相关费用。
5. 我公司严格履行政府采购合同，不降低合同约定的产品质量和服务，不擅自变更、中止、终止合同，或拒绝履行合同义务。
6. 以上事项如有虚假或隐瞒，我公司愿意承担一切后果，并不再寻求任何旨在减轻或免除法律责任的辩解。

投标人名称(公章)：

法定代表人或授权委托人签字：

日期：××年 ×× 月 ×× 日

**附件2**

**授权委托书**

××（集中采购机构/采购代理机构名称）：

（投标人全称） 法定代表人（或营业执照中单位负责人） （法定代表人或营业执照中单位负责人姓名） 授权 （全权代表姓名） 为全权代表，参加贵单位组织的 项目的采购活动，并代表我方全权办理针对上述项目的投标、开标、评标、签约等具体事务和签署相关文件。我方对全权代表的签字事项负全部责任。

在撤销授权的书面通知以前，本授权书一直有效。全权代表在授权委托书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销而失效。

全权代表无转委托权，特此委托。

法定代表人签字或盖章：

投标人全称（公章）： 日期：

**附：**

|  |
| --- |
| **法定代表身份证** |

法定代表人姓名：

传真：

电话：

详细通讯地址：

邮政编码：

|  |
| --- |
| **全权代表身份证** |

全权代表姓名：

职务：

传真：

电话：

详细通讯地址：

邮政编码：

**附件3**

**营业执照等证明文件**

|  |
| --- |
| **证明材料：营业执照（或事业单位法人证书或执业许可证或自然人有效身份证明）**（提供扫描件加盖供应商公章）。  ***提示和说明：***  *企业或个体工商户提供有效的“营业执照”；事业单位提供有效的“事业单位法人证书”；非企业专业服务机构提供执业许可证等证明文件；自然人（中国公民）提供个人有效身份证明文件。* |

**附件4**

**符合参加政府采购活动应当具备的一般条件的承诺函**

××（采购组织机构名称）：

我方（投标人全称）参加项目的采购活动并承诺如下：

一、我方满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：

（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）参加本项目政府采购活动前三年内，在经营活动中 **没有** 重大违法记录。（重大违法记录是指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）

（六）法律、行政法规规定的其他条件。

二、未被信用中国（www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）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。

三、不存在以下情况：

1、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；

2、为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务后再参加该采购项目的其他采购活动的。

四、以上事项如有虚假或隐瞒，我方愿意承担一切后果和责任。

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人或全权代表（盖章或签字）：

日 期：

**附件5-1**

**本项目专门面对中小企业需提供中小企业声明函，非中小企业做无效响应处理。监狱企业，残疾人福利性单位视同小微企业。本项目行业划分为其他未列明行业。**

**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管理办法》（财库﹝2020﹞46 号）的规定，本公司参加**三门技师学院**的**三门技师学院数控铣、五轴一体化实训室建设项目**采购活动，工程的施工单位全部为符合政策要求的中小企业。企业具体情况如下：

1、 （标的名称），属于 （招标文件中明确的所属行业） 行业；制造商为（企业名称），从业人员 人，营业收入为 万元，资产总额为 万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

2、 （标的名称），属于 （招标文件中明确的所属行业） 行业；承建（承接）企业为（企业名称），从业人员 人，营业收入为 万元，资产总额为 万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

以上企业，不属于大企业的分支机构，不存在控股股东为大企业的情形，也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

企业名称（盖章）：

日期：

**备注：1、从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。**

**附件5-2**

**监狱企业证明文件**

**（不属于监狱企业的无需填写）**

|  |
| --- |
| **备注:（1）根据《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，符合规定要求的供应商视同为小型和微型企业。**  **（2）监狱企业证明文件：省级或以上监狱管理局、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，如提供其他监狱企业制造的货物，还须同时提供该企业为监狱企业的证明文件。提供扫描件加盖供应商公章** |

**附件5-3**

**残疾人福利性单位声明函**

**（不属于残疾人福利性单位的无需填写）**

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，且本单位参加项目采购活动提供本单位制造的货物（由本单位承担工程/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。

**投标人名称（盖章）：**

**日期：**

**附件6**

### **提供采购公告中符合供应商特定条件的有效资质证书（投标供应商特定条件中有要求的必须提供），以及需要说明的其他资料。**

项目名称

项目编号：（标项）

投

标

文

件

（商务与技术文件**）**

投标人全称（公章）：

地 址：

时 间：

**商务与技术文件评分索引**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **评审项目** | **评分标准** | **供应商自评分** | **页码索引** |
| **....** |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

**注：“商务与技术文件评分索引”放在商务与技术文件首页。投标供应商应结合本招标文件评分标准细则认真填制相关内容，以及在投标文件中所对应的页码，如未提供，评委有权认为不具备或不符合，有可能影响供应商的得分。**

**供应商：　　 　　　　（盖章）**

**法定代表人或被授权人：（签字或盖章）**

**日　期：　　　 年　　月　　日**

**商务与技术文件目录**

1. 投标人情况介绍（附件7）
2. 技术需求响应表（附件8）
3. 项目实施人员一览表（附件9）
4. 项目负责人资格情况表（附件10）
5. 项目技术方案（格式见附件11）

