**浙江农业商贸职业学院****汽车车身维修实训室钣金设备及涂装设备采购项目需求公示**

一、**招标项目名称及数量（详见招标文件）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **标项** | **标段名称及数量****（详见招标文件）** | **预算金额或上限价（单位：人民币元）** | **投标保证金（单位：人民币元）** |
| 2019-08-0226-1 | 汽车车身维修实训室钣金设备采购项目 | ￥762470.00 | ￥0.00 |
| 2019-08-0226-2 | 汽车车身维修实训室涂装设备采购项目 | ￥601370.00 | ￥0.00 |

**二、供应商的资格要求：**

1.符合政府采购法第二十二条之供应商资格规定。

2.不接受联合体投标。

**三、采购人联系方式：**

浙江农业商贸职业学院，王婷婷 ，88173085。

**四、招标项目设备名称及数量：**

**01标汽车车身维修实训室钣金设备采购项目**

**（一）、拟采购项目货物清单及技术要求：**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 型号、规格及技术参数要求 | 单位 | 数量 | 参考品牌 |
| 1 | 六工位汽车钣金实训台（核心产品） | **产品功能描述：** 六工位汽车钣金实训台，六个学生可以同时进行实训学习；实训台要求可以同时进行无痕修复、钢板焊接、门板修复、手工制作、板件分离、钻孔分离、钢板切割、钢板打磨、板件更换、钣喷一体门板制作、钣喷一体门板循环实训等钣金基础技能实训。1、▲两个门板修复实训工位：要求配备两套钣金实训专用门板夹具及固定螺杆，具备损伤门板的定位和夹持功能；门板修复实训工位要求配备门板损伤机和手动折弯机；实训台要求满足两个学生同时进行门板修复实训。2、▲ 两个钢板焊接工位：要求具有实施不同位置的气体保护焊实训操作的功能，配有两个隔离焊接光线的焊接实训操作箱。3、▲ 手工制作和板件更换的工位：手工制作工位要求满足钣金展开、放样、下料、折边、弯曲、放边、收边、制筋等手工成型技术的实训；板件更换工位要求满足学生通过焊接等操作成型仿车身结构件，对自己制作的仿车身结构件进行分离和更换的操作练习。**产品技术参数及工具设备配套：**1、外形尺寸约：1800×1200×1800mm(长×宽×高)，可部分分解拆装。2、输入电源：AC 380V±10%(三相四线) 50Hz；额定输入电流：60-65A；额定功率：8-10KW。3、实训台采用金属材质，其额定质量大于或等于300kg。**实训台基本配置：**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **工具名称** | **型号/规格** | **单位** | **数量** |
| 1 | 钣金工作台 | 约1800×1200×1800mm | 台 | 1 |
| 2 | 漏电保护装置 | 380V±10%，50Hz，35-45A | 套 | 2 |
| 3 | 螺旋形气管6.5mm×10±5%mm | 国产 | 条 | 2 |
| 4 | 气路接头组合 | 国产 | 套 | 6 |
| 5 | 手动折弯机 | 国产 | 台 | 1 |
| 6 | 门板损伤制作装置 | 国产 | 个 | 1 |
| 7 | 门板夹具固定架 | 国产 | 个 | 1 |
| 8 | 损伤门板夹持装具 | 国产 | 套 | 2 |
| 9 | 台虎钳 | 国产 | 个 | 2 |
| 10 | 焊接作业箱 | 国产 | 个 | 2 |
| 11 | CO2气体保护焊机 | 国产 | 台 | 2 |
| 12 | CO2减压表 | 20-30Mpa | 个 | 2 |
| 13 | 气瓶保护支架 | 国产 | 个 | 2 |
| 14 | 车身外形修复机 | 国产 | 台 | 2 |
| 15 | 汽车钣金修复小锤 | 国产 | 把 | 2 |
| 16 | 钣金专用拉伸小锤 | 国产 | 个 | 2 |
| 17 | 损伤制作锤 | 国产 | 把 | 1 |
| 18 | 手工制作钳工锤 | 国产 | 把 | 2 |
| 19 | 钢直尺300mm | 国产 | 把 | 2 |
| 20 | 气动砂带机 | 参考品牌：稳汀、强生、威世达 | 台 | 2 |
| 21 | 吹尘枪 | 国产 | 把 | 4 |
| 22 | 铁皮大力钳8寸 | 国产 | 把 | 4 |
| 23 | C型大力钳11寸 | 国产 | 把 | 2 |
| 24 | 斜嘴钳6″ | 国产 | 把 | 2 |
| 25 | 单动打磨机 | 国产 | 把 | 1 |
| 26 | 角磨机 | 国产 | 台 | 2 |
| 27 | 气动锯 | 国产 | 台 | 1 |
| 28 | 正逆转气钻 | 国产 | 把 | 2 |
| 29 | 合金头划针 | 国产 | 支 | 2 |
| 30 | 半圆锉 | 国产 | 把 | 1 |
| 31 | 圆锉 | 国产 | 把 | 1 |
| 32 | 线錾子 | 国产 | 把 | 2 |
| 33 | 錾子 | 国产 | 把 | 2 |
| 34 | 铁皮剪 | 国产 | 把 | 1 |
| 35 | 直角钢板尺 | 国产 | 个 | 1 |
| 36 | 活动扳手 | 国产 | 把 | 1 |
| 37 | 直角带弧形垫铁 | 国产 | 块 | 2 |
| 38 | 门板修复工具盒 | 国产 | 个 | 2 |
| 39 | 自动感光面罩 | 国产 | 个 | 2 |
| 40 | 焊接手套 | 国产 | 副 | 2 |
| 41 | 门板横向卡板 | 国产 | 把 | 1 |
| 42 | 门板竖向卡板 | 国产 | 把 | 1 |
| 43 | 划线圆规 | 国产 | 把 | 1 |
| 44 | 带式砂带 | 国产 | 条 | 5 |
| 45 | 圆盘砂布 | 国产 | 张 | 5 |
| 46 | 防护眼镜 | 国产 | 副 | 1 |
| 47 | 风管套管 | 国产 | 个 | 2 |
| 48 | 焊接高度调节装置 | 国产 | 套 | 1 |
| 49 | 手工制作平台 | 国产 | 个 | 1 |
| 50 | 损伤记号笔 | 国产 | 支 | 1 |
| 51 | 砂轮片 | 国产 | 片 | 5 |
| 52 | 磨光片 | 国产 | 片 | 5 |
| 53 | 耳塞 | 国产 | 副 | 1 |
| 54 | 无痕修复套组 | 国产 | 套 | 1 |
| 55 | 钣喷一体循环实训门板 | 国产 | 块 | 2 |
| 56 | 钣喷一体实训门板固定杆 | 国产 | 个 | 4 |
| 57 | 实训门板 | 国产 | 张 | 2 |
| 58 | 汽车钣喷实训技能动态看板 | 专业教学定制 | 套 | 1 |
| 59 | 汽车车身外板件钣喷修复工艺流程看板 | 专业教学定制 | 套 | 1 |
| 60 | 《汽车维修钣金基础技能实训》教材与配套教学视频 | 中国劳动社会保障出版社 2016 ISBN 978-7-5167-2338-8 | 套 | 1 |

