

# 询价文件

采购项目编号：CWZ2021-019

项目名称：机械学院实训材料询价采购

采购人名称：常州市高级职业技术学校

江苏春为全过程工程咨询有限公司

二〇二一年四月

### 前 附 表

项号	内 容 规 格
1	项目名称：机械学院实训材料询价采购 项目编号：CWZ2021-019 合同履行期限：合同签订后 10 日内，具体以甲方要求为准。
2	响应文件份数：正本一份、副本二份。 响应文件的密封、签署、盖章要求：详见第三章
3	现场踏勘：/ 联系人：/ 电话：/ 标前答疑：供应商如对询价文件有疑问，请于 2021 年 4 月 12 日 9:00 前以书面形式（签字盖章）递送至江苏春为全过程工程咨询有限公司。
4	响应文件提交接收时间：2021 年 4 月 13 日下午 14:00-14:30 响应文件提交地点：江苏春为全过程工程咨询有限公司（常州市武进区延政西大道 6 号宏图大厦 17 楼） 联系人：陈文萍 联系电话：13961419468
5	询价会议时间：2021 年 4 月 13 日下午 14:30 地 点：江苏春为全过程工程咨询有限公司（常州市武进区延政西大道 6 号宏图大厦 17 楼）
6	评审办法：最低评标价法
7	履约保证金：合同价的 0%，由采购人自行收取。
8	代理服务费由中标单位支付，投标报价时需综合考虑在投标报价中（在领取中标通知书时支付）。 代理服务费：按中标金额的 1.5%收取，不足 4000 元按 4000 元。 代理服务费账户：江苏春为全过程工程咨询有限公司 开户银行：江南农村商业银行武进支行 账号：86001011012010000000995

## 目 录

询价公告.....	4
第一章 总 则.....	7
第二章 响应文件.....	9
第三章 响应文件密封和提交.....	111
第四章 询价报价.....	122
第五章 询价、评审、评定成交.....	133
第六章 采购清单及技术要求.....	19
第七章 合同条款.....	30
第八章 格式附表.....	33

## 询价公告

### 项目概况

机械学院实训材料询价采购采购项目的潜在供应商应在江苏春为全过程工程咨询有限公司招标采购中心(常州市武进区延政西大道6号宏图大厦17楼)获取采购文件,并于2021年4月13日14点30分(北京时间)前提交响应文件。

### 一、项目基本情况

项目编号: CWZ2021-019

项目名称: 机械学院实训材料询价采购

采购方式: 询价

预算金额: 330365 元

最高限价: 330365 元

采购需求: 实训材料一批, 详见询价文件第六章。

合同履行期限: 合同签订后 10 日内, 具体以甲方要求为准。

本项目不接受联合体

### 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:

(1) 未被“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)或“中国政府采购网”网站(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) 单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商(包含法定代表人为同一个人的两个及两个以上法人, 母公司、全资子公司及其控股公司), 不得参加同一合同项下的政府采购活动。

### 三、获取采购文件

时间: 2021 年 4 月 7 日至 2021 年 4 月 9 日, 每天上午 9:00 至 11:30, 下午 13:30 至 17:00 (北京时间, 法定节假日除外)

地点: 江苏春为全过程工程咨询有限公司招标采购中心(常州市武进区延政西大道 6 号宏图大厦 17 楼)

方式: 现场获取

注: 获取询价文件需提供的资料(加盖公章):

1、文件领取登记表(见附件 1)

2、法定代表人及授权委托书身份证(复印件加盖公章)。

售价：人民币伍佰元整，询价文件售后一概不退。

#### 四、响应文件提交

截止时间：2020年4月13日14点30分（北京时间）

地点：江苏春为全过程工程咨询有限公司（常州市武进区延政西大道6号宏图大厦17楼）

#### 五、开启

时间：2021年4月13日14点30分（北京时间）

地点：江苏春为全过程工程咨询有限公司（常州市武进区延政西大道6号宏图大厦17楼）

#### 六、公告期限

自本公告发布之日起3个工作日。

#### 七、其他补充事宜

无

#### 八、凡对本次采购提出询问，请按以下方式联系

##### 1. 采购人信息

名称：常州市高级职业技术学校

地址：常州市武进区延政中大道6号

联系人：邵老师

联系方式：18912336988

##### 2. 采购代理机构信息

名称：江苏春为全过程工程咨询有限公司

地址：常州市武进区延政西大道6号宏图大厦17楼

联系方式：13961419468

##### 3. 项目联系方式

项目联系人：陈文萍

电话：13961419468

附件 1:

