

政府采购项目

项目编号：SDZC2022-154.1B1

西安航空职业技术学院 2022 年扩建数控加工实训基地项目（二次）

公开招标文件

陕西上德招标有限公司

二零二二年八月

目 录

第一章 招标公告	3
第二章 投标人须知	7
一、投标人须知前附表	7
二、项目说明	11
三、招标文件	11
四、投标文件	12
五、投标担保	16
六、投标	16
七、开标、资格审查、评标和定标	18
八、合同	23
九、合同的履约验收	32
十、招标代理服务费	32
十一、重新组织采购活动	33
十二、特殊情况处理	33
十三、询问、质疑与投诉	33
十四、拒绝商业贿赂	33
十五、政府采购信用担保及信用融资政策	34
第三章 采购内容及技术要求	36
第四章 商务要求	56
第五章 合同条款	59
第六章 投标文件格式	69

第一章 招标公告

项目概况

2022 年扩建数控加工实训基地项目(二次)招标项目的潜在投标人应在陕西上德招标有限公司(西安市经开区凤城八路正尚国际金融广场 A 座 7 层 703(张家堡转盘东南角))获取招标文件,并于 2022 年 09 月 16 日 10 时 00 分(北京时间)前递交投标文件。

一、项目基本情况

项目编号:SDZC2022-154.1B1

项目名称:2022 年扩建数控加工实训基地项目(二次)

采购方式:公开招标

预算金额:7,330,000.00 元

采购需求:

合同包 1(2022 年扩建数控加工实训基地项目):

合同包预算金额:7,330,000.00 元

品目号	品目名称	采购标的	数量(单位)	技术规格、参数及要求	品目预算(元)	最高限价(元)
1-1	教学专用仪器	数控机床及数字化车间系统等设备	1(批)	详见采购文件	7,330,000.00	-

本合同包不接受联合体投标

合同履行期限:自合同签订之日起 120 个日历日安装调试完毕

二、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;
2. 落实政府采购政策需满足的资格要求:无。
3. 本项目的特定资格要求:

合同包 1(2022 年扩建数控加工实训基地项目)特定资格要求如下:

3.1 法定代表人授权委托书(附法定代表人或负责人身份证复印件及被授权人身份证复印件); 法定代表人或负责人直接参加投标只须提供法定代表人资格证明书(附法定代表人或负责人身份证复印件);

3.2 投标保证金交纳凭证或担保函;

3.3 不得为“信用中国”网站(<http://www.creditchina.gov.cn/>)列入“失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单”的供应商; 不得为中国政府采购网(<http://www.ccgp.gov.cn/>)“政府采购严重违法失信行为记录名单”中的供应商;

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

说明: 本项目不接受联合体投标。

三、获取招标文件

时间: 2022 年 08 月 22 日至 2022 年 08 月 29 日, 每天上午 09:00:00 至 12:00:00, 下午 13:30:00 至 17:00:00 (北京时间, 法定节假日除外)

地点: 陕西上德招标有限公司(西安市经开区凤城八路正尚国际金融广场 A 座 7 层 703 (张家堡转盘东南角))

方式: 现场获取

售价: 500 元

四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点

时间: 2022 年 09 月 16 日 10 时 00 分 00 秒 (北京时间)

提交投标文件地点: 西安市经开区凤城八路正尚国际金融广场 A 座 7 层 703 (张家堡转盘东南角) 上德招标开标室(三)

开标地点: 西安市经开区凤城八路正尚国际金融广场 A 座 7 层 703 (张家堡转盘东南角) 上德招标开标室(三)

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. 落实的政府采购政策:

1.1 《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）；

1.2 《财政部 司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）；

1.3 《国务院办公厅关于建立政府强制采购节能产品制度的通知》（国办发〔2007〕51号）；

1.4 《节能产品政府采购实施意见》（财库〔2004〕185号）；

1.5 《环境标志产品政府采购实施的意见》（财库〔2006〕90号）；

1.6 《财政部、民政部、中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）；

1.7 《陕西省中小企业政府采购信用融资办法》（陕财办采〔2018〕23号）；

1.8 《陕西省财政厅关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（陕财办采〔2022〕5号）、《陕西省财政厅关于落实政府采购支持中小企业政策有关事项的通知》（陕财办采函〔2022〕10号）；

1.9 如有最新颁布的政府采购政策，按最新的文件执行。

2. 获取招标文件时，请携带有效的单位介绍信及被介绍人身份证复印件，加盖投标人公章（鲜章），可自带U盘拷贝电子文件（本项目仅支持现场报名获取，谢绝邮寄）。

七、对本次招标提出询问，请按以下方式联系。

1. 采购人信息

名称：西安航空职业技术学院

地址：西安市阎良区迎宾大道500号

联系方式：029-86852376

2. 采购代理机构信息

名称：陕西上德招标有限公司

地址：西安市经开区凤城八路正尚国际金融广场A座7层703(张家堡转盘东南角)

联系方式：029-86673953、029-86518381、029-89299829、029-89293231

3. 项目联系方式

项目联系人: 赵倩茹(9 号工位)、杨宗峰

电话: 029-86673953、029-86518381、029-89299829、029-89293231 转 8009

温馨提示: 购买招标文件后, 请仔细阅读, 特别注意粗体及划线部分, 如有疑问请来电咨询。投标文件建议双面打印。

第二章 投标人须知

一、投标人须知前附表

序号	条款名称	说明和要求
1.	采购人	西安航空职业技术学院
2.	采购代理机构	陕西上德招标有限公司
3.	监督管理机构	陕西省财政厅政府采购管理处
4.	投标人	响应招标并且符合招标文件规定资格条件和参加投标竞争的法人或其他组织。
5.	交货期、交货地点	交货期：自合同签订之日起 120 个日历日安装调试完毕 交货地点：西安航空职业技术学院
6.	联合体投标	不接受
7.	现场勘查、标前答疑会	<p>统一组织踏勘</p> <p>时间：2022 年 8 月 30 日上午 9：00；</p> <p>联系人：周工</p> <p>电 话：13909166785</p> <p>地 点：电话通知</p> <p>①请有意参加现场勘查的投标单位在参加前充分阅读招标文件，了解项目概况，提前做好准备。除此时间之外，不再组织现场勘查，受疫情影响，也不接受自行勘查。</p> <p>②受疫情影响，每家投标人委派的踏勘人员不超过 2 人，踏勘前一天必须向招标代理机构提供踏勘人员的名字、身份证号码及联系电话，否则无法进入校园。</p> <p>③参加人员须携带本单位介绍信、身份证复印件、48 小时内核酸阴性证明（纸质打印）参加。</p> <p>④投标人应充分勘查，以获得一切可能影响投标报价的直接资</p>

		料。中标后,学校不接受任何以不完全了解现场情况为理由而提出的附加条款; ⑤未参加现场勘查的投标人不能以不了解现场为由,提出投标报价以外的任何费用要求及现场条件不足等理由。
8.	投标人对招标文件提出质疑的时间	投标人认为招标文件使自己的权益受到损害的,在收到采购文件之日起七个工作日内,以书面形式向采购代理机构提出质疑,逾期提出的无效,因此带来的一切不利后果由投标人自负。
9.	构成招标文件的其他文件	招标文件的澄清、修改书及有关补充通知为招标文件的有效组成部分。
10.	投标有效期	自提交投标文件的截止之日起 90 个日历日
11.	投标担保	<p>1. 担保方式: (任选其一)</p> <p>1.1 投标保证金: 人民币壹拾肆万伍仟元整。</p> <p>1.2 担保函 (陕西省财政厅确定的政府采购信用担保机构出具的担保函)。</p> <p>2. 投标担保递交截止时间: 2022 年 9 月 16 日 10:00 前, 若采购代理机构未在投标担保递交截止时间收到足额投标保证金或者有效担保函的, 其投标将被拒绝。</p> <p>3. 投标担保应当按照法定形式提交。以电汇、转账等形式交纳保证金的投标人, 投标保证金仅限于通过对公账户形式交纳, 招标结束后以转账形式退至投标人对公账户内。投标保证金以银行凭证为准。</p>
12.	汇款账户	<p>1. 开户行名称: 陕西上德招标有限公司</p> <p>2. 开 户 行: 中信银行西安南稍门支行</p> <p>3. 帐 号: 8111 7010 1170 0299 237</p> <p>财 务 部 联 系 方 式 : 029-86673953 、 029-86518381 、 029-89299829、029-89293231 转 8033</p> <p>备注: 投标人在汇款时须注明项目编号+项目简称</p>

13.	备选投标方案和报价	不接受备选投标方案和多个报价。
14.	盖章签字	投标人必须按照招标文件的规定和要求在投标文件中指定的页面落款处加盖公章（鲜章）并由法定代表人或被授权人签字（或盖章）。招标文件凡是要求法定代表人签字或盖章之处，非法人单位的负责人均参照执行。
15.	投标文件数量、装订、密封	<p>1. 数量：纸质投标文件正本一份、副本四份、“开标一览表”一份、电子投标文件一份（U 盘或移动硬盘；电子投标文件为 Word 版本和 PDF 版本，PDF 文件为签字、盖章的完整正本扫描件）。</p> <p>2. 装订：纸质投标文件采用书籍（胶装）方式装订成册，须编制目录和页码，在每一页的正下方清楚标明“第几页共几页”字样（厂家证明材料原件除外）。</p> <p>3. 密封：纸质投标文件正本、副本、“开标一览表”单独密封完好（标袋不得有破损），电子投标文件密封在“开标一览表”标袋中。标袋正面上要有标识并加盖投标人公章（鲜章），标袋标识按给定式样编写（式样见投标文件格式附件）。标袋应加贴封条，并在封条接缝处加盖单位公章（鲜章）和法定代表人或被授权人签字（或盖章）。</p>
16.	投标报价	本项目属于交钥匙工程， 投标报价=设备价（含税）+运输费+安装费+调试费+培训费+产品辅材费+售后服务费+保险费+相关伴随费用等。
17.	评标办法及标准	详见招标文件第二章。
18.	投标人注册登记	请投标人按照陕西省财政厅关于政府采购供应商注册登记有关事项的通知中的要求，通过陕西省政府采购网（ http://www.ccgp-shaanxi.gov.cn ）注册登记加入陕西省政府采购供应商库。

19.	信用信息查询特别说明	投标人如在中标通知书发出前出现违法失信行为,招标人仍有权利提请评标委员会取消其中标资格;
20.	其它事项	本次采购、投标报价、评审和合同授予均以项目为单位,投标人必须就一个完整项目进行响应。中标人与采购人在中标通知书发出 30 天内签订合同,不及时签订视为自动放弃。本项目不允许中标后另行转包或者分包履行。中标人无正当理由不得放弃中标。因自身原因拒绝签订政府采购合同的或者未按合同约定进行履约的,中标人不得参加对该项目重新开展的招标活动。
21.	疫情防控措施	1. 投标人只需拟派 1 人参与本项目开标会议; 2. 投标人拟派人员必须注册陕西“一码通”且为绿码; 3. 投标人拟派人员经现场测量体温不得超过 37℃; 4. 参与开标会议的人员均需携带口罩等防护措施。
22.	本项目是否专门面向中小企业	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
23.	履约保证金	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无 中标人与采购人签订合同前须按中标金额的 5%向校方缴纳履约保证金
24.	采购标的对应的中小企业划分标准所属行业	工业
25.	演示	1. 演示内容: 详见第二章 评分标准 2. 演示要求: 时间 10 分钟 3. 采购代理机构提供演示场地及电源, 其它各投标人自行准备。

二、项目说明

1. 本项目说明详见投标人须知前附表。

2. 本项目按照《中华人民共和国政府采购法》等有关法律、行政法规和部门规章，通过公开招标方式择优选定中标人。

三、招标文件

1. 招标文件适用：仅适用于本次招标文件所述项目。

2. 招标文件购买：投标人须从采购代理机构处购买招标文件，招标文件售后不退，投标人自行转让或复制的招标文件视为无效招标文件。投标人名称与登记购买招标文件的单位名称不一致的，将作为无效投标处理。

3. 招标文件的组成：包括目录中所列的前五章。

4. 投标人应认真审阅和充分理解招标文件所有的事项、格式、条款和规范要求等，在投标文件中对招标文件的各方面都做出响应，否则将导致投标无效。

5. 招标文件的澄清或修改：

5.1 采购人或采购代理机构可以以书面形式对招标文件进行必要的澄清或修改，但不得改变采购标的和资格条件，并在原信息发布媒体上发布变更公告。澄清或修改的内容均为招标文件的组成部分，并对采购人及投标人起约束作用。澄清或修改的内容可能影响投标文件编制的，都将于提交投标文件截止时间 15 日前以书面形式通知所有获取招标文件的潜在投标人；不足 15 日的，采购人或者采购代理机构应当顺延提交投标文件的截止时间。

5.2 招标文件的澄清或修改内容均以书面形式明确的内容为准。当招标文件的澄清、修改、补充等在同一内容的表述上不一致时，以最后发出的书面文件为准。所有补充文件将作为招标文件的组成部分，对所有投标人具有约束力。

6. 投标人若对招标文件有任何疑问，可以以书面形式向采购代理机构提出询问。否则，视为同意招标文件的一切条款和要求并承担由此引起的一切法律责任。凡因投标人对招标文件阅读不深、理解不透、误解、疏漏、或因市场行情了解不清造成的后果和风险均由投标人自负。

7. 投标人认为招标文件使自己的权益受到损害的，在收到采购文件之日起七个工作日内，以书面形式向采购代理机构提出质疑，逾期提出的无效，因此带来的一切不

利后果由投标人自负。

8. 在投标截止时间前, 根据招标工作进展实际情况, 采购人可酌情延长提交投标文件的截止时间, 若延长将另行以书面形式通知各投标人并在原信息发布媒体上发布变更公告。采购代理机构和投标人的权利和义务将受到新的截止期的约束。

9. 招标文件的解释权归采购代理机构, 如发现招标文件内容与现行法律法规不相符的情况, 以现行法律法规为准。

10. 现场勘查、标前答疑会: 见须知前附表。

四、投标文件

1. 投标文件的组成

1.1 投标函(格式)

1.2 开标一览表(格式)

1.3 分项报价表(格式)

1.4 节能环保、环境标志产品明细表(格式, 若有)

要求: 如投标产品为节能环保、环境标志产品, 须按格式逐项填写, 并附相关认证证书, 否则评审时不予计分。

1.5 所投各型数控机床易损耗配件、附件报价表(格式)

1.6 技术规格响应偏离表(格式)

1.6.1 对应招标文件《采购内容及技术要求》, 按实际技术参数填写。

1.6.2 明确填写偏离情况并做出详细说明。

1.6.3 投标人应按实际响应的技术参数明确、如实填写, 不得照抄、复制招标文件技术参数要求。

注: 技术响应文件所含内容必须表述一致, 如出现厂家技术资料、检测报告等不一致等情况将作为无效投标处理。

1.7 商务条款响应偏离表(格式)

要求:

(1) 对应招标文件《商务要求》, 按实际商务条款填写。

(2) 明确填写偏离情况并做出详细说明。

(3) 投标人应按实际响应的商务条款如实填写。

1.8 法定代表人授权书（格式）

要求：法定代表人投标时提供投标文件格式“8.1 法定代表人资格证明书”，被授权人投标时提供“8.2 法定代表人授权委托书”。

1.9 资格证明文件

1.10 产品的佐证材料

1.11 项目实施方案

1.12 产品的合法渠道证明文件（包括但不限于原厂授权、代理协议、销售协议等）

1.13 质量保证

1.14 整体建设技术方案

1.15 以合同形式提供投标人 2019 年 1 月 1 日至今同类项目业绩

1.16 售后服务方案

1.17 培训方案

1.18 招标文件要求的其他证明资料及投标人认为需要提供的资料。

2. 投标文件编写说明

2.1 投标文件应当按照招标文件给定的格式和要求编制，格式之外的可自行编写，否则将作为无效投标处理。

2.2 投标人必须按照招标文件的规定和要求在投标文件中指定的页面落款处加盖公章（鲜章）并由法定代表人或被授权人签字（或盖章）。招标文件凡是要求法定代表人签字或盖章之处，非法人单位的负责人均参照执行。

2.3 投标文件正本中的法人授权书须为原件，其它资质证明文件为复印件加盖投标人公章（鲜章）。副本可以是正本的复印件。如果正本与副本不一致，以正本为准。

2.4 除投标人对错误处需修改外，全套投标文件应无涂改或行间插字或增删。如有修改，修改处应加盖投标人公章及法定代表人或被授权人签字（或盖章）确认。

2.5 投标文件的正本和副本均需打印或用不褪色、不变质的墨水书写。

2.6 投标文件因书写潦草、内容表达不清、印章或证明材料内容模糊难辨等导致的不利后果由投标人自行承担。

2.7 投标文件电子版内容须与投标文件纸质版正本中的内容一致。

2.8 “开标一览表”为在开标会议上唱标的内容，按格式要求填写，并单独密封提交，

同时应保证“开标一览表”在投标文件正、副本中仍有且一致。如果不一致，以唱标内容为准。

3. 投标文件的数量、装订、密封

3.1 数量：纸质投标文件正本一份、副本四份、“开标一览表”一份、电子投标文件一份（U 盘或移动硬盘；电子投标文件为 Word 版本和 PDF 版本，PDF 文件为签字、盖章的完整正本扫描件）。