投标人需向我院至少两名教师进行此设备使用的培训（在设备供应商培训基地进行；校外师资培训的讲师要求具备汽车钣金专业的高级实习指导教师资质或全国技术能手资质，投标现场要求提供培训讲师资质证书复印件查验）。 | 台 | 2 |  |
| 2 | 焊烟净化器 | 对电弧焊、CO2保护焊、MAG保护焊、特种焊、气熔割等对碳钢、不锈钢、铝等金属焊接时产生的烟气进行处理，以抽排和过滤焊接烟尘。过滤器的滤芯要求带有过滤器清灰报警装置，能移动且具有电动清灰功能，具备以下性能：1、伸缩式柔性吸气臂，可拉伸至左右两工位；2、一体化的高效滤芯（30-40m2阻燃纤维材料，对焊接烟尘的吸收效率需达99%及以上(根据EN15012-1测定)），便于更换； 3、要求内置聚光灯；4、要求安装有带锁止的万向脚轮；技术参数：1、活动臂长度：2m及以上；2、活动臂直径：160mm及以上；3、离心风机最大风量：1050m3/h及以上；4、过滤面积：35m２及以上；5、额定电压：220V；6、离心风机功率：0.75Kw及以上；7、外形尺寸：1145×770×1410mm(±10%)。 | 台 | 2 |  |
| 3 | 白车身 | 1、赛欧：赛欧（不带天窗）, 车壳完整无破损，车型尺寸：4300\*1735\*1504；2、途观：途观,车壳完整无破损，车型尺寸：4506\*1809\*1685；3、锐志：丰田锐志,车壳完整无破损，车型尺寸：4735\*1775\*1450。 | 套 | 1 |  |
| 4 | 铝介子机 | 要求采用单片机过程控制技术；要求能适用于焊接碳钢，不锈钢，铜合金，铝合金等材质；显示屏要求显示工作电压，可无级调节，无需关闭电源总开关；焊枪的微控开关要求寿命达到至少60万次，主电容寿命至少200万次。

|  |  |
| --- | --- |
| 电容规格 | 6000uF±10% |
| 功率 | 400W及以上 |
| 焊接速度 | 15-30件/min |
| 额定电压 | 220V |
| 工作电压 | 30-199V |
| 散热方式 | 风冷 |
| 保护等级 | IP23及以上 |
| 焊接螺柱长度 | 5-35mm |
| 螺柱焊接范围（直径） | 3-8mm/低碳钢、3-8mm/不锈钢、3-7mm/铝合金、3-6mm/铜合金 |
| 外形尺寸（长×宽×高） | 445×350×162mm(长宽高均±5%) |

 | 台 | 3 | 戴卡斯潘内锡卡尔拉得 |
| 5 | 铝焊机 | 微处理器控制MIG-MAG（连续，脉冲），药芯焊丝/铜钎焊/TIG-DC提升引弧和MMA逆变式焊机。焊接选择：要求通过USB接口追踪和分析数据，焊接材料广泛（钢、不锈钢、铝、铜、锌、镀锌）。根部焊、自动控制系统、用于铝和铜焊材的特殊工艺的脉冲和双脉冲、电弧智能自动控制。要求提供各种焊接方案、整套带焊枪、电缆线和接地夹紧器。

|  |  |
| --- | --- |
| 电源电压 | 三相 50/60Hz 380V |
| 直流电流范围 | 15-330A |
| 保险 | 11-16A |
| 功率因素 | 0.8-0.86 |
| 碳钢焊丝Φmm | 0.6-1.2 |
| 不锈钢焊丝Φmm | 0.8-1.2 |
| 铝焊丝Φmm | 0.8-1.2 |
| 铜焊丝Φmm | 0.8-1.2 |
| 保护等级 | IP23及以上 |
| 尺寸 | 85\*37\*69cm(长宽高均±5%) |

