**衢州学院**

**立 式 加 工 中 心**

**（创业学院）**

**公**

**开**

**招**

**标**

**文**

**件**

**招标单位：衢州学院**

**2023年6月**

目 录

第一章 招标公告…………………………………………3

第二章 投标须知…………………………………………6

第三章 采购内容及要求…………………………………17

第四章 合同主要条款……………………………………29

第五章 评标办法及开标程序……………………………33

第六章 应提交的有关材料格式范例……………………38

**第一章 招标公告**

根据教学需要，经衢州市财政局审批，现就衢州学院**立式加工中心**进行公开招标，欢迎符合相关资质的供应商参与投标。

**一、项目编号：衢院招2023-10**

**二、项目名称：立式加工中心**

**三、项目概况**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 采购内容 | 数量 | 单位 | 预算金额（万元） | 规格型号及技术要求 |
| 立式加工中心 | 5 | 套 | 200 | 以招标文件第三章  要求为准 |

**四、投标人的资格要求**

1.满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；未被“信用中国”（www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单。

  2.落实政府采购政策需满足的资格要求：无

  3.本项目的特定资格要求：无。

4.本项目（是）接受联合体投标。

**五、招标文件的获取**

1.时间：/至2023年6月26日，每天上午00:00至12:00，下午12:00至23:59（北京时间，线上获取法定节假日均可，线下获取文件法定节假日除外）

2.地点（网址）：政采云平台https://www.zcygov.cn/

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

 4.售价（元）：0

**六、投标说明**

1.本项目通过“政府采购云平台（https://www.zcygov.cn/）”实行电子投标，供应商应先安装“政采云电子交易客户端”，并按照本招标文件和“政府采购云平台”的要求，通过“政采云电子交易客户端”编制、加密并递交投标文件。供应商未按规定加密的投标文件，“政府采购云平台”将予以拒收。“政采云电子交易客户端”请自行前往“浙江政府采购网-下载专区-电子交易客户端”进行下载。供应商在使用系统进行响应的过程中遇到涉及平台使用的任何问题，可致电政采云平台技术支持热线咨询，政采云服务热线：95763。

2.为确保网上操作合法、有效和安全，供应商应当在响应截止时间前完成在“政府采购云平台”的身份认证，确保在电子投标过程中能够对相关数据电文进行加密和使用电子签章。使用“政采云电子交易客户端”需要提前申领CA数字证书，申领流程请自行前往“浙江政府采购网-下载专区-电子交易客户端-[CA驱动和申领流程](http://www.zjzfcg.gov.cn/bidClientTemplate/2019-05-27/12945.html" \t "_blank" \o "CA驱动和申领流程)”进行查阅。完成CA数字证书办理预计一周左右，建议各投标人抓紧时间办理。CA数字证书使用中出现问题可拨打技术支持电话咨询，政采云服务热线：95763。

**七、递交投标文件截止及开标时间：2023年6月26日14:00时（北京时间）**

1.投标人应当在投标截止时间前完成电子投标文件的传输递交，投标截止时间前可以补充、修改或者撤回电子投标文件。补充或者修改电子投标文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新传输递交。投标截止时间前未完成传输的，视为撤回投标文件。

2.投标人无需到现场投标，但须准时在线参加，直至评审结束。投标截止时间后投标人凭CA数字证书登录政采云平台完成投标文件解密。投标人的联系电话在投标当天保持通信畅通，因通信问题无法联系到投标人造成的后果由投标人自行承担。

**八、开标地点**

开标地点：衢州学院开标室（行政楼121室）。

**九、投标保证金**

投标保证金（人民币）：0元（无需交纳）。

**十、其他事项**

1.未注册加入浙江省政府采购供应商库的供应商一旦被确定为中标人的，应当在《中标通知书》发出前的三个工作日内按《关于印发浙江省政府供应商注册及诚信管理暂行办法通知》[浙财采监字〔2009〕28号]文件的规定进行注册申请，否则，采购人将拒绝向其发出《中标通知书》，并可以直接推荐排名次之的投标人为中标人，或者重新组织招标。

2.质疑和投诉

(1)本招标公告自发布之日起公告期限为5个工作日。投标人认为招标文件、招标过程或中标结果使自己的合法权益受到损害的，应当在知道或者应知其权益受到损害之日起七个工作日内，以书面形式向衢州学院采购管理办公室（联系人：郑老师，联系电话：0570-8015028，13567021518）纪检监察室（联系人：吴老师，联系电话：0570-8028406，18757008752）提出质疑；投标人对衢州学院采购管理办公室、纪检监察室的质疑答复不满意或其未在规定时间内作出答复的，可以在答复期满后十五个工作日内向衢州市财政局政府采购监管处投诉（联系人：徐先生；联系电话：0570-8757615）。

(2)质疑、投诉应当采用书面形式。质疑书、投诉书均应明确阐述招标文件、招标过程或中标结果使自己权益受到损害的实质性内容，提供相关事实、依据和证据及其来源或线索，便于有关单位调查、答复和处理。

3.本项目有功能演示环节，请准备一份“演示录制视频 ”在投标截止前通过EMS或顺丰邮寄方式寄送至“浙江省衢州市九华北大道78号衢州学院采购中心周老师收”。“演示录制视频 ”时间控制在15分钟以内；视频格式要求为Avi、MP4等常用格式，以U盘单独密封提交 ，且密封袋上注明项目名称、投标人名称并加盖公章 ，未密封包装或者逾期邮寄送达的“演示录制视频”将不予接收 。投标截止前没有送达“演示录制视频”的投标人视为无演示环节 。

**十一、投标人在投标过程中的一切费用自负。**

**十二、本公告发布网址：**

**浙江政府采购网（http://zfcg.czt.zj.gov.cn/）；**

**衢州学院信息公开网（http://xxgk.qzc.edu.cn）；**

**衢州学院招标采购网（http://zbcg.qzc.edu.cn）。**

**十三、本招标文件由衢州学院实验室与资产管理处、创业学院负责解释。**

**十四、联系方式**

1.采购人名称：衢州学院

联系地址：浙江省衢州市九华北大道78号；邮政编码：324000。

项目采购联系人：周老师；电话：0570-8015042，18957039862。

质疑答复联系人：郑老师；电话：0570-8015028，13567021518。

项目技术答疑联系人：林老师；电话：15057009524

2.同级政府采购监督管理部门名称：衢州市财政局。

联系地址：衢州市三江东路28号；邮政编码：324000。

联系人：徐先生；监督投诉电话：0570-8757615，传真：0570-8757615 。

衢州学院实验室与资产管理处

2023年6月2日

**第二章 投标须知**

**一、总则**

**（一）适用范围**

本招标文件仅适用于本次招标采购所叙述的货物及其辅助服务采购。

**（二）定义**

1.“招标人”系组织本次招标的衢州学院。

2.“投标人”系指向招标人提交投标文件的供应商。

3.“货物”系指本次招标拟采购各种形态和种类的物品，包括设备、原材料、配件、产品等。

4.“服务”系指招标文件规定投标人须承担的安装、调试、技术协助、校准、培训、技术指导以及其他类似的义务。

5.“项目”系指投标人按招标文件规定向招标人提供的货物或服务。

**6.“▲”系指实质性要求条款。**

**（三）招标方式**

本次招标采用公开招标方式进行。

**（四）投标委托**

本项目原则上采用远程异地开评标，供应商无需到开标现场，但须准时在线参加，直至评审结束。投标截止时间后投标人凭CA数字证书登录政采云平台完成投标文件解密。投标人的联系电话在投标当天保持通信畅通，因通信问题无法联系到投标人造成的后果由投标人自行承担。

**（五）合格的投标人**

1. 响应招标文件要求，有提供服务能力，具备本招标文件中规定条件的供应商（详见第一章第四条“**投标人的资格要求**”）。

2. 符合上述条件的投标人应承担招标及履约中应承担的全部责任与义务。

**（六）投标费用**

无论投标过程和结果如何，投标人均应自行承担所有与投标有关的全部费用。

**（七）转包与分包**

本项目不允许转包。分包须经采购人书面同意后方可实施。

**（八）信用查询**

根据《关于在政府采购活动中查询及使用信用记录有关问题的通知》财库[2016]125号的规定：

1.采购人或采购代理机构将对本项目投标人的信用记录进行查询。查询渠道为信用中国网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）；

2.截止时点：提交投标文件（响应文件）截止时间前3年内；

3.查询记录和证据的留存：信用信息查询记录和证据以网页截图等方式留存；

4.使用规则：被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单及其它不符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定条件的，其投标文件做无效文件处理；

5.联合体成员任意一方存在不良信用记录的，视同联合体存在不良信用记录。

**（九）特别说明**

1.提供相同品牌产品(指核心产品)且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格，得分相同的，报价最低的同品牌投标人获得中标人推荐资格。

▲2.投标人应仔细阅读招标文件的所有内容，按照招标文件的要求提交投标文件，并对所提供的全部资料的真实性承担法律责任。

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

**二、招标文件**

**（一）招标文件的构成**

本招标文件由以下部分组成：

1. 招标公告；

2. 投标须知；

3. 采购内容及要求；

4. 合同主要条款；

5. 评标办法及开标程序；

6. 应提交的有关材料格式范例。

**（二）招标文件的澄清与修改**

招标人可对已发出的招标文件进行必要的澄清或修改，如澄清或修改的内容可能影响投标文件编制的，招标人应当在投标截止时间至少15日前，在采购公告原发布媒体上发布更正公告，更正内容作为招标文件的组成部分；不足15日的，招标人将顺延提交投标文件的截止时间。如澄清或修改的内容不影响投标文件编制的，招标人将不延长提交投标文件的截止时间。

**三、投标文件的编写**

**（一）总体要求**

1.投标人应在认真阅读招标文件所有内容的基础上，按照招标文件的要求编制完整的投标文件。投标人应按本文件中提供的文件格式、内容和要求制作投标文件，投标文件内容不完整、编排混乱导致投标文件被误读、漏读或者查找不到相关内容的，是投标人的责任。