3.2 装订：纸质投标文件采用书籍（胶装）方式装订成册，须编制目录和页码，在每一页的正下方清楚标明“第几页共几页”字样（厂家证明材料原件除外）。

3.3 密封：纸质投标文件正本、副本、“开标一览表”单独密封完好（标袋不得有破损），电子投标文件密封在“开标一览表”标袋中。标袋正面上要有标识并加盖投标人公章（鲜章），标袋标识按给定式样编写（式样见投标文件格式附件）。标袋应加贴封条，并在封条接缝处加盖单位公章（鲜章）和法定代表人或被授权人签字（或盖章）。

4. 投标文件的计量单位

投标文件中所使用的计量单位，除有特殊要求外，均采用国家法定计量单位。

5. 投标报价

5.1 投标货币：人民币，单位：元（保留小数点后两位）。

5.2 投标报价是指产品到达使用地点，达到正常使用条件下的所有费用，包括产品的报价及所发生的运杂费（含保险）、现场安装调试费及按现行税收政策征收的一切税费等。以招标文件的内容和要求作为投标依据。

5.3 投标报价=设备价（含税）+运输费+安装费+调试费+培训费+产品辅材费+售后服务费+保险费+相关伴随费用等。

注：投标报价超过采购预算的，投标无效。

5.4 投标人须对《采购内容及技术要求》中所包括涉及的采购事项进行完整报价，采购代理机构拒绝只对其中一部分进行报价的投标。投标人应在投标分项报价表上标明拟对本次招标所采购的货物和与货物有关的服务的单价及总价。任何有选择的报价将不予接受，每项只允许有一个报价，并且在合同履行过程中是固定不变的。

5.5 投标人要按分项报价表内容填写货物名称、综合单价及总价、制造厂家等内

容,并由法人代表或被授权人签署。投标分项报价表上的价格应按下列要求分项填写:

5.5.1 所投货物的设备价(含安装调试费、货物运至指定地点的运输(含保险)费用、售后服务费、培训费、招标文件要求的所有伴随服务的费用)

5.5.2 备品备件价(根据招标文件要求和货物技术状况列出质量保证期内需要的备品备件清单和价格)

5.5.3 所有根据合同或其它原因应由投标人支付的税款和其它应交纳的费用都要包括在投标人提交的投标价格中。

5.6 投标人所报的投标价在合同执行过程中是固定不变的,不得以任何理由予以变更。任何包含价格调整要求的投标,将被认为是非响应性投标而予以拒绝。

5.7 选配件是投标产品的附件,仅作为采购人后期选择购买,其报价不包含在本次投标总价内。

6. 对投标人的其他要求:

6.1 投标人不得以他人名义投标和串通投标。

6.2 必须根据招标文件要求进行生产、供货等。

6.3 本项目不允许中标后另行转包或者分包履行,一经发现,立即取消其中标资格,并承担由此引起的一切经济损失。

6.4 接受采购人委托的相关单位对货物内容、质量、进度、实施方案、价款支付与结算审核等的监督和管理。

6.5 投标人应保证在本项目使用的任何产品和服务的任何一部分,不会产生因第三方提出的侵犯其专利权、商标权、著作权或其它知识产权而引起的法律和经济纠纷,由此引起的纠纷,由投标人承担所有相关责任。

6.6 采购人享有在本项目实施过程中产生的知识成果及知识产权。投标人如欲在项目实施过程中采用自有知识成果,需在投标文件中声明,并提供相关知识产权证明文件。使用该知识成果后,投标人须提供开发接口和开发手册等技术文档,并承诺提供无限期技术支持,采购人享有永久使用权。如采用投标人所不拥有的知识产权,则在投标报价中必须包含合法获得该知识产权的相关费用。

6.7 投标人承诺给予采购人的各种优惠条件不能包括采购项目本身所包括涉及的采购事项。投标人不能以“赠送、赠予”等任何名义提供货物和服务以规避招标文件的约束。否则,投标人提供的投标文件将作为无效投标处理,投标人的投标行为将作

为以不正当手段排挤其他投标人认定。

五、投标担保

1. 担保方式：见投标人须知前附表。

2. 投标担保递交截止时间：见投标人须知前附表。

3. 投标担保应当按照法定形式提交。以电汇、转账等形式交纳保证金的投标人，投标保证金仅限于通过对公账户形式交纳，招标结束后以转账形式退至投标人对公账户内。**投标保证金以银行凭证为准。**

4. 投标人投标时，必须以招标文件规定的方式提交投标担保，并作为其投标的一部分。若采购代理机构未在投标担保递交截止时间收到足额投标保证金或有效担保函的，或未在投标文件中附投标担保凭证的，其投标无效。

5. 退还投标保证金：

5.1 在投标截止时间前撤回已提交投标文件的投标人的投标保证金，将在采购代理机构收到投标人书面撤回通知之日起 5 个工作日内退还。

5.2 所有未中标人的投标保证金，将在中标通知书发出后 5 个工作日内退还。

5.3 中标人的投标保证金，将在签订合同后 5 个工作日内执合同予以退还。

6. 发生下列情况之一时，投标保证金将不予退还，提供担保函的投标人将由专业担保机构先行偿付采购人损失：

6.1 投标人提供虚假资质谋取中标的；

6.2 有围标、串标现象，经查证属实的；

6.3 投标人在招标文件规定的投标有效期内撤回投标的；

6.4 投标人自行放弃投标资格而未在开标前一天以书面形式告知采购代理机构的；

6.5 投标人自行放弃中标资格的；

6.6 中标单位不在规定的时效内领取《中标通知书》的；

6.7 中标人不按规定支付招标代理服务费的；

6.8 中标人因自身原因未能在规定期限内与采购人签订合同的。

六、投标

1. 投标文件的提交：

1.1 投标人应在投标截止时间前将投标文件密封送达投标地点;

1.2 逾期送达或者未按照招标文件要求密封的投标文件, 将被拒收;

1.3 本次招标不接受邮寄的投标文件。

2. 投标文件的补充、修改与撤回:

2.1 投标人在提交投标文件以后到投标截止时间之前, 可以书面形式补充、修改或撤回已提交的投标文件, 并以书面形式通知采购代理机构。补充、修改的内容应当按招标文件要求密封、签署、盖章, 并作为投标文件的组成部分; 补充、修改的内容与相应文件不一致的, 以补充、修改的内容为准。

2.2 投标人提出修改要求的, 须在投标截止时间前密封送到采购代理机构, 并在封面上加注“修改”字样。

2.3 投标人提出撤标要求的, 须在投标截止时间前以书面形式(经由法定代表人或被授权人签字)通知采购代理机构。如采取传真形式撤回投标, 随后必须补充有法定代表人或被授权人签署的要求撤回投标的正式文件。采购代理机构摄像留存后, 将要“撤回”的投标文件(包含纸质及电子版)退还投标人, 投标人签字确认领取。

2.4 投标截止时间之后, 投标人不得补充、修改投标文件。

2.5 在投标截止时间至投标有效期满之前, 投标人不得撤回其投标文件, 否则其投标保证金将不予退还, 提供投标担保的投标人将由专业担保机构先行偿付采购人损失。

3. 投标有效期:

3.1 自提交投标文件的截止之日起 90 个日历日。投标人投标有效期短于招标文件规定的投标有效期, 按无效投标处理。中标单位的投标有效期延长至合同执行完毕。

3.2 在原投标有效期结束前, 采购代理机构可要求投标人延长投标有效期。拒绝延长投标有效期的投标人有权收回投标保证金, 但不得参与该项目后续采购活动。同意延长投标有效期的投标人应相应延长投标担保的有效期, 但不得修改投标文件的实质性内容。

4. 投标人有下列情形之一的, 属于恶意串通, 对其依照《中华人民共和国政府采购法》第七十七条第一款的规定追究法律责任, 投标无效:

4.1 投标人直接或者间接从采购人或采购代理机构处获得其他投标人的相关情况并修改其投标文件;

- 4.2 投标人按照采购人或采购代理机构的授意撤换、修改投标文件;
 - 4.3 投标人之间协商报价、技术方案等投标文件的实质性内容;
 - 4.4 属于同一集团、协会、商会等组织成员的投标人按照该组织要求协同参加政府采购活动;
 - 4.5 投标人之间事先约定由某一特定投标人中标;
 - 4.6 投标人之间商定部分投标人放弃参加政府采购活动或放弃中标;
 - 4.7 投标人相互之间,为谋求特定投标人中标或排斥其他投标人的其他串通行为。
5. 有下列情形之一的,视为投标人串通投标,其投标无效:
- 5.1 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制;
 - 5.2 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜;
 - 5.3 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或者联系人为同一人;
 - 5.4 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈现规律性差异;
 - 5.5 不同投标人的投标文件相互混装;
 - 5.6 不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出。

七、开标、资格审查、评标和定标

1. 开标

- 1.1 采购代理机构按招标文件规定的时间和地点组织开标。
- 1.2 所有参会人员应签名报到,以证明其出席。投标人未参加开标的,视同认可开标结果。
- 1.3 开标会议由采购代理机构主持。主持人宣读开标会议开始,宣读会场纪律,宣布参加会议的投标人名单。
- 1.4 投标人的法定代表人或被授权人与监标人当众检查所有投标文件的密封情况,签字确认并宣读检查结果。**未通过审查的按无效投标处理。**
- 1.5 采购代理机构依照提交的“开标一览表”的摆放顺序当众拆封,宣读投标人名称、投标价格和投标文件的其它主要内容并做记录。投标人确认无误后,由投标人的法定代表人或被授权人及监标人签字确认唱标内容。如投标人对宣读的“开标一览表”上的内容有异议,应在获得主持人同意后当场提出,如属于宣读错误,经现场监督人

员核实后,当场予以更正。

1.6 主持人宣布开标会议结束,所有投标人离场。

1.7 采购代理机构对开标过程进行全程录音录像,并存档备查。

1.8 采购代理机构对开标过程进行文字记录,由参加开标的各投标人代表和相关工作人员签字确认,并存档备查。投标人代表对开标过程和开标记录有疑义的,以及认为采购人、采购代理机构相关工作人员有需要回避的情形的,应当场提出询问或回避申请。

2. 资格审查

开标结束后,由采购代理机构依法对投标人的资格进行审查,审查合格的投标人方可进入评标阶段,缺项或一项不符合要求即不合格,不合格的投标人其投标无效。资格证明文件须装订在每份投标文件中。(资格审查以正本为准)

2.1 基本资格条件:符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条的规定的投标人条件;

2.1.1 具有独立承担民事责任能力,提供投标人合法注册的法人或其他组织的营业执照/事业单位法人证书/非企业专业服务机构执业许可证/民办非企业单位登记证书;

2.1.2 财务状况报告:提供具有财务审计资质单位出具的 2020 年度或 2021 年度财务报告(成立时间至开标时间不足一年的可提供成立后任意时段的资产负债表)或开标前六个月内其基本账户银行出具的资信证明或政府采购信用担保机构出具的担保函;

2.1.3 税收缴纳证明:提供截止至开标时间前一年内任意一个月的缴纳凭据;(依法免税的投标人应提供相关文件证明)

2.1.4 社会保障资金缴纳证明:提供截止至开标时间前六个月内任意一个月的社保缴纳凭据或社保机构开具的社会保险参保缴纳情况证明;(依法不需要缴纳社会保障资金的投标人应提供相关证明)

2.1.5 提供具有履行本合同所必需的设备和专业技术能力的说明及承诺;(提供书面说明及承诺,加盖投标人公章)

2.1.6 提供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的书面声明。(提供书面声明,加盖投标人公章)

2.2 落实政府采购政策需满足的资格要求: 无

2.3 特定资格条件:

2.3.1 法定代表人授权委托书(附法定代表人或负责人身份证复印件及被授权人身份证复印件); 法定代表人或负责人直接参加投标只须提供法定代表人资格证明书(附法定代表人或负责人身份证复印件); (式样见投标文件格式)

2.3.2 投标保证金交纳凭证或担保函(银行凭证加盖投标人公章或陕西省财政厅确定的政府采购信用担保机构出具的担保函)

2.3.3 不得为“信用中国”网站(<http://www.creditchina.gov.cn>)列入“失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单”的投标人; 不得为中国政府采购网(<http://www.ccgp.gov.cn>)“政府采购严重违法失信行为记录名单”中的投标人。(根据财库【2019】38号文规定, 此项由采购人或采购代理机构在投标截止日当天在“信用中国”网站和中国政府采购网站进行查询, 截图留档; 如网站无供应商信息的, 供应商须提供相关证明资料或书面声明, 且装订在每份投标文件中)。

2.3.4 单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人, 不得参加同一合同项下的政府采购活动。(根据财库【2019】38号文规定, 此项由采购人或采购代理机构在投标截止日当天在“国家企业信用信息公示系统”进行查询, 截图留档; 如网站无供应商信息的, 供应商须提供相关证明资料或书面声明, 且装订在每份投标文件中)。

3. 评标

3.1 评标委员会

3.1.1 采购代理机构根据《中华人民共和国政府采购法》及其实施条例、《政府采购货物和服务招标投标管理办法》(财政部令第 87 号)等规定, 依法组建评标委员会。

3.1.2 采购人派一名代表进入评标委员会时, 须向采购代理机构出具授权函。

3.1.3 评标委员会应推荐一名评审专家担任评审组长, 并由评审组长牵头组织该项目评审工作, 采购人代表不得担任评审组长。

3.1.4 评标委员会成员不得参加开标活动。

3.1.5 评标委员会成员应当遵守并履行下列职责义务:

3.1.5.1 遵纪守法, 客观、公正、认真负责地履行职责, 根据招标文件规定的评标程序、评标方法和评标标准审查投标文件;

3.1.5.2 符合性审查、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;

3.1.5.3 要求投标人对投标文件有关事项作出澄清或者说明;

3.1.5.4 对投标文件进行比较和评价;

3.1.5.5 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;

3.1.5.6 向采购人、采购代理机构或者有关部门报告评标中发现的违法行为;

3.1.5.7 对评标过程及各投标人的商业机密予以保密;

3.1.5.8 配合采购人、采购代理机构答复各投标人提出的质疑;

3.1.5.9 配合各部门的投诉处理和监督检查工作。

3.2 在政府采购活动中, 采购人员及相关人员(包括评标委员会)与投标人有下列利害关系之一的, 应当回避:

3.2.1 参加采购活动前 3 年内与投标人存在劳动关系;

3.2.2 参加采购活动前 3 年内担任投标人的董事、监事;

3.2.3 参加采购活动前 3 年内是投标人的控股股东或者实际控制人;

3.2.4 与投标人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;

3.2.5 与投标人有其他可能影响政府采购活动公平、公正进行的关系。

3.3 评标原则: 坚持公平、公正、科学、择优原则, 禁止不正当竞争。

3.4 评标办法: 本次招标采用综合评分法(详见本节评分标准)。

3.5 评标工作程序: 符合性审查、澄清、评价、推荐中标候选人等工作程序进行评标。

3.5.1 投标文件符合性审查

依据招标文件的规定, 对资格合格者投标文件的完整性、有效性和对招标文件的响应程度进行审查, 以确定是否对招标文件的实质性内容做出响应, 包含但不限于以下内容, 未通过审查的按无效投标处理:

3.5.1.1 投标人名称与购买招标文件的单位名称不一致;

3.5.1.2 除明确允许投标人可以自行编写的外, 投标文件未按照招标文件给定的格

式和要求编制;

3.5.1.3 投标文件未按照招标文件的要求盖章签字;

3.5.1.4 投标文件不符合招标文件要求的数量;

3.5.1.5 针对同一项目提交两份或多份内容不同的投标文件,未书面声明哪一份是有效的或出现选择性报价的;

3.5.1.6 投标报价超过采购预算或最高限价

3.5.1.7 投标有效期不符合招标文件的要求;

3.5.1.8 未对招标文件商务要求作出明确且实质性响应;

3.5.1.9 未对招标文件技术要求作出明确响应,对不得偏离的要求未作出实质性响应;

3.5.1.10 投标文件含有采购人不能接受的附加条件;

3.5.1.11 法律、法规和招标文件规定的其他无效投标情形。

3.5.2 投标文件的澄清:

在评标期间,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,评标委员会应当以书面形式要求投标人作出必要的澄清、说明或者补正。投标人的澄清、说明或者补正应当采用书面形式,并加盖公章,或者由法定代表人或被授权人签字。投标人的澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。

3.5.3 书写错误的评审标准:

评标委员会在评标过程中,发现投标文件出现下列情况之一者,按以下原则修正:

3.5.3.1 投标文件有关内容与“开标一览表”不一致的,以“开标一览表”为准;

3.5.3.2 写金额与小写金额不一致的,以大写金额为准;

3.5.3.3 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;

3.5.3.4 总价金额与按单价汇总金额不一致的,以单价乘以数量的计算结果为准;

3.5.3.5 投标文件图表与文字不符时,以文字为准;

3.5.3.6 投标文件正本与副本不符时,以正本为准;