 | 台 | 2 |  |
| 6 | 车身校正台架 | ▲1、采用定位夹具维修工艺，可以保证事故车维修精度达到2毫米以内； ▲2、提供三维测量和定位，可以对大梁、元宝梁、车身的重要的点进行直接校正修理；▲3、该校正器包含≥5吨的剪式举升机，举升高度不低于1.80米；4、横梁及定位夹具基座可滑移系统，事故车在校正器上移动调整自如； 5、配备四个高强度的尼龙轮，可以在车间任意位置移动；7、车辆可通过上车板移动至桁架式台体上方，上车板数量：10件套及以上； 8、MC车身三维机械测量系统，可以有效保证悬挂以及车身各个点的准确回位。五根横梁及定位夹具基座可滑移系统，既要保证可准确测量底盘上重要的坐标参数，又要保证事故车在校正器上移动调整自如。9、不小于10吨拉力拉臂系统。 技术参数：1、电源：380V（50/60Hz）/15-20A；2、功率：2-2.2KW、 气源：6~8bar；3、承重：5吨及以上。需提供定位夹具数据库1套，并免费安装培训。 | 台 | 1 |  |
| 7 | 底盘定位夹具模块套装 | ▲1、车型定位夹具，要求适用于7座及以下所有小型客车。▲2、模块式定位夹具要求具有测量和拉伸的功能。 ▲3、定位夹具装有齿轮齿条机构，使用扭力扳手即可以对变形点进行直接拉伸，其拉伸力效果可达到两吨。通过定位夹具可对局部微小变形进行快速的精确修理。 4、需提供夹具及总成数据库详细清单及门式测量系统产品清单。 | 套 | 1 |  |
| 8 | 多媒体讲台桌 | 将讲台与电脑、多媒体控制系统、视频展台、音频设备、[音视频转换器](https://baike.baidu.com/item/%E9%9F%B3%E8%A7%86%E9%A2%91%E8%BD%AC%E6%8D%A2%E5%99%A8/4686852)等电子产品集合为一体，全钢优质材料，静电喷塑处理，具有完备的外置设备接口。尺寸（长宽高）约：1140\*800\*1000（mm）。 | 个 | 1 |  |
| 9 | 无线话筒 | [一拖四](https://item.jd.com/4278727.html)、即插即用、100米范围内都可接收信号、合金防摔麦头。 | 个 | 2 |  |
| 10 | 音响套装 | 卫星式家庭影院、5.1声道、AV功放、音箱七件套装。 | 套 | 1 |  |
| 11 | 台式电脑 | 处理器最低为i7-6500U、内存不低于8GB、硬盘容量最低为1TB、独立显卡显存最低为2G。 | 台 | 1 |  |
| 12 | 投影仪 | 电动遥控投影机、≥1024\*768高清分辨率、蓝光3D、垂直梯形校正、内置调教扬声器、支持蓝牙、WIFI等连接功能。 | 个 | 1 |  |
| 13 | 投影布 | 100-150英寸16:10遥控幕布。 | 个 | 1 |  |

**（二）、工期要求：**

1、中标单位必须在签订采购合同之日起，30天内完成全部招标设备的完整供货，并安装和调试完毕。

2、中标人提供的设备必须是厂商原装的、全新的、未拆封的（所有设备必须全部原包装运到使用单位，经用户代表初步检验才能开箱安装），型号、性能指标符合国家相关标准及招标文件提出的有关技术、质量、安全标准，对于影响设备正常工作的必要组成部分，无论在技术规范中指出与否，中标人都应提供并在投标文件中明确列出，以保证提供方便、安全和及时的售后服务。

**（三）、售后服务要求：**

1、自项目验收合格之日起一年内实行保修，即设备出现非人为责任故障，供方负责保修；设备零部件出现质量问题，供方保换；若因需方使用不当所造成的设备损坏，则供方只收取维修所需材料的成本费。

2、保修期满后三年内，免工时费上门服务，维修所需材料按市场价收取。4小时内响应，确需维修人员到现场解决的，在24小时内到现场进行维修设备维修，并解决问题。

3、中标方服务维修人员均经过良好的技术培训，并有丰富的现场维修经验。实行随访及每年5月定期走访的方式，了解处理设备存在的问题。

4、中标方提供现场培训，对如何进行设备拆装及故障排除等进行指导。

**（四）、货款结算：**

1、合同签订后，中标方支付中标金额的5%作为履约保证金给招标方，履约保证金不计息。

2、产品安装、调试、验收合格后支付100%的货款，上款履约保证金一年后无质量问题一月内一次付清（不计息），有质量问题延期退还履约保证金。

3、招标方开户信息：

开户名称：浙江农业商贸职业学院，

账号： 33001653542053017908，

开户银行：建设银行绍兴市鉴湖支行。

**02标汽车车身维修实训室涂装设备采购项目**

**（一）、拟采购项目货物清单及技术要求：**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 型号、规格及技术参数要求 | 单位 | 数量 |
| 1 | 烤漆房（核心产品） | 要求烤漆房包括：房体、照明系统、空气净化系统、送排风系统、加热系统、漆雾和废气处理系统、电控系统、安全系统8个部分。1. 房体系统：墙板厚度60mm及以上，墙板内外为0.46mm及以上厚彩涂钢板，中间填充岩棉（120Kg±10%/立方米）。
2. 照明系统