文件领取登记表

项目名称: \_\_\_\_\_

项目编号: \_\_\_\_\_

供应商全称（公章）：	
现委托_____（被授权人的姓名）参与江苏春为全过程工程咨询有限公司此项目的投标工作。项目招投标过程中答疑补充等相关文件都须供应商在相关网站上下载，本单位会及时关注相关网站，以防遗漏，并承诺不以此为理由提出质疑。	
法定代表人（签字并盖章）：	
被授权人姓名：	联系电话：
第二代身份证号码：	
接收询价文件指定电子邮箱：	
时间：	
被授权人签字：	

注：供应商应完整填写表格，并对内容的真实性和有效性负全部责任。

# 第一章 总 则

## 一、采购项目

见询价公告

## 二、供应商资格要求:

见询价公告

## 三、询价费用

供应商应自行承担其编制、提交响应文件以及参加询价活动所产生之一切费用。无论询价活动的最终结果如何,采购人和代理机构对上述费用不负任何责任。

## 四、询价文件的组成

本文件及依法对本文件所作的书面更正内容及补充公告均为询价文件的组成部分,对供应商起约束作用。

供应商仔细检查询价文件是否齐全,如有缺漏,立即与本公司联系解决。

供应商应认真阅读询价文件中所有的事项、格式、条款和规范等要求。按询价文件要求和规定编制询价响应文件,并保证所提供的全部资料的真实性,以使其询价响应文件对询价文件作出实质性响应,否则其风险由供应商自行承担。

供应商一旦参加本项目采购活动,即被认为接受了本询价文件的规定和约束。

## 五、询价文件的更正

1、代理机构向供应商提供的有关资料和数据,是代理机构现有的能使供应商利用的资料。代理机构对供应商由此而作出的推论、理解和结论概不负责。供应商由于对询价文件的任何推论和误解以及招标代理机构对有关问题的口头解释所造成的后果,均由供应商自负。

2、供应商提出的与询价有关的任何问题须在收到询价文件后,按规定时间以书面形式递交至采购代理机构,未以书面形式提出或逾期提出的异议将不被接受。如无疑问,视作供应商完全响应询价文件的条款和要求。

3、招标代理机构有权对已发出的询价文件进行必要的澄清或修改,并以更正公告形式通知所有供应商。

4、招标代理机构可视具体情况,延长响应文件提交截止时间和询价时间,并将此变更以公告形式通知所有询价文件收受人。

5、所有有关询价文件的补充、澄清、更正将在常州市政府采购网和江苏春为全过程工程咨询有限公司网公告。上述内容将作为询价文件的组成部分,并对供应商具有约束力,由供应商自行关注并获取。

## 六、供应商的义务

- 1、供应商应当认真阅读询价文件，完全明了采购项目的内容。
- 2、供应商应当按照询价文件的要求编制询价响应文件。询价响应文件应对询价文件提出的实质性要求和条件作出完全响应。
- 3、供应商应在询价响应文件提交截止时间前，将密封的询价响应文件送达询价地点。
- 4、 供应商不得相互串通询价报价，不得排挤其他供应商的公平竞争，损害采购人或者其他供应商合法权益。供应商不得与采购人串通，损害国家利益，公众利益或者他人的合法权益。
- 5、供应商在响应文件提交截止时间前，对所提交的响应文件可以补充、修改或者撤回，并书面通知招标代理机构。补充、修改的内容为响应文件的组成部分。



## 第二章 响应文件

一、资格审查材料，证明供应商符合资格要求的证明材料包括但不限于以下材料（响应文件中提供复印件的需加盖公章，未加盖公章的视为未提供该项材料），所有项目若有缺失或无效将可能导致无效响应且不允许在响应文件提交截止后补正，过时不予接收，未提供的作为无效响应处理：