3.5.3.7 对不同文字文本投标文件的解释发生异议的,以中文文本为准;

3.5.3.8 分项报价表、技术规格响应偏离表中的技术响应参数、规格型号不一致时,以分项报价表为准;

3.5.3.9 多处内容交叉不符时,以评标委员会评审结果为准。

注:按上述方法修正的内容(其中,同时出现上述 3.5.3.1 至 3.5.3.4 两种以上不一致的,按上述规定的顺序修正),经投标人确认后产生约束力,投标人不确认的,其投标无效。

3.5.4 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。

3.5.5 评审:

3.5.5.1 评标委员会评审投标文件符合性只根据投标文件本身的内容,而不寻求其他外部证据。

3.5.5.2 评标采取逐项分步评审方式,每一步评审不符合者按无效投标处理,不进入下一步评审,全部评审合格的投标人进行最后的综合评审和打分,按最后得分由高向低排序,推荐中标候选人。

3.5.6 其他需说明的情况:

3.5.6.1 对于投标文件中不构成实质性偏差的小的不正规、不一致或不规则,采购人可以接受,但这种接受不能损害或影响任何投标人的相对排序;

3.5.6.2 最低报价不是中标的唯一条件;

3.5.6.3 如果投标实质上没有响应招标文件的要求,其投标将被拒绝,投标人不得通过修正或撤消不合要求的偏离或保留从而使其投标成为实质上响应的投标。

3.5.6.4 无论投标的结果如何,投标期间一切费用自理。

3.6 评分标准:

评审分项	分项分值	评审因素
报价	30 分	按照财政部《政府采购货物和服务招标投标管理办法》(财政部令第 87 号)的有关规定:价格分采用低价优先法计算,即满足招标文件要

		<p>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。其他投标人的价格分统一按照下列公式计算：</p> <p>投标报价得分=（评标基准价/投标报价）×价格权值（即 30%）×100</p> <p>（因落实政府采购政策进行价格调整的，以调整后的价格计算评标基准价和投标报价，详见 3.7.1 至 3.7.3）</p> <p>注：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。</p>
节能、环保产品	2 分	<p>投标人投标产品中每有一项为节能产品政府采购清单中优先采购的节能产品的计 0.5 分，每有一项为环境标志产品政府采购清单中的产品的计 0.5 分，每有一项产品同时为节能产品政府采购清单中优先采购的节能产品和环境标志产品政府采购清单中的产品的得 1 分，最多得 2 分。</p> <p>（提供认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品、环境标志产品认证证书，详见 3.7.4）</p>
技术指标和配置	18 分	<p>1. 基本分（10 分）：完全符合、满足招标文件技术要求的，计 10 分；参数中标记“★”号的技术指标为核心参数，每有一条负偏离扣 2 分；其它技术指标每有一条负偏离扣 1 分，基本分扣完为止。</p> <p>2. 加分（2 分）：在各自所得基本分的基础上，主要投标产品技术指标、参数或功能优于招标文件规定的相应技术指标、参数或功能，并且有实质性能提升的，评标委员会一致认可的可进行相应加分，每项加 0.2 分，加分最多加 2 分。</p> <p>3. 投标人或所投产品生产厂家具有“车床软件”类相关的软件著作权证书计 2 分，提供复印件加盖投标人公章，不能提供的不得分。</p> <p>4. 投标人或所投产品生产厂家具有“铣床软件”类相关的软件著作权证书计 2 分，提供复印件加盖投标人公章，不能提供的不得分。</p> <p>5. 投标人或所投产品生产厂家具有“数字孪生软件”类相关的软件著作权证书计 2 分，提供复印件加盖投标人公章，不能提供的不得分。</p> <p>注：标记“★”号的技术指标及优于项技术指标投标人应提供充足的佐</p>

		证材料（佐证材料包括但不限于：经厂家确认的产品彩页、检测报告、官网截图、技术手册、设备功能描述说明、软件功能页面截图、承诺文件等证明材料）予以佐证，佐证材料应编制在投标文件中，投标人自行承担因佐证材料不全而被视为该技术参数无响应的风险。
整体建设技术方案	10 分	<p>①提供投标人针对本项目的建设目标、建设思路等内容（兼顾教学、生产、科研、实训、技术服务、科普展示等），目标明确、思路清晰的计 3-1 分，目标及思路表述一般的计 1-0 分；</p> <p>②提供投标人针对本项目的整体技术方案、系统搭建、场地布局及功能定位等内容，方案完整、详细，整体构建层级好，设置合理、贴合学校实际情况的，计 4-2 分，方案不完整、有所欠缺的计 2-0 分；</p> <p>③提供投标人针对本项目数字化车间与机床和数控系统的技术匹配方案以及质保期内所能提供的技术支持方案，方案具体、完整、详细、全面的计 3-1 分，方案不完整、有所欠缺的计 1-0 分。</p>
项目实施方案	5 分	<p>①投标人能提供切实可行的项目建设进度计划、交货与安装实施周期等内容，方案具体、完整、详细、全面的计 3-1 分，方案不完整、有所欠缺的计 1-0 分；</p> <p>②提供拟投入本项目的安装人员安排及责任制度，施工安装、检测、调试措施，安全保障措施，应急处理措施等内容，方案具体、完整、详细、全面的计 2-1 分，方案不完整、有所欠缺的计 1-0 分。</p>
业绩	5 分	提供合同签订日期在 2019 年 1 月 1 日至今由投标人实施的与本项目相关的智能制造产线、数控设备系统集成等类似项目业绩，每提供 1 份业绩计 1 分，满分 5 分。（须提供完整的合同复印件并加盖投标人公章）
质量保证及售后服务措施	15 分	<p>1. 投标人通过质量体系认证、环境管理体系认证、职业健康安全管理体系认证，能全部提供的计 2 分，提供不全的不计分；（提供证书复印件并加盖投标人公章；须同时提供在全国认证认可信息公共服务平台（www.cnca.gov.cn）认证体系查询结果的截图）</p> <p>2. 提供数控教材：板类零件加工案例、圆盘类法兰件加工案例、方形轴径加工、模具型腔加工、孔加工循环功能、轮廓加工循环功能、数控加工综合样例、变量及参数子程序调用，运算、控制指令及程序架构、宏</p>

		<p>程序切削案例、计算机辅助编程软件、典型模型加工、WIS（车间信息管理系统），能提供以上全部教材内容的封面及目录复印件的，计 1 分。</p> <p>3. 质量保证</p> <p>所投产品制造厂家有可靠、完善的管理制度；有足够的设计、工艺、加工、检验能力；所投产品符合国际、国内相关标准，有具体可行的质量保证承诺，保证使用单位能熟练操作维护和正常使用。</p> <p>①内容具体、完整、详细、全面的计 2-1 分；</p> <p>②内容欠缺、薄弱的计 1-0 分；</p> <p>③未提供质量保证及与质量保证有关内容的不计分。</p> <p>4. 售后服务方案</p> <p>①针对本项目特点的售后服务方案：投标人提供的方案包括但不限于售后服务保障体系、维修计划、维修技术力量、应急服务措施等，方案及内容齐全且描述详细，内容合理完善，针对性强的计 3-1 分，方案不完整、有所欠缺的计 1-0 分；</p> <p>②投标人为本项目配置的专业技术支持团队人员具有机械制造或自动化类专业技术资格证书，每提供一个人计 0.5 份，最高计 3 分（须提供该人员近一年在本公司任意 1 个月的社保缴纳证明；一人多证的只算一项，不重复计分）</p> <p>5. 培训方案：方案包括培训计划、培训师资、培训内容、培训时间、培训目标等。</p> <p>①培训方案内容具体、完整、详细、全面、可行的计 4-2 分；</p> <p>②培训方案内容欠缺、薄弱的计 2-1 分；</p> <p>③未提供培训服务方案不得分。</p>
功能演示	15 分	<p>功能演示针对数控设备信息采集系统管理模块的功能性进行软件录屏及现场实施视频演示验证，演示时间不超过 10 分钟。</p> <p>一、数控设备信息采集系统管理模块功能软件录屏演示（演示出 1 项计 1 分，总计 13 分）：</p> <p>1. 设备管理：用户可以利用设备管理来维护设备编号、设备描述、设备</p>

	<p>型号和设备序列号, 该模块包括新增、修改、删除、同步和查询功能;</p> <p>2. 产品工艺配置: 用户可以利用产品工艺配置来维护产品的程序、加工时间、准备时间和工序内容, 该模块包括新增、修改、告警配置、删除和查询功能;</p> <p>3. 班制配置: 用户可以通过班制配置来维护工厂工作时间, 用户可以根据情况设置多套班制, 每一套班制可指定不同的设备。用户可以对班制信息进行新增、删除、设置默认、查看修改历史功能;</p> <p>4. 看板: 车间设备各个状态数量统计、运行时长统计、设备告警信息、设备效率和按照程序汇总 的报工信息, 单设备的开机时长, 报工明细和当前设备状态及运行详情;</p> <p>5. 报工明细查询: 用户可以对工厂生产报工明细信息进行查询, 其中查询条件包括起始日期、终止日期、程序名称、产品名称、工序内容和设备描述;</p> <p>6. 日产量统计查询: 用户可以对工厂的日产量信息进行查询, 其中查询条件包括起始日期、终止日期、程序名称、产品名称、工序内容和设备描述;</p> <p>7. 设备时长统计: 用户可以对工厂的设备时长统计进行查询, 其中查询条件包括起始日期、终止日期和设备描述;</p> <p>8. 设备状态导出: 导出功能, 除了导出设备的运行时长之外, 还可以导出设备的其他状态信息, 包括主轴 倍率、进给倍率、设备各种状态时间、以及设备的告警信息;</p> <p>9. 设备生产报表: 用户可以对工厂的设备产品加工产量进行统计; 产品产量报表: 用户可以对工厂的产品产量进行统计;</p> <p>10. 人员管理: 用户可以通过人员管理模块对工厂人员数据进行维护, 模块中包含新增、复制、删除、 编辑、修改密码、查询功能;</p> <p>11. 角色权限配置: 用户通过角色权限配置, 为工厂的角色设置权限。用户登录后能够显示其拥有角色的菜单;</p> <p>12. 人员授权: 用户在人员授权中可以为选中的员工配置角色, 该模块中包含查询、删除人员角色、添加人员角色功能;</p>
--	--

		<p>13. 设备小程序(手机端): 用户可以通过微信小程序及时查看工厂设备状态和生产情况;</p> <p>二、现场展示: 数控车床加工工艺操作和编程、加工中心工艺操作和编程, 演示完整计 1 分;</p> <p>三、现场展示: 数控车床三维模型、加工中心三维模型, 演示完整计 1 分;</p>
--	--	--

注: 3.6.1 评委打分超过得分界限或未按本方法赋分时, 该评委的打分按废票处理。

3.6.2 各种计算数字均保留两位小数, 第三位“四舍五入”。

3.6.3 特殊情况处理:

3.6.3.1 当投标人某评分项出现未报、漏报或零报价时, 该分项得零分, 并不参与投标报价分的计算。

3.6.3.2 相同品牌产品

单一产品采购项目, 提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的, 按一家投标人计算, 评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格; 评审得分相同的, 投标报价得分高者获得中标人推荐资格, 若投标报价得分相同, 技术得分高者获得中标人推荐资格, 若上述两项得分相同, 则由全体评标委员会成员无记名投票, 得票高者获得中标人推荐资格, 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, 多家投标人提供的核心产品(机床、数控系统)品牌相同的, 按照前款规定处理。

3.6.3.3 若出现综合得分相同时, 投标报价得分高者为第一中标候选人, 若投标报价得分相同, 技术得分高者为第一中标候选人, 若上述两项得分相同, 则由全体评标委员会成员无记名投票, 得票高者为第一中标候选人。

3.6.3.4 评标过程中, 若出现本评标方法以外的特殊情况时, 将暂停评标, 待评委商榷后再进行复会。

3.7 政府采购政策评分标准

3.7.1 小微企业的价格评分标准

3.7.1.1 根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46号)、

《陕西省财政厅关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》(陕财办采〔2022〕5号)的文件规定,对于非专门面向中小企业的项目,对小型、微型企业的价格给予10%的扣除,用扣除后的价格参与评审,其评标价=投标报价*(1-10%)。

3.7.1.2 联合体共同参加非专门面向中小企业的政府采购活动,联合协议中约定,小型和微型企业的协议合同金额占到联合体协议合同金额的30%以上的,可给予联合体4%的价格扣除,用扣除后的价格参与评审,其评标价=投标报价*(1-4%)。

3.7.1.3 中小企业参加政府采购活动,须提供《中小企业声明函》(式样见投标文件格式),否则不得享受相关中小企业扶持政策。投标人须保证真实性,如有虚假,将依法承担相应责任。本项目提供的货物不包括使用大型企业注册商标的货物,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。

3.7.1.4 小微企业按《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46号)和《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)文件规定标准确认。

3.1.7.5 在货物采购项目中,货物应当由中小企业制造,不对其中涉及的服务的承接商作出要求。

3.7.2 监狱企业的价格评分标准

3.7.2.1 在政府采购活动中,监狱企业视同小型、微型企业,享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策。

3.7.2.2 监狱企业属于小型、微型企业的,不重复享受政策。

3.7.2.3 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。

3.7.2.4 监狱企业按《财政部、司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》(财库〔2014〕68号)文件规定标准执行。

3.7.3 残疾人福利性单位的价格评分标准

3.7.3.1 在政府采购活动中,残疾人福利性单位视同小型、微型企业,享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策。

3.7.3.2 残疾人福利性单位属于小型、微型企业的,不重复享受政策。

3.7.3.3 符合条件的残疾人福利性单位在参加政府采购活动时,应当提供本通知规

定的《残疾人福利性单位声明函》(式样见投标文件格式),并对声明的真实性负责,未提供的不视为残疾人福利性单位。

3.7.4 节能产品、环境标志产品政策

3.7.4.1 节能产品、环境标志产品根据《财政部、国家发展和改革委员会关于印发〈节能产品政府采购实施意见〉的通知》(财库【2004】185号)、《国务院办公厅关于建立政府强制采购节能产品制度的通知》(国办发〔2007〕51号)、《财政部、国家环保总局联合印发〈关于环境标志产品政府采购实施的意见〉》(财库【2006】90号)、《财政部、发展改革委、生态环境部、市场监管总局关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知》(财库〔2019〕9号)、《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》(财库〔2019〕19号)、《关于印发环境标志产品政府采购品目清单的通知》(财库〔2019〕18号)的有关规定执行。

3.7.4.2 投标人在投标文件中对所投标产品为节能、环境标志产品品目清单中的产品,在投标报价时必须对此类产品单独分项报价,并提供认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品、环境标志产品认证证书,未提供认证证书的不给予计分。

3.7.4.3 若节能、环境标志品目清单内的产品仅是构成投标产品的部件、组件或零件的,则该投标产品不享受鼓励优惠政策。

3.7.4.4 节能、环境标志产品部分计分只对属于品目清单内的非强制类产品进行计分,强制类产品不给予计分。

3.7.4.5 对于同时列入环保品目清单和节能品目清单的产品,应当优先于只列入其中一个清单的产品。

3.7.4.6 获得上述认证的产品在开标时应提供有效证明材料。以上所有证明文件复印件须加盖投标人公章并注明“与原件一致”,否则不予计分。

4. 定标

4.1 定标程序

4.1.1 评标委员会依据评标办法,经过符合性审查、澄清、比较与评价等程序后,在最大限度满足招标文件实质性要求前提下进行综合评审,以评标总得分最高到低的顺序推荐 3 名以上中标候选人,并编写评标报告。

4.1.2 评标委员会成员应当在评标报告上签字,对自己的评审意见承担法律责任。

评标委员会成员对需要共同认定的事项存在争议的,应当按照少数服从多数的原则作出结论。持不同意见的评标委员会成员应当在评标报告上签署不同意见及理由,否则视为同意评标报告。

4.1.3 采购代理机构应当自评审结束之日起 2 个工作日内将评标报告送交采购人。采购人在收到评审报告 5 个工作日内,从评审报告推荐的中标候选人中,按顺序确定中标人。中标候选人并列的,投标报价得分高者成为中标人,若投标报价得分相同,技术得分高者成为中标人。确定结果后,采购人向采购代理机构出具《定标复函》。采购人逾期未按评标报告推荐的中标候选人顺序确定中标人,又不能说明合法理由的,视同按评标报告推荐的顺序确定排名第一的中标候选人为中标人。

4.1.4 采购代理机构接到采购人的《定标复函》后,在 2 个工作日内,将中标结果在陕西省政府采购网上进行公告。公告发布 1 个工作日,其他投标人若有异议,按《中华人民共和国政府采购法》第 52 条执行。

4.2 中标人确定后,采购人和采购代理机构对未中标原因不作任何解释,投标文件不予退还(含纸质及电子版文件)。

5. 投标无效的情形:

- 5.1 未按照招标文件的规定提交投标保证金的;
- 5.2 投标文件未按招标文件要求签署、盖章的;
- 5.3 不具备招标文件中规定的资格要求的;
- 5.4 报价超过招标文件中规定的预算金额或者最高限价的;
- 5.5 投标文件含有采购人不能接受的附加条件的;
- 5.6 提供虚假材料谋取中标的;
- 5.7 采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人的;
- 5.8 法律、法规和招标文件规定的其他无效情形。