（1）要求在室体顶部设有照明灯箱，以保证室内各部位均具有足够的光照度；（2）照明采用顶侧灯组+垂直腰灯形式；（3）顶侧灯呈45º角安装，布置方式为：4支×18W×4组×2行，计8组；（4）所有灯均采用δ0.8及以上锌板喷塑制作；（5）灯箱与壁板用小角铁相连，同时灯箱上要求安有可拆框架，便于维护。3、空气净化系统（1）过滤棉采用CC-600G过滤棉；（2）活性炭箱采用铝合金框架，活性炭量0.42立方及以上。4、送排风系统（1）配置排风风机，功率15KW及以上；（2）排风筒厚度≧0.8mm；5、加热系统（1）▲配置四角水性漆快干装置；（2）光氧设备灯管57根及以上。6、浓雾和废气处理系统：安装结束后提供VOCs检测合格报告。7、电控系统：电子控制柜要求采用优质品牌为主要电器元件。各电机回路中，配有低压断路器，热继电器等保护元件，进行电机的短路保护和过载保护。电源（动力回路：交流三相380V、50Hz、独立接地线。控制回路：交流220V。）电控系统的设计和安装符合国家有关电器安全规范。控制柜外壳为冷平板喷塑。（1）喷漆时，喷漆房的送、排风机联锁；（2）喷漆结束后，预留10分钟流平时间，具体根据使用油漆的特性调整流平时间,送排风机正常工作。在温度控制上，要求采用双重控制： （1）在室内设电子式温控仪，以显示室内温度，能调整控制温度； （2）在每套热风系统上，带有机械式温控仪，当温度达到设定温度时，加热器自动断电停机。8、安全系统（1）★质保一年及以上，（2）提供产品责任保险单。（3）产品通过CCPC认证，并提供交通产品认证证书。（4）烤房两侧各配5块教学用观察窗，尺寸约550\*1100mm。观察窗所用钢化玻璃厚度为5mm及以上，通过3C认证。（5）风机座采用型材拉伸框架 ，铝合金接角。（6）提供生产厂家销售授权证明。9、技术参数

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **项 目** | **参数** |
| 1 | 设备总外径(L×W×H)mm | 8670×4010×3400（长宽高均±5%） |
| 2 | 单个房体内径(L×W×H)mm | 7000×3890×2650（长宽高均±5%） |
| 3 | 进车门宽(W×H)mm | 3000×2600（宽高均±5%） |
| 4 | 送排风机功率 | ▲（2×3Kw+1×15Kw）及以上 |
| 5 | 送风机风量m3/h | 20000（±10%） |
| 6 | 排风机风量m3/h | 30000（±10%） |
| 7 | 平均有载风速值m/s | ≥0.35 |
| 8 | 房内换气次数 | 270次/h（±10%） |
| 9 | 烤房加热方式 | ▲带顶部移动式红外烤灯加热,12组 |
| 10 | 加热器功率 | 36KW（±10%） |
| 11 | 光照度 | ▲≥1000Lux |
| 12 | 空气过滤效率 | ★≥98% |
| 13 | 噪声 | ≤80dB(A) |
| 14 | 总功率 | 59KW（±10%） |

