政府采购项目

公开招标

政采-西安市-2026-01275

西安文理学院
省级重点实验室制备及测试设备项目
（采购包 1）
供 货 合 同

甲　方：西安文理学院

乙　方：陕西非凡士三维科技有限公司

2026 年 6 月

中国　西安

供 货 合 同

甲方：（采购单位名称）西安文理学院

乙方：（供应商名称） 陕西非凡士三维科技有限公司

在西安市财政局政府采购管理处的监督管理下，按照政府采购程序组织分散采购，确定乙方为中标供应商。依据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国民法典》，经甲、乙双方协商，确认方确认，达成如下条款。

一、合同标的物内容及数量(见附件一)

产品名称	品牌	型号	配置	数量	单价/元	总价/元
高速激光熔覆设备	速成智造	LaserCladding-Rob-6000-E	详见附件1	1套	1343900.00	1343900.00
激光光固化陶瓷3D打印机	因泰莱	CeraBuilder 100 Pro	详见附件1	1套	566500.00	566500.00
三维激光扫描仪	思看科技	SIMSCAN-E	详见附件1	1套	475600.00	475600.00

二、合同价款

（一）合同总价款为人民币（大写） 贰佰叁拾捌万陆仟元整（￥2386000.00 ）。

（二）合同总价包括：设备费、运杂费（含保险费）、税费、安装调试费及其它一切相关费用。

（三）合同总价一次包死，不受市场价格变化因素的影响。

三、款项结算

（一）支付方式：

货到安装调试，验收合格后，14 日内，支付合同总金额的 80.00%，即人民币（大写壹佰玖拾万捌仟捌佰元整）（￥ 1,908,800.00 ）。剩余财政资金到位后支付 ，达到付款条件起 14 日内，支付合同总金额的 20.00%， 即人民币（大写肆拾柒万柒仟贰佰元整）（￥ 477,200.00 ）。（财政资金未到位的，不视为甲方违约，甲方不承担逾期付款责任。）

（二）结算方式：银行转帐。

（三）结算单位：发票开西安文理学院。

四、双方的权利和义务

（一）甲方的权利和义务

（甲方有权要求乙方按照合同相关条款执行，甲方有义务配合乙方完成项目）

（二）乙方的权利和义务

（乙方有权按照合同相关条款执行，乙方有义务配合甲方完成项目）

五、交货条件：

（一）交货地点：西安文理学院（太白南路 168 号），具体地点（楼、房）由文理学院确定。

（二）交货期：自合同签订之日起 50 日历天内供货安装完毕。

六、运输

乙方负责所有设备及材料的运输。确保设备安全、完整到达使用地点，运杂费用包含在总价内，包括设备从供货地点到使用地点的运输费、保险费、搬运费、上楼费等。

七、质量保证

（一）质量保证期内，非人为原因造成的产品故障由乙方免费保修。乙方在接到甲方的维修通知后 24 小时内上门为甲方提供免费维修服务。如乙方未及时处理，甲方可另行选择第三方处理，相关费用由乙方承担。

