

金华市技师学院
典型零件加工柔性生产线采购项目

招
标
文
件

项目编号：DSCG-JH2020-049

采购单位：金华市技师学院（盖章）

代理机构：浙江鼎晟工程项目管理有限公司（盖章）

二〇二〇年七月

目 录

第一章	公开招标采购公告.....	1
第二章	前附表.....	4
第三章	招标需求.....	5
第四章	投标人须知.....	28
第五章	开标和评标须知.....	35
第六章	评标细则.....	38
第七章	合同主要条款(范本).....	42
第八章	投标文件格式.....	45

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》、《政府采购货物和服务招标投标管理办法》规定，经金华市本级政府采购计划书[2020]1001号、[2020]1019号、[2020]1043号批准，浙江鼎晟工程项目管理有限公司受金华市技师学院委托，现就金华市技师学院典型零件加工柔性生产线采购项目进行公开招标采购，欢迎能提供以上货物的供应商前来投标：

- 一、项目编号：DSCG-JH2020-049
- 二、采购组织类型：分散采购委托代理
- 三、采购方式：公开招标
- 四、采购内容及数量：

序号	采购设备名称	单位	数量	简要技术要求、用途	预算总价 (万元)
1	典型零件加工柔性生产线	条	1	含立式加工中心、柔性自动生产线机器人、五轴联动万能加工中心，具体要求详见招标文件第三章招标需求	845

五、合格投标人的资格要求

1、符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的投标人资格条件；

- (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) 具有履行合同所必须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、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或浙江政府采购网曝光台中尚在行政处罚期内的。

3、本项目不接受联合体投标。

六、招标文件的获取：

1、获取时间：2020年7月10日至2020年7月17日；（上午：8:30-11:00；下午：14:00-17:00，双休日及法定节假日除外）。

2、获取方式：

- 1) 政采云平台线上获取：将所有报名所需的资料扫描件上传政采云系统；

2) 电子邮箱报名: 将所有报名所需的资料扫描件发送至 3117458116@qq.com 邮箱;

3) 现场报名: 报名地点: 金华市宾虹路 999 号置信大厦 9 楼。

3、售价: 免费(不提供纸质版招标文件)。

招标文件获取截止时间后至 2020 年 7 月 30 日 17:00 时前允许潜在投标人获取招标文件, 但超过本公告“质疑及投诉”款规定时间对招标文件提出异议的将不予受理、答复。

七、获取招标文件时应提供以下资料(除原件外, 以下需提供复印件加盖单位公章):

1、经有关部门年检通过的《营业执照副本》(或《事业单位法人证》)原件或复印件;

2、授权委托书、法人身份证复印件、受委托人身份证原件及复印件;

3、政府采购报名表。

八、发布招标公告的媒体为:

浙江省政府采购网

九、投标截止时间和地点:

投标人应于 2020 年 7 月 31 日 9:30 时(北京时间)前将投标文件密封送交到金华市公共资源交易中心(金华市双龙南街 858 号财富大厦四楼开标五室), 逾期送达作无效标处理。

十、开标时间及地点:

本次招标将于 2020 年 7 月 31 日 9:30 时(北京时间)在金华市公共资源交易中心(金华市双龙南街 858 号财富大厦四楼开标五室)开标, 投标人的法定代表人(或其委托代理人)应随带本人身份证原件参加开标会议(委托代理人还应随带参加本项目的授权委托书), 若因身份证遗失等原因不能及时提供, 可由本人临时身份证原件代替, 其它证件不予认可。开标室只允许一人携绿色健康码并佩戴口罩进入。

十一、其他事项:

1. 潜在供应商在浙江省政府采购网(<http://www.zjzfcg.gov.cn/>)进行免费注册, 具体详见网站供应商注册要求, 中标人应在合同签订前完成注册并成为正式注册供应商。否则将无法完成合同签订与付款程序。

2. 采购项目需要落实的政府采购政策:

(1) 《节能产品政府采购实施意见》(财库[2004]185 号);

(2) 《关于环境标志产品政府采购实施的意见》(财库[2006]90 号);

(3) 《政府采购促进中小企业发展暂行办法》(财库[2011]181 号)。

3. 招标公告附件所附招标文件仅供阅览使用, 潜在供应商应当按照本公告规定方式获取招标文件, 未按照规定方式获取招标文件的, 无权对招标文件提起质疑及投诉。

4. 本次招标采取开标后资格审查。

十二、业务咨询:

1、采购单位: 金华市技师学院

联系人：戴军民 联系电话：0579-82273670

地址：金华市八达路 228 号

2、采购代理公司：浙江鼎晟工程项目管理有限公司

联系人：张小娅 联系电话：0579-82252025

地址：金华市宾虹路 999 号置信大厦 9 楼

3、同级政府采购监督管理部门名称：金华市财政局政府采购监管处

联系人：周老师

监督投诉电话：0579-82468735

十三、质疑及投诉

本项目公告期限为 5 个工作日，供应商认为采购文件使自己的权益受到损害的，可以自收到采购文件之日（发售截止日之后收到采购文件的，以发售截止日为准）或者采购文件公告期限届满之日（公告发布后的第 6 个工作日）起 7 个工作日内，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。

注意事项：为确保招标投标活动的公开、公平、公正，切实维护各方合法权益，凡在招标投标、开标评标过程中，受到敲诈、勒索或发现围标串标、虚假投标、恶意竞标等涉黑涉恶线索者，请及时保留相关证据并向有关部门举报。举报电话：

市扫黑办 0579-82495227

市公安局 110、0579-82512110

市检察院 0579-82537082

市法院 0579-82688725

市公共资源办 0579-82469285

市公共资源交易中心 0579-83187211

第三章 招标需求

一、项目编号：DSCG-JH2020-049

二、采购单位名称：金华市技师学院

三、采购内容及技术要求

典型零件加工柔性生产线

序号	设备名称		规格	单位	数量	单价限价 (万元)	总价 (万元)
1	典型零件加工柔性生产线	立式加工中心	具体见附件 1	台	1	45	45
2		柔性自动生产线机器人	具体见附件 2	套	1	100	100
3		五轴联动万能加工中心	具体见附件 3	台	2	350	700
合计（即最高限价）				台/套	4		845
说明：典型零件加工柔性生产线要求连接学校现有的 CMX1100Vc 两台加工中心，合理布置。							

附件 1:

立式加工中心技术参数

序号	品牌品质	技术内容	备注
1	设备用途及基本要求	立式加工中心要求高品质、高配置、直接式主轴，结构紧凑，功能强劲；采用符合最高标准的工业灰铸铁制造，性能稳定可靠。全数字化控制，X、Y 和 Z 轴快速移动速率 $\geq 36\text{m/min}$ ，加速度 $\geq 4.8 \text{ m/sec}^2$ ，能为加工应用提供快速而精确的响应。	
2	机床主要结构要求	机床的立柱为 C 型结构，床身和立柱要求特别宽大，赋予机床以超级刚度和耐久性。结构件和铸件均须有限元分析（FEA）。	
3		为具有整体稳定性、刚度和加工特性，主要结构件应采用高质量铸铁制造，	
4		换刀过程中须安装清洁主轴锥孔的自动吹气装置。要求空气压力 $\geq 70 \text{ psi}$	
5		主轴鼻端应设有五 (5) 个冷却液喷嘴，构成环绕刀具的冷却系统，此系统可向加工区直接喷射大量的冷却液	
6		配备的 Fanuc 0i-MF CNC 控制系统包括许多标准功能以增强机床的加工能力：螺旋插补，1280 米 (512Kb) 存储量，400 个刀具补偿，400 个工件程序存储量，48 个附加的工件坐标系，倒角，圆角，宏程序 (pocket milling macros)（凹槽或孤岛），扩展的工件程序编辑，运行时间和工件计数器，用户宏程序 B 等等。	
7		主轴强力拉杆卡爪应紧密地包绕着拉钉，使刀具得到可靠夹持，从而保证了刀具的极高刚性，而且没有疲劳损伤。卡爪须经过淬火和磨削处理，减少了对内外轮廓表面的磨损，该轮廓面则经过精密加工，能与拉钉和主轴孔精确配合。	
8	行程	★X 行程： $\geq 700\text{mm}$	
9		Y 行程： $\geq 400 \text{ mm}$	
10		★Z 行程： $\geq 400\text{mm}$	
11		主轴端面与工作台的距离： $\geq 150\text{--}580\text{mm}$	
12	精度指标	定位精度 X、Y、Z 轴 $\leq 0.010\text{mm}$	
13		重复定位精度 X、Y、Z 轴 $\leq 0.004\text{mm}$	

14	工作台	★工作台尺寸: $\geq 800 \times 400\text{mm}$	
15		工作台台面配置<T形槽宽度 x 间距 x T形槽数量>: 14 mm x 125mm x 3	
16		工作台承重量: $\geq 300\text{kg}$	
17	主轴	★主轴最高转速 $\geq 10000 \text{ r/min}$	
18		▲要求电机与主轴直连	
19		最大扭矩 $\geq 47 \text{ Nm}$	
20		锥度 NO. 40	
21	刀库	刀柄类型: BT40	
22		★刀库容量: ≥ 20 把	
23		刀具重量: $\geq 7\text{kg}$	
24		换刀速度 (切削到切削) $\leq 4.3 \text{ sec}$	
25		最大刀具长度: $\geq 260\text{mm}$	
26		最大刀具直径: 有邻刀: 80mm 无邻刀: 150mm	
27	电机	★主轴电机功率: $\geq 7.5\text{KW}$	
28		进给电机: X $\geq 1.8\text{KW}$ Y $\geq 1.8\text{KW}$ Z $\geq 1.8\text{KW}$	
29		冷却水及冲屑功率 $\geq 0.5\text{KW}$	
30	进给速度	▲X/Y/Z 快移 $\geq 36\backslash 36\backslash 36\text{m/min}$	
31		最大切削进给率 $\geq 12\text{m/min}$	
32	电源/冷却液箱 容量	动力供给需求 15 KVA/三相 380V	
33		最少空压需求 70 psi, 5kg/cm ²	
34		冷却液箱容量 100L	
35	机床尺寸	2035×2168×2111mm	
36	机床重量	$\geq 2930\text{kg}$	
37	标准配置	Fanuc Oi-MF 控制系统	
38		彩色液晶显示屏 (8.4")	