2.投标文件为电子投标文件。电子投标文件按照本招标文件和电子交易平台的要求编制、加密并递交投标文件。未按规定加密的投标文件，将被电子交易平台拒收。

3.投标人必须保证投标文件所提供的全部资料真实可靠，并接受招标人对其中任何资料进一步审查的要求。

4.投标文件须对招标文件中的内容做出实质性和完整的响应，否则其投标将被拒绝。如果投标文件填报的内容资料不详，或没有提供招标文件中所要求的全部资料及数据，将会导致投标被拒绝。

5.投标人已明知采购期间或之后企业将发生兼并改制，或提供的产品将停产、淘汰，或必须有偿使用指定的第三方中间件和插件的，及其他应当告知采购人可能影响采购项目实施或损害采购人利益的信息，必须在投标文件中予以特别说明，否则，招标人可以拒绝其投标文件。

6.《开标一览表》要求按格式填写、统一规范，不得自行增减内容。

7.投标文件不得涂改和增删，如有错漏必须修改。

8.由于字迹模糊或表达不清引起的后果由投标人负责。

9.技术偏离表：所投产品如与采购产品在型号、规格、技术参数、性能、工艺、材料、质量等方面有偏离或对产品配置有好的建议，应填写《技术偏离表》，否则认为响应招标文件要求。

10.电子投标文件中须加盖公章部分均采用CA签章。

**（二）投标文件的组成**

▲投标文件（电子投标文件）应分为【资格证明文件】、【商务技术文件】、【报价文件】。

**1.资格证明文件内容**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **项目及审核内容** | **格式** | **装订顺序** |
| 资格证明文件封面 | 格式一 | 1-1 |
| 1.投标函 | 格式二 | 1-2 |
| 2.有效的投标人企业营业执照扫描件 |  | 1-3 |
| 3.法定代表人授权委托书扫描件 | 格式三 | 1-4 |
| 4.法定代表人身份证扫描件 |  | 1-5 |
| 5.被授权人身份证扫描件 |  | 1-6 |
| 6.其它(投标人认为需投递的其他资格证明文件) | 格式十二  ~  格式十四等 | 1-7 |

**2.商务技术文件内容**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **项目及审核内容** | **格式** | **装订顺序** |
| 商务技术文件封面 | 格式一 | 2-1 |
| 1.投标人情况简介：投标人的管理和技术队伍、主要装备的情况及现状等 |  | 2-2 |
| 2.详细的产品清单及货物简要说明一览表（注明品牌型号及具体配置及产地） |  | 2-3 |
| 3.产品说明书或产品主要技术资料和性能的详细描述，主要部件明细表（包括品牌、制造厂名和主要技术参数、产地等） |  | 2-4 |
| ▲4.**规格、技术参数偏离表**：要求在产品及服务要求偏离表上逐项说明产品、服务与招标文件中所提要求的不同点以及完全不同之处 | 格式六 | 2-5 |
| ▲**5.技术支持和售后服务承诺书** | 格式七 | 2-6 |
| 6.拟投入本项目人员情况。 |  | 2-7 |
| 7.培训方案 |  | 2-8 |
| 8.投标人同类项目实施情况一览表，须提供2020年1月1日以来（以合同签订时间为准）至今实施的同类项目合同原件的扫描件 | 格式八 | 2-9 |
| 9.行业测评资料及用户使用情况反馈 |  | 2-10 |
| 10.投标人认为有必要提供的其它资料 |  | 2-11 |

**3.报价文件内容**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **项目及审核内容** | **格式** | **装订顺序** |
| 报价文件封面 | 格式一 | 3-1 |
| ▲1. 开标一览表。所有价格均为人民币报价，包括设备购置、运输、安装、施工、调试及培训售后服务等费用。投标人须提供本次采购的全面集成服务，保证用户系统的正常运行。报价单中标明的价格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。只允许有一个报价，任何有选择的报价将不予接受。投标人应根据技术规格及要求进行报价。报价单中不得漏填项目。 | 格式四 | 3-2 |
| ▲2.货物清单及报价明细表。 | 格式五 | 3-3 |
| 3 .中小微企业、监狱或戒毒企业、残疾人福利性单位需提供相关声明函。 | 格式九  ~  格式十一 | 3-4 |
| 4.投标人认为有必要提供的其他资料 |  | 3-5 |

**（三）投标文件的语言及计量**

**▲**1. 投标文件及投标人与采购有关的来往通知、函件和文件均应使用中文。

**▲**2. 投标计量单位，招标文件已有明确规定的，使用招标文件规定的计量单位；招标文件没有规定的，应采用中华人民共和国法定计量单位（货币单位：人民币元），否则视同未响应。

**（四）投标报价**

1.投标报价应按招标文件中相关附表格式填写。

2.投标报价是履行合同的最终价格，应包括货款、标准附件、包装运输、送

货、保险，以及安装、调试、培训、全额含税发票、雇员费用、合同实施过程中的应预见和不可预见等一切费用。

3．投标文件只允许有一个报价，有选择的或有条件的报价将不予接受。

**（五）投标有效期**

▲1. 投标文件从投标文件递交截止之日起，有效期为90天。

2. 特殊情况下，在原投标文件有效期截止之前，招标人可要求投标人同意延长投标文件有效期。这种要求与答复均应以书面形式提交。投标人可拒绝招标人的这种要求，接受延长投标文件有效期的投标人将不会被要求和允许修正投标文件。

**（六）投标文件的签署及规定**

电子投标文件按照本招标文件和电子交易平台的要求编制、加密并递交投标文件。未按规定加密的投标文件，将被电子交易平台拒收。

1.投标人应按本须知的相关要求准备投标文件。

2.投标人应按本招标文件规定的格式顺序编制投标文件并标注页码。投标文件内容不完整、编排混乱导致投标文件被误读、漏读或者查找不到相关内容的，是投标人的责任。

▲3.法定代表人授权委托书、报价文件必须按照格式规定加盖CA章。

**四、投标文件的递交**

(一)递交投标文件截止期

1.投标人应当在投标截止时间前完成电子投标文件的传输递交，投标截止时间前可以补充、修改或者撤回电子投标文件。补充或者修改电子投标文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新传输递交。投标截止时间前未完成传输的，视为撤回投标文件。投标截止时间后传输递交的投标、响应文件，将被拒收。

2.本项目原则上采用远程异地开评标，投标人无需到开标现场，但须准时在线参加，直至评审结束。

1. **投标文件的修改和撤销**

1.投标人在递交投标文件后，可以修改或撤回其投标文件递交投标文件截止时间之前补充或者修改电子投标文件的，应当先行撤回原文件，补充、修改后重新传输递交。

2.投标人修改后的投标文件应按原来的规定编制、标记和递交。

3.在递交投标文件截止期之后，投标人不得对其投标文件做任何修改。

4.递交投标文件截止期后，投标人不得撤回其投标文件。

5.实质上没有响应本文件要求的投标文件将被拒绝。投标人不得通过修正或撤销不合要求的偏离或保留从而使其投标文件成为实质上响应的文件。

**（三）无效的投标文件**

发生下列情况之一的投标文件将被视为无效：

1.不具备招标文件规定资格要求；

2.投标文件未有效授权的；

3.招标文件中有▲处条款投标人未作实质性响应的；

4.资格审查或商务技术文件中包含投标报价的；

5.投标文件关键内容字迹模糊、无法辨认的；

6.投标文件含有采购人不能接受的附加条件的；

7.报价超出招标文件中规定的预算金额或者最高限价的；

8.提供虚假材料谋取中标的；

9.投标人串通投标的；

10.不符合法律、法规和招标文件规定的其他实质性要求的；

11.电子投标文件解密失败的；

12.电子投标文件超过规定时间（开标后30分钟内）未解密的。

**（四）串通投标的情形**

1.不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；

2.不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；

3.不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人；

4.不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；

5.不同投标人的投标文件相互混装。

**（五）****废标的情形**

采购中，出现下列情形之一的，应予废标，废标后，采购人将废标理由通知所有投标人：

1.符合专业条件的投标人或对招标文件作实质性响应的投标人不足三家的；

2.出现影响采购公正的违法、违规行为的；

3.投标人的报价均超过了采购预算（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。

**五、开标**

（一）开标

1. 招标人在规定的日期、时间和地点组织招标会。

2.电子投标文件开标

（1）投标截止时间后，投标人登录政采云平台，用“项目采购-开标评标”功能对电子投标文件进行在线解密。在线解密电子投标文件时间为开标时间起半个小时内。

（2）由采购人代表评审资格审查文件，若资格审查不符合招标文件要求，即终止其参与投标资格。

**（二）评标委员会**

1.评标委员会按照政府采购法相关规定在开标前于衢州市专家库或衢州学院专家库中随机抽取。

2.评标委员会将审查投标文件是否真实、完整,总体编排是否有序,文件签署是否正确,有无计算上的错误等，并进行评审。

**（三）评标**

1.评定原则：根据符合采购需求、质量和服务等要求，综合评分确定中标人。

2.投标文件的澄清：在评标期间,评标委员会可要求投标人对其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进行澄清,但不得寻求、提供或允许对投标价格等实质性内容做任何更改。有关澄清的要求和答复均应以书面形式提交。

3.评标报告：评标委员会完成评定后，向招标人提交经各评标委员会成员签字的评定结果报告。

**(四) 算术错误将按以下方法更正**

（1）开标时，投标文件中开标一览表（报价表）内容与投标文件中明细表内容不一致的，以开标一览表（报价表）为准；

（2）投标文件的大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

（3）单价金额小数点或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；

（4）总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准；同时出现两种以上不一致的，按照前款规定的顺序修正，修正后的报价应经投标人书面确认，投标人不予确认的，其投标无效。