（二）质量保证期内，乙方无法修复非人为原因造成的产品故障或经 2 次修理，机器仍然无法正常使用，甲方可选择让乙方更换或退货，且不再退还质量保证金。

（三）乙方应严格按照国家有关标准和规定进行制造和检验，货物及零部件均为全新未用过的，且符合本合同附件中规定。

八、售后服务

（一）产品质量保证期和售后服务期：从安装调试验收合格之日起 36 个月。

（二） 售后服务

1、甲方享有产品生产厂家的一切品牌售后服务；

2、乙方负责免费为甲方培训操作及维修人员。包括：基本原理，操作使用和维修保养等；

3、乙方应在售后服务内容保证书（详见附件 2）中明确售后服务内容、响应时间、范围、方式、收费标准等，并进行其他售后服务工作。

4、设备投入正常运行后，乙方应定期回访甲方。

九、技术与服务

（一）技术资料：

1、产品合格证；2、产品使用说明书（中文）；3、调试记录，调试报告；4、其它资料。

（二）服务承诺：以投标文件、澄清表（函）、合同和随货物的相关文件为准。

十、验收

（一）设备到货后，乙方进行自检，合格后准备验收文件，并书面通知甲方。

（二）甲方根据合同要求对设备进行外观验收，确认设备的产地、规格、型号和数量。

（三）乙方按照合同要求完成设备的安装调试及必要操作培训后，提请甲方进行验收，甲方结合设备安装情况及操作人员培训情况验收合格后，乙方填写验收单，并向甲方提交所有资料，以便甲方日后管理和维护。设备经甲方验收合格后，不视为免除乙方对设备质量、性能指标、售后服务及隐蔽缺陷的责任。质保期内发现不符合招标文件、投标文件或合同约定技术指标的，甲方仍有权要求维修、更换、退货并追究违约责任。

（四）验收依据：

1、本合同文本；

2、招标文件及乙方的投标文件；

3、国家相应的标准、规范。

十一、违约责任

（一）未按合同要求提供产品或设备质量不能满足技术要求，甲方会同监督机构、采购代理机构有权终止合同并对乙方的违约行为进行追究，同时按政府采购供应商管理办法进行相应的处罚。

（二）甲方应按照合同约定的时间和比例向乙方支付货款。甲方逾期付款的，应按照逾期未支付货款金额的同期银行贷款利率向乙方支付违约金。因财政资金拨付延迟、财政审批程序等非甲方原因造成付款延迟的，不视为甲方违约。

（三）乙方交付的标的物为数物，其中一物不符合约定的，甲方可以就该物解除合同，并要求乙方按照合同中该物的 20 %支付违约金。由此给甲方造成损失的，乙方还应当赔偿损失。

（四）乙方交付的标的物为数物，其中一物不符合约定的，但该物与他物分离使标的物的价值明显受损害的，当事人可以就数物解除合同，并要求乙方按照合同总价款的 20 %支付违约金。由此给甲方造成损失的，乙方还应当赔偿损失。

（五）乙方逾期交货的，每逾期一日按合同价款的 3‰ 向甲方支付违约金。逾期达 5 日，甲方有权解除合同，乙方应按合同价款的 20 %向甲方支付违约金，并赔偿由此给甲方造成的相关经济损失。

（六）乙方未在约定的期限内完成安装调试并经甲方验收合格的，每逾期一日按照合同总价款的 3 ‰向甲方支付违约金。逾期达 5 日，甲方有权解除合同，并要求乙方按照合同总价款的 20 %支付违约金。由此给甲方造成损失的，乙方还应当赔偿损失。