39		刀具寿命管理	
40		刀具几何补偿和磨损补偿	
41		刀具半径补偿	
42		工件坐标系（48 组）	
43		PCMCIA 插槽和 USB 接口	
44		RS232 接口	
45		内嵌式以太网接口	
46		面板手轮	
47		★主轴端面环形喷水功能（5 个冷却喷嘴）	
48		刚性攻丝	
49		手动中央集中油脂型润滑系统（含主轴、线轨、丝杠） 采用油脂润滑不会污染切削液，保护环境）	
50		防水工作灯	
51		工作状态三色指示灯	
52		机械臂式自动换刀装置	
53		20 把刀库	
54		机床中文操作、维修手册	
55		机床零件图、电气原理结构图	
56		提供 FANUC 系统资料	
57		变压器	
58		水箱 100L（含铁屑斗）	
59		操作工具（带六角扳手一套）	
60		BT40 刀柄拉钉	
61		气枪	
62	机床主要零部件 清单	主轴：BT-40	
63		数控系统：Fanuc Oi MF	
64		主轴伺服电机：Fanuc	
65		X、Y、Z 轴伺服电机：Fanuc	

66		刀库: DETA 或盛钰			
67		主轴轴承: NSK 或 SKF			
68		重载型直线导轨: TSUBAKI/THK			
69		滚珠丝杠: PMI			
70		丝杠轴承: NSK			
71		24V 电源: MEAN WELL			
72		交流接触器: Schneider			
73		主电源开关: Schneider			
74		继电器: OMRON			
75		气动系统: Mindman			
76	机床配套附件清单	侧固定刀柄	BBT40D10	1 支	
77			BBT40D12	1 支	
78			BBT40D16	2 支	
79			BBT40D18	1 支	
80			BBT40D20	1 支	
81			BBT40D25	2 支	
82		U 钻刀杆	SS10-DRA095M-8	1 支	
83			SS12-DRA115M-8	1 支	
84			SS14-DRA135M-5	1 支	
85			SS16-DRA150M-5	1 支	
86			SS18-DRA170M-5	1 支	
87			SS20-DRA190M-5	1 支	
88			SS25-DRA210M-5	1 支	
89			SS25-DRA230M-5	1 支	
90		刀片	0980M-GM	10 片	
91			1190M-GM	10 片	
92			1390M-GM	10 片	

93			1590M-GM	10 片	
94			1790M-GM	10 片	
95			1990M-GM	10 片	
96			2150M-GM	10 片	
97			2350M-GM	10 片	
98		中心出水刀柄	BBT40-D80	2 支	
99		SK 40 液压刀柄	DIN ISO 7388-1 AD/AF (0206416 (20 径))	20 支	
100		GZB-S 20 Ø8 PK 减径套	GZB-S 20 Ø3 PK	5 支	
101			GZB-S 20 Ø4 PK	5 支	
102			GZB-S 20 Ø5 PK	5 支	
103			GZB-S 20 Ø6 PK	5 支	
104			GZB-S 20 Ø8 PK	5 支	
105			GZB-S 20 Ø10 PK	5 支	
106			GZB-S 20 Ø12 PK	3 支	
107			GZB-S 20 Ø14 PK	3 支	
108			GZB-S 20 Ø16 PK	3 支	
109			减径套取出器	TENDO GZB-S SR	3 支

附件 2:

柔性自动化生产线机器人技术参数

序号	品牌品质	技术内容		备注
1	六关节机器人	基本参数	机器人品牌: FANUC	
2			★额定负载值 $\geq 100\text{Kg}$	
3			额定臂展: $\geq 2200\text{mm}$	
4			轴数: 6 轴	
5			环境温度: $0\sim 45^{\circ}\text{C}$	
6			环境湿度: 通常在 75% RH 以下, 短期在 95% RH 以下 (1 个月之内)	
7			噪声要求: 低于 75 分贝	
8		功能要求	重复定位精度 (mm): $\leq \pm 0.2\text{mm}$	
9			手腕部最高运动速度 (mm/s): 2000 mm/s	
10			驱动方式: 使用 AC 伺服电机进行电气伺服驱动	
11			主要用途: 搬运	
12			安装方式: 地轨安装	
13		编程及通讯要求	程序要求: 采用结构清晰的模块化程序设计, 符合程序设计方法学保证系统的健壮性、易维护性、可读性要求, 示教简单只需示采用结构清晰的模块化程序设计, 符合程序设计方法学保证系统的健壮性、易维护性、可读性要求	
14			快捷编程: 提供快捷编程, FN 码起弧, 每个指令都有一个快捷代码; 对应机器人应有对应功能包	
15			编程软件: Roboguide、RobotWorks、Robomove、Robotstudio 等主流离线编程软件实现离线编程 (编程软件需支持上述机器人品牌)	

16			开放现场总线通讯协议：支持各类现场总线：cclink、profibus、Profinet、devicenet、Ethernet/ip、Ethercat、cclink-IE、Modbus、Ethernet、Socket、I/O 等		
17			接口要求：选用通用标准接口，并开放状态及控制协议接口，需实现机器人的远程操作能力		
18			程序接口（外部存储装置接口）：USB、CF 卡		
19		质量及服务要求	寿命要求：合理保养、正常使用情况下 10 年（按照每天 2 班；10 小时/班；300 工作日/年）		
20			质保期要求：交货验收后 24 个月		
21			稳定性要求：平均无故障工作时间 MTBF：>5000h 可维修时间：<1h		
22			服务条款：需提供三维模型、三维布局及仿真源文件 售后 2 小时电话对应，8 小时到达客户现场 常规的备品备件 48 小时到货		
23		机器人行走轴	基本参数	动作方式及行程：机器人站立式安装，在地轨上行走，行程范围 8 米	
24				★伺服电机要求：必须使用机器人本体相同品牌伺服电机，并集成到控制柜，具备联动功能	
25	品牌选型：地轨轨道 FANUC				
26	重复定位精度：≤±0.1mm				
27	★运动速度：0-55m/min				
28	★有效行程：≥8000mm				
29	防护：需要防护				
30		基本参数	★NAS plus 快换托盘系统		
31			重复定位精度：≤ 0.006mm		
32			系统压力：6 bar		
33			搬运重量：50 Kg		

34	快换托盘系统	数量：1 公 12 母	
35		模块密封性高，使用寿命长，更好的工艺可靠性	
36		自动补偿机器人连接时的不精确性、偏心率	
37		采用无疲劳不锈钢弹簧，保证最大的使用寿命	
38		打标机接受信息系统或人工输入传来的打标号信息进行自动打标，能自动编码、自动打标	
39		能打印数字、中英文字符、各种图形、汉字等	
40		打标深度 0~0.5mm	
41		连续输出激光功率：≤20W，整机功率≤500W	
42		系统能与生产线控制系统连接，将打标内容输入到整线控制系统中	
43		激光重复频率：0~200KH	
44		最小线宽：≤0.01mm	
45		最小字符高度：≤0.5mm	
46		重复精度：≤±0.001mm，分辨率≤0.001mm	
47		打标速度：≤12000mm/s 激光发生器寿命：≤100000 小时	

48	HMI	自动化系统操作软件介绍	<p>使用 FANUC 0i 操作系统，FANUC 标准 HMI 界面</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 管理生产线的运行、停止和零件的更换，实现设定参数、显示计数 ● 显示生产单元运行；自动化系统状态维护信息 ● 显示生产单元运行；自动化系统状态警示信息；提供完善的报警信息提示 ● 显示生产单元故障诊断；辅助运行故障诊断功能 ● 显示生产线所有单元之间动作协调及各单元工作状况的汇集、处理，故障信息及帮助菜单 ● 可方便快捷的切换自动与手动模式 ● 可方便快捷的切换产线内一台设备的在线或离线状态时，不影响其它设备的自动化生产 ● 所有自动化系统操作均可通过 HMI 触摸屏完成；功能按钮包括但不限于以下功能； 自动/手动、启动、暂停、清线、故障提示复位、开门请求/复位操作界面中文显示，可切换为英文显示 	
49	装载站、围栏、安全门	基本参数	知名品牌安全门锁	
50			围栏尺寸：700（23 个）、1050（1 个）	
51			装载站：切削液、铁屑回收盒，托盘在位检测	
52			装载站：装载站负载 150kg	
53			安全门和滑轨机器人互锁	
54			接水槽：行走机器人运行区	
55			安全门开启申请后，自动化系统内部校验开启安全条件是否满足：满足则自动开启；不满足则调用安全回零程序，自动回零并再次内部校验开启安全条件后开启	

56	生产机器人附属 加工用刀具	ER25 刀柄 (BT40)	E341456752570	8 支	
57		ER25 刀柄 (SK40)	E346956752570	28 支	
58		筒夹	58802503	2 支	
59			58802504	2 支	
60			58802506	8 支	
61			58802508	8 支	
62			58802510	4 支	
63			58802512	2 支	
64			58802516	2 支	
65			5672S2506	2 支	
66			5672S2508	2 支	
67			393.14-25D080X063	2 支	
68			393.14-25D060X049	2 支	
69			硬质合金 铣刀	JS413100D3SZ3.0	2 支
70		JS413120D2SZ3.0		2 支	L88
71		JS532060E3B.0Z2-NXT		2 支	L80
72		JS532080E3B.0Z2-NXT		2 支	L100
73		JS532040G3B.0Z2-NXT		2 支	L63
74		JS413160D3SZ3.0		2 支	L125
75		JS513060D4C.0Z3-NXT		2 支	L80
76		JS532060E3B.0Z2-NXT		2 支	L80
77		JS532030E3B.0Z2-NXT		2 支	L52
78		JS532080E3B.0Z2-NXT		2 支	L100

79			JS413080D3SZ3.0	2支	L85
80			JS413100D3SZ3.0	2支	L100
81			JS532060E3B.0Z2-NXT	2支	L80
82			JS509080N2CZ4.0-SIRA	2支	L80
83		硬质合金	RSD203A-4.2-17-6R1	2支	
84		钻头	RSD203A-6.8-25-8R1	2支	
85		丝锥	MTH-M5X0.80IS06H-BC-N001	2支	
86			MTH-M8X1.25IS06H-BC-N001	2支	