- \*1、响应函（附件一）；
- \*2、法定代表人资格证明书、法定代表人身份证复印件；
- \*3、授权委托书、代理人身份证复印件（如果有授权委托书情况的，必须提供）；
- \*4、法人或者其他组织的营业执照等证明文件，自然人的身份证明（复印件）；
- \*5、政府采购供应商信用承诺书

### 二、价格及有关商务部分材料

- \*1、报价一览表
- \*2、分项报价表

### 三、技术部分材料

- 1、供应商简介
- \*2、提供所供产品质量及技术资料
- \*3、质保及售后服务承诺
- \*4、技术参数偏离表
- 5、其他评审相关资料

### 四、说明

1. 上述带“\*”条款供应商必须在询价响应文件中提供，否则将作为无效响应处理。

2. 对本章所有的格式，供应商可根据自身情况进行补充和修改，但补充和修改不得造成与本格式内容有实质性的违背。供应商可提供其它相关的证明材料（不限于此）。

### 五、询价响应文件的制作应当符合以下要求

1、供应商应准备询价响应文件的正本1套，副本2套，在每一份询价响应文件上要明确注明“正本”或“副本”字样。一旦正本和副本内容有差异，以正本为准。

2、询价响应文件正本必须打印。供应商应按要求，在正本规定的地方加盖单位公章或由供应商法定代表人（或其委托代理人）签字，副本可通过正本复印。

3、全套询价响应文件应无修改和行间插字。如有修改，须在修改处加盖供应商法定代表人或其委托代理人的印鉴。

4、询价报价清晰准确，不存在影响其他供应商评审的严重错误。

### 六、询价响应文件的有效期

自提交响应文件截止之日起 60 天内，响应文件应保持有效。有效期短于这个规定期限的响应，将被拒绝。

## 第三章 响应文件密封和提交

### 一、响应文件的密封与标志

- 1、供应商应将响应文件密封。
- 2、所有封袋上都应写明供应商名称、采购项目名称，采购项目编号，年月日。
- 3、所有响应文件都必须在封袋骑缝处加盖供应商公章。
- 4、供应商违反上述规定的，其响应文件将被作为无效响应文件，不予拆封和参加评审。

### 二、响应文件提交，截止时间和地点

供应商须在询价采购公告规定的响应文件提交截止时间之前在指定地点将响应文件提交给招标代理机构。

供应商在提交响应文件时须提供法定代表人或代理人身份证原件，未提供的，招标代理机构不接受其响应文件，不予参加磋商和评审。

### 三、响应文件的修改和撤回

在响应文件提交截止时间之前，供应商可以对所提交的响应文件进行修改和撤回，但所提交的修改或撤回通知必须按询价文件的规定进行编制、密封、标志（在包封上标明“修改”或“撤回”字样，并注明修改或撤回的时间）和提交。响应文件提交截止时间之后，供应商不得修改或撤回响应文件。

## 第四章 询价报价

### 一、询价报价

1、本项目投标报价为**固定综合单价**。除非合同条款中另有规定，在合同实施期间此全费用单价不因原材料的价格上涨、运输费增加、数量等因素的变化而调整。

2、投标报价应包括询价文件所确定的采购范围内相应货物或者服务的供货、包装、运输、保险、安装调试管理、劳务、培训、办公设备、设备、工具、耗材、运送工具及耗材、利润、风险、税金及政策性文件规定等各项应有费用，以及为完成该项货物或者服务项目所涉及的一切相关费用。

3、成交报价为最终报价，除非因特殊原因并经双方协商同意，成交供应商不得再要求追加任何费用，采购人不再支付其他任何费用。同时，除非合同条款中另有规定，否则，中标单位所报价格在合同响应、实施期间不因市场变化因素而变动。