 | 个 | 1 |
| 2 | 防爆柜 | （1）外部尺寸 (L×W×H)mm为：1500×860×1650mm(长宽高均±5%)。（2）符合GB3836.1-2010，GB3836.8-2014标准。 （3）柜体使用双层Q235B冷轧钢板，板间隔不小于40mm，柜内设两块镀锌层板，底部50mm(±5%)高防漏液槽，柜身两侧配置防火通风口。柜身下部设防静电接地传导接口。双锁柜门，柜体内外喷涂环氧树脂粉末。（4）红色1个，用于可燃液体储存；黄色2个用于易燃液体储存。 | 套 | 1 |
| 3 | 水性漆喷枪（1.3口径，喷嘴I型） | （1）枪体材质：铝合金锻造；涂料壶材质：PVC；密封件：特氟龙；风帽：黄铜镀铬；枪针、喷嘴：V4A不锈钢。（2）喷嘴型号：1.3 I型；（3）涂料雾化技术：HVLP高流量低压力雾化技术；（4）压力显示：内嵌式液晶数显压力表，启动/关闭阈值 0.2 bar；显示精度± 0.10 bar；最大显示值9.9 bar；电池CR1632；（5）涂料接口：QCC快速操作功能；（6）风帽安装：QC快速安装风帽；（7）功能涂料壶容量：590-610毫升PVC涂料壶；（8）喷涂压力：1.9-2.1bar；（9）压力范围：0.5~2.4bar；（10）喷涂距离：10~21厘米；（11）传递效率：≥65%（10~15厘米）；（12）耗气量：430±10%升/分钟（2.0bar）；（13）进气接口：G1/4英寸外螺纹，360度自由旋转防气管缠绕功能；（14）操控手柄：无级调节；（15）密封圈：自动调节、自压紧式功能。 | 把 | 2 |
| 4 | 水性漆喷枪（1.3口径，喷嘴O型） | （1）枪体材质：铝合金锻造；涂料壶材质：PVC；密封件：特氟龙；风帽：黄铜镀铬；枪针、喷嘴：V4A不锈钢。（2）喷嘴型号：1.3 O型；（3）涂料雾化技术：HVLP高流量低压力雾化技术；（4）压力显示：内嵌式液晶数显压力表，启动/关闭阈值 0.15-0.2 bar、显示精度± 0.10 bar、最大显示值9.9 bar、电池：CR1632；（5）涂料接口：QCC快速操作功能；（6）风帽安装：QC快速安装风帽功能； （7）料壶容量：590-610毫升PVC涂料壶；（8）喷涂压力：1.9-2.1Bar；（9）压力范围：0.5~2.4Bar；（10）喷涂距离：10~21厘米；（11）传递效率：大于65%（10~15厘米）；（12）耗气量：430±10%升/分钟（2.0Bar）；（13）进气接口：G1/4英寸外螺纹，360度自由旋转防气管缠绕功能；（14）操控手柄：无级调节；（15）密封圈：自动调节、自压紧式功能。 | 把 | 1 |
| 5 | 面漆喷枪（1.3口径） | （1）枪体材质：铝合金锻造；枪体表面：电镀亚光珍珠铬；涂料壶材质：PVC；密封件：特氟龙；风帽：黄铜镀铬；枪针、喷嘴：V4A不锈钢。（2）涂料雾化技术：RP优化减压技术；（3）压力显示：内嵌式液晶数显压力表，启动/关闭阈值 0.15-0.2 bar；显示精度± 0.10 bar；最大显示值9.9 bar；电池：CR1632（4）涂料接口：QCC快速操作功能；（5）风帽安装：QC快速安装风帽功能；（6）涂料壶容量：590-610毫升PVC涂料壶；（7）喷嘴型号：1.3；（8）喷涂压力：1.9-2.1Bar；（9）压力范围：0.5~2.4Bar；（10）喷涂距离：10~21厘米；（11）传递效率：大于65%（10~15厘米）；（12）耗气量：295±10%升/分钟（2.0Bar）；（13）进气接口：G1/4英寸外螺纹，360度自由旋转防气管缠绕功能；（14）操控手柄：无级调节。（15）密封圈：自动调节、自压紧式功能。 | 把 | 2 |
| 6 | 环保省漆底漆喷枪 | （1）枪体材质：铝合金锻造；枪体表面：阳极氧化；涂料壶材质：PVC；密封件：特氟龙；风帽：黄铜镀铬；枪针、喷嘴：V4A不锈钢。（2）涂料雾化技术：HVLP高流量低压力雾化技术；（3）涂料接口：QCC快速操作功能；（4）风帽安装：QC快速安装风帽功能；（5）涂料壶容量：590-610毫升PVC涂料壶；（6）喷涂压力：1.9-2.1Bar；（7）压力范围：0.5~2.0Bar；（8）喷涂距离：13-171厘米；（9）传递效率：大于65%；（10）喷幅大小：25-30厘米；（11）耗气量：350±10%升/分钟（2.0Bar）；（12）进气接口：G1/4英寸外螺纹，360度自由旋转防气管缠绕功能；（13）操控手柄：无级调节。（14）密封圈：自动调节、自压紧式功能。 | 把 | 1 |