十二、合同争议解决的方式

本合同在履行过程中发生的争议，由甲、乙双方当事人协商解决，协商不成的提交甲方所在地法院诉讼。

十三、合同生效

本合同一式捌份，本合同甲、乙、确认各方签字盖章后生效，合同执行完毕后，自动失效（合同的服务承诺则长期有效）。

十四、其他事项

（一）招标文件、投标文件、澄清表（函）、中标通知书、合同附件均成为合同不可分割的部分。

（二）合同未尽事宜，由甲、乙双方协商，经确认方确认后，作为合同补充，与原合同具有同等法律效力。

（三）合同一经签订，不得擅自变更、中止或终止合同。对确需变更、调整或中止、终止合同的，应重新签订补充协议。如未签订补充协议则仍以原合同为准。

（四）本合同按照中华人民共和国的现行法律进行解释。

甲　方（法人公章）

单位名称：西安文理学院

地　址：西安市太白南路 168 号

法定代表人：（签字）

代理人：（签字）

项目管理单位负责人：

联系电话：

签订日期：2026 年 6 月 18 日

乙　方（法人公章）

单位名称：陕西非凡士三维科技有限公司

地　址：渭南市高新技术产业开发区朝阳大街西段 70 号

法定代表人：（签字）

代理人：（签字）

开户银行：招商银行股份有限公司西安科技路支行

帐　号：129908605310909

联系电话：029-85134567

签订日期：2026 年 6 月 15 日

附件 1：

技术配置清单

货物	品牌	型号	技术、配置
高速激光熔覆设备	速成智造	LaserCladding-Rob-6000-E	1.光纤激光器模块 1.1.激光器最大输出功率：6000W（连续式工作方式）； 1.2.激光器类型：多模光纤激光器； 1.3.激光器波长：1080±5 nm； 1.4.光纤芯径：1000μm； 1.5.数值孔径 NA 值：0.14 1.6.光纤长度：20m； 1.7.冷却方式：水冷； 1.8.光纤接口类型：QBH/QD。 2.融合式激光头模块 2.1.通光孔径：50 mm； 2.2.冷却方式：水冷； 2.3.光斑形状及尺寸：圆光斑，直径 1.8-5mm 可调； 2.4.配备同轴环形送粉嘴； 2.5.配备旁轴水冷送丝咀，可与送粉嘴更换使用； 2.6.激光头配备高温热像仪，温度范围：800-3000℃； 2.7.热像仪测量帧频：1kHz； 2.8.热像仪分辨率：764*480，超过 360000 个温度测量点； 2.9.热像仪响应光谱： 540nm； 2.10.热像仪测量精度：±1% （测量值< 2000 ° C) 2.11.激光头配备 CCD 熔池监控相机，相机分辨率：1440×1080； 2.12.熔池监控相机相机帧率：60fps； 2.13.溶池相机上下调节视场范围：±20mm； 2.14.配备相机专用显示器：≥10 寸。 3.送粉器模块 3.1.送粉形式：气动盘式送粉； 3.2.送粉器熔覆涂层厚度范围：0.3-3.0mm； 3.3.支持粉末粒度：15-150um； 3.4.重复送粉精度 ：±1%； 3.5.双筒独立透明粉筒，容积：3.0L； 3.6.配备 SMC 电子流量计和气浮式流量计。 4.送丝机模块 4.1.送丝机类型：数控四轮推拉式； 4.2.送丝速度范围：0～10m/min； 4.3.送丝直径：1.2mm，1.6mm，且附带相关送丝组件； 4.4.送丝精度：±1%。 5.六轴机器人模块 5.1.采用六轴关节式工业机器人； 5.2.机器人额定负载：20 kg； 5.3.机器人工作范围：1.70 m； 5.4.重复定位精度： ±0.02mm； 5.5.配备 1 台 2 轴联动变位机，变位机结构采用 L 型； 5.6.联动变位机负载：400 kg； 5.7.变位机精度：±0.05 mm。 6.稳压电源模块

			6.1.稳压电源允许输入电压：380V±20%（304V-456V）； 6.2.稳压电源输出稳压精度：±（1-5）%且可设定； 6.3.稳压器，功率：100kVA； 6.4 稳压器类型：数字界面铜柱式。 7.水冷机模块 7.1.水冷机控温精度:±0.5℃； 7.2.冷却水流量：50 L/min； 7.3.双回路水冷通道，制冷量满足激光器满功率运行。 8.超声波震动模块 8.1.平台尺寸：300 mm×300 mm； 8.2.平台负载：：20kg; 8.3.功率：1200W； 8.4.频率：20kHz。 9.离线编程软件模块 9.1.功能：自动生成三维曲面的路径轨迹，自动检测碰撞报警提示，机器人奇异点提示报警，机器人限位报警，超出机器人运动行程报警。 9.2.能够导入设备模型，根据设备模型搭建虚拟工作场景； 9.3.能够导入零件模型格式包括但不限于：igs、STEP、x_t、STL 等； 9.4.可以选取加工区域，设置加工参数后自动生成运动轨迹； 9.5.可以通过仿真检查碰撞、奇异点、超行程等路径问题，并解决； 9.6.可以通过后处理功能实现机器人程序的直接生成和导出； 9.7.可以根据软件程序进行动画仿真，并能够导出仿真动画； 9.8.激光熔覆和增材成型功能的标准路径选项包括但不限于：单向前进和双向往复，内外加框，层级相互交错，位置偏置，径向辐射，垂直曲线，3D 螺旋，曲面切片，路径速度规划，路径振荡等。 10.编程终端模块 10.1.内存频率：3200MHz； 10.2.电池容量：45Wh； 10.3.CPU：Ultra9； 10.4.屏幕刷新率：90 Hz； 10.5.屏幕尺寸：14 英寸； 10.6.硬盘容量：1T； 10.7.内存容量：32GB； 10.8.其它要求：配备 A4 激光图文输出系统 1 台。 11.小型喷砂机模块 11.1.内舱尺寸 90cm*60cm*60cm； 11.2.风机功率 1200W； 11.3.工作压力：0.6-0.8 MPa； 11.4.带滤筒式分体过滤器； 11.5.机器承重：35kg； 11.6.分离器风量：8m³/min； 11.7.工作介质：压缩空气； 11.8.压缩空气源压力：0-7(kg/cm²)； 11.9.压缩空气源风量：0.8-1m³/min； 11.10.开门方式：侧开门。 12.防爆工业吸尘器模块 12.1.电压：220V 12.2.功率：1.755 kW 12.3.吸力：20 KPa 12.4.风量：250 m³/h 12.5.过滤网面积： 15000 cm²；