**（五）开标结果**：评标委员会按招标文件规定的评定办法评定中标候选人。

**（六）中标通知书**：评定结果经公示一个工作日无异议后，招标人将以书面形式发出《中标通知书》。《中标通知书》一经发出即发生法律效力。招标人无义务向未中标投标人解释落选原因，不退回投标文件。《中标通知书》将作为签订合同的依据。

**六、履约保证金**

**本项目无需提供履约保证金。**

**七、合同授予**

1．中标人接到中标通知书后在规定的时间内与招标人签订合同

2．中标人拖延、拒签合同的，将被取消中标资格。

3．招标文件、澄清文件、投标文件等，均为签订合同的依据。

**八、项目要求**

（一）本项目所有软、硬件(如线缆、软件、硬件模块等，包括未列出的系统实施所必需的软件、硬件)及基础设施、电力等均需配齐以组建一套完整的交钥匙工程，如有任何遗漏，由投标人免费补齐。

（二）合同报价中需列明主要产品的单价。合同有效期内，如对中标的设备新增部件、模块、软件及整机等，或新购与中标的设备同一品牌其他类型的设备，则享受不低于本次招标的优惠，同时享受与本次招标同等的技术支持和售后保修服务。

（三）设备制造商在中国应具有可靠的技术培训和应用支持能力。可随时响应用户的软件操作、设备维护等方面的培训要求。

**九、质量保证要求**

（一） 本次招标的商品必须是**2022年01月**及以后生产的符合国家技术规格和质量标准的原厂商出厂的正宗原装合格产品，要求全新从未使用过，保存完好，无部件生锈、变形、使用不畅等不良现象；不得使用非原装产品（包括所有模块、部件、线缆等）。如发生所供货物与投标时承诺的不符，采购人有权拒收或退货，由此产生的一切责任和后果由投标人承担。

（二） 投标人保证所供应的货物在权利（包括知识产权）上不存在任何瑕疵，如所供货物存在权利（包括知识产权）瑕疵，由此引起的一切纠纷与采购人无关，投标人承担全部责任和后果。

**十、其他要求**

（一）交货时间

合同签订后**45天**内完成供货及线路、设备安施和调试，交付采购方使用。

（二）售后服务要求

1.从验收合格之日起，**质保期3年**。供方须负责对其提供的产品提供现场服务。要求2小时响应，48小时内到达现场处理现场故障，对5天内不能修复的，必须采取备件方式临时调换等措施，以保证用户的正常工作。

2.系统故障排除：系统故障包括设备本身物理故障、系统运行故障，当用户认为需中标单位到场时，中标单位必须及时到达用户现场，负责判断、分析故障原因，及时排除系统故障（所有因此发生的费用需在投标时予以考虑，如中标单位有无法自行解决的问题，必须向相关原厂商购买符合要求的上门服务）；如无法及时排除故障，且故障原因系本标段中标的软、硬件引起，或原因不清的情况下，必须由中标单位提交应急方案，保证应用系统正常运行，并在最短时间内解决影响系统正常运行的任何故障、隐患。包修条件包括台风及雷电造成的损害。

3.维护保养要求：

要求维护维修设立专职维护、维修人员或机构。专门配备维修器材。项目维护保养为整体系统工程安装、调试完毕经招标方组织验收合格并正常运行1年整。主要内容包括：保修期内非因需方的人为原因而出现的任何问题，由供方负责包修、包换或者包退，并承担修理、调换或退货的实际费用。

（三）培训

1.培训为现场培训，培训内容包括设备和系统使用等。

2.投标人有责任完成对所有软件产品、随机系统、系统集成及工具等在内的全部培训，培训包括技术人员培训、系统维护培训。技术人员培训为现场培训，指在设备的安装调试、故障处理过程中，对使用人员进行操作和故障处理培训。

3.投标人必须保证培训师资力量，主要培训教员应有相应的专业资格和实际工作经历并至少有三年的教学经验。培训必须使用中文教学，否则投标人免费提供相应的翻译。

（四）验收

1.验收分初验、终验二阶段。投标人将所供货物运至交货地点，采购单位相关人员在场时拆箱，由采购人当场清点验收。安装调试完毕后，协助采购人完成系统集成初验。

2.货物从系统集成初验合格次日起7天内，出现非采购人人为因素造成的无法排除的故障，则由投标人负责予以整机调换。

3.系统终验在系统集成初验合格一个月内组织实施。

**十一、解释权：**本招标文件依据《政府采购法》及有关规定编制，解释权属招标人。

**十二、通讯地址：**所有与招标有关的函电请按下面联系。

通讯地址：浙江省衢州市九华北大道78号衢州学院，邮编：324000。

项目采购联系人：周老师，电话：0570-8015042，18957039862。

质疑答复联系人：郑老师；电话：0570-8015028，13567021518。

项目技术答疑联系人：林老师；电话：15057009524。

**第三章 采购内容及要求**

**标注“▲”号的为不可负偏离条款，对这些条款的任何负偏离为无效投标**。

1. **采购内容**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 采购内容 | 数量 | 单位 |
| 立式加工中心 | 5 | 套 |

项目明细

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购设备名称 | | | 单位 | 数量 |
| 1 | 立式加工中心 | | | 台 | 3 |
| 配套件 | | 刀具柜 | 只 | 3 |
| 平口钳 | 只 | 3 |
| 验收所需刀具 | 批 | 1 |
| 2 | 立式加工中心（带五轴转台） | | | 台 | 2 |
| 配套件 | 刀具柜 | | 只 | 2 |
| 平口钳 | | 只 | 2 |
| 验收所需刀具 | | 批 | 1 |

**二、技术参数要求**

**（一）立式加工中心（数量3台）**

1.技术参数要求：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | | | 技术参数 | 单位 |
| **1** | 工作台 | 工作台尺寸 | | 1000×500 | mm |
| 允许最大荷重 | | 600 | kg |
| T形槽尺寸（槽宽×槽数） | | 18×5 | mm×个 |
| **2** | 加工  范围 | ★工作台最大行程- X轴 | | 850 | mm |
| ★滑座最大行程- Y轴 | | 500 | mm |
| ★主轴最大行程- Z轴 | | 540 | mm |
| 主轴端面至  工作台面距离 | 最大 | 660 | mm |
| 最小 | 120 | mm |
| 主轴中心到导轨基面距离 | | 640 | mm |
| **3** | 主轴 | 锥孔 (7:24) | | BT40 |  |
| 最高转数 | | 10000 | r/min |
| 额定输出扭矩 | | 35.8/70（S2 15分） | N.m |
| 主轴电机功率 | | 7.5/11 | kW |
| **4** | 刀 具 | 刀柄型号 | | MAS 403 BT40 |  |
| 拉钉型号 | | MAS 403 BT40-Ⅰ |  |
| **5** | 进给 | 快速移动 | X轴 | 48 | m/min |
| Y轴 | 48 |
| Z轴 | 48 |
| 三轴拖动电机功率（X/Y/Z） | | 1.8/1.8/3 | kW |
| 三轴拖动电机扭矩（X/Y/Z） | | 11/11/20 | N.m |
| 进给速度 | | 1-20000 | mm/min |
| **6** | 刀库 | 刀库形式 | | 机械手 |  |
| 选刀方式 | | 双向就近选刀 |  |
| 刀库容量 | | 24 | 把 |
| 最大刀具长度 | | 300 | mm |
| 最大刀具重量 | | 7 | kg |
| 最大刀盘直径 | 满刀 | φ80 | mm |
| 相邻空刀 | Φ150 | mm |
| 换刀时间（刀-刀） | | 2.5 | s |
| **7** | 机床重量 | | | 4800 | kg |
| **8** | 电气总容量 | | | 18 | KVA |
| **9** | 机床轮廓尺寸（长×宽×高） | | | 2400×3125×2840 | mm |

2.机床精度

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 检 验 项 目 | | 指标 | |
| 加工精度 | | IT6 | |
| 定位精度  （GB/T18400.4-2010） | X 轴 | 0.008 | mm |
| Y轴 | 0.006 | mm |
| Z轴 | 0.006 | mm |
| 重复定位精度（GB/T18400.4-2010） | X 轴 | 0.005 | mm |
| Y轴 | 0.004 | mm |
| Z轴 | 0.004 | mm |

**3.机床配置及主要外购件清单**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 技术参数 | 数量 | 备注 |
| ▲1 | 数控系统 | FANUC Oi-MF PLUS TYPE（5） | 1 | FANUC |
| ▲2 | 主电机 | 7.5/11kw | 1 | FANUC |
| ▲3 | X轴伺服电机 | 1.8kw | 1 | FANUC |
| ▲4 | Y轴伺服电机 | 1.8kw | 1 | FANUC |
| ▲5 | Z轴伺服电机 | 3.0kw | 1 | FANUC |
| 6 | X轴丝杠 | 滚珠,φ40×16,C3 | 1 |  |
| 7 | Y轴丝杠 | 滚珠,φ40×16,C3 | 1 |  |
| 8 | Z轴丝杠 | 滚珠,φ40×16,C3 | 1 |  |
| 9 | 丝杠轴承 | 30×62×15 | 15 |  |
| 10 | X轴导轨 | 滚柱，35 | 2 |  |
| 11 | Y轴导轨 | 滚柱，45 | 2 |  |
| 12 | Z轴导轨 | 滚柱，45 | 2 |  |
| 13 | 主轴组 | 前轴承内径φ70mm | 1 |  |
| 14 | 刀库 | 24刀位，圆盘机械手式 | 1 |  |
| 15 | 润滑系统 | 自动 | 1 |  |
| 16 | 机床全防护 | 包含刀库罩、右上盖及后防护 | 1 |  |
| 17 | 气动部分 |  | 1 |  |
| 18 | 链式排屑器 |  | 1 |  |
| 19 | 便携式冷却液手持单元 |  | 1 |  |