附件 3:

五轴联动万能加工中心技术参数

序号	品牌品质	技术内容	备注
1	机床类型	★欧洲原装进口（验收时提供报关单。）	
2	机床主要结构要求	机床须采用复合导轨结构，结构合理和坚固。所有主要零件全部有大量筋板和加强筋，热对称结构（以及平衡的机床结构）使刚性好，抗扭强度高，热稳定性好和导轨精度高。 机床结构紧凑（占地少，自身刚性好，精度高，使用寿命长，安装简单等） 机床主机配置齐全（方便组合）和易于操作和维护。	
3		回转摆动工作台进行自动化的五联动轴加工	
4		X 轴行程 $\geq 500\text{mm}$	
5	Y 轴行程 $\geq 450\text{mm}$		
6	Z 轴行程 $\geq 400\text{mm}$		
7	★B 轴范围： -5 至 $+110^\circ$ ，回转摆动工作台。		
8	C 轴范围： 360°		
9	★数控系统：西门子 840D B/C 轴转速 $\geq 20\text{rpm}$		
10	工作台尺寸 $\geq 600 \times 500\text{mm}$		
11	工作台承重 $\geq 300\text{kg}$		
12	▲主轴转速 $\geq 14000\text{rpm}$ (电主轴)		
13	▲主轴扭矩 $\geq 110\text{Nm}$		
14	技术参数	主轴功率 $\geq 20 \text{ kW}$	

15		主轴刀柄规格: SK40 DIN 69871	
16		拉刀螺栓规格: DIN 69872	
17		▲刀具数量≥30 把	
18		★换刀时间 (刀对刀) ≤1.8 秒	
19		刀库形式: 垂直链式, 双抓刀器	
20		允许的最大刀具长度≥300 mm	
21		允许的最大刀具重量≥6 kg	
22		X/Y/Z 快速进给速度≥30m/min	
23		X/Y/Z 最大进给力≥4.8 Kn	
24	精度指标 (VDI/DGQ 3441 标准)	X/Y/Z 轴定位精度≤8 μm	
25		X/Y/Z 轴重复定位精度≤5 μm	
26		B/C 轴定位精度≤18 秒	
27		B/C 轴重复定位精度≤12 秒	
28	数控系统要求	★具有符合工业化 4.0 概念的各种 APP, 比如订单管理、车间管理、图纸管理等各种功能, 可与 CAD/CAM 系统、ERP/PPS 系统进行对接 (通过以太网) (提供产品彩页)	
29		★触摸屏操作	
30		★数控系统带有人机对话 Shop Mill 编程软件	
31		数控系统程序段理时间: 0.6 ms	
32		数控系统预读单节 150 个 NC 程序	
33		★数控系统显示器: 21.5 寸或以上的液晶彩色显示器 (提供产品彩页)	
34		★五轴联动功能 数据传输: 以太网接口, USB2.0 接口 系统数据存储: 4GB	
35		★系统带有 3D 工件仿真功能。	

		系统安全功能：SMART KEY 电子授权钥匙，具备多级用户管理功能，最低权限只授权操作（不允许改动任何加工和设置参数）。	
36	设备功能配置要求	▲床身要求：人造大理石床身（提供产品彩页）	
37		★X/Y/Z/轴全闭环测量系统，B 和 C 轴直接测量系统	
38		排屑器，刮板式	
39		★五轴高精度修正工具：零点快速设定,控制和补偿 5 轴机床运动特性的工具，可以自动补偿五轴中心偏移	
40		刀尖跟随	
41		★红外线测头, TS649 光学（雷尼绍）	
42		便携式电子手轮	
43		排屑喷枪	
44		导轨形式：全部直线轴用滚柱导轨	
45		电主轴冷却方式：循环水冷，主动冷却	
46		Z 轴温度补偿：电子温度传感器（包括信号处理单元）	
47		中央润滑：自动微量润滑滚柱导轨和循环滚珠丝杠	
48		压缩空气压力要求 6 bar	
49		噪音值不超过最高 78 dB (A)	
50		提供厂家授权书及售后承诺书原件.	
51		含设备现场安装调试，原厂提供室内培训 5 天及客户现场培训 10 天	
52		★所投机床具备全国技能大赛比赛使用经验的优先考虑；	
53		★所投机床具备世界技能大赛比赛使用经验的优先考虑；需提供相应证书	
54		打标机接受信息系统或人工输入传来的打标号信息进行自动打标，能自动编码、自动打标	
55			能打印数字、中英文字符、各种图形、汉字等
56	打标深度 0~0.5mm		

57	激光打码机	连续输出激光功率： $\leq 20W$ ，整机功率 $\leq 500W$	
58		系统能与生产线控制系统连接，将打标内容输入到整线控制系统中	
59		激光重复频率：0~200KH	
60		最小线宽： $\leq 0.01mm$	
61		最小字符高度： $\leq 0.5mm$	
62		重复精度： $\leq \pm 0.001mm$ ，分辨率 $\leq 0.001mm$	
63		打标速度： $\geq 12000mm/s$ 激光发生器寿命： ≥ 100000 小时	
64		显示器采用 17 寸以上液晶显示屏	
65		打标机打码区域评级不低于 B 级，且投标方预验收需提供检测报告	
66		打标机具有断电记忆功能，断电重启之后能继续完成打标	
67	气吹清洁站	清洁方式：气吹清洁 气压：与机床气枪相同即可	
68		内设阵列气嘴，全方面进行气吹清洁	
69		工件最大尺寸：500×500×500（含托盘、夹具、零件）	
70		内部配有废液、切削液收集装置，带过滤网，易清理	
71	信息看板	数据采集 1. 软件系统与车间现场的 CNC/PLC/PC 等设备系统建立通讯连接 2. 采集各单元设备基本运行信息、工件二维码 3. 反向通讯，将生产任务等信息下发给各个单元设备	
72		数据分析 1. 工件二维码扫描入库功能 2. 零件生产过程数据追溯功能（上线时间、下线时间、工序设备、加工运行参数） 3. 设备状态及运行参数采集分析	

		<ul style="list-style-type: none"> 4. 关节机械手运行状态数据分析 5. 辅助工位、外围装卸站等数据分析（上下料数量、料道状态） 6. 报警信息采集，报警时间、次数、内容分析 7. 产线、机床运行效率分析（稼动率、运行率） 8. 产线、机床产出量数据分析 9. 良品率、报废率数据分析 10. 零件检测数据追溯功能（对应产品在线检测的关键尺寸数据） 11. 停机原因反馈，数据汇总分析 	
73		<p>生产管理看板</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. 设备布局图及设备状态看板 2. 总产出量与每道工序产量数据 3. 每小时产量柱状图（生产趋势图） 4. 设备故障，远程报修功能信息提示 5. 整体运行效率、稼动率 6. 公告信息提示 	
74		显示看板：55 寸显示看板 1 套	
75	托盘库	托盘数量：3*4	
76		托盘大小：400*400	
77		托盘架子负载：1200kg	
78		采用四点支撑、两点定位，托盘定位准确，更牢固	
79	托盘	工件最大尺寸：400*400mm	
80		托盘表面的形状：25-M12 螺孔 P=80m	
81		搬运托盘最大承载重量：40（包括工件及夹具）	
82		托盘平面距工作台高度：128mm	

83		工件最大高度：350mm	
84		数字化教学实训区（13套模拟仿真面板和软件）提供相关实物图片。	
85		<p>主要用途：</p> <p>★五轴机床的虚拟仿真软件，主要模拟机床加工的全过程，可实现与真实机床1：1的加工仿真。</p>	
86	数字化教学实训区	<p>软件功能描述：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 功能与五轴加工机床控制器本身完全相同 2. 支持标准 Windows PC 机 3. 支持多种编程方法和语言 4. 集成虚拟的机床控制面板，可进行仿真加工 5. 可采用 DIN/ISO、shop Mill/Shop Turn 版本进行 NC 程序创建和模拟 6. 可导入机床的几何数据，加速程序生成 7. 集成在线帮助功能，可以显示所有的必要帮助信息 8. 采用智能型软件许可管理 9. 数控编程功能：工步式数控编程、链式加工步骤、程序动态蓝图显示、程序同步、加工时间优化 10. 数控操作功能：刀具测量、工件测量、程序自动模式运行、程序控制、程序段搜索 11. 参数处理功能：刀具和刀库数据、刀具寿命监控、备用刀具管理、零点偏移、工件坐标系的旋转或者比例缩放 12. 数控模拟功能：全功能三维图形程序模拟、模拟视图缩放、加工时间自动估算、自动运行时实时显示加工过程、全功能三维图形显示 13. 配备机床系统操作系统的培训操作面板 	
87		<p>软件名称：ESPRIT 教育版最新版本（车铣复合）</p> <p>软件模块：ESPRIT Base License（基本包）</p>	

		<p>1) 该模块应支持车削和铣削加工中能任意配置 A, B, C, X, Y 和 Z 轴进行独立的、同时或同步的组合加工; 支持车铣复合机床的 2-5 轴加工的五个等级的功能模块; 支持铣削和车削需求, 包括多刀塔 3 轴的同步铣削以及 5 轴多曲面实体加工; 支持 3 刀塔车铣复合的同步加工与仿真技术。</p> <p>2) 该模块应支持对 B 轴编程, 可对零件前、后端面同时执行 5 轴联动或 5 轴分度铣削; 支持全面的 5 轴加工编程, 包括针对表面镗孔、开槽、攻螺纹、外型、型腔、钻孔和三维精加工等各种加工操作; 支持能够生成完整的加工程序, 确保机床可以连续工作并完成产品的加工, 避免程序需单独输出造成的设备停止工作等待程序。</p> <p>3) 该模块应支持在一个加工程序中具有车削、铣削和钻削加工等综合操作, 从而完全发挥机床的多任务加工能力; 应具有 C 轴和 Y 轴的加工功能, 并支持所有多任务机床; 应具有轮廓铣削和外形加工、型腔加工或多种钻削加工。</p> <p>4) 该模块应支持 Z、X 和 C 轴或者 Z、X 和 Y 轴实施两轴半的铣削操作, 能将型腔、孔、轮廓环绕到回转轴 C 上加工; 应支持应用偏心加工及 Y 轴铣削到下列的铣削加工中, 包括: 面加工、型腔加工、轮廓加工、残留加工、孔加工等; 应通过使用这些 C, Y 和 B 轴上的加工指令可以来完成在工件端面、内径或外径上的复合特征的加工操作。</p> <p>5) 该模块应支持全面的同步加工和对其进行验证, 应通过系统内部集成的机床部件、刀具和毛坯实体来模拟验证同步加工过程; 应支持在同一个界面里模拟 5 轴的车铣复合加工, 可进行多轴和三个刀架的组合加工仿真; 应能够观察到所有铣削和车削具体的加工过程以及相应的加工时间, 同时可以使用移动, 复制, 编辑以及同步等操作功能来验证零件加工的可靠性, 避免了任何潜在的加工事故; 应具备拖放方式用来方便地完成在一个操作前后或一个刀具变更前后创建同步加工功能。</p> <p>6) 该模块应具备高级车铣复合功能, 适用于 Y 轴的车铣复合加工, 可独立、同步或同时的多任务铣削加工; 应具备以下功能: 两轴半偏心铣-车削加工、面加工、型腔加工、轮廓加工、残留加工、孔加工、螺旋加工、螺纹加工、线框铣削、手动铣削、自定义加工过</p>	
--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