			12.6.容量：30L。 13.粗糙度轮廓一体机 13.1.功能要求：采用单次数据采集技术，可实现加工样件的尺寸、形状、波纹度、粗糙度等数据的全面精准测量，整个过程无需更换传感器的，确保测量结果的准确性和一致性。 测量范围 （1）传感器测量范围：20mm，分辨率：0.02μm （2）驱动器测量范围：120mm，分辨率：0.1μm 13.2. 轮廓技术参数： （1）Z1 轴线性精度：±（0.2+|0.02H|）μm； （2）圆弧：±（1.5+R/12）μm； （3）角度：±0.5′，直线度 0.5μm/100mm。 13.3. 粗糙度技术参数 （1）指示精度：±（8nm+1.0%）； （2）残值噪声：0.01μm； （3）重复性：1δ≤1.5nm； （4）截止波长：0.025、0.08、0.25、0.8、2.5、8mm； （5）评定长度：λcX2、3、4、5、6、7。 13.4.传感器 （1）采用一体化传感器，实现粗糙度轮廓一次测量分析； （2）配备多样测针，针对大角度或大圆弧角轮廓测量还可选择单切面测针，且切换测针测杆即可测量，无需二次校正。 13.5.驱动器 （1）结构要求：一体化成型； （2）采用 PEEK 改性复合材料作为测量基准导轨的摩擦材料； （3）导轨自带自润滑装置。 13.6.定制化多功能组合工装：多功能组合工装，可满足各类零件调整需求，工装分级，可自由搭配。 13.7.防振机台 （1）一体式人体工学机台：精密防振机构，机台更加平稳，一体式设计，符合人体工学，减轻操作者使用疲劳强度。 （2）底座采用天然大理石。 13.8 测量分析系统 （1）自定义软件操作：可根据使用习惯自定义操作按钮，将用户操作习惯写入软件，符合用户的具体需求。 （2）支持自定义程序测量，所有操作均以指令方式运行。支持自动化调整装置，实现自动化测量。 （3）测量过程可连续绘制测量坐标点，实时查看测量过程图形。 （4）软件具有测针自动接触、自动抬起、自动回退等功能。 （5）测量原始数据自动保存，便于多次标注，可自由编辑各种元素，包含工件信息、测量人员信息、测量设备信息、测量图片、测量数据等。 13.9 配置要求：粗糙度轮廓一体机 1 套，控制计算机 1 台（配置要求：1）内存频率：3200MHz ；2）CPU 型号：高于 i7-1165G7；3）.屏屏幕尺寸:28 英寸；4）硬盘容量:1T。5）内存容量:32GB）、配备 A4 激光黑色和彩色图文输出设备各 1 台）、单切面测针测杆 2*18 1 套、粗糙度测针测杆 R5 1 套、工具箱 1 个、精密基础调整台 1 套。 14.神经拟态视觉传感器 1 台： 14.1.空间分辨率：320×240 14.2.时间分辨率：180-250 μs 14.3.最小延迟：1ms 14.4.最大吞吐量：95 MEPS