注：其它按机床标准配置执行。

**4.随机附件清单**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 序号 | 名称 | 规格 | 数量 | 备注 |
| 随机附件 | 1 | 水箱 |  | 1个 |  |
| 2 | 附件箱 |  | 1箱 |  |
| 3 | 三色灯 |  | 1个 |  |
| 4 | U盘 |  | 1个 |  |
| 5 | 地脚垫 |  | 6个 |  |
| 6 | 空心螺钉 |  | 6个 |  |
| 7 | Ⅰ型六角螺母（细牙） | M30X2 | 6个 |  |
| 8 | 程序控制锁钥匙 |  | 1个 |  |
| 9 | 电气柜门钥匙 |  | 1个 |  |
| 10 | 气枪 |  | 1个 |  |
| 11 | 液压磁性表座 |  | 1个 |  |
| 12 | 杠杆百分表 |  | 1个 |  |
| 随机文件 | 1 | 合格证明书 |  | 1份 | 纸质版 |
| 2 | 装箱单 |  | 1份 | 纸质版 |
| 3 | 机械使用说明书 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 4 | 电气操作说明书 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 5 | 电路图册 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 6 | 维修配件目录 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 7 | 刀库使用说明书 |  | 1份 | 纸质版 |
| 8 | 系统配置单 |  | 1份 | 纸质版 |
| 9 | 系统说明书光盘 |  | 1份 | 电子版 光盘 |

**附件1：刀具柜**

（1）尺寸：W566mm×D600mm×H980mm±5mm(含轮子高度)；

（2）抽屉：400T\*1，100T\*1，100T\*1；

（3）三个抽屉，每个抽屉承重≥150kg；

（4）板材厚度：不小于1.2mm；

（5）箱体使用不小于1.2mm厚冷轧钢板,经冲折及焊接成型及脱脂除锈处理后作舰色粉体静电喷塑处理；

（6）铝合金拉手；

（7）脚轮：聚氨酯双轴脚轮，两只定向轮，两只万向轮，四轮平均载重不小于100kg；

（8）抽屉高度：中间两层抽屉分别高度为100、100、400mm；

（9）抽屉内部配置：内加可移动挡板；

（10）可安装BT40锁刀座，方便操作者拆装刀具；

（11）刀柄放置数量：≥BT40×35；

（12）导轨：轴承钢轨，厚度2.5；载重大于150kg。

**附件2：倍压液压虎钳**

（1）采用角固式设计，夹持工件不上浮；

（2）采用精密油压倍力机构，大夹持力；

（3）钳体和固定虎口一体成形，夹持工件时可降低固定虎口向后倾斜；

（4）钳口宽：160mm，最大开口240mm，最大油压夹紧力56kN,重量57kg。

**附件3： 每台须配刀具清单**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 技术参数 | 单位 | 数量 |
| 1 | 压板：M16 | 套 | 1 |
| 2 | ER刀柄：BT40-ER32-100L | 件 | 4 |
| 3 | ER刀柄：BT40-ER32-70L | 件 | 4 |
| 4 | 弹簧夹头：ER32-6 8 10 12 | 件 | 各1 |
| 5 | 弹簧夹头：ER32-4 6 8 10 | 件 | 各1 |
| 6 | 强力刀柄：BT40-SC32-105L | 件 | 1 |
| 7 | 面铣刀柄：BT40-FMB22-100 | 件 | 2 |
| 8 | 直角铣刀盘：400R-63-22-4T | 件 | 1 |
| 9 | 圆鼻铣刀盘：EMR-6R63-22-4T | 件 | 1 |
| 10 | 立铣刀杆：TAP300R15.6-16 | 件 | 1 |
| 11 | 圆鼻刀杆：EMRC24-5R25-150-3T | 件 | 1 |
| 12 | 铣刀片：APMT1135PDER-SK850 | 盒 | 1 |
| 13 | 铣刀片：RPMW1003MO-SK850 | 盒 | 1 |
| 14 | 铣刀片：RPMT1204MO-SK850 | 盒 | 1 |
| 15 | 铣刀片：APMT1604PDER-SK850 | 盒 | 1 |
| 16 | 钨钢铣刀4刃：φ4 | 件 | 1 |
| 17 | 钨钢铣刀4刃：φ6 | 件 | 2 |
| 18 | 钨钢铣刀4刃：φ8 | 件 | 2 |
| 19 | 钨钢铣刀4刃：φ10 | 件 | 2 |
| 20 | 钨钢铣刀4刃：φ12 | 件 | 1 |
| 21 | 钨钢球刀：R2 | 件 | 1 |
| 22 | 钨钢球刀：R3 | 件 | 1 |
| 23 | 钨钢球刀：R4 | 件 | 1 |
| 24 | 钨钢球刀：R5 | 件 | 1 |
| 25 | 钨钢球刀：R6 | 件 | 1 |
| 26 | 圆鼻刀：φ4 | 件 | 1 |
| 27 | 圆鼻刀：φ6 | 件 | 1 |
| 28 | 圆鼻刀：φ8 | 件 | 1 |
| 29 | 圆鼻刀：φ10 | 件 | 1 |
| 30 | 圆鼻刀：φ12 | 件 | 1 |
| 31 | 筒夹：SC32-12 15.6 24 | 件 | 各1 |
| 说明：需配上配套用的扳手、拉钉等 | | | |

（二）五轴立式加工中心（带五轴转台）（数量：2台）

**1.技术参数要求**

| 序号 | 名称 | | | 技术参数 | 单位 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 工作台 | 工作台尺寸 | | 1300×610 | mm |
| 允许最大荷重 | | 1000 | kg |
| T形槽尺寸 | | 18×5 | mm×个 |
| 2 | 加工  范围 | ★工作台最大行程- X轴 | | 1100 | mm |
| ★滑座最大行程- Y轴 | | 620 | mm |
| ★主轴最大行程- Z轴 | | 600 | mm |
| 主轴端面至  工作台面距离 | 最大 | 720 | mm |
| 最小 | 120 | mm |
| 主轴中心到导轨基面距离 | | 743 | mm |
| 3 | 主轴 | 锥孔 (7:24) | | BT40 |  |
| 最高转数 | | 10000 | r/min |
| 额定输出扭矩 | | 35.8/70（S2 15分） | N.m |
| 主轴电机功率 | | 7.5/11 | kW |
| 4 | 刀 具 | 刀柄型号 | | MAS 403 BT40 |  |
| 拉钉型号 | | MAS 403 40BT-Ⅰ |  |
| 5 | 进给 | 快速移动 | X轴 | 48 | m/min |
| Y轴 | 48 |
| Z轴 | 48 |
| 三轴拖动电机功率（X/Y/Z） | | 3/3/3 | kW |
| 三轴拖动电机扭矩（X/Y/Z） | | 20/20/20 | Nm |
| 进给速度 | | 1-20000 | mm/min |
| 6 | 刀库 | 刀库形式 | | 机械手 |  |
| 选刀方式 | | 双向就近选刀 |  |
| 刀库容量 | | 24 | 把 |
| 最大刀具长度 | | 300 | mm |
| 最大刀具重量 | | 7 | Kg |
| 最大刀盘  直径 | 满刀 | φ80 | mm |
| 相邻空刀 | Φ150 | mm |
| 换刀时间（刀-刀） | | 2.5 | s |
| 7 | 工作台台面距地脚安置面高度 | | | 950 | mm |
| 8 | 机床重量 | | | 6000 | Kg |
| 9 | 电气总容量 | | | 20 | KVA |
| 10 | 机床轮廓尺寸（长×宽×高） | | | 2900x2500x2600  （不含排屑器） | mm |

2.机床精度

| 检 验 项 目 | | 指标 |
| --- | --- | --- |
| 加工精度 | | IT6 |
| 定位精度 | X轴(mm) | 0.008 |
| Y轴(mm) | 0.006 |
| Z轴(mm) | 0.006 |
| 重复  定位精度 | X轴(mm) | 0.005 |
| Y轴(mm) | 0.004 |
| Z轴(mm) | 0.004 |

**3.机床配置及主要外购件清单**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号或规格 | 数量 | 备注 |
| ▲1 | 数控系统 | FANUC Oi-MF Plus（1）  （须开通五轴转台控制功能包，实现五轴四联动） | 1 | FANUC |
| ▲2 | 主电机 | 7.5/11kw | 1 | FANUC |
| ▲3 | X轴伺服电机 | 3kw | 1 | FANUC |
| ▲4 | Y轴伺服电机 | 3kw | 1 | FANUC |
| ▲5 | Z轴伺服电机 | 3kw | 1 | FANUC |
| 6 | X轴丝杠 | 滚珠,φ40 | 1 |  |
| 7 | Y轴丝杠 | 滚珠,φ40 | 1 |  |
| 8 | Z轴丝杠 | 滚珠,φ40 | 1 |  |
| 9 | 丝杠轴承 | 30×62×15 | 18 |  |
| 10 | X轴导轨 | 滚柱，35 | 2 |  |
| 11 | Y轴导轨 | 滚柱，45 | 2 |  |
| 12 | Z轴导轨 | 滚柱，45 | 2 |  |
| 13 | 主轴组 | 前轴承内径φ70mm | 1 |  |
| 14 | 刀库 | 24刀位，圆盘机械手式 | 1 |  |
| 15 | 润滑系统 |  | 1 |  |
| 16 | 机床全防护 | 包含刀库罩，右上盖及后防护 | 1 |  |
| 17 | 气动部分 |  | 1 |  |
| 18 | 链式排屑器 |  | 1 |  |
| 19 | 总电源开关 |  | 1 |  |
| 20 | 主要接触器 |  | —— |  |
| 21 | 便携式冷却液手持单元 |  | 1 |  |