		<p>程、停刀指令、插入指令。</p> <p>7) 该模块应具备 B 轴车铣复合加工功能，适用于 B 轴车铣复合加工，独立、同步或同时的多任务铣削加工。可进行第 4 和第 5 轴 (C, B) 分度定位，带有高级实体铣削与车削加工过程的分度铣削。</p> <p>★8) 该模块应具备自由车铣复合加工功能，可适用于 3 轴和 5 轴车铣复合加工；可加工任何实体，曲面和 STL 所组成的工件模型；可独立、同步或同时的多任务铣削加工。3 轴加工过程包括：粗加工，精加工，变 Z 加工，再加工，余料加工，轮廓投影加工。5 轴加工过程包括：精加工，轮廓投影加工。此项功能需投标产品的生产厂家需提供相关产品证明材料或现场功能验证。</p> <p>9) 该模块提供的数据库系统应支持 CNC 编程流程实现自动化，能大幅度提高零件加工质量，减少编程时间；数据库应能够保存最佳的加工经验、常用的加工方法、通过实践验证的工艺技术，并能够自动地将其应用到全新的零件制造中。数据库系统应将基于工艺的自适应技术应用于加工中，使现有加工能力得到提升。</p> <p>10) 该模块应具备模拟仿真和检测功能，通过支持动态的实体运动变化用来观察整个加工环境，包括毛坯材质、工夹具等等。在加工过程中，机床所有的运动都应能实时地显示在屏幕上，准确地对整个加工过程进行验证。应具备零件检测功能，能够对比“设计模型”和“加工后的模型”。</p> <p>11) 该模块应支持在同一界面能够进行 2-5 轴铣削，多轴纵切机床、带 B 轴复合机床及 2-5 轴慢走丝设备的编程、机床仿真及后置处理。此项功能需投标产品的生产厂家需提供相关产品证明材料或现场功能验证。</p> <p>★12) 该模块应具有前瞻性，能支持先进制造技术拓展，功能可以拓展使用 VR 虚拟现实仿真技术进行带 B 轴多刀塔车铣复合机床运动仿真，支持用头盔和手持设备控制机床的动作和观察机床的各种运动轨迹。</p> <p>13) 该模块提供车铣复合加工功能支持在云服务器端口，将刀具、机床、夹具以及各种加</p>	
--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

		<p>工工艺参数等整合到云端进行云制造。当加工零件只需将零件形状和材料等信息输入到软件中，软件就可以使用云服务器自动配置加工刀具及加工参数，实现智能编程，自动生成刀具路径，完成整个云加工和在线购买相关刀具实现快速制造。此项功能需投标产品的生产厂家需提供相关产品证明材料或现场功能验证。</p> <p>14) 该模块具有知识库系统，能够使 CNC 编程流程实现自动化，大幅度提高零件加工质量，并使两者达到完美的一致；能够保存最佳的加工经验，习惯的加工方法，通过实践验证的工艺技术，并自动地将其应用到任意全新的零件制造中。知识库系统 (KnowledgeBase™) 将基于工艺的自适应技术应用于加工中，减少编程时间。</p> <p>15) 软件原厂国内拥有专业的技术团队和研发团队，能够针对产品在自动编程上进行专业的定制化开发，实现自动编程。</p> <p>16) 所提供的软件须为终身授权。</p> <p>17) 该模块软件应与高端进口机床及刀具合作伙伴已开发车铣复合课程案例资源。课程案例资源包含机床的动画、刀具及机床控制等技能要点。此项功能需投标产品的生产厂家需提供相关产品证明材料。</p> <p>★18) 所投标软件需为全国数控技能大赛 CAM 技术平台，满足全国职业院校技能大赛数控综合应用技术及复杂部件数控多轴联动加工技术赛项 CAM 技术平台，为全国智能制造应用技术大赛官方支持 CAM 软件，此项需提供相关证明材料。</p> <p>19) 该软件模块应为高端进口机床官方合作伙伴，并能提供在车铣复合尤其是多通道车铣复合设备的技术支持，投标时需提供与高端进口机床厂商合作的相关彩页资料介绍。</p> <p>20) 所投产品生产厂家需为智能制造产教融合联盟副理事长单位，此项需提供相关证明材料。</p> <p>2、五轴高级机床模拟仿真模块一套</p> <p>3、五轴高级机床后置处理程序一套</p> <p>4、加密锁 1 个（网络版，10 个节点）</p>	
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

		<p>5、提供 2 套软件操作说明书</p> <p>6、软件服务： 新客户购买软件第一年免费升级； 新客户购买软件第一年服务费用全部免费，包括：在线技术支持、技术支持、电话技术支持</p> <p>7、培训： 工厂现场培训 3 天（地点：北京） 用户现场培训 3 天（地点：金华）</p> <p>8、DMGMORI-ESPRIT 教学案例一个</p>	
88	数字化教学实训区实训桌椅及配套电脑	<p>1. 数字化教学实训区实训桌 14 个及 14 把椅子</p> <p>2. 配戴尔或同等品牌 台式电脑 14 台</p> <p>配置：19 寸液晶屏，处理器 9100 ， 主板 h310 系列的 ， 显卡的话处理器集成 ， 内存一条 8g ， 2666 频率 。</p>	
89	增值服务	★世赛项目集训基地申请及技术支持	
90		五轴加工案例 20 本（制造商编写确保教学契合度一致）	
91		数控技术培训册 20 本（制造商编写确保教学契合度一致）	
92		铣削工艺培训手册 20 本（制造商编写确保教学契合度一致）	
93		★典型零件：自动化试切件 3-5 个，验收及展示。	
94		<p>★技术认证： 提供德国职业技术能力认证体系及课程体系，文件。并具备获得德国职业能力资格。</p>	

四、其他要求

1. 交货期及地点：2020年11月30日前交货至产教融合实训大楼并验收完毕。

2. 验收

(1) 本项目为交钥匙工程，采购人不再另行支付其它任何运输、安装、调试、检测等所需的费用。

(2) 项目设备安装调试，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，中标人必须在验收现场提供必要的技术支持，验收费用由中标成交方承担。

(3) 如发生所供设备、技术要求与招标文件中规定的设备不符，由此产生的一切责任和后果由中标人承担。

3. 质保期

中标人须提供经调试、试运行、验收合格后至少2年的质保期(投标人可根据自身实力作出更长时间的质保承诺)。在此期间，投标人应免费处理因质量发生的故障，并进行正常保养。质保期内接到故障电话1小时内派技术人员远程支持，远程支持无法解决的问题24小时内上门支持，在48小时内解决问题。

4. 违约责任

(1) 采购人无正当理由拒收货物的，采购人向中标人偿付拒收货款总值的百分之五违约金。

(2) 采购人无故逾期验收和办理货款支付手续的，采购人应按逾期付款总额每日万分之五向中标人支付违约金。

(3) 除不可抗力外，中标人逾期交付货物的，中标人应按逾期交货总额每日千分之六向采购人支付违约金，由采购人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，采购人可解除合同。中标人因逾期交货或因其他违约行为导致采购人解除合同的，中标人应向采购人支付合同总值5%的违约金，如造成采购人损失超过违约金的，超出部分由中标人继续承担赔偿责任。

(4) 中标人所交的货物品种、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，采购人有权拒收该货物，中标人愿意更换但逾期交货的，按中标人逾期交货处理。中标人拒绝更换的，采购人可单方面解除合同。

5. 付款方式：签订合同后，十五个工作日之内支付合同货款总额的30%，货物安装调试验收合格后十五个工作日之内支付合同货款总额70%，同时履约保证金转为质保金。中标人承诺的质保期满且无质量问题或纠纷后，十五个工作日之内无息退还。中标人在结算合同价款时需提供正式的税务发票。

第四章 投标人须知

一、说明

1、适用范围

1.1 本招标文件仅适用于本次招标采购所叙述的**金华市技师学院典型零件加工柔性生产线采购项目**。

2.定义

2.1 “招标方”系指组织本次招标的浙江鼎晟工程项目管理有限公司；

2.2 “采购单位”系指组织本次招标的金华市技师学院；

2.3 “投标方”系指向招标方提交投标文件的供货商；

2.4 “货物”系指供方按招标文件规定须向需方提供的一切设备、备品备件、工具、手册及其它有关材料；

2.5 “服务”系指按招标文件要求的投标方必须承担的义务；

2.6 “▲”标记且加黑的文字系指必须满足不能负偏离或必须应答的条款。

▲3、合格的投标方

3.1 符合中华人民共和国《政府采购法》第二十二条规定的投标人资格条件；

（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）具有履行合同所必须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。

3.2 本项目不接受联合体投标。

3.3 本《招标文件》中所要求其它条件；

4、投标费用

4.1 不论投标过程中的作法和结果如何，投标方应承担所有与投标有关的全部费用。招标方在任何情况下均无义务和责任承担上述这些费用。

二、招标文件细则

5、招标文件的组成

5.1 招标文件除本《招标文件》内容外，招标方在招标期间发出的质疑回答、补遗书和其它正式有效函件，均构成招标文件的组成部分。

5.2 投标方应认真对照阅读招标文件中所有的事项、格式、条款和技术规范等。投标方没有按照招标文件要求提交全部数据，或者投标方没有对招标文件在各方面都做出实质性响应是投标方的风险，并可能导致其投标被拒绝。