| 7 | 三节油水分离器（标准型） | （1）压力显示：双指针式压力表；（2）外壳：经防腐蚀处理的铝合金；（3）一级过滤：冷凝物、颗粒物；（4）一级黄铜滤芯精度：不低于5微米；（5）二级纤维棉过滤精度：不低于0.01微米；（6）三级活性炭滤芯：吸附有毒气体和蒸汽物质，残油量0.005毫克/立方米及以下；（7）显示压力：0~10Bar；（8）冷凝物排放：自动；（9）过滤纯度：99.998%及以上；（10）结构：模块组合式；（11）空气输出：双G1/4外螺纹；空气输出控制：球阀；（12）压缩空气输入控制：稳压阀；压缩空气输入：G1/2英寸；（13）适用环境温度：60℃及以上。 | 套 | 2 |
| 8 | 喷漆空气软管 | （1）材质：EPDM 三元乙丙橡胶；（2）长度：9-10米；（3）规格：内径 9.5mm±10%，外径 16.5 mm±10%；（4）操作温度：-40℃~ +100℃；（5）最低防爆压力：60 Bar (6 MPa)；（6）持续操作耐压：不低于20 Bar (2 MPa)；（7）重量： 210±10%克 /米；（8）防静电：R < 1 MΩ/m（9）DIN标准：EN ISO 2398， A4/DIN 1953。 | 根 | 2 |
| 9 | 枪尾接头 | （1）规格：G1/4内螺纹；（2）螺帽：标准八角；（3）卡槽：DIN制式卡槽；（4）密封圈：特氟龙. | 套 | 20 |
| 10 | 清洁套装 | （1）帆布袋；喷枪清洁毛刷11条；（2）100克装喷枪润滑油1支；（3）喷嘴清洁钢针12 根。 | 套 | 5 |
| 11 | 水性涂料吹风筒套装（含支架） | （1）支架：不锈钢；吹风筒：铝合金；手柄：工程塑料；（2）风量倍数：9~12倍；风量：约3000升/分钟（2.5bar）及以上；最大工作压力：12bar；（3）操作距离：30~80厘米；滤网精度：125微米±10%；支架调节高度：30~190厘米；喷枪调节角度：360°。 | 套 | 2 |
| 12 | 全面式供气面罩 | （1）2.5Bar时噪音水准 (空气调节器全关)：65分贝及以下；（2）6Bar时噪音水准 (空气调节器全开)：80分贝以下；（3）视野角度：220度及以上；（4）视野面积：297平方厘米及以上；（5）模组系统可调节：±45°；（6）操作压力（带喷枪时）：4.0~6.0Bar；（7）最大操作压力：10Bar；（8）必须最小空气流量：150升±10%/分钟；（9）最大空气流量 (6Bar，空气调节器全开)：740±10%升/分钟；（10）操作温度：+5°C~+60°C；（11）存放温度：-20℃~+60℃；（12）最大安全操作压力：10Bar；（13）头罩材质：工程塑料；（14）▲防护巾材质：阻燃材料；（15）过滤：活性炭。 | 套 | 2 |
| 13 | 精密油漆调配电子秤天平 | （1）精度：0.1 g或更高；（2）秤盘尺寸：Ø 233 mm±10%；（3）净重3.3 kg±10%；（4）长372 mm±10%、宽233 mm±10%、高度382 mm±10%；（5）校准砝码5kg、Class F2级或更高；（6）最大功耗5.8 VA±10%、功耗1.6 VA±10%；（7）温度范围0~40°C。 | 个 | 2 |
| 14 | 防毒面具 | （1）半面罩20个；（2）滤毒盒40个；（3）滤棉40片；（4）501滤棉盖40个。 | 套 | 1 |
| 15 | 多功能免洗枪壶(通用型) | 0.5-0.6升、不大于200微米孔径滤网。 | 套 | 120 |
| 16 | 多功能喷漆架 | （1）材质：合金；（2）2个轮子+2个脚；（3）4个挂钩可调整，要求4个挂钩可固定1个车门板，可旋转。参考图： QQ截图20190706103320 | 个 | 6 |
| 17 | 水性底漆色母 | 具体见附件，表格中订购数量为每套所含量。 | 套 | 1 |
| 18 | 高浓缩珍珠色母 | 具体见附件，表格中订购数量为每套所含量。 | 套 | 1 |
| 19 | 高浓度面漆/清漆固化剂 | 具体见附件，表格中订购数量为每套所含量。 | 套 | 1 |
| 20 | 原子灰 | 具体见附件，表格中订购数量为每套所含量。 | 套 | 1 |
| 21 | 底漆 | 具体见附件，表格中订购数量为每套所含量。 | 套 | 1 |
| 22 | 底漆固化剂 | 具体见附件，表格中订购数量为每套所含量。 | 套 | 1 |
| 23 | 添加剂 | 水性漆调和树脂及调整剂（具体见附件，表格中订购数量为每套所含量。） | 套 | 1 |
| 24 | 驳口专用清漆 | 具体见附件，表格订购数量中为每套所含量。 | 套 | 1 |