<table>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>15. 备品备件及附件
15.1 备品备件和工具：
<table>
<tr><th>序号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr>
<tr><td>1</td><td>熔覆头保护镜片</td><td>30 片</td></tr>
<tr><td>2</td><td>激光防护眼镜 OD6+规格</td><td>2 副</td></tr>
<tr><td>3</td><td>气管</td><td>50 米</td></tr>
<tr><td>4</td><td>快插接头</td><td>10 个</td></tr>
<tr><td>5</td><td>抗静电送粉管</td><td>50 米</td></tr>
<tr><td>6</td><td>专用工具箱</td><td>1 套</td></tr>
<tr><td>7</td><td>送粉器刮板</td><td>4 套</td></tr>
<tr><td>8</td><td>导丝咀</td><td>10 个</td></tr>
<tr><td>9</td><td>送丝轮</td><td>2 套</td></tr>
<tr><td>10</td><td>去离子水</td><td>40L</td></tr>
<tr><td>11</td><td>送粉喷嘴孔针</td><td>10 个</td></tr>
<tr><td>12</td><td>喷砂机喷枪</td><td>2 个</td></tr>
</table>
15.2 附件
柜子 2 个：铁皮柜 1.2m*0.4m*2m，承重 300kg 以上。</td></tr>
<tr><td>激光光固化陶瓷 3D 打印机</td><td>因泰莱</td><td>CeraBuilder 100 Pro</td><td>1. 成型工艺：SLA 下沉式成形结构，光源为全固态水冷紫外激光器，使用点扫描模式，光诱导浆态原料聚合成坯，经脱脂烧结后成形。
2. 激光器：全固态水冷紫外激光器，聚焦平面光斑尺寸：0.050mm，激光最大功率：400mW。激光器连续无故障工作时间 12000 小时。
3. 振镜：工业级高速振镜，振镜通光口径 10mm。
4. 成型缸要求：
4.1. 配置圆形成型缸；
4.2. 圆形成型缸直径Ø110mm，高 150mm；
4.3. 成形缸设置两层陶瓷浆料防泄漏措施。
5. 打印机需配置有浆料过滤回收装置以及温度调节装置；温度 80℃
6. 控制系统：
6.1. 设备自带工控系统和人机交互系统；
6.2. 配置 15 吋触摸屏；
7. 动态图像监测控制系统：
7.1. 该系统可将目标标定粉体的动态摄影图像转换成图像信号，传送给专用的图像处理系统，得到其形态信息，转变成数字化图像信号；
7.2. 系统可实时监测标定粉体运动形态，捕捉不同时刻浆体运动图像，获取并编辑时间沿参数、电压参数等标定粉体波形参数，分析标定粉体直径、圆度和运动速度等，并实时反馈；
7.3. 可保存标定粉体运动参数信息，输出其动态分析制式报告，供实验使用。
8. 打印控制软件
8.1. 自带自主知识产权控制软件；
8.2. 软件有边角优化功能
8.3. 配置扫描角度无级调节去应力算法模块；
8.4. 控制软件参数开放，用户可调节的参数至少包括：激光输出功率、光斑尺寸、激光焦点、激光扫描速度、铺料速度、供料速度等选项；
9. 送料系统：配置智能自主供料系统，采用蠕动泵按需送料，气动升降式刮刀。
10. 精度控制：刮刀与台面之间的间隙通过 2 个微分头精密调整，铺料</td></tr>
</table>