6、招标文件的解释

6.1 本次招标不另外组织答疑会，投标方在收到招标文件后，若有问题需要澄清，应于收到招标文

件后以书面形式在招标公告“质疑及投诉”款规定的时间前向招标方或采购单位提出，招标方与采购单位商议后，将给予书面答复，并通知所有参加投标的单位。

采购单位联系人：戴军民； 联系电话：0579-82273670

代理公司联系人：张小娅； 联系电话：0579-82252025

7、招标文件的修改

7.1 在投标截止时间前，招标方有权修改招标文件。招标方可主动地或在解答投标方提出的澄清问题时对招标文件进行修改。

7.2 招标文件的修改将以书面形式通知所有购买招标文件的投标方，并对其具有约束力。投标方在收到上述通知后，应立即向招标方回函确认。

7.3 为使投标方准备投标时有充分时间对招标文件的修改部分进行研究，招标方可在投标截止前通知投标方，适当延长投标截止期。

7.4 招标文件的澄清、答疑、修改、补充文件是招标文件的组成部分，投标方须按照招标文件的澄清、答疑、修改、补充文件的要求参与投标，投标方没有做出实质性响应是投标方的风险，并可能导致其投标被拒绝。

三、投标文件

8、投标文件的语言、计量及货币

8.1 投标及投标方与采购有关的来往通知、函件和文件均应使用中文编写。

8.2 除在技术规格中另有规定外，计量单位应使用公制单位。

8.3 投标货币为人民币，单位为元。

9、对投标文件的要求

9.1 投标方应仔细阅读招标文件的所有内容，按招标文件的要求提供投标文件，并保证所提供的全部数据的真实性，以使其投标对招标文件做出实质性响应，否则，其投标可能被拒绝。

9.2 在招标文件对技术要求中，投标方必须充分应答应满足采购单位的强制性的需求，如“▲”等，否则将导致废标。

10、投标文件的组成

10.1 投标文件由资格证明文件、技术商务标、价格标三部分组成。技术商务标是对参投货物技术规范的描述，并包含资信和服务等内容。

▲10.2 递交的投标文件应分为资格证明文件、技术商务标和价格标，且应分开密封。资格证明文件、技术商务标不得含投标报价，否则作废标处理。

10.3 资格证明文件的组成

投标方资格合格性的有关证明及资料：投标人应提交证明其有资格参加投标和中标后有能力履行合同的文件，并作为其投标文件的一部分。投标人提交的合格性的证明文件应使招标方满意，投标人在投标时应是符合条件的投标人。其具体内容为：

(1) 营业执照(或《事业单位法人证》)、资质证书副本的复印件(如有)；

(2) 投标前三年无重大违法记录(出具无重大违法记录声明)；

(3) 信用记录：投标人提供投标截止前的查询信息：查询渠道：“信用中国”

(www.creditchina.gov.cn)、“中国政府采购网”(www.ccgp.gov.cn)任意一处即可,最终审查以代理机构查询的最新信息为准。

根据《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)要求,采购代理机构会对供应商信用记录进行查询并甄别。

1) 信用信息查询的截止时点: 投标截止时间前1个工作日查询;

2) 查询渠道:

信用中国(www.creditchina.gov.cn);

中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn);

3) 信用信息查询记录和证据留存具体方式: 采购代理机构经办人和监督人员将查询网页打印、签字与其他采购文件一并保存;

4) 信用信息的使用规则: 投标人存在不良信用记录的,其投标将被作为无效投标。

不良信用记录指: 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或浙江政府采购网曝光台中尚在行政处罚期内的。

两个以上的自然人、法人或者其他组织组成一个联合体,以一个供应商的身份共同参加政府采购活动的,将对所有联合体成员进行信用记录查询,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) 法定代表人证明书、法定代表人身份证复印件、法定代表人授权委托书(法定代表人参加投标的无须提供)、授权委托人身份证复印件。

(5) 投标人需要说明的其他资格证明文件和说明(格式略)。

10.4 技术商务标的组成

投标货物、服务、商务符合性的有关证明及技术资料: 投标人须提交参投货物的详细技术文件,其形式可以是文字资料、图纸和数据等,证明其提供货物和服务符合招标文件规定的技术响应文件,作为投标文件的一部分。其具体内容为:

(1) 投标声明书;

(2) 法定代表人身份证明书及法定代表人身份证复印件;

(3) 法定代表人授权委托书原件及委托代理人身份证复印件(委托代理时必须提供);

(4) 营业执照(或《事业单位法人证》);

(5) 成功案例和业绩证明(如有);

(6) 投标人基本情况介绍;

(7) 产品详细配置清单;

(8) 产品的主要技术性能、特点和质量水平的详细描述;

(9) 技术规格偏离表;

(10) 商务偏离表;

(11) 产品出厂标准、质量检测报告;

(12) 原厂出厂配置表及原厂中文使用说明书;

- (13) 设备配置清单（均不含报价）；
- (14) 投标人建议的安装、调试、验收方法或方案；
- (15) 技术服务、技术培训、售后服务的内容和措施（需列出投标产品的维修点情况及工程师情况以及技术参数中所提及的内容）。
- (16) 项目实施人员一览表；
- (17) 其他优惠承诺或建议；
- (18) 投标人需要说明的其他文件和说明（格式略）。

10.5. 价格标的组成

- (1) 投标函；
- (2) 开标一览表；
- (3) 中小企业声明函（如有）
- (4) 浙江政府采购网正式入库供应商的网站信息证明材料（如有）
- (5) 其它投标方认为有必要提供的数据，如投标分项报价表等。

▲注：法定代表人授权书必须由法定代表人签名并加盖单位公章；其它文件数据均须加盖单位公章或骑缝章；签章不齐的视同未提供。在开标时提供经有关部门年检通过的企业法人营业执照(报名时提供过的，复印件加盖单位公章即可)、投标人法定代表人或其授权代表人身份证原件，以便监督人员验证。本项目参投分支机构负责代表人身份或其授权书法律效力参照“浙财采监[2013]24号”文件执行。

11、投标报价（本项目设有最高限价 845 万元，投标报价高于最高限价的或单价报价高于单价最高限价的为无效报价，作无效投标处理。）

11.1. 投标报价应以人民币为结算货币。投标报价包括设备货款、标准附件、备品备件、专用工具、包装、运输、装卸、保险、税金、货到就位以及安装、调试、培训、保修、政策性文件规定及合同包含的所有风险、责任等各项全部费用，即投标人所投报的投标报价为投标人所能承受的整个项目的一次性最终最低报价，如有漏项，视同已包含在其它项目中，合同单价和总价不做调整。

11.2 投标方应在投标书和《开标一览表》上写明投标货物的单价和投标总价。如果大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；总价金额与单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准；单价金额小数点有明显错位的，应以总价为准，并修改单价；对不同文字文体投标文件的解释发生异议的，以中文文件为准。

▲11.3 采购项目只允许有一个报价，有选择的报价将不予接受，并作无效标处理。

11.4 投标分项报价表填写时应详细注明该表列举的费用及分项清单。

▲12、履约保证金

12.1 履约保证金

12.1.1 在中标公告期满后，中标供应商向采购人按前附表第 14 点规定以银行电汇及转账支票等非现金形式通过投标人的账户汇出，同时欢迎供应商以银行、保险公司出具保函形式提交履约保证金；

12.1.2 履约保证金退还：合同履行完毕在设备整体验收合格后自动为质保金，在质保期满后退还（不

计息)。

12.1.3 履约保证金交至采购人指定账户。

13、投标有效期

13.1 投标文件从开标之日起，投标有效期为 90 天；有效期不足的文件将被拒绝。

13.2 特殊情况下，在原投标有效期截止之前，采购单位可要求投标方同意延长有效期，这种要求与答复均应以书面形式提交。投标方可拒绝这种要求；接受延长投标有效期的投标方将不会被要求和允许修正其投标。

13.3 中标人的投标文件自开标之日起至合同履行完毕均止均保持有效。

14、投标偏离及建议

14.1 投标方如对采购项目的要求在技术和商务方面有偏离，均须在规范的偏离表中提出。

14.2 投标方可以在投标文件中对采购设备的技术规格要求提出推荐和替代意见，但所提出的意见应优于招标文件中提出的响应要求，并且使招标方满意。

15、投标文件格式和装订

15.1 投标方应按招标文件中第八章提供的“投标文件格式”填写并装订。

15.2 所有投标书均要求**装订成册**，包括资格证明文件，价格标书，技术商务标书。

四、投标文件的递交

16、投标文件的签署和盖章

16.1 投标方应按本投标须知规定，提交投标文件的正本和副本。正本与副本如有不一致时，以正本为准。投标文件的正本必须用不退色的墨水书写或打印（副本可以复印），并由投标方法定代表人或其法定代表人授权代表签署；若系授权代表签署，应将法定代表人授权投标委托书装订在投标文件技术商务标书内。投标方单位名称应为全称，并加盖公章。

16.2 投标文件的任何一页不得涂改、行间插字或删除。如有错漏必需修改，修改处须由同一签署人签字并加盖公章。由于字迹模糊或表达不清引起的后果由投标方负责。

17、投标文件的密封和标记

17.1 标书封面右上角处应有“正本”或“副本”的清晰文字。

17.2 投标文件应按以下方法装袋密封标记：资格证明文件包装袋内装资格证明文件正本一份、副本四份；技术商务标包装袋内装技术商务标正本一份、副本四份，价格标包装袋内装价格标正本一份和副本四份；包装封面上应标明“采购编号、投标项目名称（标项）、资格证明文件/技术商务标/价格标、投标方名称”等，并注明“于 **2020 年 7 月 31 日 9:30 时前不准启封**”的字样；封口应加盖单位公章。