**4.随机附件清单**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 序号 | 名称 | 规格 | 数量 | 备注 |
| 随机附件 | 1 | 水箱 |  | 1个 |  |
| 2 | 附件箱 |  | 1箱 |  |
| 3 | 三色灯 |  | 1个 |  |
| 4 | U盘 |  | 1个 |  |
| 5 | 地脚垫 |  | 6个 |  |
| 6 | 空心螺钉 |  | 6个 |  |
| 7 | Ⅰ型六角螺母（细牙） | M30X2 | 6个 |  |
| 8 | 程序控制锁钥匙 |  | 1个 |  |
| 9 | 电气柜门钥匙 |  | 1个 |  |
| 10 | 气枪 |  | 1个 |  |
| 11 | 液压磁性表座 |  | 1个 |  |
| 12 | 杠杆百分表 |  | 1个 |  |
| 随机文件 | 1 | 合格证明书 |  | 1份 | 纸质版 |
| 2 | 装箱单 |  | 1份 | 纸质版 |
| 3 | 机械使用说明书 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 4 | 电气操作说明书 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 5 | 电路图册 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 6 | 维修配件目录 |  | 1份 | 电子版 U盘 |
| 7 | 刀库使用说明书 |  | 1份 | 纸质版 |
| 8 | 系统配置单 |  | 1份 | 纸质版 |
| 9 | 系统说明书光盘 |  | 1份 | 电子版 光盘 |

**5.五轴转台**

技术参数：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ★盘面直径 | | | | | 250mm |
| ★倾斜角度 | | | | | ±110° |
| ★盘面高（0度） | | | | | 330mm |
| 盘面中心（90度） | | | | | 290mm |
| 盘面孔径 | | | | | 55H7mm |
| 贯穿孔 | | | | | 55mm |
| 盘面T型槽宽度 | | | | | 12H8 |
| 底部定位键 | | | | | 18h7 |
| 蜗轮齿数 | | | | | 72 |
| 伺服马达 | ▲倾斜轴 | | | | FANUC B12is（直轴） |
| ▲旋转轴 | | | | FANUC B8is（直轴） |
| 总减速比 | 倾斜轴 | | | | 1：144 |
| 旋转轴 | | | | 1：180 |
| 最小设定单位 | | | | | 0.001° |
| 最大转速 | | | | 旋转轴 | 13.8RPM |
| 倾斜轴 | 16.0RPM |
| 锁紧系统油压 | | | | | 35bar |
| 夹固扭矩 | | （倾斜轴） | | | 700N.m |
| （旋转轴） | | | 310N.m |
| 容许工作物荷载 | | | | | 0~90 75Kg |
| 容许转台扭矩（持续切削） | | | | | 180N.m |
| ★重复精度 | | | 倾斜轴 | | 8秒 |
| 旋转轴 | | 4秒 |
| ★累积精度 | | | 倾斜轴 | | 50秒 |
| 旋转轴 | | 20秒 |
| 五轴净重（Kg） | | | | | 420（参考值） |

**附件1：刀具柜**

（1）尺寸：W566mm×D600mm×H980mm±5mm(含轮子高度)

（2）抽屉：400T\*1，100T\*1，100T\*1

（3）三个抽屉，每个抽屉承重≥150kg

（4）板材厚度：不小于1.2mm；

（5）箱体使用不小于1.2mm厚冷轧钢板,经冲折及焊接成型及脱脂除锈处理后作舰色粉体静电喷塑处理；

（6）铝合金拉手；

（7）脚轮：聚氨酯双轴脚轮，两只定向轮，两只万向轮，四轮平均载重不小于100kg；

（8）抽屉高度：中间两层抽屉分别高度为100、100、400mm；

（9）抽屉内部配置：内加可移动挡板；

（10）可安装BT40锁刀座，放便操作者拆装刀具；

（11）刀柄放置数量：≥BT40×35

（12）导轨：轴承钢轨，厚度2.5；载重大于150kg

**附件2： 五轴虎钳**

（1）同动式自定心虎钳，适用五轴铣床的精密加工；

（2）虎钳中心重复定位精度可保持±0.01mm；

（3）虎钳本体材质使用合金工具钢，滑轨经周波热处理HRC45度以上，可保持高耐磨性；

（4）虎钳钳口采用全钢材质，经热处理硬度可达HRC55度以上，可拆换方向使用，互换性强；

（5）夹持工件时所产生的下压力能有效防止工件上浮，锁紧力强。

（6）钳口宽125mm，最大开口165mm，外形尺寸200×125×89mm，重量11kg。

**附件3：五轴立式加工中心每台须配的刀具**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 规格型号 | 单位 | 数量 |
| 1 | DC后拉刀柄：BT40-DC08-90 | 件 | 4 |
| 2 | DC后拉刀柄：BT40-DC12-120 | 件 | 4 |
| 3 | DC后拉式筒夹：DC08 | 件 | 4 |
| 4 | DC后拉式筒夹：DC12 | 件 | 4 |
| 5 | 弹簧夹头：ER32-4 6 8 10 | 件 | 各1 |
| 6 | 强力刀柄：BT40-SC32-105L | 件 | 1 |
| 7 | 面铣刀柄：BT40-FMB22-100 | 件 | 2 |
| 8 | 直角铣刀盘：400R-63-22-4T | 件 | 1 |
| 9 | 圆鼻铣刀盘：EMR-6R63-22-4T | 件 | 1 |
| 10 | 立铣刀杆：TAP300R15.6-16 | 件 | 1 |
| 11 | 圆鼻刀杆：EMRC24-5R25-150-3T | 件 | 1 |
| 12 | 铣刀片：APMT1135PDER-SK850 | 盒 | 1 |
| 13 | 铣刀片：RPMW1003MO-SK850 | 盒 | 1 |
| 14 | 铣刀片：RPMT1204MO-SK850 | 盒 | 1 |
| 15 | 铣刀片：APMT1604PDER-SK850 | 盒 | 1 |
| 16 | 钨钢铣刀4刃：ᴓ4 | 件 | 1 |
| 17 | 钨钢铣刀4刃：ᴓ6 | 件 | 2 |
| 18 | 钨钢铣刀4刃：ᴓ8 | 件 | 2 |
| 19 | 钨钢铣刀4刃：ᴓ10 | 件 | 2 |
| 20 | 钨钢铣刀4刃：ᴓ12 | 件 | 1 |
| 21 | 钨钢球刀：R2 | 件 | 1 |
| 22 | 钨钢球刀：R3 | 件 | 1 |
| 23 | 钨钢球刀：R4 | 件 | 1 |
| 24 | 钨钢球刀：R5 | 件 | 1 |
| 25 | 钨钢球刀：R6 | 件 | 1 |
| 26 | 圆鼻刀：ᴓ4 | 件 | 1 |
| 27 | 圆鼻刀：ᴓ6 | 件 | 1 |
| 28 | 圆鼻刀：ᴓ8 | 件 | 1 |
| 29 | 圆鼻刀：ᴓ10 | 件 | 1 |
| 30 | 圆鼻刀：ᴓ12 | 件 | 1 |
| 31 | 筒夹：SC32-12 15.6 24 | 件 | 各1 |
| 说明：需配上配套用的扳手、拉钉等 | | | |

**（三）设备实操视频演示**

按照如下要求对设备操作及产品视频进行演示，操作类演示视频须为一条连续视频，中间不能有中断和拼接。

1.用杠杆千分表测量XYZ反向间隙和重复定位精度演示;

2.使用杠杆千分表和主轴检测棒打表检测主轴动态精度演示;

3.选择低速2000r/min、中速6000 r/min、高速8000 r/min三档，CNC加工中心的主轴连续进行五次以上正反转动，然后停止操作。主轴准停，连续操作五次以上；

4.主轴从低速逐步提升到允许的上限转速；

5.DNC传输在线加工：要求如下：

φ63面铣刀，转速6000r/min，进给1000mm/min，切削深度3mm，毛坯尺寸100mm🞨100mm，材料45号钢，近距离拍摄已加工表面。

6.五轴四联动工件加工演示。

**（四）仿真软件功能演示**

请提供设备教学辅助仿真软件，并在评标时现场演示以下软件功能：

1.演示配置的Fanuc系列标准控制系统库以及开放的控制系统配置界面，演示用户配置控制系统的指令、宏程序、变量等操作。

2.五轴加工中心Fanuc系统控制下的切削仿真、结果分析以及代码优化功能，以及复杂机床的运动机构建模及机床运动切削仿真，包括3轴铣削及多轴（≥4）联动机床等数控程序的仿真验证。

3.演示用户根据自己使用的机床自定义相应的机床模型。并模拟机床的运动过程，对机床运动的整个过程提供准确、完善的碰撞、干涉检查，能够实时显示碰撞、超程、超速等信息，并记录在仿真结果报告中。

4.演示直接读取IGES格式、STL格式、STEP格式等中间格式的模型文件，以及直接读取CAXA、NX、CATIA、SolidWorks、CREO模型源文件，演示用户定义毛坯、工装夹具、刀具等操作。

5.演示自定义3D专用刀具，直接读取STEP、STL、IGES等格式的模型，直接读取CAXA、NX、CATIA 、SolidWorks等源文件数据格式的模型。

6.演示切削参数计算与输出，动态显示切削参数信息，如当前的切削深度、宽度、材料去除率、刀具和零件的接触面积及切削厚度、图像显示信息的变化，并通过XLS表格输出这些信息，用于后续的切削力分析。