6. 中标通知书及未中标通知书

6.1 中标通知书及未中标通知书将在中标公告发布的同时由采购代理机构发出。

6.2 中标人应在接到采购代理机构通知之日起七日内领取中标通知书。未在规定时间内领取中标通知书的,投标保证金不予退还。提供投标担保的投标人将由专业担保机构先行偿付采购人损失。

6.3 中标通知书发出后,采购人不得违法改变中标结果,中标人无正当理由不得放弃中标。

八、合同

1. 中标人在收到中标通知书后三十(30)个日历日内,应按招标文件的要求与采购人签订合同。

2. 中标人因自身原因不按规定与采购人签订供货合同或者拒绝与采购人签订合同的,则采购人将废除授标,投标保证金不予退还。给采购人造成损失超过投标保证金额的,还应当对超过部分予以赔偿,并依法承担相应法律责任。同时,采购人可以按照评审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,以此类推,也可以重新开展政府采购活动。因自身原因拒绝签订政府采购合同的或者未按合同约定进行履约的,中标人不得参加对该项目重新开展的招标活动。

3. 中标通知书将是合同的重要组成部分。招标文件、中标人的投标文件及评议过程中有关的澄清文件均作为合同附件。

4. 中标后,中标人应按照合同约定履行义务,完成招标项目的供货,不允许中标后另行转包或者分包履行。

5. 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。

6. 采购人需追加与合同标的相同的货物、工程或服务的,在不改变合同其他条款的前提下,可以与中标人协商签订补充合同,但所有补充合同的采购金额不得超过原合同采购金额的百分之十。

九、合同的履约验收

采购人应按照政府采购合同约定的技术、服务、安全标准组织对投标人每一项技术、服务、安全标准的履约情况进行验收,并出具验收书。

十、招标代理服务费

1. 中标人在领取中标通知书时,向陕西上德招标有限公司交纳招标代理服务费。服务费收费标准参照原《国家计委关于印发〈招标代理服务收费管理暂行办法〉的通知》(计价格〔2002〕1980号)、《国家发展改革委关于降低部分建设项目收费标准规范收费行为等有关问题的通知》(发改价格〔2011〕534号)规定执行。(标准下浮20%)

2. 招标代理服务费应采用转账、刷卡、现金形式缴纳,不得用投标保证金冲抵。

3. 中标人如未按上述第 1 条规定办理, 采购代理机构将没收其投标保证金。提供投标担保的投标人将由专业担保机构先行偿付采购代理机构损失。

十一、重新组织采购活动

如果发生下列情况之一, 采购人和采购代理机构将按《中华人民共和国政府采购法》、《政府采购货物与服务招标投标管理办法》(财政部令第 87 号)重新组织采购活动:

1. 投标截止后投标人不足 3 家或者通过资格审查或符合性审查的投标人不足 3 家的;
2. 出现影响采购公正的违法、违规行为的;
3. 所有投标人的报价均超出采购预算或最高限价, 采购人不能支付的;
4. 因重大变故, 采购任务取消的。

十二、特殊情况处理

根据陕西省财政厅关于政府采购信息公告有关事项的通知(陕财办采资〔2018〕26 号), 公开招标数额标准以上的政府采购项目, 公开招标后参加投标或实质响应招标文件的投标人只有一家, 经财政部门审批同意采用单一来源方式采购的, 其公示内容和期限按照财政部《政府采购非招标采购方式管理办法》第三十八条规定办理。

十三、询问、质疑与投诉

1. 询问

投标人对政府采购活动事项有疑问的, 可以向采购人、采购代理机构提出询问。

2. 质疑

2.1 投标人认为招标文件、招标过程和中标结果使自己的权益受到损害的, 可以在知道或者应知其权益受到损害之日起七个工作日内, 以书面形式向采购人或采购代理机构提出质疑, 逾期质疑无效。投标人应知其权益受到损害之日, 是指:

2.1.1 对采购文件提出质疑的, 为收到采购文件之日或者采购文件公告期限届满之日;

2.1.2 对采购过程提出质疑的, 为各采购程序环节结束之日;

2.1.3 对中标结果提出质疑的, 为中标结果公告期限届满之日。

2.2 投标人须在法定质疑期内一次性提出针对同一采购程序环节的质疑。

2.3 投标人必须按照财政部发布的《政府采购投标人质疑函范本》及其制作说明提

出质疑。

2.4 投标人提出质疑应当提交必要的证明材料,证据来源必须合法,采购人、采购代理机构有权将质疑函转发质疑事项各关联方,请其作出解释说明。质疑函内容不得含有虚假、恶意成分。对捏造事实、提供虚假材料或者以非法手段取得的证明材料,滥用维权扰乱采购秩序的恶意质疑者,采购人、采购代理机构将驳回。

2.5 投标人可以委托代理人进行质疑,须提交授权委托书。其授权委托书应当载明代理人的姓名或者名称、代理事项、具体权限、期限和相关事项。投标人为自然人的,应当由本人签字;投标人为法人或者其他组织的,应当由法定代表人、主要负责人,或者其授权代表签字或盖章,并加盖公章(鲜章)。

2.6 投标人应在法定期限内以书面形式提出质疑,联系人:赵倩茹(9号工位),联系方式:029-86673953、029-86518381、029-89299829、029-89293231 转 8009,地址:陕西上德招标有限公司(西安市经开区凤城八路正尚国际金融广场 A 座 7 层 703(张家堡转盘东南角))。

3. 投诉

质疑投标人对采购人、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,可按《中华人民共和国政府采购法》第 55 条和《政府采购质疑和投诉办法》(财政部令第 94 号)第 17 条等有关规定执行。

十四、拒绝商业贿赂

1. 遵照陕西省财政厅的规定,采购人、采购代理机构、投标人和评审专家在招标投标活动中,都要签订相应的《拒绝政府采购领域商业贿赂承诺书》,并对违反承诺的行为承担全部责任。

2. 投标人必须填写《拒绝政府采购领域商业贿赂承诺书》(附件)并附在投标文件中,同时应保证投标文件正、副本中一致。

十五、政府采购信用担保及信用融资政策

为支持和促进中小企业发展,进一步发挥政府采购政策功能作用,根据《财政部关于开展政府采购信用担保试点工作的通知》(财库(2011)124号)、《陕西省财政厅关于印发〈陕西省中小企业政府采购信用融资办法〉的通知》(陕财办采(2018)23号)、《陕西省财政厅关于加快推进我省中小企业政府采购信用融资工作的通知》(陕财办采[2020]15号)及各级财政部门关于政府采购信用融资工作的规定,为参与陕西

省政府采购项目的供应商提供政府采购信用担保和融资服务，并按照程序确定了合作的担保机构和商业银行。

投标人在缴纳投标保证金及中标人缴纳履约保证金时可自愿选择通过担保机构保函的形式缴纳；中标人如果需要融资贷款服务需求的，可凭中标通知书、政府采购合同等相关资料，按照文件规定的相关政策、业务流程申请办理，具体规定可登陆陕西省政府采购信用融资平台

(<http://www.ccgp-shaanxi.gov.cn/zcdservice/zcd/shanxi/>) 查询了解。

第三章 采购内容及技术要求

序号	类别	设备名称 及要求	数量	详细技术参数及要求描述
<p>总体功能要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 基地具备生产、科研、实训、技术服务、科普展示等基本功能； 2. 能够满足数控加工、工业物联网等关键技术技能的理论和实践教学； 3. 能够满足 3 种个以上机械零部件加工生产，具有确定的工艺流程和相关工艺配置； 4. 生产模式与企业生产现场一致，满足科研、培训、技术服务、科普教育、创新创业等需要； 5. 数控加工设备为工业主流设备，具有成熟的工业现场应用，数控系统具备友好的人机界面和开放性，具备物联网通信、数据采集等功能，数控车床、车削中心、数控铣床、立式加工中心生产制造厂商为知名品牌，设备配置的数控系统为同一品牌；提供数控设备导轨丝杠、主轴头、卡盘、液压元器件等易损耗设备配件价格清单； 6. 数控设备信息采集系统通过数据采集设备对数控机床进行改造使其联网，采集机床的开关机状态、加工状态信息、程序启停、报警、主轴转速、负载、温度等，再通过边缘计算远程传输到大屏看板上，实现数据信息分析，例如每台设备的开机率、主轴负载率、NC 运行率、故障率等的展示，及时管理员不在车间现场，也可在手机 app 上展示相关信息，查看机床状态； 7. 培训内容包括机床基础操作（机械、电气等）、数控系统、数控加工、维修保养培训等，选取实训加工工件种类数≥ 3 种，提供实训加工工件数控加工程序。 <p>★8. 核心产品为机床、机床的数控系统。</p>				
1	主体设备	数控车床	6 台	<p>一、机床规格</p> <ol style="list-style-type: none"> ★1. 床身上最大回转直径:$\geq \Phi 400\text{mm}$; 2. 滑板上最大回转直径:$\geq \Phi 200\text{mm}$; 3. 最大切削长度:$\geq 800\text{mm}$; ★4. 最大切削直径:$\geq \Phi 400\text{mm}$; 5. 主轴孔直径:$\geq \Phi 53\text{mm}$; 6. 转速级数:档位数≥ 3，无级； 7. 主轴转速范围:100-2000r/min;

			<p>8. 主电机功率: $\geq 5.5\text{kw}$;</p> <p>9. 卡盘直径: 8Inch;</p> <p>★10. X 轴快移速度: $\geq 5\text{m/min}$, Z 轴快移速度: $\geq 10\text{m/min}$;</p> <p>11. 行程: X 轴行程: $\geq 200\text{mm}$, Z 轴行程: $\geq 800\text{mm}$;</p> <p>12. 尾座直径: $\geq \Phi 60\text{mm}$, 行程: $\geq 140\text{mm}$;</p> <p>13. 标准刀架形式, 立式 4 工位, 刀架转位时间(每工位): $\leq 2.5\text{s}$, 转位重复定位精度 $\pm 2''$;</p> <p>14. 机床重量总重: $\geq 1900\text{kg}$;</p> <p>15. 机床外型长\times宽\times高 mm: $\geq 2450 \times 1500 \times 1550$。</p> <p>★16. 投标现场提供设备三维模型, 包含设备爆炸图, 能够清晰看到设备内部组成, 可以看到丝杆、电机、联轴器、驱动器、工作台、外围钣金等。</p> <p>二、机床精度</p> <p>★1. 定位精度: X 轴 $\leq 0.024\text{mm}$, Z 轴 $\leq 0.032\text{mm}$;</p> <p>★2. 重复定位精度: X 轴 $\leq 0.009\text{mm}$, Z 轴 $\leq 0.013\text{mm}$。</p> <p>三、数控系统</p> <p>★1. 机床数控系统采用工业数控系统, 以及同品牌的数字交流伺服系统和伺服电机;</p> <p>2. 高精度程序指令最小设定单位 $\leq 0.1\mu\text{m}$, 在此最小设定单位下快速进给速度 $\geq 99\text{m/min}$;</p> <p>3. 采用插补技术, 具有极坐标插补功能;</p> <p>4. 具有齿隙补偿、快速进给/切削进给齿隙补偿、平滑齿隙补偿、智能反向间隙补偿功能;</p> <p>5. 表面精细处理功能: 采用平滑公差控制、AI 轮廓控制技术, 配置嵌入式以太网功能, 能连接 profibus-dp、profinet、ethernet/ip 等接口;</p> <p>6. CNC 系统与伺服驱动之间通信采用高速光纤通信;</p> <p>7. 可内嵌 C 语言等高级语言开发的控制程序, 由用户完成界面开发和 CNC 控制, 配置 USB、存储卡读写功能;</p>
--	--	--	--

				<p>8. 刀具补偿数量≥ 400 个;</p> <p>9. 增量进给具备$\times 1$、$\times 10$、$\times 100$、$\times 1000$、$\times 10000$ 档位;</p> <p>10. 具备刚性攻丝及主轴定位功能;</p> <p>11. 配置串行主轴及模拟主轴功能;</p> <p>12. CNC 内部自带加工程序存储器的容量$\geq 2M$;</p> <p>13. PLC 梯形图的步数≥ 24000 步;</p> <p>14. I/O 总线扩展的 DI/DO 点数的能力分别$\geq 2048/2048$;</p> <p>★15. 配备显示屏尺寸≥ 10"，配备数控系统厂家 MDI 接口板、操作面板以及手轮;</p> <p>16. 支持快速以太网。</p> <p>17. 提供配套的课程包：包含工作页、PPT 课件、题库及配套数字化资源。项目包含：智能制造介绍、车床的 3 种常见床身结构、车床常用刀具对刀方法、简单零件的编程方法和注意事项、综合样件加工案例。</p>
2		车削中心	4 台	<p>一、机床规格</p> <p>★1. 最大回转直径：$\geq \Phi 500\text{mm}$;</p> <p>★2. 最大加工直径：$\geq \Phi 320\text{mm}$;</p> <p>3. 最大车削长度：$\geq 400\text{mm}$;</p> <p>4. 主轴转速范围：$50\text{--}3000\text{r/min}$;</p> <p>5. 主轴电机功率：$\geq 11\text{kW}$;</p> <p>6. 卡盘规格：8Inch;</p> <p>7. 主轴头部型式：A2-6;</p> <p>8. X/Z 轴行程：$\geq 200/400\text{mm}$;</p> <p>9. X/Z 快移速度：$\geq 25/25\text{m/min}$;</p> <p>10. 尾座移动行程：$\geq 350\text{mm}$;</p> <p>11. 尾座套筒行程：$\geq 100\text{mm}$;</p> <p>12. 尾座套筒直径：$\geq \Phi 80\text{mm}$;</p> <p>13. 尾座套筒孔锥度：莫氏 5#;</p> <p>14. 8 寸中空三爪卡盘（液压）自动卡盘;</p>

			<p>15. 动力刀塔:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 中心高: $\geq 80\text{mm}$; 2) 刀数 (N) : $\geq 12\text{T}$; 3) 容许转动惯量 $\geq 2.5\text{kg m}^2$; 4) 伺服马达额定功率 (W) : ≥ 750; 5) 刀塔松开/锁紧工作压力 (kgf/cm²) : ≥ 40; 6) 油压流量 (L/min) : ≥ 30; 7) 油压缸拉力 (kgf) : ≥ 3300; 8) 重现精度 (mm) : ≤ 0.003; 9) 减速比 (动力刀具) : 1:1; 10) 净重 (不含刀具驱动马达) (kg) : ≥ 140; <p>16. 主轴检测元件: 编码器;</p> <p>17. 直线轴检测元件: 伺服电机内置编码器;</p> <p>18. 主机外形尺寸 (L×W×H) : $\geq 2380\text{mm} \times 1900\text{mm} \times 1800\text{mm}$;</p> <p>19. 机床重量: $\geq 3500\text{kg}$;</p> <p>20. 机床配置链式排削器与排屑车, 配水嘴, 实现自动排屑功能。</p> <p>二、机床精度</p> <ol style="list-style-type: none"> ★1. X/Z 双向定位精度: $\leq 0.008/0.008\text{mm}$; ★2. X/Z 单向重复定位精度: $\leq 0.004/0.004\text{mm}$; 3. 主轴定心轴颈的径向跳动: $\leq 0.003\text{mm}$; 4. 主轴周期性轴向窜动: $\leq 0.003\text{mm}$; 5. 主轴端面跳动: $\leq 0.004\text{mm}$; 6. 刀架重复定位精度: $\leq 0.005\text{mm}$; <p>三、数控系统</p> <ol style="list-style-type: none"> ★1. 机床数控系统采用工业数控系统, 以及同品牌的数字交流伺服系统和伺服电机; 2. 高精度程序指令最小设定单位 $\leq 0.1\mu\text{m}$, 在此最小设定单位下快速进给速度 $\geq 99\text{m/min}$;
--	--	--	--