### 二、询价报价方式

1、供应商应按照询价文件中提供的格式完整、正确填写报价一览表。报价一览表中的报价应与分项报价表的总价完全一致，如有不一致的，以报价一览表的报价为准。

报价货币为人民币，评标时以人民币为准。

2、供应商应按照询价文件规定格式填报投标分项报价表。

3、供应商需对每部分报价包含的服务内容进行明确说明。如有特别承诺，也需明确说明。

4、**每项货物（或服务）只能有一个询价报价，采购人不接受具有附加条件的报价，含有附加条件的报价视为无效响应。**

5、**询价报价高于最高限价的作为无效响应处理。**

## 第五章 询价、评审、评定成交

### 一、答疑，询价会议时间和地点

详见询价公告或前附表

### 二、评审、评定成交方法

1、本项目采用最低评标价法，询价响应文件满足询价文件全部实质性要求且最终报价最低的供应商为成交供应商。

2、报价在采购预算价格以下的，为有效报价。超出此范围的报价为无效报价。无效报价的响应文件不进行评审，也不得成交。

3、对于小微企业进行价格扣除：对小型和微型企业的价格给予 10%的扣除，用扣除后的价格参与评审。属于残疾人福利性单位的视同小微企业，给予价格扣除。小微企业提供大中型企业制造的货物的，视同为大中型企业，不给予价格扣除。

4、提供相同品牌产品的不同供应商参加同一合同项下询价的，以其中通过资格审查、符合性审查且报价最低的参加评审；报价相同的，由采购人代表采取随机抽取方式确定，其他为无效响应。

### 三、询价仪式

1、代理机构按询价公告中规定的时间、地点组织询价开始仪式。

2、供应商应由法定代表人或者委托代理人携带**本人有效的身份证原件**准时参加询价会议，并签名报到以证明其出席。

3、由供应商代表检查响应文件的密封情况。

### 四、询价小组

1、询价开始仪式结束后，代理机构将组织询价小组进行评审。询价小组由采购人代表和评审专家组成，且人员构成符合相关规定。询价小组独立工作，负责评审所有询价响应文件并确定成交候选人。

2、询价小组负责具体的评审事务，并独立履行以下职责：

2.1 审查、评价询价响应文件是否符合询价文件的商务、技术等实质性要求；

2.2 要求供应商对询价响应文件有关事项作出澄清或者说明；

2.3 对询价响应文件进行比较和评价；

2.4 推荐或确定成交候选人；

2.5 向采购人、采购代理机构或者有关部门报告评审中发现的违法行为。

3、询价小组成员应当履行下列义务：

3.1 遵纪守法，客观、公正、廉洁地履行职责；

- 3.2 按照询价文件规定的评审办法和评分标准进行评审，对评审意见承担个人责任；
- 3.3 对评审过程和结果，以及供应商的商业秘密保密；
- 3.4 负责评审报告的起草；
- 3.5 配合相关部门的投诉处理工作；
- 3.6 配合代理机构答复供应商对成交结果提出的质疑。

## **五、评审内容的保密**

1、询价开始后，直到宣布授予成交供应商合同为止，凡属于审查、澄清、评价和比较询价响应文件的所有资料，有关授予合同的信息都不应向供应商或与评审无关的其他人泄露。

2、在评审过程中，供应商不得以任何行为影响评审过程，否则其询价响应文件将被作为无效询价响应文件。

3、在评审期间，代理机构将设专门人员与供应商联系。

4、代理机构和询价小组不向未成交的供应商解释未成交原因，也不公布评审过程中的相关细节。

## **六、对询价响应文件的审查**

询价响应文件初审分为资格审查和符合性审查。

1、资格审查：依据法律法规和询价文件的规定，对询价响应文件中的资格证明文件进行审查。

2、符合性审查：依据询价文件的规定，由询价小组从询价响应文件的有效性、完整性和对询价文件的响应程度进行审查，以确定是否对询价文件的实质性要求作出响应。

在正式询价之前，询价小组将首先审查每份询价响应文件是否实质性响应了询价文件的要求。实质性响应的询价响应文件应该是与询价文件要求的条款、条件和规格相符，没有重大负偏离或保留。

所谓重大偏离或保留是指与询价文件规定的实质性要求存在负偏离，或者在实质上与询价文件不一致，而且限制了合同中采购人和见证方的权利或供应商的义务，纠正这些偏离或保留将会对其他实质性响应要求的供应商的竞争地位产生不公正的影响。重大偏离的认定需经过询价小组三分二及以上成员的认定。评委决定询价响应文件的响应性只根据询价响应文件本身的内容，而不寻求外部的证据。如果询价响应文件实质上没有响应询价文件的要求，询价小组将予以拒绝，供应商不得通过修改或撤销不合要求的偏离或保留而使其询价响应文件成为实质性响应。