18、递交投标文件的地点和截止（开标）时间

18.1 投标文件的递交地点：金华市公共资源交易中心（金华市双龙南街 858 号财富大厦四楼开标五室）投标文件必须由法定代表人或授权代表递交。

18.2 投标截止（开标）时间：**2020 年 7 月 31 日 9:30 时（即开标时间）**，招标方将拒绝在投标截止时间后递交的投标文件。

18.3 投标方在递交投标文件时，应当由投标方法定代表人或其授权代表当场签署该项目的《无围标串标等负面行为承诺书》。

18.4 投标截止前，允许投标方更改或撤回投标文件，但须有投标方法定代表人或其授权代表签署的书面申请。投标截止后，投标文件不得更改。

▲五、联合体投标

19. 本项目不接受联合体投标。

六、对供应商的限制

20.1 单位负责人（指法定代表人或者法律、行政法规规定代表单位行使职权的主要负责人）为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人不得分别参加同一合同项下的采购活动。违反本条规定的，相关投标均无效；

20.2 为本项目提供过整体设计、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（不包括为该项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务）；

20.3 以联合体形式参加政府采购活动的，联合体各方不得再单独参加或者与其他供应商另外组成联合体参加同一合同项下的政府采购活动；

20.4 供应商之间的利害关系：

- （1）法定代表人或负责人或实际控制人是夫妻关系；
- （2）法定代表人或负责人或实际控制人是直系血亲关系；
- （3）法定代表人或负责人或实际控制人存在三代以内旁系血亲关系；
- （4）法定代表人或负责人或实际控制人存在近姻亲关系；
- （5）法定代表人或负责人或实际控制人存在股份控制或实际控制关系；
- （6）存在共同直接或间接投资设立子公司、联营企业和合营企业情况；
- （7）存在分级代理或代销关系、同一生产制造商关系、管理关系、重要业务（占主营业务收入 50% 以上）或重要财务往来关系（如融资）等其他实质性控制关系；

如供应商之间存在以上利害关系并且存在影响政府采购公平竞争的行为的相关供应商的投标均无效。

20.5 采购人将根据采购项目实际需求确定核心产品，并在采购文件第三部分“项目技术及服务要求”中明确标注。

（1）采用最低评标价法的采购项目，提供相同品牌产品（含核心产品）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，随机抽取方式确定，其他投标无效。

（2）使用综合评分法的采购项目，提供相同品牌产品（含核心产品）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（含核心产

品) 投标人获得中标人推荐资格; 评审得分相同的, 随机抽取方式确定, 其他同品牌投标人不作为中标候选人。

(3) 非单一产品采购项目, 招标人已在招标文件中确定了核心产品, 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。

20.6 因特殊情况指定单一品牌采购的或本须知“前附表”规定投标人中标后提供制造商授权的, 制造商授权文件将不再作为实质性响应条款, 投标人可在中标后取得制造商针对该项目的授权文件。如制造商无故不予授权的, 招标人可在中标人作出保证供货且保证产品质量和售后服务的承诺后授予其合同, 招标人将在合同的验收、结算和违约责任中补充增加相应的制约性条款。

七、转包与分包

21.1 本项目不允许转包。

21.2 本项目不允许分包。

八、特别说明:

▲22.1 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。投标人投标所使用的采购项目实施人员可以为其控股公司的工作人员。

▲22.2 投标人在投标活动中提供任何虚假材料或从事其它违法活动的, 其投标无效, 并报监管部门查处; 中标后发现的, 中标人须依照《中华人民共和国消费者权益保护法》第 49 条之规定双倍赔偿采购单位。且民事赔偿并不免除违法投标人的行政与刑事责任。

▲22.3 投标人应仔细阅读招标文件的所有内容, 按照招标文件的要求提交投标文件。投标文件应对招标文件的要求作出实质性响应, 并对所提供的全部数据的真实性承担法律责任。

第五章 开标和评标须知

一、开标

1.1 招标方在招标文件规定的时间和地点公开开标，投标方须由法定代表人或委托代理人参加。

1.2 开标时，招标方将查检投标文件密封情况，先开资格证明文件（未通过资格审查的供应商不再进行后续评审），再评技术商务标，后评价格标。

二、评标委员会

2.1 招标方将根据招标采购货物的特点组成评标委员会。评标委员会对投标文件进行审查、质疑、评估和比较。

2.2 询标期间，投标方法定代表人或其授权委托人必须在场。

三、对投标文件的审查和回应性的确定

3.1 投标文件资格性审查

3.1.1 采购人或者采购代理机构应当依法对投标人的资格进行审查，以确定投标人是否具备投标资格。

3.1.2 投标人以投标文件中提供的书面材料为准。

3.1.3 招标人对投标文件的判定，只依据投标内容本身，不依靠开标后的任何外来证明。如投标人提交的资质证明或其他内容不齐全，由此造成的后果由投标人自己负责。

3.2 投标文件符合性审查

3.2.1 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。

3.2.2 在详细评标之前，根据本须知第 3.2.3 条的规定，招标机构要审查每份投标文件是否实质上响应了招标文件的要求。实质上响应的投标应该是与招标文件要求的全部条款、条件和规格相符，没有重大偏离的投标。对关键条款的偏离、保留或反对，**例如关于“▲”条款及特别说明为强制性要求的偏离将被认为是实质上的偏离**。招标机构决定投标的响应性只根据投标文件的内容，而不寻求外部的证据。

3.2.3 实质上没有响应招标文件要求的投标将被拒绝。投标人不得通过修改或撤销不符合要求的偏离或保留从而使其投标成为实质上回应的投标。

如发现下列情况之一的，其投标将被拒绝或无效：

1) 未按招标文件规定提供相关文件，如资格证明、身份证明等；提供虚假数据的（含中标后查实的）。

2) 投标文件不符合采购文件规定，未按规定格式填写，内容不全或关键词迹模糊、无法辨认的。涂改文件、伪造或编造投标文件的。

3) 借用或冒用他人名义或证件投标的。

4) 投标人逾期送达投标文件。中标供货商不提供履约保证金的。

5) 投标文件未密封或密封不完整，封条中未加盖单位公章或法定代表人（或法定代表人授权的代理人）签字或盖章的。

6) 参投项目的技术商务或价格与招标文件偏离的部分，不能使采购单位满意，或实质上不响应采

购文件的。

7) 技术商务标或资格证明文件中体现或包含报价内容。

8) 投标中不同投标方的投标文件出现雷同或相似（包括部分雷同或相似），对所有雷同或相似投标人按废标处理，采购方将保留进一步追究责任的权利。

9) 投标人递交二份内容不同的投标文件，或在一份投标文件中对同一项目有二个或多个报价，且未声明哪个有效的。按照招标文件规定提交备选投标方案的除外。

10) 投标人名称或组织结构与资格审查时不一致，投标人不以自己真正身份参加竞标，以挂户或以他人名义参与竞标的。投标人不具备独立法人资格或不具有独立承担民事责任能力的（如分公司、办事处等）。投标人参加政府采购活动前三年内在经济活动中有重大违法记录的。

11) 未实质性响应招标文件要求或者投标文件有招标方不能接受的附加条件的。

12) 投标人拒不签署《无围标串标等负面行为承诺书》的。

13) 投标人的报价超过限价的和其它不符合《政府采购法》或省、市有关政府采购法律、法规要求的。

四、投标文件的澄清

在评标期间，招标机构可要求投标人对其投标文件进行澄清，但不得寻求、提供或允许对投标价格等实质性内容做任何更改。有关澄清的要求和答复均应以书面形式提交。

五、对投标文件的评估和比较

5.1 采购人或者采购代理机构应当依法对投标人的资格进行审查，以确定投标人是否具备投标资格。通过资格审查的单位，由评标委员会对各投标书进行符合性审查，并确定各投标文件是否合格有效。凡是对招标文件的实质性要约内容不作响应的投标，将被视为不合格的投标，而不予接受。经过审标，对其投标书中须要进行澄清的问题，将由评标委员会向投标人进行询标，投标人应接受询标、澄清；其记录须经投标人授权代表审阅签字，并应视作投标书的补充，对投标人具有约束力。**评标过程中如发现异常情况，由评委集体讨论决定。**

5.2 在审标、询标及调查考核的基础上，评标委员会按照平等、客观、公正的原则，先评技术商务标（含资信与服务），并选定入围供货商，再评价格标，审查价格标及其组价是否合理，最后按技术商务标、价格标情况，对招标项目做出评标结论，按本项目评标办法细则确定为中标供货商。（《评标细则》见后）

5.3 评标

5.3.1 本招标文件中可享受中小企业政策功能的评标价格扣除的投标人是指：监狱企业或符合中小企业划分标准（详见《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）的小、微企业，同时该企业提供的货物、承担的工程或者服务是由本企业制造或者由其他小、微企业（监狱企业）制造（提供），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（含中型、小型、微型）：符合中小企业划分标准（工信部联企业〔2011〕300号），在本项目政府采购活动中提供本企业制造的货物，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及进口货物。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。

监狱企业：是指由司法部认定的为罪犯、戒毒人员提供生产项目和劳动对象，且全部产权属于司法部监狱管理局、戒毒管理局、直属煤矿管理局，各省、自治区、直辖市监狱管理局、戒毒管理局，各地（设区的市）监狱、强制隔离戒毒所、戒毒康复所，以及新疆生产建设兵团监狱管理局、戒毒管理局的企业。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。监狱企业视同小微企业，参加本项目投标的，享受小微企业同等的价格扣除。【注：提供《监狱企业声明函》及其相关的充分的证明材料】。

残疾人福利性单位：符合《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）的规定单位；

六、保密

6.1 在开标、投标期间，投标人不得向评标委员会成员询问评标情况，不得进行旨在影响评标结果的活动。

6.2 为保证定标的公正性，在评标过程中，评标成员不得与投标人私人交换意见。在招标工作结束后，凡与评标情况有接触的任何人员不得也不应将评标情况扩散出评标成员之外。

6.3 评标委员会不向落标方解释未中标原因，不退还投标文件。

七、定标

7.1 评标结束后，由采购单位确认评标结果，结果在指定媒体上公告。中标公告期限为一个工作日。如有投标人对评标结果提出质疑的，采购单位可在质疑处理完毕后确定中标人。

7.2 根据浙江省财政厅《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号文）的要求。中标供应商在领取中标通知书前，必须通过浙江政府采购网申请注册加入政府采购供应商库，经公示后方可领取中标通知书。