				<p>3. 采用插补技术, 具有直线、曲线坐标插补功能;</p> <p>4. 具有齿隙补偿、快速进给/切削进给齿隙补偿、平滑齿隙补偿、智能反向间隙补偿功能;</p> <p>5. 表面精细处理功能: 采用平滑公差控制、AI 轮廓控制技术, 配置嵌入式以太网功能, 能连接 profibus-dp、profinet、ethernet/ip 等接口;</p> <p>6. CNC 系统与伺服驱动之间通信采用高速光纤通信;</p> <p>7. 可内嵌 C 语言等高级语言开发的控制程序, 由用户完成界面开发和 CNC 控制, 配置 USB、存储卡读写功能;</p> <p>8. 刀具补偿数量≥ 400 个;</p> <p>9. 具备刀具寿命管理功能以及刀具长度自动测量功能;</p> <p>10. 增量进给具备$\times 1$、$\times 10$、$\times 100$、$\times 1000$、$\times 10000$ 档位;</p> <p>11. 具备刚性攻丝及主轴定位功能;</p> <p>12. 配置串行主轴及模拟主轴功能;</p> <p>13. CNC 内部自带加工程序存储器的容量$\geq 2M$;</p> <p>14. PLC 梯形图的步数≥ 24000 步;</p> <p>15. I/O 总线扩展的 DI/DO 点数的能力分别$\geq 2048/2048$;</p> <p>★16. 配备显示屏尺寸≥ 10" , 配备数控系统厂家 MDI 接口板、操作面板以及手轮;</p> <p>17. 支持快速以太网及数据采集功能。</p>																																									
3	车床附件 (提供附件 品牌清单)	1 批	<table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>名称</th> <th>规格</th> <th>材质</th> <th>数量</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>机夹式 93° 外圆车刀</td> <td>25×25 mm</td> <td rowspan="7">刀体: 稳定耐磨材质 GB 标准 刀体: 稳定耐磨材质 GB 标准 刀片: 硬质合金, 加工有色金属及高温合金, 不锈钢不同材料的配套刀片按照 iso 体系标准 P\K\M 等几大类型, 刀片硬度要求 HRC55-60 之间, 要做试切</td> <td>≥ 10 把</td> <td>含刀片</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>机夹式 75° 外圆车刀</td> <td>25×25 mm</td> <td>≥ 10 把</td> <td>含刀片</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>机夹式 35° 外圆车刀</td> <td>25×25 mm</td> <td>≥ 10 把</td> <td>含刀片</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>机夹式圆弧车刀</td> <td>25×25 mm</td> <td>≥ 10 把</td> <td>含刀片</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>机夹式 60° 外螺纹刀</td> <td>25×25 mm; ≥ 3mm 牙深</td> <td>≥ 10 把</td> <td>含刀片</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>机夹式切槽刀</td> <td>25×25 mm; 2-5mm 刃宽;</td> <td>≥ 10 把</td> <td>含刀片</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>机夹式内孔车刀</td> <td>镗孔直径≥ 16mm; 孔深≥ 100mm</td> <td>20 把</td> <td>含刀片</td> </tr> </tbody> </table>	序号	名称	规格	材质	数量	备注	1	机夹式 93° 外圆车刀	25×25 mm	刀体: 稳定耐磨材质 GB 标准 刀体: 稳定耐磨材质 GB 标准 刀片: 硬质合金, 加工有色金属及高温合金, 不锈钢不同材料的配套刀片按照 iso 体系标准 P\K\M 等几大类型, 刀片硬度要求 HRC55-60 之间, 要做试切	≥ 10 把	含刀片	2	机夹式 75° 外圆车刀	25×25 mm	≥ 10 把	含刀片	3	机夹式 35° 外圆车刀	25×25 mm	≥ 10 把	含刀片	4	机夹式圆弧车刀	25×25 mm	≥ 10 把	含刀片	5	机夹式 60° 外螺纹刀	25×25 mm; ≥ 3 mm 牙深	≥ 10 把	含刀片	6	机夹式切槽刀	25×25 mm; 2-5mm 刃宽;	≥ 10 把	含刀片	7	机夹式内孔车刀	镗孔直径 ≥ 16 mm; 孔深 ≥ 100 mm	20 把	含刀片
序号	名称	规格	材质	数量	备注																																								
1	机夹式 93° 外圆车刀	25×25 mm	刀体: 稳定耐磨材质 GB 标准 刀体: 稳定耐磨材质 GB 标准 刀片: 硬质合金, 加工有色金属及高温合金, 不锈钢不同材料的配套刀片按照 iso 体系标准 P\K\M 等几大类型, 刀片硬度要求 HRC55-60 之间, 要做试切	≥ 10 把	含刀片																																								
2	机夹式 75° 外圆车刀	25×25 mm		≥ 10 把	含刀片																																								
3	机夹式 35° 外圆车刀	25×25 mm		≥ 10 把	含刀片																																								
4	机夹式圆弧车刀	25×25 mm		≥ 10 把	含刀片																																								
5	机夹式 60° 外螺纹刀	25×25 mm; ≥ 3 mm 牙深		≥ 10 把	含刀片																																								
6	机夹式切槽刀	25×25 mm; 2-5mm 刃宽;		≥ 10 把	含刀片																																								
7	机夹式内孔车刀	镗孔直径 ≥ 16 mm; 孔深 ≥ 100 mm		20 把	含刀片																																								

				8	机夹式内螺纹车刀	25×25 mm	验证	20 把	含刀片
				9	机夹式内槽刀	25×25 mm; 槽宽 1.5mm		10 把	含刀片
				10	机夹式端面槽刀	25×25 mm;		10 把	含刀片
				11	钻夹头	锥度莫氏 5 号		10 套	
				12	顶尖	锥度莫氏 5 号活顶尖		10 套	
				13	四爪单动卡盘	与机床配套		10 套	
				14	铣头整套	与机床配套		8 套	含刀体刀片
				15	防滑踏板		木质	10 个	
				16	中心架	与平床身配套		6 套	
				17	跟刀架	与平床身配套		6 套	
				18	机床用导轨润滑油	与机床配套		20 桶(≥20 升/桶)	
				19	防臭冷却液	与机床配套		20 桶(≥20 升/桶)	
				20	车床工具柜	表面喷漆; 壁厚 ≥2mm; 长宽高: ≥850×440×77mm; 长宽高: ≥850×440×77mm; 需要带锁抽屉和隔板、内衬橡胶。	碳钢	13 套	
4		数控铣床	6 台	<p>一、机床规格</p> <p>★1. 加工范围</p> <p>1) X 轴行程(左右) ≥850mm;</p> <p>2) Y 轴行程(前后) ≥500mm;</p> <p>3) Z 轴行程(上下) ≥540mm;</p> <p>4) 主轴鼻端至工作台面距离 ≥120-650mm;</p> <p>★2. 工作台规格</p> <p>1) 工作台尺寸 (X 轴方向) ≥1000mm;</p> <p>2) 工作台尺寸 (Y 轴方向) ≥500mm;</p> <p>3) 工作台最大载重 ≥590kg;</p> <p>3. 主轴规格</p> <p>1) 主轴转速 ≥10000rpm, 扭矩 ≥35N. m;</p> <p>2) 主轴功率 ≥7.5/11kW;</p>					

			<p>3) 主轴内孔锥度 BT40;</p> <p>4. 进给系统</p> <p>1) 三轴快速移动速度 (X/Y/Z 轴) $\geq 45/45/45\text{m}/\text{min}$;</p> <p>2) G01 切削进给 $\geq 1-10000\text{mm}/\text{min}$;</p> <p>5. 机床尺寸</p> <p>1) 机床长度 (长\times高\times宽) $\geq 2400\text{mm}\times 2500\text{mm}\times 2700\text{mm}$;</p> <p>2) 机床重量 $\geq 4500\text{kg}$。</p> <p>二、机床精度</p> <p>★1. 定位精度: (X 轴) $\leq 0.008\text{mm}$, (Y/Z 轴) $\leq 0.006\text{mm}$;</p> <p>★2. 重复定位精度: (X 轴) $\leq 0.005\text{mm}$, (Y/Z 轴) $\leq 0.004\text{mm}$。</p> <p>三、数控系统</p> <p>★1. 机床数控系统采用工业数控系统, 以及同品牌的数字交流伺服系统和伺服电机;</p> <p>2. 单一路径总控制轴 (进给轴+主轴) 数 ≥ 7, 联动轴数 ≥ 4, 用于铣床;</p> <p>3. 高精度程序指令最小设定单位 $\leq 0.1\mu\text{m}$, 在此最小设定单位下快速进给速度 $\geq 99\text{m}/\text{min}$;</p> <p>4. 采用插补技术, 具有直线、曲线坐标插补功能;</p> <p>5. 具有齿隙补偿、快速进给/切削进给齿隙补偿、平滑齿隙补偿、智能反向间隙补偿功能;</p> <p>6 表面精细处理功能: 采用平滑公差控制、AI 轮廓控制技术, 配置嵌入式以太网功能, 能连接 profibus-dp、profinet、ethernet/ip 等接口;</p> <p>7. CNC 系统与伺服驱动之间通信采用高速光纤通信;</p> <p>8. 可内嵌 C 语言等高级语言开发的控制程序, 由用户完成界面开发和 CNC 控制, 配置 USB、存储卡读写功能;</p> <p>9. 刀具补偿数量 ≥ 400 个;</p> <p>10. 具备刀具寿命管理功能以及刀具长度自动测量功能;</p> <p>11. 增量进给具备 $\times 1$、$\times 10$、$\times 100$、$\times 1000$、$\times 10000$ 档位;</p>
--	--	--	---

				<p>12. 具备刚性攻丝及主轴定位功能;</p> <p>13. 配置串行主轴及模拟主轴功能;</p> <p>14. CNC 内部自带加工程序存储器的容量$\geq 2M$;</p> <p>15. PLC 梯形图的步数≥ 24000步;</p> <p>16. I/O 总线扩展的 DI/DO 点数的能力分别$\geq 2048/2048$;</p> <p>★17. 配备显示屏尺寸$\geq 10"$, 配备数控系统厂家 MDI 接口板、操作面板以及手轮;</p> <p>18. 支持快速以太网。</p> <p>★19. 投标现场提供设备三维模型, 包含设备爆炸图, 能够清晰看到设备内部组成, 可看到丝杆、电机、联轴器、驱动器、工作台、外围钣金等。</p> <p>★20. 提供配套的课程包: 包含工作页、PPT 课件、题库及配套数字化资源。项目包含: 智能制造介绍、铣床结构及设备保养、基本操作、编程基础、典型案例编程与加工。</p>
5		立式加工中心(含第四轴)	4 台	<p>一、机床规格</p> <p>★1. 加工范围</p> <p>1) X 轴行程(左右)$\geq 850mm$;</p> <p>2) Y 轴行程(前后)$\geq 500mm$;</p> <p>3) Z 轴行程(上下)$\geq 540mm$;</p> <p>4) 主轴鼻端至工作台面距离$\geq 120-650mm$;</p> <p>★2. 工作台规格</p> <p>1) 工作台尺寸 (X 轴方向)$\geq 1000mm$;</p> <p>2) 工作台尺寸 (Y 轴方向)$\geq 500mm$;</p> <p>3) 工作台最大载重$\geq 590kg$;</p> <p>3. 主轴规格</p> <p>1) 主轴转速$\geq 10000rpm$, 扭矩$\geq 35N.m$;</p> <p>2) 主轴功率$\geq 7.5/11kW$;</p> <p>3) 主轴内孔锥度 BT40;</p> <p>4. 进给系统</p>

			<p>1) 三轴快速移动速度 (X/Y/Z 轴) $\geq 45/45/45\text{m}/\text{min}$;</p> <p>2) G01 切削进给 $\geq 1-10000\text{mm}/\text{min}$;</p> <p>5. 刀库系统</p> <p>1) 刀库容量 ≥ 24 把;</p> <p>2) 刀库形式机械手;</p> <p>6. 机床尺寸</p> <p>1) 机床长度 (长\times高\times宽) $\geq 2400\text{mm}\times 2500\text{mm}\times 2700\text{mm}$;</p> <p>2) 机床重量 $\geq 4500\text{kg}$。</p> <p>二、机床精度</p> <p>★1. 定位精度: (X 轴) $\leq 0.008\text{mm}$, (Y/Z 轴) $\leq 0.006\text{mm}$;</p> <p>★2. 重复定位精度: (X 轴) $\leq 0.005\text{mm}$, (Y/Z 轴) $\leq 0.004\text{mm}$。</p> <p>三、数控系统</p> <p>★1. 机床数控系统采用工业数控系统, 以及同品牌的数字交流伺服系统和伺服电机;</p> <p>2. 单一路径总控制轴 (进给轴+主轴) 数 ≥ 7, 联动轴数 ≥ 4, 用于铣床;</p> <p>3. 高精度程序指令最小设定单位 $\leq 0.1\mu\text{m}$, 在此最小设定单位下快速进给速度 $\geq 99\text{m}/\text{min}$;</p> <p>4. 采用插补技术, 具有直线、曲线坐标插补功能;</p> <p>5. 具有齿隙补偿、快速进给/切削进给齿隙补偿、平滑齿隙补偿、智能反向间隙补偿功能;</p> <p>6. 表面精细处理功能: 采用平滑公差控制、AI 轮廓控制技术, 配置嵌入式以太网功能, 能连接 profibus-dp、profinet、ethernet/ip 等接口;</p> <p>7. CNC 系统与伺服驱动之间通信采用高速光纤通信;</p> <p>8. 可内嵌 C 语言等高级语言开发的控制程序, 由用户完成界面开发和 CNC 控制, 配置 USB、存储卡读写功能;</p> <p>9. 刀具补偿数量 ≥ 400 个;</p> <p>10. 具备刀具寿命管理功能以及刀具长度自动测量功能;</p>
--	--	--	---

				<p>11. 增量进给具备×1、×10、×100、×1000、×10000 档位;</p> <p>12. 具备刚性攻丝及主轴定位功能;</p> <p>13. 配置串行主轴及模拟主轴功能;</p> <p>14. CNC 内部自带加工程序存储器的容量≥2M;</p> <p>15. PLC 梯形图的步数≥24000 步;</p> <p>16. I/O 总线扩展的 DI/DO 点数的能力分别≥2048/2048;</p> <p>★17. 配备显示屏尺寸≥10", 配备数控系统厂家 MDI 接口板、操作面板以及手轮;</p> <p>18. 支持快速以太网功能。</p> <p>四、回转工作台</p> <p>1. 工作台直径≥170mm, 中心高≥135mm, 主轴锥孔≥40mm; 最高转速 75rpm/min;</p> <p>2. 定位精度≤±25 角秒, 重复定位精度≤±4 角秒;</p> <p>3. 容许承重 60kg;</p> <p>4. 驱动电机与数控系统同品牌。</p>																																																		
6		铣床附件 (提供附件 品牌清单)	1 批	<table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>名称</th> <th>规格</th> <th>材质</th> <th>数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>BT40ER32 刀柄</td> <td>夹持范围 φ5、φ8、φ10、φ12、φ16、φ20</td> <td>参考国标 GB 规范</td> <td>(BT40-ER32-100 数量各 10 套)</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>弹簧夹头</td> <td>ER32 (5-20) 范围 φ5、φ8、φ10、φ12、φ16、φ20</td> <td>参考国标 GB 规范 65Mn 或 60Si2Mn</td> <td>各 10 个</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>面铣刀及配套刀柄</td> <td>4-6 刀位 (四刃转位刀片) ≥ φ60</td> <td>根据加工材质不同需提供 P\K\M 三类型通用加工材料的整体硬质合金刀具</td> <td>10 支</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>带轴承锁刀座</td> <td>BT40ER32 刀柄配套</td> <td>精钢</td> <td>10 套</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>机械式寻边器</td> <td>柄径 φ10 测头直径 φ10</td> <td></td> <td>50 支</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>平行垫铁</td> <td>组合套装</td> <td></td> <td>10 套</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>三爪卡盘及安装连接板</td> <td>8 寸手动</td> <td></td> <td>10 套</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>换刀扳手</td> <td>与机床匹配</td> <td></td> <td>10 把</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>T 型螺栓套件</td> <td>与工作台配套</td> <td></td> <td>10 套</td> </tr> </tbody> </table>	序号	名称	规格	材质	数量	1	BT40ER32 刀柄	夹持范围 φ5、φ8、φ10、φ12、φ16、φ20	参考国标 GB 规范	(BT40-ER32-100 数量各 10 套)	2	弹簧夹头	ER32 (5-20) 范围 φ5、φ8、φ10、φ12、φ16、φ20	参考国标 GB 规范 65Mn 或 60Si2Mn	各 10 个	3	面铣刀及配套刀柄	4-6 刀位 (四刃转位刀片) ≥ φ60	根据加工材质不同需提供 P\K\M 三类型通用加工材料的整体硬质合金刀具	10 支	4	带轴承锁刀座	BT40ER32 刀柄配套	精钢	10 套	5	机械式寻边器	柄径 φ10 测头直径 φ10		50 支	6	平行垫铁	组合套装		10 套	7	三爪卡盘及安装连接板	8 寸手动		10 套	8	换刀扳手	与机床匹配		10 把	9	T 型螺栓套件	与工作台配套		10 套
序号	名称	规格	材质	数量																																																		
1	BT40ER32 刀柄	夹持范围 φ5、φ8、φ10、φ12、φ16、φ20	参考国标 GB 规范	(BT40-ER32-100 数量各 10 套)																																																		
2	弹簧夹头	ER32 (5-20) 范围 φ5、φ8、φ10、φ12、φ16、φ20	参考国标 GB 规范 65Mn 或 60Si2Mn	各 10 个																																																		
3	面铣刀及配套刀柄	4-6 刀位 (四刃转位刀片) ≥ φ60	根据加工材质不同需提供 P\K\M 三类型通用加工材料的整体硬质合金刀具	10 支																																																		
4	带轴承锁刀座	BT40ER32 刀柄配套	精钢	10 套																																																		
5	机械式寻边器	柄径 φ10 测头直径 φ10		50 支																																																		
6	平行垫铁	组合套装		10 套																																																		
7	三爪卡盘及安装连接板	8 寸手动		10 套																																																		
8	换刀扳手	与机床匹配		10 把																																																		
9	T 型螺栓套件	与工作台配套		10 套																																																		