7.显示支持构建编程流程和仿真流程，在一个项目中两种流程可以相互转换；支持混合编程，在现有编程流程中可以集成新的CAM操作方法。

8.演示仿真完成后的NC代码可真实上机床操作。

9.演示支持的如下加工策略：

（1）多轴加工、插铣粗加工等策略；平行模式 (非平面部分)、2D轮廓面加工等面加工策略：平行模式 (非平面部分)等残留高度扫掠加工策略；

（2）基于线框的型腔加工、基于有高度线框的型腔加工、基于线框的型腔清角加工、基于有高度线框的型腔清角加工等型腔加工策略；

（3）恒定Z值轮廓加工、双切线轮廓加工、基于线框的轮廓加工、基于线框和刀具矢量的五轴轮廓加工、基于线框法向表面的轮廓加工、五轴滚动面轮廓加工等轮廓加工策略；

（4）钻削：钻孔、锪锥孔、锪平孔、深孔钻、攻丝、镗孔、背镗孔等加工策略。

10.演示镜像、平移、旋转、阵列，复制加工程序。

11.演示插入换刀、冷却液、特殊注释等NC功能。

**三、商务要求**

**本项目采购仅限国产产品（不含配件、辅材），不接受进口产品。**

**四、设备安装、调试及操作培训等要求**

1.安装、调试、培训。

2.在设备交货前3周，投标人应该通知招标人有关设备安装的环境与安装条件（与要求相适应的场地、电源），以便招标人做好设备安装前的准备工作。

3.货到一周内，投标人免费到招标人现场进行安装调试。

4.投标人分三次对对招标人进行培训，设备验收前进行一次不少于7天的现场操作和维护培训；培训应能使操作技术人员熟练掌握和维护保养相-关技术，具有保证设备正常运行和排除设备一般故障的能力。设备验收后3个月内，进行一次技术提高培训。设备验收9个月内，进行一次答疑培训，主要解决设备加工中碰到的技术问题等。

**五、验收标准、验收内容**

1.开箱验收。

2.开箱清点由双方共同进行，投标人指定开箱工具，共同开箱。

3.双方核对包装箱内货物与合同签订的一致性，包括设备型号、规格、颜色、电源要求、附件数量和型号等。

4.如出现与合同签订内容不符或任何非运输中的损坏，由投标人在3周内进行解决，由此产生的一切费用由投标人承担。

5.验收标准：由招标人按照合同中签订的设备型号、规格、技术性能指标、附件等确定验收项目，投标人负责协助验收工作。

6.验收内容：

6.1.验收应在招标人、投标人双方授权代表在场的情况下，按本技术要求配置以及技术指标逐项进行验收。

6.2.设备到厂后，双方根据要求对到厂的设备清单以及包装箱数量进行清点核对。投标人提供合同设备原产地证书，并保证设备全新未被使用；设备完好、无破损。

6.3.验收时，投标人须提供设备的相关资料：开箱单（记录）、合格证、说明书、U盘、配套光盘、配套图纸、随机工具清单、零部件明细表、技术资料等。

**六、包装运输**

1.应用全新坚固的木箱包装，以适合整体运输和吊装。

2.运输木箱应符合陆路运输尺寸标准，设备在包装箱内妥善紧固，确保运输途中及装卸车时不致损坏。

3.包装箱应标明尺寸、重量、重心及起吊位置等。

4.卖方负责将设备运抵买方安装现场，费用计入投标总价。

**七、履约支付条款**

▲**合同签订后45天内完成供货安装，质保期3年，自项目运行验收合格之日开始计算。**

**注：1.核心产品为立式加工中心**

▲**2.本项目如需委托第三方进行进口代理，所产生的相关费用由投标方全额承担,** **中标单位无代理权的，原则上要求由我校定点进口代理单位实施。**

**3.本项目为交钥匙工程，所有运输、包装、搬运、安装、调试、培训等相关费用由中标方承担，设备安装到位后如发现有其它硬件或软件缺失，造成设备无法正常运行及功能不全，由中标方免费配齐。**

**4.采购人拟采购的产品属于政府强制采购节能品目的（详见《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》财库〔2019〕19号），需按《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号要求执行。**

**第四章 合同主要条款**

**立式加工中心采购合同**

甲 方：衢州学院 乙 方：

地 址：衢州市九华北大道78号 地 址：

邮 编：324000 邮 编：

联系人： 联系人：

电 话： 电 话：

签约地点：浙江衢州

**一、说 明**

1.依据《中华人民共和国民法典》的规定，现就甲方向乙方购买**立式加工中心5套**，经双方协商一致，本着平等自愿的原则签订本合同。

2.招标文件，投标文件，评标文件,乙方的承诺书均为本合同的附件，与本合同具有同等效力，在本合同无约定或约定不明时均按照执行。

3.乙方履约时应遵循疫情期间相关管理规定。

4.采购商品清单及价格

金额单位：元

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 商品名称 | 规格型号及配置 | 生产  产家 | 数量 | 单位 | 单价 | 总价 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 合 计 | | |  |  | | |
| 合同总价：（人民币） ￥： | | | | | | |

注：（1）商品型号、数量、配置具体要求及使用单位地址等详见附件清单；

（2）以上合同总价包括运费及安装调试费等。

**二、产品条款**

本合同没有约定的，甲、乙双方应严格按照招标文件、投标文件及评标专家组确认的产品技术要求、质量标准、数量和交货日期、书面承诺等执行。

**三、通知送达条款**

1.甲方通知送达地址：浙江省衢州市柯城区九华北大道78号。

接收人： ，联系电话： 。

2.乙方通知送达地址： 。

接收人： ，联系电话： 。

3.甲方或乙方按照上述方式向对方发送函件或通知，不论对方是否签收或接收，书函自发送之日起三日、信息发送后即时即视为送达；双方确认，本送达方式亦为双方发生纠纷时法院的送达方式。

**四、质量保证**

1.乙方提供的产品必须是**2022年01月**及以后生产的符合国家技术规格和质量标准的原厂商出厂的正宗原装合格产品，要求全新从未使用过，保存完好，无部件生锈、变形、使用不畅等不良现象；不得使用非原装产品（包括所有模块、部件、线缆等）。所有产品必须有合格证、质保书等相关技术资料，如发生所供货物与投标时承诺的不符，甲方有权拒收或退货，由此产生的一切责任和后果由乙方承担。

2.乙方提供的产品必须完全符合原厂质量检测标准和国家质量检测标准以及合同规定的质量规格和性能要求，同时为国家规定正规渠道进货的产品。

3.乙方提供对产品的质量保证期为现场安装验收合格之后36个月。如因甲方原因导致不能及时安装的，产品的质保期自运行验收通过之日起 1 个月后开始计算。质保期内乙方提供免费保修、技术支持和售后服务。

4.乙方所提供的硬件、软件及服务应完全符合合同规定的运行性能和安全要求，同时保护甲方在使用该系统或其任何一部分时不受第三方提出侵犯专利权、商标权或工业设备知识产权等的指控，如果第三方提出侵权指控，乙方须负责解决并承担可能发生的一切法律责任和费用，如由此导致第三方向甲方索赔的，甲方可就该损失向乙方追偿，甲方因追偿产生的律师费用等费用由乙方承担。

**五、验收**

1.产品验收分到货验收、安装验收、运行验收三个阶段进行。产品验收标准应符合甲方招标文件和乙方投标文件中规定的质量标准（包括甲方对局部要求修改的方案），且不低于乙方所提供样品的质量标准。若在验收过程甲方对产品质量有异议，可委托第三方质检部予以鉴定，经鉴定存在质量问题的，鉴定费用由乙方承担。

2.到货验收：乙方将所提供的产品全部运至甲方指定的交货地点，且在甲方收到乙方提供的到货通知后5天内，由甲乙双方依据合同中所规定的产品清单以及相关标准对产品的外观、规格、数量进行到货验收。若乙方应填而未填写清楚产品序列号或产品编号，甲方有权按无效清单拒绝验收或退货；若发现与合同规定不符的，甲方有权拒绝接受；若乙方人员在验收期间经通知后不能按规定时间到场的，甲方可以单方进行验收，其验收结果乙方无条件认可。

3.安装验收：产品经到货验收通过且由乙方进行安装调试完毕后，由乙方协助甲方完成安装试运行验收。产品经安装验收合格次日起7日内，出现非甲方人为因素造成的无法排除的故障则由乙方负责予以整机调换；若其产品技术指标未能达到合同所规定标准或不稳定现象的，则有乙方免费负责予以调试或更换主要零部件。货物安装调试完毕后，甲乙双方共同验收，验收通过后双方签字确认。

4.运行验收：运行验收在安装验收合格后两周内组织实施，验收通过后双放签字确认。

5.如货物的质量、规格在质保期内被证明存在缺陷，包括潜在的缺陷或使用不合适的材料，甲方有权凭有关证明文件要求乙方在规定的时间内改进。

**六、交付时间及地点**

1.合同签订后45天内完成供货、线路、设备安施和调试，交付采购方使用。

2.乙方交付时向甲方提供上述产品的质量保证书、合格证、说明书及权威部门检测报告等文件。

**七、付款方式**

1.合同签订后，甲方分两次付款。第一次在合同生效以及具备实施条件（乙方提供发票和银行或保险公司预付款等额保函）后7个工作日内甲方支付合同总价的40%作为预付款给乙方。第二次在项目完成并运行验收合格后10个工作日内支付合同余款。

2.由乙方提供有效的增值税专用发票，进口仪器设备或者经甲方确认同意的其他国产仪器设备，可提供增值税普通发票。

乙方银行账户信息：

开户银行：

户 名：

银行账号：

**八、违约责任**

1.乙方逾期履行合同包括逾期交货，逾期安装验收，逾期提供售后服务的，自逾期之日起，向甲方每日偿付合同总价千分之二的滞纳金；乙方逾期30日不能交货的，甲方有权解除合同。

2.因甲方原因逾期支付货款的，自逾期之日起，向乙方每日偿付合同总价千分之二的滞纳金；甲方无正当理由拒付货款达30日以上的承担合同付款责任。

3.乙方在货物交付验收合格之日起三个月内违反本合同有关质量保证及售后服务承诺的，甲方有权不予支付余款；在货物交付验收合格之日起三个月后发生质量问题的，按售后服务承诺处理。

**九、不可抗力事件处理**

1.在履行合同期限内，任何一方因不可抗力事件所至不能履行合同，则合同履行期可延长，延长期与不可抗力影响期相同。

2.不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

3.不可抗力事件延续60天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同，协商不成的，任何一方均有权解除合同。

**十、争议的解决**

本合同在履行过程中产生纠纷时，双方应协商解决。如协商不成，任何一方有权向甲方所在地有管辖权的人民法院起诉。守约方因诉讼产生的费用包括诉讼费，律师费均由违约方承担。