			速度跟随打印高度自动调节，刮刀运动支撑平台基座需确保运动精度； 11. 来料测试：具备来料微测功能，单次材料测试最小打印用浆料 50ml； 12. 适配原料属性：可用高粘度浆料，陶瓷浆料粘度 20000mPa·s 13. 材料开发包：提供定制材料开发工艺包及工艺流程不少于 5 套。 14. 打印材料：包含非氧化物陶瓷（氮化硅、碳化硅、碳化钨）、氧化物陶瓷（氧化铝、氧化锆）、生物陶瓷（HAP、TCP）、金属复合陶瓷（金、银、铜粉体）等； 15. 后处理专用炉： 15.1. 可实现脱脂、烧结功能，工作温度 1700℃，控温精度：±1℃； 15.2. 内炉膛表面涂有高温氧化铝涂层可以提高反射率及设备的加热效率，同时也可以延长仪器的使用寿命，带有过热和断偶保护； 15.3. 采用双层壳体结构，双层炉壳间配有风冷循环系统，炉门配有安全限位开关，防止意外开启及爆炸； 15.4. 温度控制器，PID 控制和自整定调节，智能化 50 段可编程控制，具有超温和断偶报警功能。 16. 设备配置：主机 1 台，处理炉 1 台，空压机 1 台，氧化铝陶瓷浆料 3L，专用软件 1 套，26#蠕动泵管 10 米，内六角扳手 1 套，清洁毛刷 1 套，磁性纸打印台面 10 片，圆形打印离型贴纸 100 张，千分尺 1 把，过滤网筛 1 个，0 型密封圈 2 套，取件铲 1 把，一次性手套 1 盒，30*40cm 不锈钢托盘 1 个，专用炉：1 套。
三维激光扫描仪	思看科技	SIMSCAN-E	1. 总体概述 （1）系统由蓝色激光扫描仪、扫描软件、检测比对软件、移动工作站等组成。可在实验室或车间现场对机械零部件、模具等进行扫描，获取工件的三维点云数据； （2）可直接导入被扫描工件的 CAD 模型，将三维点云文件与 CAD 模型对齐拟合后进行三维检测；或将点云数据用于逆向设计。 2. 工作环境 （1）工作环境温度：-10℃～40℃； （2）环境相对湿度：10%～90%；无凝结； （3）电源要求：110V～240V；50Hz； 3. 测量系统技术要求 3.1 结构形式：两个高分辨率的图像采集单元及多个激光发射器，符合人体工程学的手持设计； 3.2 两个电池仓，标配两块电池，可以在不关机状态下更换电池； 3.3 扫描仪相机间距 135mm； 3.4 动态扫描：系统能在物体自由移动过程中正常工作，精准获取物体完整外形三维数据； 3.5 扫描仪需具有无线传输功能，使用过程中不能有任何线缆连接； 3.6 采用合金金属外壳、全封闭设计、无风扇等震动部件； 4. 主要技术参数 4.1 三维激光扫描仪要求 （1）扫描精度： 0.01mm ； （2）最高体积精度：0.015 mm （当扫描工件大于 1 米时，每米误差增加 0.035mm）； （3）扫描速率 6,200,000 次/秒； （4）分辨率：分辨率 0.01mm； （5）扫描景深： 550mm； （6）单台设备至少支持高速扫描、精细扫描、深孔扫描三种工作模式，完全满足各种使用场景使用，可以通过扫描仪按钮实时切换，且各种模式扫描数据在同一坐标系三维数据中，无需后期拼接；