					10	立铣刀	φ5、φ8、φ10、 φ12、φ16、φ20	根据加工材质 不同需提供 P\K\M三类型通 用加工材料的 整体硬质合金 刀具和高速钢 刀具	各 10 支
					11	防滑踏板	与机床配套	金属材质、绝缘 脚垫	10 套
					12	机床用导轨润 滑油	与机床配套		20 桶 (≥20 升 /桶)
					13	防臭冷却液	与机床配套		20 桶 (≥20 升 /桶)
					14	铣床工具柜	表面喷漆; 壁厚≥2mm; 长宽高: ≥850× 440×77mm; 需要带锁抽屉和隔 板(刀座)、内衬 橡胶。	碳钢	13 套
7		大理石测 试台	4 套	<p>1. 黑色大理石耐酸、耐碱，表面平滑，无凸纹、毛刺，耐磨损，抗磁化；</p> <p>2. 精度等级 00 级；</p> <p>3. 尺寸 1000mm×630mm×150mm；</p> <p>4. 带支架；</p> <p>5. 定位孔的尺寸与间距结构按照实际需求确定。</p>					
8	数 字 化 车 间 建 设	数控设备 信息采集 系统	1 套	<p>一、设备采集软件平台功能需求（投标现场演示以下内容）</p> <p>数据实时采集；生产数据按照工单采集；生产异常数据手工实时采集。工厂设备联网后，通过本系统可以实现对设备状态和加工情况的实时监控。</p> <p>系统包括两部分内容，现场看板和基础信息配置。其中，现场看板是系统的核心部件，通过部署现场看板，可以及时的了解工厂内设备的运行情况、生产进度情况、以及生产绩效等信息；同时，为了能够让现场看板能够反映现完整的信息，需要用户根据实际情况对基础信息进行完善，需要完善的信息包括班制信息、产品工艺信息、设备信息、以及人员信息等。</p> <p>1. 设备管理：用户可以利用设备管理来维护设备编号、设备描述、设备型号和设备序列号，该模块包括新增、修改、删</p>					

			<p>除、同步和查询功能;</p> <p>2. 产品工艺配置: 用户可以利用产品工艺配置来维护产品的程序、加工时间、准备时间和工序内容, 该模块包括新增、修改、告警配置、删除和查询功能;</p> <p>3. 班制配置: 用户可以通过班制配置来维护工厂工作时间, 用户可以根据情况设置多套班制, 每一套班制可指定不同的设备。用户可以对班制信息进行新增、删除、设置默认、查看修改历史功能;</p> <p>4. 看板: 车间设备各个状态数量统计、运行时长统计、设备告警信息、设备效率和按照程序汇总的报工信息, 单设备的开机时长, 报工明细和当前设备状态及运行详情;</p> <p>5. 报工明细查询: 用户可以对工厂生产报工明细信息进行查询, 其中查询条件包括起始日期、终止日期、程序名称、产品名称、工序内容和设备描述;</p> <p>6. 日产量统计查询: 用户可以对工厂的日产量信息进行查询, 其中查询条件包括起始日期、终止日期、程序名称、产品名称、工序内容和设备描述;</p> <p>7. 设备时长统计: 用户可以对工厂的设备时长统计进行查询, 其中查询条件包括起始日期、终止日期和设备描述;</p> <p>8. 设备状态导出: 导出功能, 除了导出设备的运行时长之外, 还可以导出设备的其他状态信息, 包括主轴 倍率、进给倍率、设备各种状态时间、以及设备的告警信息;</p> <p>9. 设备生产报表: 用户可以对工厂的设备产品加工产量进行统计;</p> <p>产品产量报表: 用户可以对工厂的产品产量进行统计;</p> <p>10. 人员管理: 用户可以通过人员管理模块对工厂人员数据进行维护, 模块中包含新增、复制、删除、编辑、修改密码、查询功能;</p> <p>11. 角色权限配置: 用户通过角色权限配置, 为工厂的角色设</p>
--	--	--	--

			<p>置权限。用户登录后能够显示其拥有角色的菜单;</p> <p>12. 人员授权: 用户在人员授权中可以为选中的员工配置角色, 该模块中包含查询、删除人员角色、添加人员角色功能;</p> <p>13. 设备小程序(手机端): 用户可以通过微信小程序及时查看工厂设备状态和生产情况;</p> <p>14. 提供上门安装服务、软件免费升级, 提供培训和指导服务;</p> <p>15. 支持≥ 20 台数控设备 (20 节点)。</p> <p>二、数据采集模块功能需求</p> <p>1. 支持机床报文自定义, 上传以及下载频率自行设置;</p> <p>2. 操作系统\geqUbuntu 16.04 LTS;</p> <p>3. 内存: $\geq 2G$ DDR3;</p> <p>4. 存储空间: $\geq 32G$ SSD;</p> <p>5. 通讯模块: LTE;</p> <p>6. 电压: DC12V$\pm 5\%$;</p> <p>7. 功耗: $\leq 20W$;</p> <p>8. 防护: IP4X;</p> <p>9. 图形控制器: Intel HD Graphics;</p> <p>10. DP: DP 支持最大分辨率$\geq 2560*1600$;</p> <p>11. HDMI: HDMI 支持最大分辨率$\geq 1920*1080$;</p> <p>12. 双显支持: HDMI+DP 同步或异步显示;</p> <p>13. 网络控制器: $\geq 2*Intel I1211AT$, RJ45 接口;</p> <p>14. USB: $\geq 1*USB3.0$, $\geq 1*USB2.0$;</p> <p>15. COM 口: $\geq 1*RS232$, 采用 RJ45 接口;</p> <p>16. 红外: 1*IR 红外接收端口;</p> <p>17. 支持 HTTP、MQTT 协议;</p> <p>18. 支持多台机床通过一个设备接入。</p>
9	LED 信息 化显示系 统	2 套	<p>一、LED 屏幕</p> <p>1. 小间距 LED 全彩显示屏;</p> <p>2. 像素间距: 2.5mm; 刷新 3840HZ;</p>

			<p>3. 封装品牌：晶台铜线；</p> <p>4. 模组分辨率：128×64，整屏尺寸（mm）3840×2880；总面积约 11 平方米；</p> <p>5. 维护方式：支持前维护或者后维护；</p> <p>6. 含发送盒 LED 支架和成品支架固定套件，并配备 15KW 配电柜；</p> <p>7. 含控制主机(I7, 10 代及以上, 硬盘≥16G. 内存≥256GSSD)。</p> <p>二、解码拼控主机</p> <p>1. 拼接控制器：3U 切换主箱体，支持 6 个输入槽位，2 个输出槽位，1 个回显槽位，1 个电源槽位，1 个控制卡槽位；单台配置 1 台；</p> <p>2. 主控卡：单台配置 1 张；</p> <p>3. 视频解码器：单板卡解码能力支持 8 路 4000*3000@25/3840*2160@30 信号，或者 16 路 1920*1080@60 信号,或者 32 路 1920*1080@30 信号,或者 64 路 1280*720 @30 信号，占用输入卡槽位。单台配置 1 台；</p> <p>4. HDMI 输入：4 路 HDMI 输入卡。单台配置 1 台；</p> <p>5. DVI 输出：4 路 DVI 增强型输出卡，单台配置 1 台。</p> <p>三、管理主机</p> <p>1. VGA1/HDMI1 和 VGA2/HDMI2 两组之间支持异源输出。其中 HDMI1 最大支持 4K 显示输出，VGA1/VGA2/HDMI2 最大支持 1080P 显示输出；</p> <p>2. 支持 8 个内置 SATA 接口，单盘容量支持≥10T，可配置成单盘，支持 RAID0、RAID1、RAID5、RAID6、RAID10 等各种数据保护模式；</p> <p>3. 支持 1 个外置 eSATA 接口，用于录像和备份；</p> <p>4. 支持 IPC 复合音频 1 路输入，支持语音对讲 2 路输出，支持 PC 通过 NVR 与网络摄像机进行语音对讲；</p> <p>5. 支持 16 路报警输入、6 路报警输出，支持开关量输入输出</p>
--	--	--	--

			<p>模式;</p> <p>6. 支持 4 个 USB 接口(2 个前置 USB2.0 接口、2 个后置 USB3.0 接口);</p> <p>7. 支持 2 个千兆以太网口, 支持 2 个不同段 IP 地址的 IPC 设备接入, 支持将双网口设置同一个 IP 地址, 实现数据链路冗余;</p> <p>8. 支持按时间、按事件等多种方式进行录像的检索、回放、备份, 支持图片本地回放与查询;</p> <p>9. 支持标签自定义功能, 设备支持对指定时间的录像进行标签并归档, 便于后续查看;</p> <p>10. 4TB SATA 7.2K 3.5in EV 512e HDD 通用硬盘模块;</p> <p>11. 含机柜: 尺寸 600mm×600mm×2000mm。</p> <p>四、音箱</p> <p>1. 额定功率: $\geq 300W$;</p> <p>2. 最大功率: $\geq 600W$;</p> <p>3. 峰值功率: $\geq 1200W$;</p> <p>4. 频响范围: 58Hz-20kHz(-10dB), 75Hz-18kHz($\pm 3.5dB$);</p> <p>5. 标称阻抗: $\leq 8\Omega$;</p> <p>6. 输入灵敏度: 92dB (1M/1W) ;</p> <p>7. 最大声压: $\leq 115dB$;</p> <p>8. 峰值声压: $\leq 118dB$;</p> <p>9. 安装方式: 壁挂式安装;</p> <p>10. 包安装、包辅材。</p> <p>五、网络摄像头 4 套</p> <p>1. 1/1.8 英寸 ≥ 400 万像素 CMOS 传感器;</p> <p>2. 焦距: 8mm-32mm;</p> <p>3. 支持三码流同时输出, 主码流最高分辨率 $\geq 2688 \times 1520@25fps$;</p> <p>4. 支持 H. 265/H. 264 编码方式;</p>
--	--	--	---

				<p>5. 支持算法在线动态加载、升级、卸载中摄像机的音视频业务不中断;</p> <p>6. 支持混行检测抓拍、关联抓拍;</p> <p>7. 支持人脸优选抓拍、人脸属性提取;</p> <p>8. 支持视频结构化, 行人、机动车、非机动车的属性提取;</p> <p>9. 支持区域人数统计、客流统计;</p> <p>10. 支持 AI Smart 事件, 在 Smart 智能基础上, 可仅针对人体、机动车、非机动车进行智能触发, 过滤掉其他物体干;</p> <p>11. 支持$\geq 256\text{G}$ Micro SD 卡;</p> <p>12. 支持超宽动态、背光补偿、强光抑制、3D 降噪、电子防抖、数字透雾;</p> <p>13. ROI 支持 8 个感兴趣区域;</p> <p>14. 支持 DC12V/POE 供电方式;</p> <p>15. 支持 IP67 防护等级;</p> <p>16. 要求包含支架、电源适配器等。</p>
10	实训基地文化建设	设备安全 隔断	1 批	<p>1. 单个围栏规格$\geq 1000\text{mm} \times 1200\text{mm}$, 围栏下方预留$\leq 120\text{mm}$地板间隙, 总长度约 120m;</p> <p>2. 安全围栏防护网符合安全标准, 网径$\geq \Phi 3.5\text{mm}$, 网孔$\geq 20 \times 60\text{mm}$, 可保证$\leq 120\text{mm}$的安全距离, 颜色墨黑色, 静电喷涂;</p> <p>3. 立柱采用方管制作, 尺寸$\geq 40\text{mm} \times 40\text{mm}$, 表面喷漆, 颜色黄色, 静电喷涂;</p> <p>4. 门口配置三色报警灯、安全锁;</p> <p>5. 包安装、包辅材。</p>
11		氛围设置	1 批	<p>1. 氛围设置元素与数控实训基地实训教学相关, 氛围元素包括不限于实训基地简介、设备安全操作规程、设备安全警示、安全用电、防火、数控加工场场景、工匠精神宣传等内容;</p> <p>2. 图片元素为高清画面, 像素$\geq 1024 \times 768$, 图片制作为高清喷绘、高清油画布打印等, 现场吊装;</p> <p>3. 布展范围为车间二楼两侧镂空或其他, 布展总长度约 115m,</p>

				<p>图片尺寸$\geq 800\text{mm} \times 600\text{mm}$，具体以现场实际条件为准；</p> <p>4. 提供图片数量$\geq 40-60$套，具体以现场实际条件为准；</p> <p>5. 包设计、安装、包辅材。</p>
12		安全警示视频	1 批	<p>1. 安全宣传视频画面 2k 高清画面；</p> <p>2. 视频格式可为 AVI、WMV、MPEG、MP4 等，支持现场大屏幕播放；</p> <p>3. 播放时长$\geq 15\text{min}$。</p>
13		电气及气源线路铺设	1 批	<p>一、桥架安装</p> <p>1. 设置桥架立柱，底部固定；</p> <p>2. 空中铺设管路桥架，高度$\geq 2500\text{mm}$；</p> <p>3. 管线盒钣金折弯，厚度$\geq 1\text{mm}$，管线盒尺寸(宽\times高)$\geq 200\text{mm} \times 100\text{mm}$，表面镀锌或喷漆防锈处理，漆色与使用方确认后实施；</p> <p>4. 布线场地约 750m^2，桥架总长约 260 米(以现场机床摆放实际位置为准)。</p> <p>二、电气铺设</p> <p>1. 设置桥架立柱，底部固定；</p> <p>2. 管线盒钣金折弯，厚度$\geq 1\text{mm}$，表面喷漆防锈处理，漆色与使用方确认后实施；</p> <p>3. 到设备的主线路采用纯铜电缆，到数控车床、车削中心主线线缆截面积$\geq 4 \times 16\text{mm}^2$，到数控铣床、立式加工中心主线线缆截面积$\geq 4 \times 16\text{mm}^2$；</p> <p>4. 布线场地约 750m^2，线缆总长度约 100 米(以现场机床摆放实际位置为准)。</p> <p>三、气路铺设</p> <p>1. 设置桥架立柱，底部固定；</p> <p>2. 集中供气，供气管路分为钢管、软管；</p> <p>3. 主气管直径 $\phi 60\text{mm}$，辅气管直径 $\phi 20\text{mm}$，承受压力$\geq 6 \text{ bar}$表面镀锌或防锈漆处理；</p>

			<p>4. 配置出气口、进气口安全阀;</p> <p>5. 布线场地 750m², 气管总长度约 100 米(以现场机床摆放实际位置为准)。</p> <p>四、智慧用电模块</p> <p>1. 智能用电电控柜配≥5 路控制开关, 包括漏电保护器和空气开关;</p> <p>2. 采用高等级灭弧装置: ≥13 片稳定可靠的灭弧栅, 可有效灭弧, 预防电气火灾;</p> <p>3. 工作电压: DC12V(智能控制部分工作电压);</p> <p>4. 漏电动作电流: ≤30mA; 漏电不动作电流≤15 mA; 保护动作时间: ≤40mS; (只针对带漏电保护开关型号);</p> <p>5. 智慧用电平台通讯主机支持双向互联网通讯; 通讯主机可支持以太网、WIFI、2G、4G、NB-IoT 等多种通信方式; 通讯主机支持向下串口通讯功能、数据计算分析存储功能;</p> <p>6. 用电远程云控制: 可通过手机、电脑、PAD 等对各用电回路进行远程云控制;</p> <p>7. 自动送电功能: 漏电检测断电≤5s 后自动送电;</p> <p>8. 打火预警: 当线路中在短时间内连续出现打火, 且达到一定的打火频率后, 智能断路器可在 APP 手机控制端或者电脑智慧式用电管理平台发送报警信息;</p> <p>9. 漏电保护: 线路的漏电值不超过 30mA 时, 断路器≤0.04 秒内会自动断电并报警;</p> <p>10. 短路保护: 线路短路时, 断路器能在≤0.04 秒内快速断电, 短路保护不发送报警信息;</p> <p>11. 定时控制功能: 智能断路器内置时钟芯片, 脱网状态(脱网时间最长不得超过 1 个星期)下保证时间的精准性。</p> <p>五、包安装、包辅材。</p>
--	--	--	---

其它要求:

所有设备到场后提供安装调试服务方案, 设备安装与调试结合设备自身外形尺寸、

重量、排屑、加工操作便利及车间现场条件特点实施。

根据项目实施特点,提供详细可行的售后服务和培训方案,方案包括不限于安装调试、质保期、售后服务保障体系、维修计划、维修技术力量、应急服务措施等。具体包括不限于:

1. 售后服务机构网点清单、服务电话和维修人员名单
2. 质保期

明确供应商提供数控实训基地扩建项目相关设备保修时间,保修时间自数控实训基地扩建项目验收合格之日算起;

3. 保修期内保修内容与范围

保修期内保修内容与范围,除正常生产损耗和人为因素外的整机保修。

质保期内服务要求:

1. 电话咨询

供应商为采购人提供技术援助电话,解答采购人在使用中遇到的问题,及时为采购人提出解决问题的建议。

提供产品机械售后及维修电话;