**十一、合同的生效**

1.本合同经甲方、乙方法定代表人或其委托人（委托书）签字并加盖双方公章后生效。

2.本合同一式伍份，甲、乙双方各执贰份，衢州市政府财政局采监处执壹份。

　　甲方单位名称（公章）：　　 乙方单位名称（公章）：

法定代表人或授权代表(签字)：　　　　法定代表人或授权代表(签字)：

合同签订日期：　 年　月　日

本合同均为打印版本，未加盖甲方公章的手写部分无效。

**第五章 评标办法及开标程序**

**一、评标委员会**

1.评标委员会依法由五人组成，评标委员会成员对投标文件进行审查、质疑、评估和比较。

2.在评标期间，投标人应派代表参加询标,询标期间工作人员通过政采云系统向投标人发出在线询标内容，投标人法定代表人及其委托人在政采云平台上负责解答及上传相关文件。如不在场（在线），事后不得对采购过程及结果提出异议。

**二、评标原则**

1.评标委员会将遵循公开、公平、公正的原则，对投标人提供货物的技术性能、交货期限、状态、售后服务、资信情况、履约能力等进行综合分析考评，由评委记名并独立打分，评委所评分值的算术平均值即为各供应商的商务技术得分（保留两位小数），商务技术得分加报价得分为总分，总分最高者为第一中标候选人，总分第二高者为第二中标候选人。若有相同最高得分则以报价低者为第一中标候选人；若价格也相同，则由评委记名投票，得票最高者为第一中标候选人。

2. 客观公正的对待所有投标人，对所有投标评价，均采用相同的程序和标准。

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

4. 在评标过程中，评标成员不得与投标人私下交换意见。在招标工作结束后，凡与评标情况有接触的任何人不得将评标情况扩散出评标成员之外。

5. 评标委员会不向落标方解释落标原因，不退还投标文件。

6. 评标结束后，经公示一个工作日无异议，由采购方签发《中标通知书》。

7. 评审时如发现供应商的报价明显高于其市场报价或低于成本价的，将要求该供应商书面说明并提供相关证明材料。该供应商不能合理说明原因并提供证明材料的，评标委员会可将该供应商的采购响应文件作无效处理，同时采购组织机构将该情况报同级财政部门，并视情作出相应处理。

**三、评定内容及评标标准**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 报价  得分  30分 | 报 价 | 本次采购项目预算：200万元。基准价为所有投标人有效报价的最低价，投标报价得分=(基准价/投标报价)×30，四舍五入，保留两位小数。报价高于预算价格的，为无效投标文件。（0-30分） | 30分 |
| 商务  技术  得分  70分 | 技术参数 | 符合明确指标参数得21分。打▲号指标为实质性要求，如有负偏离将作为无效标处理；打★号指标为重要指标，有负偏离的每项扣2分；其他一般参数有负偏离的每项扣1分，扣完为止。技术指标属正偏离或高配的每项加1.5分。本项最多得28分。（0-28） | 28分 |
| 设备实操及性能演示 | 设备操作及产品视频演示综合评分，操作类演示视频须为一条连续视频，中间不能有中断和拼接，否则不得分，无演示不得分：  1.用杠杆百分表测量XYZ反向间隙和重复定位精度演示； （0-2分）  2.使用杠杆百分表和主轴检测棒打表检测主轴动态精度演示；（0-2分）  3.选择低速2000r/min、中速6000 r/min、高速8000 r/min三档，加工中心的主轴连续进行五次以上正反转动，然后停止操作。主轴准停，连续操作五次以上；（0-1分）  4.主轴从低速逐步提升到允许的上限转速；（0-1分）  5.DNC传输在线加工，要求如下：  *φ*63面铣刀，转速6000r/min，进给1000mm/min，切削深度3mm，毛坯尺寸100mm×100mm，材料45号钢，近距离拍摄已加工表面。（0-2分）  6.五轴四联动复杂工件加工演示。（0-1分） | 9分 |
| 数控加工仿真软件演示 | 1.软件提供节点数为10的得2分，5个及以上不到10个节点的得1分，不提供软件的得0分。（0-2分）  2.按照数控加工仿真软件招标要求，仿真软件功能现场演示按如下规则评分：（0-4分）  （1）演示配置的Fanuc系列标准控制系统库以及开放的控制系统配置界面，演示用户配置控制系统的指令、宏程序、变量等操作。（0-0.3分）  （2）五轴加工中心Fanuc系统控制下的切削仿真、结果分析以及代码优化功能，以及复杂机床的运动机构建模及机床运动切削仿真，包括3轴铣削及多轴（≥4）联动机床等数控程序的仿真验证。（0-0.3分）  （3）演示用户根据自己使用的机床自定义相应的机床模型。并模拟机床的运动过程，对机床运动的整个过程提供准确、完善的碰撞、干涉检查，能够实时显示碰撞、超程、超速等信息，并记录在仿真结果报告中。（0-0.3分）  （4）演示直接读取IGES格式、STL格式、STEP格式等中间格式的模型文件，以及直接读取CAXA、NX、CATIA、SolidWorks、CREO模型源文件，演示用户定义毛坯、工装夹具、刀具等操作。（0-0.3分）  （5）演示自定义3D专用刀具，直接读取STEP、STL、IGES等格式的模型，直接读取CAXA、NX、CATIA 、SolidWorks等源文件数据格式的模型。（0-0.3分）  （6）演示切削参数计算与输出，动态显示切削参数信息，如当前的切削深度、宽度、材料去除率、刀具和零件的接触面积及切削厚度、图像显示信息的变化，并通过XLS表格输出这些信息，用于后续的切削力分析。（0-0.3分）  （7）显示支持构建编程流程和仿真流程，在一个项目中两种流程可以相互转换；支持混合编程，在现有编程流程中可以集成新的CAM操作方法。（0-0.3分）  （8）演示仿真完成后的NC代码可真实上机床操作。（0-0.3分）  （9）演示支持的如下加工策略：  ①多轴加工、插铣粗加工等策略；平行模式 (非平面部分)、2D轮廓面加工等面加工策略：平行模式 (非平面部分)等残留高度扫掠加工策略；（0-0.3分）  ②基于线框的型腔加工、基于有高度线框的型腔加工、基于线框的型腔清角加工、基于有高度线框的型腔清角加工等型腔加工策略；（0-0.3分）  ③恒定Z值轮廓加工、双切线轮廓加工、基于线框的轮廓加工、基于线框和刀具矢量的五轴轮廓加工、基于线框法向表面的轮廓加工、五轴滚动面轮廓加工等轮廓加工策略；（0-0.2分）  ④钻削：钻孔、锪锥孔、锪平孔、深孔钻、攻丝、镗孔、背镗孔等加工策略。（0-0.2分）  （10）演示镜像、平移、旋转、阵列，复制加工程序。（0-0.3分）  （11）演示插入换刀、冷却液、特殊注释等NC功能。（0-0.3分） | 6分 |
| 系统（实施）方案 | 设备（系统）的可操性 、稳定性 、是否便于维护等 。（0-2分） | 2分 |
| 设备（系统）技术的合理性 、成熟性 、先进性 。（0-2分） | 2分 |
| 根据拟投入本项目人员情况（技术力量）进行综合评分。（0-4分） | 4分 |
| 同类项目  实施经验 | 投标人自2020年1月1日以来至今（以合同签订时间为准）同类项目成功实施案例：每提供一个有效合同原件的扫描件得1分，最高得3分。（**为降低创新产品政府采购市场准入门槛，首台（套）产品纳入《浙江省推广应用指导目录》之日起3 年内参加政府采购活动时视同已具备相关销售业绩，业绩分值为满分，投标人须提供证明材料，未提供不得分。**）（0-3分） | 3分 |
| 认证证书 | 投标人具有有效的质量管理体系认证或环境管理体系认证或职业健康安全管理体系认证的，每项得1分，最高得3分（需提供相关证书复印件/扫描件，否则不得分）。（0-3分） | 3分 |
| 投标文件制作 | 是否满足招标文件要求，投标文件制作是否完整、格式规范、内容齐全、表述准确、条理清晰，内容无前后矛盾。（0-1分） | 1分 |
| 培训方案 | 投标人培训方案、地点、组织、人员配备、软硬件资料等内容是否完整、科学合理。（0-2分）  是否保证五轴机床基本操作、日常维护以及复杂曲面五轴加工CAM操作培训到位（0-2分） | 4分 |
| 质保期 | 质保期超过招标文件要求的，每增加1年得1分，最多2分。  （0-2分） | 2分 |
| 服务承诺 | 售后服务方案、维护人员和服务机构等情况，以及服务承诺的可行性、完整性以及服务承诺落实的保障措施，能及时提供备品备件及备品备件数量，定期巡检服务承诺，对用户服务响应措施情况等。（0-4分） | 4分 |
| 质保期外的服务承诺 | 投标人质保期满后的技术支持和维护费用，提供上门维护、升级服务以及给予招标人的各种优惠条件（包括易损备品备件、专用耗材、人工费等）。（0-2分） | 2分 |

**注：**

**1.根据财库〔2020〕46号的相关规定，在评审时对符合本办法规定的小微企业报价给予（20%）的扣除，取扣除后的价格作为最终投标报价（此最终投标报价仅作为价格分计算）。中小企业参加政府采购活动，应当出具本办法规定的《中小企业声明函》，否则不得享受相关中小企业扶持政策。接受大中型企业与小微企业组成联合体或者允许大中型企业向一家或者多家小微企业分包的采购项目，对于联合协议或者分包意向协议约定小微企业的合同份额占到合同总金额 30%以上的，对联合体或者大中型企业的报价给予(3%）的扣除，用扣除后的价格参加评审。组成联合体或者接受分包 的小微企业与联合体内其他企业、分包企业之间存在直接控 股、管理关系的，不享受价格扣除优惠政策。**