**七、响应文件出现下列情况之一的，将作为无效响应文件处理，无效响应文件不予参加评审。**

- 1、响应文件未按规定标志、密封、盖章的；
- 2、响应文件未加盖投标人公章的；
- 3、授权委托书无投标人公章、法定代表人的印鉴（或签名），或委托书非原件的；
- 4、供应商未通过报名的或者在名称上和法人地位上与报名情况发生实质性的改变的；
- 5、供应商不符合招标文件中规定资格要求的，或者资格要求证明材料提供不齐全的；
- 6、响应文件未按招标文件规定的格式、内容和要求编制，投标文件字迹潦草、模糊、难以辨认；
- 7、供应商在一份投标文件中，对同一招标项目报有两个或多个报价，且未书面确定以哪个报价为准的；
- 8、供应商在投标报价中存在严重错误，并影响对其他投标人的评分的；
- 9、响应文件材料所述情况和所附相关资料不实的；
- 10、供应商以他人的名义投标、串通投标、以行贿手段谋取中标或者以其他弄虚作假方式投标的。
- 11、逾期送达的响应文件；
- 12、供应商的投标报价超出采购预算或者最高限价的；
- 13、询价文件明确规定无效的其他情形，或者其他被评委会认定无效的情况；
- 14、投标人被“信用中国”网站（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn)）和“中国政府采购网”网站（[www.ccgp.gov.cn](http://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的；
- 15、不符合法律、法规和招标文件规定的其他实质性要求的。

**八、有下列情形之一的，视为供应商串通，无效响应：**

- 1、不同供应商的询价响应文件由同一单位或者个人编制；
- 2、不同供应商委托同一单位或者个人办理投标事宜；
- 3、不同供应商的询价响应文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人；
- 4、不同供应商的询价响应文件异常一致或者询价报价呈规律性差异；
- 5、不同供应商的询价响应文件相互混装；

**九、评审、评定成交**

评审由依法组建的询价小组负责。由询价小组出具书面评审报告，推荐成交候选供应商顺序并确定成交供应商，采购人确认。

**十、响应文件的澄清**

1、为了有助于询价响应文件的审查、评价和比较，询价小组可以书面方式要求供应商对询价响应文件中含义不明确、对同类问题表述不一致或者明显文字和计算错误的内

要的澄清、说明或者补正。供应商的澄清、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其授权的代表签字。供应商的澄清、说明或者补正不得超出响应文件的范围或者改变响应文件的实质性内容。

2、 询价小组可要求供应商就澄清的问题作出答复，该答复经供应商代表的签字认可，将作为询价响应文件内容的一部分。

3、 供应商在进行澄清、说明、答辩或补正时，不得改变询价的价格（校核时发现的算术错误除外）、超出询价文件的范围及改变询价响应文件的实质性内容。

4、 询价响应文件报价出现前后不一致的，除询价文件另有规定外，按照下列规定修正：

4.1 询价响应文件中报价一览表内容与询价响应文件中相应内容不一致的，以报价一览表为准；

4.2 询价响应文件的大写金额与小写金额不一致的，以大写金额为准；

4.3 单价金额小数点或者百分比有明显错位的，以报价一览表的总价为准，并修改单价；

4.4 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。修正后的报价按照本询价文件规定经供应商确认后产生约束力，供应商不确认的，视为无效响应。**存在缺项漏项或者数量不符合询价文件要求的作为无效询价响应文件处理**；对不同文字文本询价响应文件的解释发生异议的，以中文文本为准。

5、 供应商拒不按照询价小组要求作出澄清、说明或者补正的，作为无效响应处理。

6、 询价小组对询价响应文件的判定，只依据询价响应文件内容本身，不依靠询价开始后的任何外来证明。询价响应文件提交截止时间后，供应商对询价报价或其他实质性内容修正的函件和增加的任何优惠条件，一律不得作为评审、确定成交供应商的依据。