7.3 《中标通知书》将作为签订合同的重要依据。

7.4 若本项目采购响应（指投标或谈判、报价）截止时间止及评审期间，出现有效供货商不足3家的，将依法重新组织采购活动，或按规定向上级主管部门说明情况，申请其它采购方式组织采购。

如本项目采购响应（指投标或谈判、报价）截止时间止及评审期间，提交投标文件或经评审实质性响应招标文件的供应商只有两家的，经评标委员会认定，招标文件没有不合理条款、招标程序符合规定，报同级财政部门批准后，本项目可采用竞争性谈判方式采购。则此招标文件可视为竞争性谈判文件，同时评标办法转为竞争性谈判成交原则，相应的投标文件可视为谈判响应文件，原评标小组改为竞争性谈判小组，可继续进行竞争性谈判。

八、签订合同

8.1 中标方按《中标通知书》指定的时间、地点与采购单位签订合同。同时，采购代理机构对合同内容进行审查，如发现与采购结果和投标承诺内容不一致的，应予以纠正。

8.2 招标文件、中标方的投标文件及澄清文件等，均为签订政府采购合同的依据。

8.3 中标人拖延、拒签合同的，将被取消中标资格。

第六章 评标细则

根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国招标投标法》以及金华市的有关规定，更好地做到公开、公平、公正，结合本次招标的特点，特制定本评标定标办法。

一、评标组织

评标委员会由采购单位代表 1 人和评审专家 4 人共 5 人组成。

二、评（定）标方法

开标后，采用综合评分法，评标专家组以开标、审标、询标情况为基本依据，对通过资格性审查及符合性审查的有效投标文件及其投标人按评标内容进行分析、评议，确定合格供应商，根据《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（财政部令第 87 号）文件规定，本次招标采购技术商务分为 70 分，价格分为 30 分。先评技术商务标得分（含资信与服务），后再开价格标，取合格供应商中投标价格最终最低的投标报价为评标基准价，对合格的供应商进行价格分计算，以二项总分最高为中标方（总得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列；技术商务分与投标报价都相同的，抽签决定中标单位）。中标供应商因不可抗力或者自身原因不能履行政府采购合同的，采购单位可以与排在中标供应商之后第一位的中标候选供应商签订政府采购合同，以此类推或重新招标。

1、技术商务标评定（满分为 70 分）

（1）技术商务分设置为 70 分，分值分配见以下表格。评标委员会根据表格，对该标项各投标单位的技术标进行书面审核和评论后，由各成员独立酌情给分，打分时保留小数 1 位，每人一份评分表，并签名。在统计得分时，如果发现某一单项评分超过评分细则规定的分值范围，则该张评分表无效。投标人技术标（含资信业绩和售后服务）最终得分为评标成员的有效评分的算术平均值。计算时保留小数 2 位。

（2）评分标准

序号	评分项目	分值	评分基本规则
1	企业实力 (6分)	0-2分	供应商或设备生产厂家通过 ISO9001 质量管理体系认证、ISO14001 环境管理体系认证、OHSAS18001 职业健康安全管理体系认证, SA8000 社会责任标准体系认证, ISO 27001 信息安全管理体系认证证书, ISO20000 信息技术服务管理体系认证证书, 政府部门颁发的重合同守信用证书, 每提供一个证书得 1 分, 最多得 2 分, 不提供的不得分。(提供证书原件, 无原件不得分)
		0-1分	投标人 2017 年有政府部门颁发 AAA 信用等级证书的 1 分, 获得过 AA 得 0.5 分, 其他不得分。
		0-3分	投标人 2017 年 1 月 1 日至今完成的同类项目业绩合同, 每个得 1 分, 最多 3 分; (需有中标通知书或合同关键页为准, 提供原件, 无原件不得分)。

2	技术实力 (5分)	0-2分	投标产品品牌, 近两年举办过全国性机械加工制造类行业比赛, 提供证明材料得2分, 不提供的不得分。
		0-3分	所投产品企业获得世界技能大赛官方合作伙伴的且二次(含)内得1分、二次(不含)以上得2分; 国家级数控技能大赛支持单位的得1分。不提供不得分, 最多得3分。(提供相关证明材料复印件并加盖投标人公章)。
3	技术指标、 方案、实施 计划 (40分)	0-30分	总体技术参数对招标文件的满足程度、响应程度、软件体系性能(所有投标的相关产品的性能参数一律仅以原厂商网站或厂家彩页为标准), 投标供应商所投产品完全响应招标文件要求, 得24分。主要指标优于招标需求(正偏离)的, 由评委评定每项加1分, 最高加6分; “▲”项为重要指标项必须全部满足, 若有负偏离将被视为没有实质上响应招标文件要求被拒绝; “★”项为主要指标, 若每负偏离一项扣分为3分处理; 其余每负偏离一项扣1分, 扣完为止。
		0-9分	根据用户实际场地情况, 实施方案应答是否详尽、明晰, 对系统功能需求理解是否深刻、全面, 并提供可行的有针对性的设计方案, 方案科学有效的最高得9分, 有缺漏项或不合理的每项扣0.5-1分, 扣完为止。
		0-1分	有明确的交货、验收方案等项目实施综合说明的得0-1分。
4	技术培训 (3分)	0-3分	1. 详细的培训方案, 有成熟培训教材, 培训课程资源比较产品制造商具备专业培训师团队并能够提供专业培训的。得1分 2. 提供德国职业技术能力认证体系及课程体系, 文件。并具备获得德国职业能力资格。得1分 3. 在学校设立区域培训中心并每年在学校组织2-3次培训。得1分
5	售后服务、 优惠承诺 (5分)	0-3分	本次投标产品由于技术的特殊性, 免费质保期均为二年。免费质保期承诺比较, 满足招标文件要求不得分, 每增加半年得1分, 最高加3分(提供承诺书, 不提供不得分)
		0-2分	根据投标人提供的备品备件及耗材优惠措施、优惠条件及特殊承诺, 每一有效承诺得1分, 最多得2分。
6	政策分 (1分)	0-1分	主要投标产品型号列入国家节能产品、环保产品等目录的, 每一型号得0.5分; 投标人或所投产品按规定享受其他国家政策支持、扶持的, 由投标人提供相关法律法规依据, 每项给予加分0.5分, 未提供相关证明材料的不得分。本项最高得1分。(节能、环保产品以提供政府采购目录清单为准)。
7	现场介绍 (10分)	0-6	典型零件加工柔性生产线方案介绍 1. 合理性: 能充分理解采购需求并充分合理结合实训现场。 2. 先进性和实用性: 从关键部件机器人, 行走机器人, 手爪, 确保稳定运行等方面进行阐述。

		3. 独立性：是否方便快捷的切换自动化和手动模式，加工单元内是否任意一台设备处理极限状态时，是否影响自动线运行，离线设备是否设置为独立运营和操作等。 按照演示的内容横向比较给分，优的得 4-6 分，较好的得 2-3 分，一般的得 1 分，演示差的得 0.5 分，未提供演示或演示不全的不得分。
	0-4	主要机床装备工艺、技术特点、教育行业优势等方面进行现场演示，按演示内容横向比较给分。优的得 4 分，较好的得 2-3 分，一般的得 1 分，演示差的得 0.5 分，未提供演示或演示不全的不得分。

注：投标人须提供营业执照副本原件及以上得分项证明材料原件至开标现场备查。

2、价格分（满分为 30 分）

3.1 价格标的开启：技术商务入围投标人确定后，将开启合格投标人的价格标，公开宣读并由投标人确认。对没有合格的投标人价格标将不予开启。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终最低的投标报价（或政策功能扣除后的评标价格）为评标基准价，其价格分为满分。

投标人的价格分按照下列公式计算：

$$\text{投标报价得分} = [\text{评标基准价} / \text{投标报价（或政策功能扣除后的评标价格）}] \times 30\% \times 100$$

3.2 政策功能的评标价格扣除

（1）“评标价格”是指符合相关政策要求，按一定比例对投标报价进行政策功能的扣除后，仅用作价格分评分的价格（中标价及合同价仍以其投标报价为准）。

（2）投标人为小微（监狱）企业且提供的是本企业或其他小微（监狱）企业制造的货物，其评标价格为投标报价扣除 6%，即投标报价*94%。

（3）残疾人福利性单位参加投标【提供《残疾人福利性单位声明函》】，视为小型、微型企业，享受小微企业政策扶持。此项由评标委员会集体核实后统一打分。

（4）在价格标文件中，需提供《中小企业声明函》，同时在价格标文件中提供浙江政府采购网正式入库供应商的网站信息证明材料（截图等），材料提供不全或无法证明的视为不符合政策功能的评标价格扣除要求，将不予评标价格的扣除。

（5）非单一产品采购，无法核实（按投标文件资料）全部货物均为小微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位）制造；或小微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位）提供其他制造商制造的货物且无法核实（按投标文件资料）制造商是否为小微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位）的，不享受价格折扣。

3.3 根据《中华人民共和国财政部令第 87 号》第六十条规定：“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，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，应当要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明，必要时提交相关证明材料；投标人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、总分计算方法（满分为 100 分）

计算公式：投标人的最终得分= 技术商务得分 + 价格得分（所有分值四舍五入，保留到小数点后 2 位。）

方提出索赔。如货物在保证期内被证明存在缺陷，包括潜在的缺陷或使用不合适的材料，甲方有权凭有关证明文件向乙方提出索赔。

(4) 货物验收后拾伍个工作日内甲方对设备有异议的，乙方应在5个工作日负责解决。

五、质保期： 年。自安装实施并验收合格之日起计，保养期内免费保养，免费更换（非人为误操作）损坏的配件，免费维修，保养期后，提供终身维修服务。

六、付款方式：

(1) 设备全部到货（若需安装调试的要供方负责安装调试）并验收合格后，支付合同总价的100%即 .00 元。

(2) 签订合同之前乙方向甲方支付中标价的 5%作为履约保证金，即 .00 元（中标单位在中标通知书签收之日算起 3 个工作日内由基本帐户缴纳至指定帐户），验收合格后履约保证金转为保证金。待质保期满且无质量问题或纠纷后，十五个工作日之内无息退还。

七、违约责任：

(1) 如乙方延期交（提）货，除人力不可抗拒的因素外，乙方应偿付延期违约金，按单台设备价值每日 0.4%的标准从履约保证金中扣除，如履约保证金不足以扣，从货款中扣除。