**2.根据财库[2017]141号的相关规定，在政府采购活动中，残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策。属于享受政府采购支持政策的残疾人福利性单位，应满足财库[2017]141号文件第一条的规定，并在投标文件中提供残疾人福利性单位声明函。**

**3.根据财库[2014]68号的相关规定，在政府采购活动中，监狱企业视同小型、微型企业，享受评审中价格扣除政策，并在投标文件中提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件。**

**(注：未提供以上材料的，均不给予价格扣除）。**

**四、开标程序**

1.工作人员宣布投标截止时间，截止时间以国家授时中心标准时间为准，宣布招标会议开始。

2.电子投标开标及评审程序

（1）投标截止时间后，投标人登录政采云平台，用“项目采购-开标评标”功能对电子投标文件进行在线解密。在线解密电子投标文件时间为开标时间起半个小时内；

（2）由采购人代表对资格审查文件进行评审，评标委员会对技术商务文件进行评审；

（3）在系统上公开资格审查和技术商务评审结果（系统会下发技术商务分数）；

（4）在系统上公开报价开标情况（报价文件开启后投标人在线对投标报价用数字CA进行数字签字确认）；

（5）评标委员会对报价情况进行评审；

（6）在系统上公布评审结果。

特别说明：政采云公司如对电子化开标及评审程序有调整的，按调整后的程序操作。

3.开标会结束。

**第六章 应提交的有关材料格式范例**

**格式一：**

**投标文件封面格式**

项目编号：**衢院招2023-10**

项目名称：**立式加工中心**

投标文件名称（资格证明文件、商务技术文件、报价文件）

投标人名称（公章）：

投标人地址：

法定代表人或全权代表（签字或盖章）：

**格式二：**

**投 标 函**

致：衢州学院

(投标单位全称)授权

（全名、职务）为全权代表，参加贵方组织**立式加工中心**（项目编号：**衢院招2023-10**）招标有关活动，并进行投标。为此：

1．提供投标须知规定的全部投标文件。

2．投标文件有效期为 天。

3．投标人已详细审查全部招标文件，同意投标须知的各项要求。

4．若中标，投标人将按招标文件规定履行合同责任和义务。

5．投标人同意提供按照贵方要求的与其投标有关的一切数据或

资料，并保证其真实性、合法性。

6．我方与本投标有关的一切正式来往通讯请寄：

地址： 邮编：

电话： 传真：

投标人名称： （公章）

全权代表签字： 投标日期： 年 月 日

**格式三：**

**法定代表人授权书**

致：衢州学院

（投标单位全称） 法定代表人 授权 （全权代表名字）为全权代表，参加贵单位组织的**立式加工中心**（项目编号：**衢院招2023-10**）招标，并全权处理采购活动中的一切事宜。

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

全权代表无转委托权，特此委托。

法定代表人签字或签章：

单位公章：

年 月 日

全权代表姓名：

职务：

身份证号码：

详细通讯地址：

传真： 电话： 邮编：

**格式四：**

**开标一览表**

**项目编号：衢院招2023-10**

**项目名称：立式加工中心**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 报价项目 | 金额（元） |
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |
| 4 |  |  |
| 5 |  |  |
| 6 |  |  |
| 7 |  |  |
| **合计总价（大写）** | |  |

**备注：**

1.报价为报价人所能承受的一次性最终报价，以人民币为结算币种，包括**产品购置、运输、安装、施工、调试、售后服务、税费等一切费用**，即按招标人要求完成项目的完工价格，并由中标单位开具正式发票。

2.此表可在不改变格式的情况下自行添加行数。

投标人（公章）：

投标人全权代表签字： 职务： 日期：**格式五：**

**货物清单及报价明细表**

**项目编号：衢院招2023-10**

**项目名称：立式加工中心**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物  名称 | 单位 | 数量 | 品牌 | 规格型号 | 单价  （元） | 总价  （元） | 产地 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 合 计  （大写） | |  | | | | | | |

投标人（公章）：

投标人全权代表签字：

年 月 日

注：此表格若不够用，可根据实际自行扩展表格。

**格式六：**

**规格、技术参数偏离表**

**项目编号：衢院招2023-10**

**项目名称：立式加工中心**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称** | **招标技术参数** | **投标品牌**  **和型号** | **投标技术参数** | **偏离说明** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**（注：只须对比偏离情况，未对比的认为响应招标文件要求）**

投标人（加盖公章）：

投标人全权代表签字：

日期： 年 月 日

注：此表格若不够用，可根据实际自行扩展表格。

**格式七：**

**技术支持和售后服务承诺书**

**项目编号：衢院招2023-\*\***

**项目名称：\*\*项目**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 质量保障措施及服务内容 | 承 诺 | 备注 |
| 1 | 质保期 |  |  |
| 2 | 交货时间 |  |  |
| 3 | 支付响应 |  |  |
| 4 | 有关技术人员现场免费  提供安装、调试服务 |  |  |
| 5 | 免费换货期限 |  |  |
| 6 | 免费上门服务期限 |  |  |
| 7 | 质保期内产品故障服务响应时限 |  |  |
| 8 | 设备主机、主件、配件、易耗件等市场价的折扣率 |  |  |
| 9 | 质保期满后的保修服务费用  （材料费、人工费及差旅费等） |  |  |  |
| 10 | 是否原装正品 |  |  |  |
| 11 | 其他 |  |  |  |

投标人（公章）：

投标人全权代表签字：

日期： 年 月 日**格式八：**

**同类项目实施情况一览表**

**项目编号：衢院招2023-\*\***

**项目名称：\*\*项目**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **采购单位名称** | **项目名称** | **采购数量** | **合同金额（万元）** | **采购单位联系人及联系电话** |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

投标人（公章）：

投标人全权代表签字：

日期： 年 月 日

**格式九：**

**中小企业声明函（货物）**

本公司郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库﹝2020﹞46 号）的规定，本公司参加（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。相关企业的具体情况如下：

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

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

……

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：

**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.货物类项目采购填写此声明函。**

**3.投标人提供的货物既有中小企业制造货物，也有大型企业制造货物的，不享受本办法规定的中小企业扶持政策。**

**格式十：**

**监狱或戒毒企业声明函**

本企业郑重声明，本企业为\_\_\_\_（省、自治区、直辖市）监狱管理局（戒毒所）所属企业。本企业参加\_\_\_\_\_\_单位的\_\_\_\_\_\_项目采购活动提供本企业制造的货物，由本企业承担工程、提供服务，或者提供其他\_\_\_\_\_\_（省、自治区、直辖市）监狱管理局（戒毒所）所属企业制造的货物。

本企业对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

企业名称（盖章）：

日 期：

**格式十一：**

**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。

单位名称（盖章）：

日 期：

**格式十二：**

**联合投标协议书**

甲方：

乙方：

（如果有的话，可按甲、乙、丙、丁…序列增加）

各方经协商，就响应 组织实施的编号为号的招标活动联合进行投标之事宜，达成如下协议：

一、各方一致决定，以 为主办人进行投标，并按照招标文件的规定分别提交资格文件。

二、在本次投标过程中，主办人的法定代表人或授权代理人根据招标文件规定及投标内容而对招标方和采购人所作的任何合法承诺，包括书面澄清及响应等均对联合投标各方产生约束力。如果中标并签订合同，则联合投标各方将共同履行对招标方和采购人所负有的全部义务并就采购合同约定的事项对采购人承担连带责任。

三、联合投标其余各方保证对主办人为响应本次招标而提供的产品和服务提供全部质量保证及售后服务支持。

四、本次联合投标中，甲方承担的工作和义务为:

乙方承担的工作和义务为：

（甲方 ）的合同份额占到合同总金额 %，（乙方 ）的合同份额占到合同总金额 %……

五、有关本次联合投标的其他事宜：

六、本协议提交招标方后，联合投标各方不得以任何形式对上述实质内容进行修改或撤销。

七、本协议签约各方各持一份，并作为投标文件的一部分。

|  |  |
| --- | --- |
| 甲方单位： （公章）  法定代表人： （签章）  日 期： 年 月 日 | 乙方单位： （公章）  法定代表人： （签章）  日 期： 年 月 日 |

**格式十三：**

**联合投标授权委托书**

本授权委托书声明：根据 与 签订的《联合投标协议书》的内容，主办人的法定代表人现授权 为联合投标代理人，代理人在投标、开标、评标、合同谈判过程中所签署的一切文件和处理与这有关的一切事务， 联合投标各方均予以认可并遵守。

特此委托。

授权人（签名）：

日期： 年 月 日

授权代表（签名）；

日期： 年 月 日

|  |  |
| --- | --- |
| 联合体甲方单位： （公章）  法定代表人： （签章）  日 期： 年 月 日 | 联合体乙方单位： （公章）  法定代表人： （签章）  日 期： 年 月 日 |

**格式十四：**

**分包意向协议**

（投标人名称 ）若成为（项目名称 ）(招标编号： ）的中标供应商，将依法采取分包方式履行合同。（投标人名称 ）与（所有分包供应商名称 ）达成分包意向协议。 （投标人名称 ）负责签署投标文件，（投标人名称 ）的所有承诺均认为代表了（所有分包供应商名称 ）意愿。

一、分包内容在采购文件分包要求的范围内，并符合相关法律规定等。

二、分包标的及数量

（投标人名称 ）将 工作内容 分包给（分包供应商名称 ），（分包供应商名称 ），具备承担 工作内容 相应资质条件且不得再次分包；

……

三、分包工作履行期限、地点、方式

四、质量

五、价款或者报酬

六、违约责任

七、争议解决的办法

八、其他

（分包供应商名称 ）的合同份额占到合同总金额 %以上。当分包份额占到合同总金额100%时，视为转包。此情况根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》（国务院令第658号）文件第七十二条规定，将依照政府采购法第七十七条第一款的规定追究相关法律责任。

投标人名称(盖公章)：

分包供应商名称（盖公章）：

……

日期： 年 月 日