附件

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **产品描述** | **单位（罐/箱）** | **包装** | **数量（箱）** |
| **水性底色漆色母** |
| 白色 | 6 | PC | 6 |
| 微调白 | 6 | PC | 1 |
| 雪白 | 6 | PC | 6 |
| 土黄 | 6 | PC | 1 |
| 绿金 | 6 | PC | 1 |
| 金棕 | 6 | PC | 3 |
| 橙黄 | 6 | PC | 3 |
| 柠檬黄 | 6 | PC | 1 |
| 柠檬黄 | 6 | PC | 1 |
| 微调柠檬黄 | 6 | PC | 1 |
| 浅黄 | 6 | PC | 1 |
| 亮橙 | 6 | PC | 1 |
| 铁红 | 6 | PC | 1 |
| 微调铁红 | 6 | PC | 1 |
| 亮红 | 6 | PC | 1 |
| 透明铁红 | 6 | PC | 3 |
| 栗红 | 6 | PC | 1 |
| 棕红 | 6 | PC | 1 |
| 深红 | 6 | PC | 1 |
| 玫红 | 6 | PC | 1 |
| 大红 | 6 | PC | 1 |
| 红色 | 6 | PC | 1 |
| 紫色 | 6 | PC | 1 |
| 紫红 | 6 | PC | 1 |
| 绿相酞蓝 | 6 | PC | 3 |
| 宝石蓝 | 6 | PC | 1 |
| 微调蓝色 | 6 | PC | 1 |
| 正蓝 | 6 | PC | 1 |
| 海蓝 | 6 | PC | 1 |
| 蓝绿 | 6 | PC | 3 |
| 黄绿色 | 6 | PC | 3 |
| 特黑 | 6 | PC | 3 |
| 黑色 | 6 | PC | 6 |
| 微调黑 | 6 | PC | 3 |
| 蓝相黑 | 6 | PC | 1 |
| 白珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 细白珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 青金珠光 | 6 | PC | 1 |
| 红珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 细红珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 蓝珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 细蓝珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 幻彩白 | 6 | PC | 1 |
| 宝石红珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 钻石银白珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 幻彩石墨 | 6 | PC | 1 |
| 超细银 | 6 | PC | 3 |
| 特细银 | 6 | PC | 3 |
| 特细银 | 6 | PC | 3 |
| 细银 | 6 | PC | 3 |
| 标准白银 | 6 | PC | 3 |
| 中细银 | 6 | PC | 6 |
| 特粗闪银 | 6 | PC | 1 |
| 亮银 | 6 | PC | 1 |
| 细晶状银粉 | 6 | PC | 1 |
| 粗晶状银粉 | 6 | PC | 1 |
| 细晶状银粉 | 6 | PC | 1 |
| 特黑 | 6 | PC | 1 |
| 樱桃红 | 6 | PC | 1 |
| **高浓缩珍珠效果色母** |
| 幻珠光白 | 6 | PC | 1 |
| 超闪亮白色母 | 6 | PC | 1 |
| 金闪珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 珍珠橙 | 6 | PC | 1 |
| 褐色闪光珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 珍珠红 | 6 | PC | 1 |
| 珍珠紫 | 6 | PC | 1 |
| 闪光紫珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 紫红珠光 | 6 | PC | 1 |
| 宝石蓝 | 6 | PC | 1 |
| 祖母绿 | 6 | PC | 1 |
| 珍珠绿 | 6 | PC | 1 |
| 黄绿珠光 | 6 | PC | 1 |
| 蓝绿珠光 | 6 | PC | 1 |
| 栗色珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 古铜珠光 | 6 | PC | 1 |
| 铜闪珍珠 | 6 | PC | 1 |
| 青金珠光 | 6 | PC | 1 |
| 红金珠光 | 6 | PC | 1 |
| **高浓度面漆/清漆固化剂** |
| 快干固化剂 | 3 | PC | 3 |
| 标准固化剂 | 3 | PC | 3 |
| 标准固化剂 | 3 | PC | 12 |
| **原子灰（#包装为质量量单位“Kg”）** |
| 多用途原子灰 | 6 | PC | 36 |
| 塑料原子灰 | 6 | PC | 6 |
| 原子灰固化剂 | 100 | PC | 42 |
| **底漆** |
| 高浓度干磨中涂底漆(黑色) | 2 | PC | 2 |
| 高浓度干磨中涂底漆(白色) | 2 | PC | 2 |
| 干磨中涂底漆（灰色） | 3 | PC | 18 |
| 环氧底漆（VOC） | 6 | PC | 6 |
| 单组分塑料底漆 | 6 | PC | 6 |
| **底漆固化剂** |
| 环氧树脂底漆固化剂 | 6 | PC | 2 |
| 中涂底漆固化剂(标准) | 6 | PC | 42 |
| **添加剂** |
| 塑胶柔软添加剂 | 6 | PC | 1 |
| 柔软添加剂 | 6 | PC | 1 |
| 银粉控制剂 | 6 | PC | 6 |
| 水性漆调和树脂 | 3 | PC | 6 |
| 水性漆调和树脂（慢干） | 3 | PC | 3 |
| 水性漆调整剂 | 3 | PC | 6 |
| 水性漆调整剂（慢干） | 3 | PC | 3 |
| **其它** |
| 驳口专用清漆 | 6 | PC | 3 |
| 水性漆凝结粉 | 4 | PC | 4 |

**（二）、工期要求：**

1、中标单位必须在签订采购合同之日起，30天内完成全部招标设备的完整供货，并安装和调试完毕。

2、中标人提供的设备必须是厂商原装的、全新的、未拆封的（所有设备必须全部原包装运到使用单位，经用户代表初步检验才能开箱安装），型号、性能指标符合国家相关标准及招标文件提出的有关技术、质量、安全标准，对于影响设备正常工作的必要组成部分，无论在技术规范中指出与否，中标人都应提供并在投标文件中明确列出，以保证提供方便、安全和及时的售后服务。

**（三）、售后服务要求：**

1、自项目验收合格之日起一年内实行保修，即设备出现非人为责任故障，供方负责保修；设备零部件出现质量问题，供方保换；若因需方使用不当所造成的设备损坏，则供方只收取维修所需材料的成本费。

2、保修期满后三年内，免工时费上门服务，维修所需材料按市场价收取。4小时内响应，确需维修人员到现场解决的，在24小时内到现场进行维修设备维修，并解决问题。

3、中标方服务维修人员均经过良好的技术培训，并有丰富的现场维修经验。实行随访及每年5月定期走访的方式，了解处理设备存在的问题。

4、中标方提供现场培训，对如何进行设备拆装及故障排除等进行指导。

**（四）、货款结算：**

1、合同签订后，中标方支付中标金额的5%作为履约保证金给招标方，履约保证金不计息。

2、产品安装、调试、验收合格后支付100%的货款，上款履约保证金一年后无质量问题一月内一次付清（不计息），有质量问题延期退还履约保证金。

3、招标方开户信息：

开户名称：浙江农业商贸职业学院，

账号： 33001653542053017908，

开户银行：建设银行绍兴市鉴湖支行。

**五、评标办法及标准：**

**1、评标方法：**

1.1本次评标采用综合评分法，评标结果按评审后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的中标候选人。中标候选人并列的，采用随机抽取的方式确定。

**1.2采用综合评分法的，提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照招标文件规定的方式确定一个投标人获得中标人推荐资格，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。**