提供产品电气售后及维修电话。

2. 现场响应

质保期内供应商免费负责产品维护、维修。采购人遇到使用及技术问题,2小时内作出维修方案决定,如2小时内无法电话解决问题,供应商维修工程师在接到故障报告后24小时内到达采购人现场修理和更换零件,使采购人能够正常使用设备,费用(包括材料)由供应商承担。

3. 质保期外服务要求

质量保证期过后,供应商同样提供免费电话咨询,并承诺提供产品上门维护服务。

质量保证期过后,采购人需要继续由供应商提供售后服务的,供应商应以优惠价格提供售后服务。

同时供应商需要承诺在售后服务中,维修使用的备品备件及易损件为原厂配件,未经采购人同意不使用非原厂配件。常用的、容易损坏的备品备件及易损件的价格需要列出。

4. 学生实训易损易耗配件清单

列举学生实训易损易耗设备零部件清单（含零部件价格区间）。

5. 课程清单

列举学生实训课程开展内容清单。

6. 机床零部件配置参数品牌

列举机床零部件配置参数品牌清单。

第四章 商务要求

一、交货时间及地点:

1. 交货时间: 自合同签订之日起 120 个日历日安装调试完毕
2. 交货地点: 西安航空职业技术学院

二、产品的合法来源渠道证明文件

提供数控车床、车削中心、数控铣床、立式加工中心(含第四轴)的数控系统、数控设备信息采集系统的合法来源渠道证明文件(包括但不限于原厂授权、代理协议、销售合同等)。

三、付款方式:

中标人与采购人签订合同前须按中标金额的 5%向校方缴纳履约保证金,所有设备安装调试完毕经采购人组织验收合格后,支付合同价款的 95%,同时无息退还履约保证金;剩余 5%的货款作为项目尾款在设备运行 12 个月后,无质量问题及双方无异议的情况下,一次性无息支付,本项目质保期不少于 24 个月。

四、包装、运输、安装、调试及培训:

1. 包装: 应采取防潮、防晒、防腐蚀、防震动及防止其它损坏的必要措施。中标人应承担由于其包装或防护措施不妥而引起的货物锈蚀、损坏和丢失等任何损失造成的责任或费用。

2. 运输: 选择运输风险小、运费低、距离短的运输路线。运杂费一次包死在总价内,包括生产厂到施工现场所需的装卸、运输(含保险费)、现场保管费、二次倒运费、吊装费等费用。

3. 安装、调试及培训: 中标人负责所有设备的安装、调试、培训工作,所有费用一次包死在总价内。每套设备安装调试完毕后,中标人必须安排技术人员对使用单位的设备管理人员进行操作应用及维护保养方面的技能培训,使其掌握基本技能。

五、培训内容及要求

1. 培训方案包括培训计划、培训师资、培训内容(至少 90 学时)、培训目标等,内容涵盖机床操作、数控加工系统、机床维修保养培训,提供在线的培训教学平台,方便学生实训教学。

2. 在线教育平台具备在线资源库,教师能够自主使用资源库进行线上教学资源,可

以针对不同的授课对象和课程要求,利用资源库灵活组织教学内容、辅助教学实施与教学考核,全面支持线上教学,助力教学目标的实现;学生可以在课堂教学以外,通过使用资源库巩固课堂所学和拓展学习。除 PC 机以外,平台还配有 app 端,支持包括 iOS、Android 等操作系统在内的手机移动终端访问及使用,能够做到界面自适应。支持开放式资源访问功能。用户无需注册可以访问,即可浏览平台学习资源。

六、验收:

1. 项目验收分初验和终验:

初验:货物到达交货地点后,由使用单位根据合同对货物(设备)的名称、品牌、规格、型号、产地、数量进行检查。

终验:所有货物(设备)安装调试完毕,按照国家标准合格试验件,正常使用 10 个日历日后,由采购人进行终验(最终验收),合格后签发《终验合格单》。

2. 验收不合格的中标单位,必须在接到通知后 7 个日历日内确保货物通过验收。如接到通知后 7 个日历日内验收仍不合格,采购人可提出索赔或取消其供货合同。采购代理机构将把中标资格授予评审排序下一名的中标单位。

3. 验收依据

3.1 合同文本及合同补充文件(条款);

3.2 产品的合法来源渠道证明文件、响应功能证明材料;

3.3 招标文件;

3.4 中标人的投标文件;

3.5 货物清单;

3.6 生产厂家的企业资质、货物的执行标准。

七、质量保证

1. 质保期为终验合格后不少于 24 个月(参数中有具体要求的,按参数要求提供质保)。中标人承诺的质保时间超过招标文件要求的,按其承诺时间质保。

2. 中标人承诺的质保期起始时间为终验合格之日。

3. 所有产品质量必须符合国家有关规范和相关政策。所有设备及辅材必须是未使用过的新产品,质量优良、渠道正当,配置合理。

4. 质保期出现的质量问题由中标人负责解决并承担所有费用。设备在安装后 12 个

月内若出现质量为题, 免费提供设备更换和维修, 之后设备出现问题, 提供维修服务。质保期后如需更换零部件, 中标人应以优惠价提供。

八、合同实施:

1. 中标人应在合同签订后 7 个日历日内安排人员(项目组成人员简历表所列)与使用单位就送货、安装、调试、培训等工作进行安排、部署。

2. 若未能在交货期内完成合同规定的义务, 由此对采购人造成的延误和一切损失, 由中标人承担和赔偿。

九、违约责任:

1. 按《中华人民共和国民法典》中的相关条款执行。

2. 未按合同要求提供产品或设备质量不能满足技术要求, 采购人有权终止合同, 并对供方违约行为进行追究, 同时按《中华人民共和国政府采购法》的有关规定进行处罚。

注: 以上商务要求为实质性要求, 不得负偏离。

第五章 合同条款

一、供货合同格式

西安航空职业技术学院 2022 年扩建数控加工实训基地项目(二次)(项目编号:SDZC2022-154.1B1),在陕西省财政厅政府采购管理处的监督管理下,由陕西上德招标有限公司组织公开招标。西安航空职业技术学院(以下简称“买方”)确定(中标单位名称)(以下简称“卖方”)为中标单位。

依据《中华人民共和国民法典》、《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》,买方通过公开招标采购(货物名称),并接受了卖方以价格(中标金额大写)(以下简称“合同价”)提供的产品及服务。

本合同在此声明如下:

1. 本合同中的词语和术语的含义与合同条款中定义的相同。
2. 下述文件是本合同的一部分,并与本合同一起阅读和解释:

2.1 合同条款

2.2 合同条款附件

附件 1—设备清单

附件 2—质量保证

附件 3—售后服务方案

附件 4—培训方案

附件 5—设备厂家授权证明

2.3 中标通知书

2.4 招标文件

2.5 投标文件

3. 考虑到买方将按照本合同向卖方支付货款,卖方在此保证全部按照合同的规定向买方提供货物和与货物有关的服务,并修补缺陷。

4. 考虑到卖方提供的货物和与货物有关的服务并修补缺陷,买方在此保证按照合同规定的时间和方式向卖方支付合同价或其他按合同规定应支付的金额。

5. 付款方式:

中标人与采购人签订合同前须按中标金额的 5%向校方缴纳履约保证金,所有设备

安装调试完毕经采购人组织验收合格后,支付合同价款的 95%,同时无息退还履约保证金;剩余 5%的货款作为项目尾款在设备运行 12 个月后,无质量问题及双方无异议的情况下,一次性无息支付,本项目质保期不少于 24 个月。

6. 交货期:自合同签订后 120 个日历日。

交货地点:西安航空职业技术学院校内指定位置。

7. 本合同一式伍份,其中,买方贰份,卖方贰份,陕西省财政厅政府采购管理处备案壹份。

8. 本合同由买卖双方共同签字盖章之日起生效。

买方名称:

卖方名称:

地 址:

地 址:

邮 编:

邮 编:

电 话:

电 话:

传 真:

传 真:

开户银行:

帐 号:

代表签字或盖章:

代表签字或盖章:

盖章:

盖章:

年 月 日

年 月 日

二、合同条款

1. 定义

本合同下列术语应解释为:

1.1 “合同”系指买卖双方签署的、合同格式中载明的买卖双方所达成的协议,包括所有的附件、附录和招标文件所提到的构成合同的所有文件。

1.2 “合同价”系指根据本合同规定卖方在正确地完全履行合同义务后买方应支付给卖方的价款。

1.3 “货物”系指卖方根据本合同规定须向买方提供的一切产品、部件或其它材料。

1.4 “服务”系指根据本合同规定卖方承担与供货有关的辅助服务如运输、保险以及其它的伴随服务,例如调试、提供技术援助、培训和合同中规定卖方应承担的其它义务。

1.5 “项目现场”系指本合同项下货物安装、运行的场地。

1.6 “合同条款”系指本合同条款。

1.7 “买方”是指购买货物的单位即西安航空职业技术学院。

1.8 “卖方”是指提供本合同内的货物的法人或其他组织即中标人。

1.9 “天”指日历天数。

2. 适用性

本合同条款适用于没有被本项目招标文件规定条款、卖方的投标文件承诺条款所取代的范围。

3. 使用合同文件和资料

3.1 没有买方事先书面同意,卖方不得将买方或代表买方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、模型或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人,即使向与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必须的范围。

3.2 没有买方事先书面同意,除了履行本合同之外,卖方不应使用合同条款第 3-1 条所列举的任何文件和资料。

3.3 除了合同本身以外,合同条款第 3.1 条所列举的任何文件是买方的财产。如果买方有要求,卖方在完成合同后应将这些文件及全部复制件还给买方。

4. 专利权

卖方应保证,买方在使用该产品或产品的任何一部分,免受第三方提出的侵犯(其专利权)、商标权、著作权或其它知识产权的起诉。

5. 技术规格

本合同下交付的货物必须等同或优于本项目招标文件《技术规格与要求》所述的标准。若卖方在其投标文件中承诺的技术标准优于本项目招标文件《技术规格与要求》所述标准的,按投标文件的承诺执行。

6. 检验和测试

6.1 买方或其代表应有权检验和测试产品及其部件,以确认所供产品是否符合合同规格的要求,并且不承担额外的费用。买方要求进行的检验和测试,以及在何处进行这些检验和测试,以书面形式通知卖方。

6.2 检验和测试在买方指定的交货地点进行。

6.3 如果任何被检验或测试的产品或部件不能满足招标文件及合同的要求,买方可以拒绝接受该产品或部件,卖方应更换被拒绝的产品或部件,或者免费进行必要的修改以满足规格的要求。

6.4 在交货前,卖方应让制造商对产品及其部件的质量、规格、性能、数量和重量等进行详细而全面的检验,并出具一份证明符合合同规定的检验证书,检验证书是验收文件的一个组成部分,但不能作为有关质量、规格、性能、数量和重量的最终检验,制造商检验的结果和细节应附在质量检验证书后面。

6.5 如果在产品使用寿命期内,根据检验结果,发现产品的质量或规格与合同要求不符,或被证实有缺陷,包含潜在的缺陷或使用不合适的材料,买方应向卖方提出索赔。

7. 包装及运输

7.1 卖方负责货物到达交货地点前的所有包装、运输、装卸及保险事项,相关费用应包括在合同总价中。

7.2 卖方应提供货物运至合同规定的最终目的地所需要的包装,以防止货物在运转中损坏。这类包装应采取防漏、防晒、防腐蚀、防震动及防止其它损坏的必要保护措施。卖方应承担由于其包装或其防护措施不妥而引起货物锈蚀、损坏和丢失的任何损失责任和费用。

7.3 货物的运输方式由卖方自行选择,但包装必须满足货物运输和装卸的要求,保证买方收到的是无任何损伤的货物。否则,因此造成的损失由卖方自行承担。

8. 伴随服务

8.1 卖方必须在合同生效后三十 (30)天内向买方提交所供货物的技术文件(中文技术文件),例如:产品说明、图纸、操作手册、使用说明、维护手册和 / 或服务指南等。

8.2 卖方应向买方提供下列所有服务,包括本项目招标文件“商务条款”与“技术规格与要求”中规定的附加服务(如果有的话):

8.2.1 实施或监督所供货物的现场组装 和/或试运行;

8.2.2 提供货物组装 和/或 维修所需的工具;

8.2.3 为所供货物的每一适当的单台设备提供详细的操作和维护手册;

8.2.4 在双方商定的一定期限内对所供货物实施运行或监督或维护或修理,但前提条件是该服务并不能免除卖方在合同保证期内所承担的义务;

8.2.5 在卖方或制造厂和/或在项目现场就所供货物的组装、试运行、运行、维护和/或修理、软硬件升级对买方人员进行培训。

8.3 卖方应提供本项目招标文件“商务条款”和“技术规格与要求”中规定的所有服务。为履行要求的伴随服务的报价或双方商定的费用应包括在合同价中。

8.4 如果卖方或制造厂提供的伴随服务的费用未含在货物的合同价中,双方应事先就其达成协议,但其费用单价不应超过卖方向其他人提供类似服务所收取的现行单价。

9. 备品备件

9.1 卖方可能被要求提供下列与备品备件有关材料、通知和资料:

9.1.1 买方从卖方选购备品备件,但前提条件是该选择并不能免除卖方在合同保证期内所承担的义务;

9.1.2 在备品备件停止生产的情况下,卖方应事先将要停止生产的计划通知买方使买方有足够的时间采购所需的备品备件;

9.1.3 在备品备件停止生产后,如果买方要求,卖方应免费向买方提供备品备件的蓝图、图纸和规格。

9.2 卖方应按照本项目招标文件“商务条款”和“技术规格与要求”中的规定提

供所需的备品备件。

10. 质量保证

10.1 质量保证期为终验合格之日起 24 个月。

10.2 卖方应保证合同项下所供货物是合同规定厂家制造的、全新的、未使用过的，并完全符合合同规定的质量、规格和性能要求的合格产品。卖方应保证其货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在其使用寿命期内应具有满意的性能。在货物的质量保证期内，卖方对由于设计、工艺或材料的缺陷而产生的故障负责。

10.3 根据检验结果或者在质量保证期内，如果货物的数量、质量或规格与合同不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷，买方应尽快以书面形式向卖方提出所发现的缺陷。

10.4 卖方收到通知后应在招标文件规定的时间内以合理的速度免费维修或更换有缺陷的货物或部件。

10.5 如果卖方收到通知后在招标文件规定的时间内没有及时修补缺陷，买方可提出索赔，并可采取必要的补救措施，但其风险和费用将由卖方承担，买方根据合同规定对卖方行使的其他权力不受影响。

11. 索赔

11.1 如果卖方对偏差负有责任，而买方在安装、调试、验收和质量保证期内提出了索赔，卖方应按照买方同意的下列一种或几种方式结合起来解决索赔事宜：

11.1.1 卖方同意退货并用合同规定的货币将货款退还给买方，并承担由此发生的一切损失和费用，包括利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费以及为看管和保护退回货物所需的其它必要费用。

11.1.2 根据货物的偏差情况、损坏程度、以及买方所遭受损失的金额，经买卖双方商定降低货物的价格。

11.1.3 用符合合同规定的规格、质量和性能要求的新零件、部件和/或设备来更换有缺陷的部分和/或修补缺陷部分，卖方应承担一切费用和 risk 并负担买方蒙受的全部直接损失费用。同时，卖方应按合同条款第 10.1 条规定，相应延长所更换货物的质量保证期。

11.2 如果在买方发出索赔通知后三十（30）天内，卖方未作答复，上述索赔应视

为已被卖方接受。如卖方未能在买方发出索赔通知后三十(30)天内或买方同意的延长期限内,按照买方同意的上述规定的任何一种方法解决索赔事宜,买方将从未付货款或从卖方交纳的履约保证金中扣回索赔金额。若索赔金额超过未付货款或履约保证金的,卖方必须用已收货款进行弥补。

12. 变更指令

12.1 买方可以在任何时候书面向卖方发出指令,在本合同的一般范围内变更下述一项或几项:

12.1.1 本合同项下提供的货物是专为买方制造时,变更图纸、设计或规格;

12.1.2 运输或包装的方法;

12.1.3 交货地点;

12.1.4 卖方提供的服务。

12.2 如果上述变更使卖方履行合同义务的费用或时间增加或减少,将对合同价或交货时间或两者进行公平的调整,同时相应修改合同。卖方根据本条进行调整的要求必须在收到买方的变更指令后三十(30)天内提出。

13. 合同修改

除了合同条款第12条的情况,不对合同条款进行任何变更或修改,除非双方同意并签订书面的合同修改书。

14. 转让

未经买方事先书面同意,卖方不得部分转让或全部转让其应履行的合同义务。

15. 卖方履约延误

15.1 卖方应按照本项目招标文件“商务条款”中规定的交货时间交货和提供服务。

15.2 在履行合同过程中,如果卖方遇到妨碍按时交货和提供服务的情况时,应及时以书面形式将拖延的事实、可能拖延的时间和原因通知买方。买方在收到卖方通知后,应尽快对情况进行评价,并确定是否同意延长交货时间以及是否收取误期赔偿费。延期应通过修改合同的方式由双方认可。