6.证书一览表（附件12）

7.类似项目的成功案例（附件13）

8.商务需求响应表（附件14）

9.投标人需要说明的其他内容（包括可能影响投标人技术性能评分项的各类证明材料）

**注：无格式的内容请各供应商根据自身实际情况制作提供。**

**附件7**

**投标人基本情况表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 |  | | | | | | 法人代表 | | |  | |
| 地址 |  | | | | | | 企业性质 | | |  | |
| 股东姓名 |  | 股权结构（%） | |  | | | 股东关系 | | |  | |
| 联系人姓名 |  | 固定电话 | |  | | | 传真 | | |  | |
| 手机 | |  | | |
| 1.  企  业  概  况 | 职工人数 |  | | 具备大专以上学历人数 |  | | 国家授予技术职称人数 | | |  | |
| 占地面积 |  | | 建筑面积 | 平方米  □自有  □租赁 | | 生产经营场所及场所的设施与设备 | | |  | |
| 注册资金 |  | | 注册发证机关 |  | | | | | 公司成立时间 |  |
| 核准经营范围 |  | | | | | | | | | |
| 发展历程及主要荣誉： | | | | | | | | | | |
| 2．  企业有关资质获证情况 | 企业获得其他资质认证情况 | | 资质名称 | | | 发证机关 | | 编号 | 发证时间 | | 期限 |
|  | | |  | |  |  | |  |
| 企业获得专利情况 | |  | | | | | | | | |

**要求：**

1.姓名栏必须将所有股东都统计在内，若非股份公司此行（第三行）无需填写。

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：

**附件8**

**技术需求响应表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **招标参数** | **投标参数** | **偏离说明** | **备注** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**要求：**

1. 本表的名称须与《报价明细表》一致。

2.本表参照本招标文件第二部分“采购需求”内附表一填制，投标人应根据投标设备的性能指标、服务指标，对照招标文件要求在“偏离情况”栏注明“正偏离”、“负偏离”或“无偏离”。

3.对于所投服务的技术偏离情况需严格按照招标文件的技术要求一一比对给出，未达到技术要求中规定的数值应以负偏离标注。若因技术实现方式等其他问题而导致的理解不同未标注负偏离的，需在备注中具体说明；若未按要求标注负偏离又未予以说明的，评标委员会将视偏离程度给予扣分或认定为虚假应标。

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：

**附件9**

**项目实施人员一览表**

（主要从业人员及其技术资格）

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **姓名** | **职务** | **职责** | **专业技术资格** | **证书编号** | **参加本单位工作时间** | **劳动合同编号** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

**要求：**

1.在填写时，如本表格不适合投标单位的实际情况，可根据本表格式自行划表填写。

2.附人员证书。

　　3.出具上述人员在本单位服务的外部证明，如：参加社会保险的《投保单》或《社会保险参保人员证明》等。

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：

**附件10**

**项目负责人资格情况表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **姓名** |  | **近年来主要工作业绩** |
| **性别** |  | 注：业绩证明应提供旁证材料  （供货合同或中标通知书）。 |
| **年龄** |  |
| **职称** |  |
| **毕业时间** |  |
| **学校专业** |  |
| **联系电话** |  |
| **最近一年工作状况** |  |
| **拟在本项目中担任主要工作** |  | |

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：

**附件11**

项目方案（格式自拟）

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：：

**附件12**

**证书一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **证书名称** | **发证单位** | **证书等级** | **证书有效期** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**要求：**

1.填写投标人获得资质、认证或企业信誉证书。

2.附所列证书或其他证明材料。

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：：

**附件13**

**投标人类似项目实施情况一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **项目名称** | **项目地址** | **合同总价** | **实施时间** | **项目质量** | **项目单位名称及其联系人电话** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

**要求：**

1.业绩证明应提供证明材料：合同及中标通知书（合同可只提供首页、含金额页、盖章页并加盖投标人公章）。

2.投标人可按此表格式复制。

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：

**附件14**

**商务需求响应表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **内容** | **招标需求** | **是否响应** | **投标人的承诺或说明** |
|  | 供货时间及地点 |  |  |  |
|  | 付款条件 |  |  |  |
|  | 备品备件及耗材等要求 |  |  |  |
|  | …… |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：

项目名称

项目编号：（标项）

报

价

文

件

投标人全称（公章）：

地 址：

时 间：

**报价文件目录**

1.开标一览表（附件15）

2.报价明细表（附件16）

3.针对报价投标人认为其他需要说明的

**附件15**

**开标一览表**

**项目编号：**

**项目名称：** [货币单位：人民币元]

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 投标总报价(元) | 大写 |  |
| 小写 |  |

**填报要求：**1、报价一经涂改，应在涂改处加盖单位公章或者由法定代表人或授权委托人签字或盖章，否则其投标作无效标处理；

2、投标报价应是招标文件所确定的采购范围内全部工作内容的价格表现。项目费用包括（但不限于）施工设备、劳务、管理、材料、系统集成、安装调试、软件开发、试运行、质保、保险、利润、税金、培训费、措施费、机械进退场费、人身意外伤害保险费、备品备件费用等其他一切可能发生的费用，全部费用已包含在开标一览表的投标总报价中。如有漏项，视同已包含在本项目的总报价中。总报价以人民币元计。

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：

**附件16**

**报价明细表**

项目编号： （货币单位：人民币元）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 报价项目 | 费 用（元） | 品牌 | 备注 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| … | … |  |  |  |
| 合 计（结转至开标一览表） | |  |  |  |

**注：**1. 本表为《开标一览表》的报价明细表，如有缺项、漏项，视为投标报价中已包含相关费用，采购人无需另外支付任何费用。

2.“报价明细表”中的报价合计应与“开标一览表”中的投标总报价相一致，不一致时，以开标一览表为准。

投标人名称（公章）：

投标人代表签字：

职 务：

日 期：