			（7）高速扫描模式：63 束三交叉蓝色激光线的高速扫描模式，能快速从各个角度高效扫描，且完全不受扫描方向限制； （8）精细扫描模式：17 束平行蓝色激光超精细扫描模式，能对物体表面的细小特征、孔位孔径、止口边缘进行精准采集； （9）深孔扫描模式：1 束单独蓝色激光深孔扫描模式，能对沟槽、型腔、深孔扫描； （10）单幅最大扫描面幅 700 mm × 600 mm； （11）提供一个便携式仪器箱，满足扫描仪、电池等收纳需要； （12）快速标定：采用航空级碳纤维比对板，设备标配自校准系统； （13）声音提示功能：仪器本身具备声音指示，指示用户正确和最佳工作角度及范围； 4.2 产品制造商提供证书。 4.3 工作站，配置于（i7-13850HX,RTX A1000 6G,32G 内存,1T SSD,Windows 11 专业版）。 4.4 配置清单：三维扫描仪 1 台、工作站 1 套、碳纤维对比板 1 个、电源适配器 1 个、安全防护箱 1 个、电源数据线缆 1 套、安全防护箱 1 个、加密狗 1 个、6mm 高反光标记点（1000 颗）1 套、无线模块 1 套、电池 4 块。 4.5 扫描软件要求 （1）投标方提供的扫描软件必须为正版永久授权、功能完整的专业软件； （2）扫描软件具备指定标记点实现两组扫描文件拼接的功能，拼接后显示每个标记点的拼接误差，可以剔除误差较大的标记点再拼接，从而提高拼接的精度； （3)扫描软件需具有主流测量分析软件(包括 poliyworks、gom inspect，geomagic control x 等）的接口，在扫描软件内可以实现扫描完成后一键导入点云进行检测比对，以避免导入导出有可能出现的数据兼容问题； （4）扫描软件具备智能引导功能，支持用户快速自定义创建工作流程； （5）扫描软件可同时连接多台不同类型设备切换使用，提高使用效率。 （6）手机端软件手机端软件与扫描软件为同一公司生产，无后续版权问题；具有专门为手机端设计的显示控制模块，具有显示设备编号、历史使用时间、固件版本、标定时间、PJ 数据管理、激光线类型、扫描模式、左右反转等功能。 4.6 测量分析软件 （1）软件环境：Windows 10 系统及以上，64 位。 （2）测量分析软件正版、永久授权。 （3）具备 CAD 对齐功能，包括使用测量的参考特征对齐，曲面（点）特征对齐，最佳拟和对齐等，并提供坐标系历史恢复及储存功能。 （4）软件具备 3-2-1 对齐、最佳拟合、RPS 对齐、局部坐标系等对齐方式。 （5）软件具备公差色彩偏差图功能，可选择内置图例或自定义图例，并能通过颜色展示公差情况，并标注各点位公差数值； （6）可构造点、线、面、圆柱等元素进行下一步测量分析； （7）可以检测长度、直径等尺寸信息及圆柱度、同轴度、位置度等形位公差； （8）可以输出报告，且报告内容可定制。

附件 2：

售后服务保证书

1.产品质量保证期和售后服务期

全部供货内容验收合格之日起 3 年（易耗品、易损件除外）。

保修范围涵盖所有零部件及软件，因设计、材料或工艺原因导致的故障均免费维修。

(1)质保期内

质保期内所有设备维护维修等我方均提供免费上门服务。质保期内出现任何质量问题(人为因素损坏外)，由我方负责全部免费更换或维修。我方保证提供及时、迅速、优质服务承诺，迅速快捷地提供货物的备品备件，保证采购人能够及时买到货物所需的备品备件和易损件。

(2)质保期外

质保期后所有设备维护维修等，我方均提供免费故障诊断及处理建议。质保期后出现设备故障(人为因素损坏外)，由我方负责依成本价格提供更换或维修，仅收维修成本费用。

2.响应承诺

我方承诺全年 7*24 小时响应技术支持，服务器内出现紧急故障情况，我方在收到甲方服务请求后 20 分钟内启动售后响应预案，技术专家团队介入，实时远程诊断，2 小时内提供临时方案，若无法解决，本地工程师携带核心备件即刻出发赶赴现场，8 小时内修复。

3.本地服务网点

服务机构名称:陕西非凡士三维科技有限公司

地址:西安市高新区高新二路众创示范街区 A104

售后服务电话(24h):029-85134567

附件 3：中标通知书

中标（成交）通知书

陕西非凡士三维科技有限公司：

受西安文理学院委托，陕西中仪项目管理有限公司代理的省级重点实验室制备及测试设备项目（项目编号、包号：SXZY-2026-ZC-1166、采购包 1），2026 年 05 月 18 日采用公开招标采购方式，经评标委员会评审，西安文理学院确定贵单位为中标（成交）供应商，中标（成交）金额为：¥2,386,000.00 元（大写：人民币贰佰叁拾捌万陆仟元整）。

请贵单位于本《中标（成交）通知书》发出之日起 30 日内，按照采购文件确定的事项与西安文理学院签订政府采购合同。

采购人联系人：门磊

联 系 方 式：18700079798

陕西中仪项目管理有限公司（公章）

2026 年 05 月 22 日

温馨提示：

为缓解中小企业融资困难，西安市财政局发布了关于做好西安市政府采购信用融资工作的通知，贵单位如有融资需求，可登录“陕西省政府采购网-陕西省政府采购金融服务平台”了解详情。