15.3 除合同条款第20条规定的情况外,除非拖延是根据合同条款第15.2条的规定取得同意而不收取误期赔偿费之外,卖方延误交货,将按合同条款第17条的规定被收

取误期赔偿费。

16. 验收

16.1 项目验收分初验和终验:

初验: 货物到达交货地点后, 由使用单位根据合同对货物(设备)的名称、品牌、规格、型号、产地、数量进行检查。

终验: 所有货物(设备)安装、调试完毕, 正常使用 10 个日历日后, 由采购人进行终验(最终验收), 合格后签发《终验合格单》。

16.2 验收不合格的中标单位, 必须在接到通知后 7 个日历日内确保货物通过验收。如接到通知后 7 个日历日内验收仍不合格, 采购人可提出索赔或取消其供货合同。采购代理机构将把中标资格授予评审排序下一名的中标单位。

16.3 验收依据

16.3.1 合同文本及合同补充文件(条款);

16.3.2 产品的合法来源渠道证明文件、响应功能证明材料;

16.3.3 招标文件;

16.3.4 中标人的投标文件;

16.3.5 货物清单;

16.3.6 生产厂家的企业资质、货物的执行标准。

17. 误期赔偿费

除合同条款第19条规定的情况外, 如果卖方没有按照合同规定的时间交货和提供服务, 买方应在不影响合同项下的其他补救措施的情况下, 从合同价中扣除误期赔偿费。每延误一周的赔偿费按合同价的0.5%计收, 直至交货或提供服务为止。误期赔偿费的最高限额为合同价格的百分之五(5%)。一旦达到误期赔偿费的最高限额, 买方可考虑根据合同条款18条的规定终止合同。

18. 违约终止合同

18.1 在买方对卖方违约而采取的任何补救措施不受影响的情况下, 买方可向卖方发出书面违约通知书, 提出终止部分或全部合同:

18.2 如果卖方未能在合同规定的期限内或买方根据合同条款第15.2条的规定同意延长的期限内提供部分或全部货物; 或误期赔偿费达到最高限额。

18.3 如果卖方未能履行合同规定的其它任何义务。

18.4如果买方认为卖方在本合同的竞争和实施过程中有腐败和欺诈行为。为此目的,定义下述条件:

“腐败行为”是指提供、给予、接受或索取任何有价值的物品来影响买方在采购过程或合同实施过程中的行为。

“欺诈行为”是指为了影响采购过程或合同实施过程而谎报或隐瞒事实,损害买方利益的行为。

18.2如果买方根据上述第18.1条的规定,终止了全部或部分合同,买方可以依其认为适当的条件和方法购买与未交货物类似的货物或服务,卖方应承担买方因购买类似货物或服务而产生的额外支出。但是,卖方应继续执行合同中未终止的部分。

19. 不可抗力

19.1签约双方任何一方由于不可抗力事件的影响而不能执行合同时,履行合同的期限应予延长,其延长的期限应相当于事件所影响的时间。不可抗力事件系指买卖双方在缔结合同时不能预见的,并且它的发生及其后果是无法避免和无法克服的事件,诸如战争、严重火灾、洪水、台风、地震等。

19.2受影响一方应在不可抗力事件发生后尽快用书面形式通知对方,并于不可抗力事件发生后十四(14)天内将有关当局出具的证明文件用特快专递或挂号信寄给对方审阅确认。一旦不可抗力事件的影响持续一百二十天(120)天以上,双方应通过友好协商在合理的时间内达成进一步履行合同的协议。

19.3因合同一方迟延履行合同后发生不可抗力的,不能免除迟延履行方的相应责任。

20. 因破产而终止合同

如果卖方破产或无清偿能力,买方可在任何时候以书面形式通知卖方,提出终止合同而不给卖方补偿。该合同的终止将不损害或影响买方已经采取或将要采取的任何行动或补救措施的权力。

21. 因买方的便利而终止合同

21.1买方可在任何时候出于自身的便利向卖方发出书面通知全部或部分终止合同,终止通知应明确该终止合同是出于买方的便利,并明确合同终止的程度,以及终止的生效日期。

21.2对卖方收到终止通知后三十(30)天内已完成并准备装运的货物,买方应按原合同价格和条款予以接收,对于剩下的货物,买方可:

21.2.1仅对部分货物按照原来的合同价格和条款予以接受;

21.2.2取消对所剩货物的采购,并按双方商定的金额向卖方支付部分完成的货物和与货物有关的服务以及卖方以前已采购的材料和部件的费用。

22. 争议的解决

因执行本合同所发生的或与本合同有关的一切争议,双方应通过友好协商解决。如果协商开始后六十(60)天还不能解决,双方可依以下一种方式解决:

22.1双方达成仲裁协议,向约定的仲裁委员会申请仲裁。

22.2向有管辖权的人民法院起诉。

23. 适用法律

本合同应按照中华人民共和国的现行法律进行解释。

24. 通知

24.1本合同一方给对方的通知应用书面形式送到合同专用条款中规定的对方的地址。传真要经书面确认。

24.2通知以送到日期或通知书的生效日期为生效日期,两者中以晚的一个日期为准。

25. 税款

25.1按照中华人民共和国税法和有关部门的规定,买方需缴纳的与本合同有关的一切税费均应由买方负担。

25.2按照中华人民共和国税法和有关部门的规定,卖方需缴纳的与本合同有关的一切税费均应由卖方负担。

26. 合同生效

本合同由买卖双方共同签字盖章之日起生效。

第六章 投标文件格式

投标文件编制说明

1. 投标文件应当按照招标文件给定的格式和要求编制，格式之外的可自行编写。
2. 投标人必须按照招标文件的规定和要求在投标文件中指定的页面落款处加盖公章（鲜章）并由法定代表人或被授权人签字（或盖章）。招标文件凡是要求法定代表人签字或盖章之处，非法人单位的负责人均参照执行。
3. 纸质投标文件采用书籍（胶装）方式装订成册，须编制目录和页码，在每一页的正下方清楚标明“第几页共几页”字样（厂家证明材料原件除外）。
4. 投标文件正本中的法人授权书须为原件，其它资质证明文件为复印件加盖投标人公章（鲜章）。副本可以是正本的复印件。

正本或副本

政府采购项目

项目编号: SDZC2022-154.1B1

西安航空职业技术学院 2022 年扩建数 控加工实训基地项目 (二次)

投标文件

投 标 单 位:

采购代理机构:

时 间:

目 录

1. 投标函（格式）
2. 开标一览表（格式）
3. 投标分项报价表（格式）
4. 节能环保、环境标志产品明细表（格式，若有）
5. 数控机床易损耗配件、附件报价表（格式）
6. 技术规格响应偏离表（格式）
7. 商务条款响应偏离表（格式）
8. 法定代表人授权书（格式）
9. 资格证明文件
10. 产品的佐证材料
11. 项目实施方案
12. 产品的合法渠道证明文件
13. 质量保证
14. 整体建设技术方案
15. 以合同形式提供投标人 2019 年 1 月 1 日至今同类项目业绩
16. 售后服务方案
17. 培训方案
18. 投标人认为有必要说明的事宜（若有）
19. 拒绝政府采购领域商业贿赂承诺书（格式）
20. 《中小企业声明函》
21. 《残疾人福利性单位声明函》（格式，若有）
22. 监狱企业证明文件（若有）

1. 投标函（格式）

致：陕西上德招标有限公司

根据贵单位_____（招标项目名称）_____项目（项目编号）的招标公告，我方代表_____（姓名、职务）_____经正式授权并代表_____（投标人名称）_____就该项目进行投标。

在此，我方郑重承诺以下诸点，并负法律责任：

1. 我方具备本项目招标文件中规定的资格条件。
2. 我方已详细审阅全部投标文件，确认无误。提交投标文件正本一份，副本四份，电子文件一份，“开标一览表”一份。
3. 我方所附投标报价表中应提交和交付的货物投标总价为人民币：（同时用汉字大写和数字表示的投标总价）。该报价一次报死，不受市场因素的影响。
4. 我方已详细审查全部招标文件（包括澄清函、补充通知等），完全理解投标人须知的所有条款。
5. 我方完全满足和响应招标文件中的各项商务和技术要求，若有偏差，已在投标文件中明确说明。
6. 我方接受招标文件中全部合同条款，且无任何异议；保证忠实地执行双方所签订的合同，并承担合同规定的责任和义务。
7. 我方完全理解并同意招标文件中有关没收投标保证金、要求专业担保机构先行偿付和拒绝投标的条款。
8. 我方同意按照要求提供投标有关的一切数据或资料等。
9. 我方完全理解最低报价不是中标的唯一条件，采购人有权选择质优价廉的货物。
10. 我方同意按招标文件规定，遵守招标文件中的各项规定和要求。
11. 我方对本次招标内容及与本项目有关的知识产权、技术资料、商业秘密及相关信息保密。
12. 我方与采购人和采购代理机构无任何的隶属关系或者其他利害关系。
13. 若我方中标，我方保证按有关规定向采购代理机构支付招标代理服务费。
14. 投标有效期为自提交投标文件的截止之日起 90 个日历日。
15. 所有关于本项目的函电，请按下列地址联系：

投标人名称(公章):

详细地址:

开户银行:

帐 号:

法定代表人或被授权人(签字或盖章):

联系电话/手机:

____年__月__日

2. 开标一览表（格式）

投标人名称：_____（投标人单位公章）

项目编号	投标总价 (人民币:元)	交货期 (日历日)	质保期 (月)
	(大写)		

注：该项目（涉及本项目的所有硬件和软件等）总价包括但不限于：人工费、材料费（材质要求符合国家相关标准）、包装、运费、软件升级费、仓储、保管、装卸（卸货至甲方指定地点）、保险、税金、利润、运杂费（含保险）、措施费、市场价格风险、社会干扰因素排除费用在内等一切费用。除此以外，甲方无需再向中标方支付任何费用。

法定代表人或被授权人（签字或盖章）：_____

日期：

3. 投标分项报价表（格式）

投标人名称: _____ (投标人单位公章)

项目编号:

序号	货物名称	品牌	型号	制造厂家	单位	数量	综合单价 (人民币元, 含税)	总价 (人民币元, 含税)	备注
1									
2									
...									
投标总报价合计（人民币元）									¥:

注：1. 如果按单价计算的结果与总价不一致，以单价为准修正总价；

2. 单价及总价均为货到项目现场价格，包括货物价格、安装调试价格、安装所有使用的辅材价格、技术培训及支持、验收费等所有费用。

法定代表人或被授权人（签字或盖章）: _____

日期:

4. 节能环保、环境标志产品明细表 (格式, 若有)

投标人名称: _____ (投标人单位公章)

项目编号:

序号	产品名称	制造厂家	规格型号	类别	认证证书编号	数量	单价 (人民币元)	总价 (人民币元)
合计 (人民币元)								

注: 提供认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品、环境标志产品认证证书, 否则不予计分。

法定代表人或被授权人 (签字或盖章): _____

日期:

5. 数控机床易损耗配件、附件报价表 (格式)

投标人名称: _____ (投标人单位公章)

项目编号:

序号	名称	品牌及型号	制造厂家	技术参数	单位	数量	单价 (人民币元)	总价 (人民币元)	备注

法定代表人或被授权人 (签字或盖章): _____

日期:

6. 技术规格响应偏离表（格式）

投标人名称：_____（投标人单位公章） 项目编号：

序号	招标文件采购内容及技术要求	投标文件技术响应	响应情况	响应说明
...

备注：

1. 投标人必须根据第三章内容据实填写，不得虚假响应，否则将取消其投标或中标资格，并按有关规定进行处罚。
2. 不允许将招标文件的技术要求全文复制粘贴到投标文件中；
3. 所有技术条款须列明偏离情况。对于有偏离的（包含正、负偏离）必须具体指出技术指标项目，无偏离条款须填写“无偏离”。正偏离需提供佐证材料并列明页码范围（彩页或官网截图等）视为有效；
4. 如上表内容与官网截图或彩页不符，以官网截图与彩页为准。

法定代表人或被授权人（签字或盖章）：_____ 日期：

8. 法定代表人授权书（格式）

8.1 法定代表人资格证明书

致：陕西上德招标有限公司			
项目名称			
项目编号			
权 限	办理本次招标采购项目的投标、联系、洽谈、签约、执行等具体事务，签署全部有关文件、文书、协议及合同。		
有效期	自提交投标文件的截止之日起90个日历日		
企业 信息	企 业 名 称		
	法 定 地 址		
	营业执照注册证号		
	工商登记机关		
	网 址		
法定代 表人	姓 名		性 别
	职 务		联系电话
	传 真		
	通讯地址		
<p>法定代表人身份证复印件</p> <p>二代身份证正、反两面都需复印</p> <p>（粘贴处）</p>			
法定代表人签字或盖章：			

投标人名称：_____（投标人单位公章） 日期：

注：法定代表人投标时提供

8.2 法定代表人授权委托书

致：陕西上德招标有限公司			
被授 权项 目与 内容	项目名称		
	项目编号		
	授权范围	全权办理本次招标采购项目的投标、联系、洽谈、签约、执行等具体事务，签署全部有关文件、文书、协议及合同。	
	法律责任	本公司对被授权人在本项目中的签名承担全部法律责任。	
	授权期限	本授权书自提交投标文件的截止之日起90个日历日	
企业信息	企业名称		
	法定地址		
	营业执照注册证号		
法定代表人	姓名		性 别
	职务		手机号码
被授权人	姓名		性 别
	职务		手机号码
通讯地址			
法定代表人身份证复印件 二代身份证正、反两面都需复印 （粘贴处）		被授权人身份证复印件 二代身份证正、反两面都需复印 （粘贴处）	
法定代表人签字或盖章：		被授权人签字或盖章：	

投标人名称：_____（投标人单位公章） 日期：

注：被授权人投标时提供

9. 资格证明文件

9.1 基本资格条件证明文件

9.2 特定资格条件证明文件

10. 产品的佐证材料

11. 项目实施方案

12. 产品的合法渠道证明文件

13. 质量保证

14. 整体建设技术方案

15. 以合同形式提供投标人 2019 年 1 月 1 日至今同类项目业绩

16. 售后服务方案

17. 培训方案

18. 投标人认为有必要补充说明的事宜（若有）

19. 《拒绝政府采购领域商业贿赂承诺书》（格式）

陕西省政府采购投标人
拒绝政府采购领域商业贿赂承诺书

为响应党中央、国务院关于治理政府采购领域商业贿赂行为的号召，我单位作为
（项目名称）_____ 的投标人，在此庄严承诺：

1. 在参与政府采购活动中遵纪守法、诚信经营、公平竞标。
2. 不向采购人、采购代理机构和政府采购评审专家进行任何形式的商业贿赂以谋取交易机会。
3. 不向政府采购采购代理机构和采购人提供虚假资质文件或采用虚假应标方式参与政府采购市场竞争并谋取中标。
4. 不采取“围标、陪标”等商业欺诈手段获得政府采购定单。
5. 不采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人。
6. 不在提供商品和服务时“偷梁换柱、以次充好”损害采购人的合法权益。
7. 不与采购人、采购代理机构政府采购评审专家或其它投标人恶意串通，进行质疑和投诉，维护政府采购市场秩序。
8. 尊重和接受政府采购监督管理部门的监督和政府采购代理机构招标要求，承担因违约行为给采购人造成的损失。
9. 不发生其他有悖于政府采购公开、公平、公正和诚信原则的行为。

承诺单位：_____（盖章）

全权代表：_____（签字）

地 址：_____

邮 编：_____

电 话：_____

年 月 日

20. 《中小企业声明函》（非中小微企业不提供）

中小企业声明函（货物）

本公司（联合体）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（联合体）参加（单位名称）的（项目名称）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。相关企业（含联合体中的中小企业、签订分包意向协议的中小企业）的具体情况如下：

1. （标的名称），属于_____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¹，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

2. （标的名称），属于_____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）；

……

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。

2. 填写前请认真阅读《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）和《财政部、工业和信息化部关于印发〈政府采购促进中小企业发展管理办法〉的通知》（财库〔2020〕46号）相关规定。

3. 本项目采购标的对应的中小企业划分标准所属行业为工业。（所属行业类别投标人不得更改，否则，造成不利影响投标人自行承担）

21. 《残疾人福利性单位声明函》（格式，若有）

根据《三部门联合发布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，由投标人自行申明，并对申明真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

残疾人福利性单位声明函

本单位郑重声明，根据《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本单位为符合条件的残疾人福利性单位，且本单位参加_____单位的_____项目采购活动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。

序号	产品类型	产品名称	制造商	金额 (万元)	所占比例
1	本企业制造的货物				
2	其他残疾人福利性单位制造的货物				

注：1. 本声明函对残疾人福利性单位参与政府采购活动时适用。

2. 如提供其他残疾人福利性单位的货物须按此格式附其他残疾人福利性单位的《残疾人福利性单位声明函》

单位名称（盖章）：

日期：

22. 监狱企业证明文件（若有）

说明：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，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。

附件:

封袋正面标识式样

致：陕西上德招标有限公司

项目编号：

项目名称：

投标文件（正本或副本）

（开标前不得启封）

投标人名称： （公章）

致：陕西上德招标有限公司

项目编号：

项目名称：

开标一览表

（开标前不得启封）

投标人名称： （公章）

本页以下无内容