#### **十一、评审中作为终止询价活动的情况**

- 1、因情况变化，不再符合规定的询价采购方式适用情形的；
- 2、出现影响采购公正的违法、违规行为的；
- 3、供应商的最终报价均超过了采购预算，采购人不能支付的；
- 4、因重大变故，采购任务取消的。

#### **十二、成交结果及公示**

成交人确定后，招标代理机构在公告成交结果的同时向成交人发出中标(成交)通知书。

#### **十三、成交通知书**

- 1、中标（成交）通知书对采购人和成交人具有法律约束力。
- 2、代理机构将成交结果在常州市政府采购网、江苏春为全过程工程咨询有限公司网站上予以公告。公告期限为1个工作日。



3、招标代理机构不负责向任何供应商说明成交或不成交的原因。

#### **十四、授予合同，合同条款**

1、成交供应商应当在中标（成交）通知书发出之日起的 15 日内与采购人签订合同。

2、成交供应商应按采购人要求的时间、地点派代表前来与采购人具体商谈签订合同。磋商文件、成交供应商的响应文件及澄清文件等，均为签订合同的依据。

3、签订合同后，成交供应商不得将货物及其他相关服务进行转包。未经采购人同意，成交供应商也不得采用分包的形式履行合同，否则采购人有权终止合同。转包或分包造成采购人损失的，成交供应商应承担相应赔偿责任。

4、合同履行中，采购人需追加与合同标的相同的货物和服务的，在不改变合同其他条款的前提下，可以与成交供应商协商签订补充合同，但所有补充合同的采购金额不超过原合同金额 10%。

5、采购人在授予合同时有权对“响应文件”中的货物及配置在合法范围内进行调整。

6、成交供应商因不可抗力导致无法按期签订合同的，应当在不可抗力发生之日起 5 日内提出，并提供书面证据，采购人及成交供应商互不承担任何责任及损失。如成交供应商无正当理由未按期签订合同的，视为自动放弃中标资格，并承担违约责任。

7、成交供应商与采购人签订采购合同后，二个工作日内由采购人将指定信息录入“财政一体化业务应用系统”相应栏目，经代理机构对相关合同信息确认后，进行合同见证盖章。

#### **十五：关于常州市中小企业政府采购信用融资**

根据《常州市关于开展中小企业政府采购信用融资工作的通知》（常政办发〔2012〕134号）、《常州市财政局关于全面开展常州市中小企业政府采购信用融资工作的通知》等有关文件精神，我市实行政府采购信用融资。金融机构根据政府采购项目中标合同，为中标企业提供相应额度的融资贷款。

(1)申请条件及操作流程等事项详见《常州市财政局关于全面开展常州市中小企业政府采购信用融资工作的通知》。

(2)常州市中小企业政府采购信用融资签约金融机构名单（第一批）如下：

中国建设银行常州分行营业部

电话：王先生 13813597518、86632288-8413

地址：钟楼区广化街 299 号建设银行 413 室

建设银行常州分行小企业业务部电话：86812870

江苏银行常州分行小企业信贷服务中心 88107827

政府采购贷业务定点服务支行钟楼支行

电话：13063966266、86688934

地址：钟楼区港龙华庭 4-2 号

## **十六、供应商质疑的提出和答复：**

1、供应商认为询价文件、采购过程、中标或者成交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7个工作日内，以书面形式向采购人、采购代理机构提出质疑。供应商应当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、询价文件中采购项目及技术要求部分（第六章及供应商资格要求）由采购人负责制定。对该部分内容的质疑，由采购人接收并负责答复。其他内容的质疑，由招标代理机构接收并负责答复。

## 第六章 采购项目及技术要求

### 一、采购内容

实训材料一批。

### 二、供货时间

合同签订后 10 日内，具体以甲方要求为准。

### 三、质保期

两年

### 四、付款方式

自合同签订 7 日内支付合同价 30%的预付款，货物全部送至学校指定地点，且经校方验收合格后 10 天内余款一次性付清；结算时数量按实际数量结算，价格按投标单价计算。