(2) 如甲方延期付款时（有正当拒付理由者除外）有特殊情况时应告知乙方其原因，否则因应向乙方支付延期付款违约金。

(3) 由于甲方的使用单位延期的原因要求延期交货时，甲方应告知乙方，并确定具体的供货日期。

(4) 出现质量问题可参照本合同 3 条第 2 点以及有关解决质量纠纷的法律法规执行。

八、合同相关文件：有关本次采购项目的采购文件、投标文件以及相关的函件如答疑函、承诺函等均为本合同不可分割的一部份。若“本次采购项目的采购文件以及相关的函件如答疑函、承诺函”与本合同有出入时，以“本次采购项目的采购文件以及相关的函件如答疑函、承诺函”为准。

九、合同在执行过程中出现的未尽事宜，双方在不违背本合同和采购（招标）文件的原则下，协商解决，协商结果以书面形式盖章记录在案，作为本合同的附件，具有同等效力。

十、合同争议处理方式：本合同在履行中若发生争议，双方应协商解决。协商不成时，按下列第 (1) 种方式处理：

(1) 提交 金华 仲裁委员会仲裁。 (2) 依法向人民法院起诉。

十一、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. 下述文件是构成合同不可分割的部分，应一并阅读和理解。

(1) 本合同协议书；

- (2) 中标通知书;
- (3) 招标文件及附件;
- (4) 投标文件及附件。

3. 本合同未尽事宜，遵照《合同法》有关条文执行。

本合同一式陆份，甲方伍份，乙方壹份。合同附件和本合同均具有同等法律效力。

本合同有效期限： 2020年_月_日至_____年___月___日止。自签订之日起生效。

甲（采购）方	乙（供货）方	招标代理单位 审核意见：
单位名称（章）：金华市技师学院	单位名称（章）：	经办人： （单位盖章） 年 月 日
单位地址：金华市婺城区八达路228号	单位地址：	
法定代表人：	法定代表人：	
委托代理人：	委托代理人：	
电话：	电话：	
开户银行：中国工商银行金华市分行	开户银行：	
账号：1208013029030960697	账号：	
邮政编码：321017	邮政编码：	

注：此合同样本仅作参考，采购人、供应商可根据采购项目的实际情况进行修改。

第八章 投标文件格式

资格证明文件：

- 1: 营业执照
- 2: 法定代表人身份证明书/法定代表人授权书
- 3: 投标人认为响应招标文件的其它资料

价格标：

- 1: 投标函
- 2: 开标一览表
- 3: 中小企业声明函（如有）
- 4: 浙江政府采购网正式入库供应商的网站信息证明材料（如有）
- 5: 投标人认为响应招标文件的其它资料

技术商务标：

- 1: 投标声明书
- 2: 法定代表人身份证明书
- 3: 法定代表人授权书
- 4: 实施方案
- 5: 技术偏离表
- 6: 商务偏离表
- 7: 服务承诺书
- 8: 投标人认为响应招标文件的其它资料（格式自拟）

（说明：具体的投标文件组成见第四章投标须知和第六章评分办法）

法定代表人身份证明书

单位名称：

单位性质：

地 址：

成立时间：_____年_____月_____日

经营期限：

姓 名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 职务：

系_____（投标人名称）的法定代表人。

特此证明。

投标人：_____（盖章）

日 期：_____年____月__日

法定代表人授权书

我_____（姓名）系_____（供应商名称）的法定代表人，现授权委托本单位在职职工 _____（姓名）以我方的名义参加_____（项目名称）的投标活动，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。

我方对被授权人的签名事项负全部责任。

在撤销授权的书面通知以前，本授权书一直有效。被授权人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销而失效。

被授权人无转委托权，特此委托。

被授权人签名：_____

职务：_____

法定代表人签名：_____。

职务：_____。

被授权人身份证复印件：

授权人身份证复印件：

供应商公章：

年 月 日

投 标 函

致：金华市技师学院

_____（投标人全称）授权_____（全名、职务）为全权代表参加贵方组织的_____（招标项目名称、采购编号）招标的有关活动。为此提交下述文件。

- 1、资格证明文件，正本一份，副本__份；
- 2、技术商务投标书，正本一份，副本__份；
- 3、价格投标书，正本一份，副本__份；
- 4、资信证明原件__份，具体为：
- 5、其它：
- 6、据此函，签字代表宣布同意如下：

- 1) 所附开标一览表规定的应提供和支付的货物和服务投标总报价为_____元，即人民币_____（大写）。
- 2) 投标方已详细审查全部招标文件，我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。
- 3) 投标方将按招标文件规定履行合同责任和义务。
- 4) 其投标自开标之日起有效期 90 个工作日。
- 5) 如果在规定的开标时间后，投标方在投标有效期内撤回投标，其将被列入不良信用名单。
- 6) 投标方同意提供按照贵方可能要求的与其投标有关的一切数据或数据，理解贵方不一定要接受最低价的投标或收到的任何投标。
- 7) 与本投标有关的一切正式往来通讯请寄：

地址：_____ 邮编：_____

电话：_____ 传真：_____

投标方名称：_____（公章）

投标方法定代表人姓名、职务：_____

投标日期：_____年____月____日 全权代表签字：_____

开标一览表

序号	采购产品	品牌和型号	单位数量	单价（元）	总价（元）
合计： _____ (大写) _____					

投标方名称（盖章）： _____ 日 期： _____

投标方法定代表人（签章）：

投标方代表签字： _____ 职 务： _____

备注：

1、**投标报价为投标方所能承受的最低报价**，以人民币为结算币种，投标报价包括设备货款、标准附件、备品备件、专用工具、包装、运输、装卸、保险、税金、货到就位以及安装、调试、培训、保修、政策性文件规定及合同包含的所有风险、责任等各项全部费用，即投标人所投报的投标报价为投标人所能承受的整个项目的一次性最终最低报价，如有漏项，视同已包含在其它项目中，合同单价不做调整。

2、**▲上表须包含采购清单中全部采购产品的投标报价。**

3、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。

4、此表在不改变表式的情况下，可自行制作。

投标声明书

致：金华市技师学院

_____（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，我方愿意参加贵方组织的_____项目的投标，为便于贵方公正、择优地确定中标人及其投标产品和服务，我方就本次投标有关事项郑重声明如下：

1、我方向贵方提交的所有投标文件、数据都是准确的和真实的；

2、我方不是采购单位的附属机构；在获知本项目采购信息后，与采购单位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。

3、我方诚意提请贵方关注：有关该型号产品的生产、供货、售后服务以及性能等方面的重大决策和事项有：

4、我方最近三年内的被公开披露或查处的违法违规行为有：

5、以上事项如有虚假或隐瞒，我方愿意承担一切后果和责任。

投标方全称（盖章）：

法定代表人或授权委托人签字：

年 月 日

设备配置清单（均不含报价）

序号	设备名称	品牌	规格型号	单位及数量	性能及指标	产地

投标方全称（盖章）：

法定代表人或授权委托人签字：

年 月 日

商务偏离表

序号	内容	招标文件 规范要求	投标文件 对应规范	备注

投标方全称（盖章）：

法定代表人或授权委托人签字：

年 月 日

服务承诺书

- 1、产品质量、保修年限、范围、保修条件
- 2、工期、解决问题、排除故障的速度
- 3、产品使用的培训、指导
- 4、售后服务方面的其他承诺（安装、定期巡检等）
- 5、售后服务联系方式（联系人、联系电话、维修点等）
- 6、其他优惠条件

投标方公章：

法定代表人或授权委托人签字：

年 月 日

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____项目采购活动提供本企业制造的货物，由本企业承担工程、提供服务，或者提供其他____（请填写：中型、小型、微型）企业制造的货物。本条所称货物不包括使用大型企业注册商标的货物。

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。

企业名称（盖章）：

日期：

监狱企业声明函及其相关充分的证明材料

监狱企业声明函

【不属于监狱企业的无需填写、递交】

本公司郑重声明，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，本公司为监狱企业。

根据上述标准，我公司属于监狱企业的理由为：_____。

本公司为参加（项目名称：_____）（项目编号：_____）采购活动提供本企业制造的货物。

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。

供应商名称(公章):

投标方代表签字:

日期: 年 月 日

注：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。

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（采购人名称）单位的（项目名称）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），或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

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）：

投标方代表签字：

日期： 年 月 日

投标文件的密封

所有投标文件的外包装封面格式（不可缺）：

技术商务文件（或价格文件）

项目名称：

项目编号：

投标人名称（公章）：

投标人地址：

在 年 月 日 时 分之前不得启封

年 月 日

所有投标文件的封面格式：

正本/或副本

技术商务文件（或价格文件）

项目名称：

项目编号：

投标人名称（公章）：

投标人地址：

年 月 日

附：招标代理服务收费标准

服务费率中标金额（万元）	货物招标	服务招标	工程招标
100 以下	1.5%	1.5%	1.0%
100-500	1.1%	0.8%	0.7%
500-1000	0.8%	0.45%	0.55%
1000-5000	0.5%	0.25%	0.35%
5000-10000	0.25%	0.1%	0.2%
10000-100000	0.05%	0.05%	0.05%
1000000 以上	0.01%	0.01%	0.01%

注：1. 按本表费率计算的收费为招标代理服务全过程的收费基准价格，单独提供编制招标文件（有标底的含标底）服务的，可按规定标准的 30% 计收。

注：1. 按本表费率计算的收费为招标代理服务全过程的收费基准价格，单独提供编制招标文件（有标底的含标底）服务的，可按规定标准的 30% 计收。2. 招标代理服务收费按差额定率累进法计算。例如：某工程招标代理业务中标金额为 6000 万元，计算招标代理服务收费额如下：

$$100 \text{ 万元} \times 1.0\% = 1 \text{ 万元}$$

$$(500-100) \text{ 万元} \times 0.7\% = 2.8 \text{ 万元}$$

$$(1000-500) \times 0.55\% = 2.75 \text{ 万元}$$

$$(5000-1000) \times 0.35\% = 14 \text{ 万元}$$

$$(6000-5000) \times 0.2\% = 2 \text{ 万元}$$

$$\text{合计收费} = 1 + 2.8 + 2.75 + 14 + 2 = 22.55 \text{ (万元)}$$