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

**2.评分标准：**共100分，其中技术分60分，商务分40分。评分依下述所列为评标打分依据，分值如下（本次评标评委由5人及以上单数组成，计算分值时，按其算术平均值保留小数2位）。

**01标**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **评分项目** | 分值  | **评分标准** |
| 1 | 基本技术参数 | 30分 | 完全满足标文技术参数配置要求得基本分30分，技术指标含“★”为必须满足项，如有负偏离,则做无效投标处理，含“▲”出现负偏离每一项技术分扣3分,其他项每负偏离一项扣1分，扣完为止。若负偏离达到5个及以上的按重大偏离处理。非量化类的，若是功能一样，表述方式不一样则为符合，量化类的由评委视情况讨论决定。 |
| 2 | 实施方案 | 2分 | 1、根据投标人对实施方案的实施计划、进度安排，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。2、根据投标人实施方案的质量管理控制及控制的手段、方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。 |
| 3 | 方案设计 | 4分 | 1、根据投标人对汽车车身维修实训室的功能布局所提供的设计说明文件是否合理，评标委员会进行横向对比，综合打分：优2.0-1.5分，良1.4-0.8分，一般0.7-0.0分。2、根据投标人对汽车车身维修实训室的实训区域规划设计是否有效、合理，评标委员会进行横向对比，综合打分：优2.0-1.5分，良1.4-0.8分，一般0.7-0.0分。 |
| 4 | 培训能力及师资力量 | 5分 | 1、投标人可提供汽车钣金培训，得3分。2、拟派汽车钣金培训讲师具有汽车车身钣金修复工技师及以上证书的，得2分。 |
| 5 | 质保期 | 5分 | 招标需求中的全部设备在满足基本保修期的前提下，免费保修期每延长一年增加1分，最高得5分。 |
| 6 | 售后方案 | 7分 | 1、根据投标人提供的售后方案的完整性、可行性，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。2、根据投标人承诺到达故障现场时间，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。3、根据投标人提供的故障解决方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。4、根据投标人提供定期维护（注明时间）的情况，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。5、根据投标人提供的免费技术培训方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。6、根据投标人提供的保修期外维修方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。7、根据投标人提供的其它优惠措施，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。 |
| 7 | 证书 | 4分 | 1、投标人通过ISO9001系列质量管理体系认证，得1分；2、投标人通过ISO14001环境质量体系认证，得1分；3、投标人通过ISO18001职业健康安全管理体系认证，得1分；4、获得过行政部门所颁发的“全国汽车行业职业教育优秀教学装备企业”的投标人，提供复印件，提供者得1分。 |
| 8 | 业绩分 | 3分 | 投标人自2016年1月1日以来的同类的销售业绩（以投标文件中的合同书复印件为准，合同书复印件，并能清晰反映合同中的同类设备名称）每项得1分，满分3分。 |

**02标**

**2.1.技术分60分**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **评分项目** | 分值  | **评分标准** |
| 1 | 基本技术参数 | 30分 | 完全满足标文技术参数配置要求得基本分30分，技术指标含“★”为必须满足项，如有负偏离,则做无效投标处理，含“▲”出现负偏离每一项技术分扣3分,其他项每负偏离一项扣1分，扣完为止。若负偏离达到5个及以上的按重大偏离处理。非量化类的，若是功能一样，表述方式不一样则为符合，量化类的由评委视情况讨论决定。 |
| 2 | 实施方案 | 2分 | 1、根据投标人对实施方案的实施计划、进度安排，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。2、根据投标人实施方案的质量管理控制及控制的手段、方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。 |
| 3 | 方案设计 | 4分 | 1、根据投标人对汽车车身维修实训室的功能布局所提供的设计说明文件是否合理，评标委员会进行横向对比，综合打分：优2.0-1.5分，良1.4-0.8分，一般0.7-0.0分。2、根据投标人对汽车车身维修实训室的实训区域规划设计是否有效、合理，评标委员会进行横向对比，综合打分：优2.0-1.5分，良1.4-0.8分，一般0.7-0.0分。 |
| 4 | 培训能力及师资力量 | 5分 | 1、拟派汽车钣金培训讲师具有汽车车身涂装修复工技师及以上证书的，得2分。2、投标人可提供汽车涂装培训，得3分。 |
| 5 | 质保期 | 5分 | 招标需求中的全部设备在满足基本保修期的前提下，免费保修期每延长一年增加1分，最高得5分。 |
| 6 | 售后方案 | 7分 | 1、根据投标人提供的售后方案的完整性、可行性，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。2、根据投标人承诺到达故障现场时间，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。3、根据投标人提供的故障解决方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。4、根据投标人提供定期维护（注明时间）的情况，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。5、根据投标人提供的免费技术培训方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。6、根据投标人提供的保修期外维修方案，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。7、根据投标人提供的其它优惠措施，评标委员会进行横向对比，综合打分：优1.0-0.8分，良0.7-0.4分，一般0.3-0.0分。 |
| 7 | 证书 | 4分 | 1、投标人通过ISO9001系列质量管理体系认证，得1分；2、投标人通过ISO14001环境质量体系认证，得1分；3、投标人通过ISO18001职业健康安全管理体系认证，得1分；4、获得过行政部门所颁发的“全国汽车行业职业教育优秀教学装备企业”的投标人，提供复印件，提供者得1分。 |
| 8 | 业绩分 | 3分 | 投标人自2016年1月1日以来的同类的销售业绩（以投标文件中的合同书复印件为准，合同书复印件，并能清晰反映合同中的同类设备名称）每项得1分，满分3分。 |

**▲ 减分：投标人的信誉情况：**政府采购领域中投标人在项目招标、投标和合同履约期间是否存在不良行为记录。

● 投标人参与本次招标活动前三年内在浙江省范围内政府采购领域中受到不良行为记录处罚的每次扣1分。

●**未按规定提供商务文件光盘的扣一分。**

**2.2商务分40分**

2.2.1评标基准价：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。

2.2.2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)×价格权值×100

即：投标报价得分=(评标基准价／投标报价)×40