### 五、其他要求

1、免费送货到甲方所指定的地点。

2、所有货品均应以人民币报价，金额单位元；报价单位所报价格应包括所有费用。有且只能有一个报价，不接受有选择的报价。

3、一经确定，即与采购单位签订供货合同；发票必须为一票制，即必须出具报价单位的销售发票；提供质量保证和售后服务承诺；

4、若所供货品经产品质量检测机构检测认定质量不合格，造成的损失和后果由该供应商负全责。

5、成交单位必须在成交后规定时间内签订合同。如成交供应商因自身原因未按时签订合同或签订合同后未按期履约的，采购单位有权取消其成交资格或解除合同。

### 六、采购清单及技术要求

## 采购清单及技术要求

序号	品名	规格型号	材质、性能要求	单位	数量
1	卡簧钳（外卡）	7寸卡簧钳（外卡） 6mm	50CR-V 材质，高频淬火处理，单色环保材质手柄。	把	10
2	尖嘴钳	6寸尖嘴钳		把	10
3	内六角扳手	内六角扳手 M5~M6	SVCN+材质倒角设计，全跑刚表面镀铬	套	10
4	一字螺丝刀	一字螺丝刀 M3~M6	CR-V 铬钒合金钢，头部加磁，工程塑料手柄，柄部挂钩设计，尾部颜色标示。	把	10
5	十字螺丝刀	十字螺丝刀 M3~M6	CR-V 铬钒合金钢，头部加磁，工程塑料手柄，柄部挂钩设计，尾部颜色标示。	把	10
6	铜棒	小铜棒 $\phi 20 \times 200$	紫铜 T1	根	10
7	小橡皮榔头	小橡皮榔头 500g		个	10
8	铁质工具箱	约 400*100*100	0.2mm 优质铁质	个	10
9	套装量具	1205-2001SC 游标卡尺 0~200 (0.02) (普通) 1240-2001 深度卡尺 0~200 (0.02) 标准型 3203-25AC 外径千分尺 0~25 (0.01) (不配标准杆) 3203-50AC 外径千分尺 25~50 (0.01) (配标准杆)	测量范围：0-200mm 精度+0.03mm、分度值 0.02mm 不锈钢尺身，刻度面镀暗铬，主尺长度 290mm、上爪长度 19mm、下爪长度 50mm，符合 JJG 通用卡尺国家计量检定规程；测量范围：0-200mm 分度值 0.02mm、精度+0.03mm 不锈钢尺身，刻度面镀暗铬，底座长度 10mm、尺身长度 282mm；测量范围：0-25mm 精度+2um，分度值 0.01mm 硬质合金测量面，棘轮测力、测杆直径 6.5mm 符合 JJG 通用卡尺国家计量检定规程；测量范围：25-50mm 精度+2um、分度值 0.01mm、硬质合金测量面，棘轮测力、测杆直径 6.5mm 符合 JJG 通用卡尺国家计量检定规程；	套	2
10	偏置中心线卡尺	数显 5-200	不锈钢材质表面镀铬处理，采用 ABSOLUTE 技术，公英制快速切换，金属罩壳，显示窗口采用特殊石英玻璃，测量面研磨加工。	把	3
11	半径规	半径规 R1~R50		套	3
12	套装量具	3220-30C 内测千分尺 5~30 (0.01) (经济型) 3220-50C 内测千分尺 25~50 (0.01) (经济型) 3220-75C 内测千分尺 50~75 (0.01) (经济型)	测量范围：5-30mm 精度 7um 分度值 0.01mm、棘轮测力、硬质合金测量面、标配 5mm 校对环规、测头直径 2mm、高度 4.5mm；测量范围：25-50mm 精度 8um、分度值 0.01mm、棘轮测力、硬质合金测量面、标配 2mm 校对环规，测头高度 5mm、圆弧半径 R12；测量范围：50-75mm、精度 9um、分度值：0.01 棘轮测力、硬质合金测量面，测头高度 5mm、厚度 4mm、圆弧半径 R12	套	2
13	公制螺纹样板	公制螺纹样板 M0.25~6mm		个	10

14	内螺纹规	内螺纹塞规 M3-6H	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
15	内螺纹规	内螺纹塞规 M4-6H	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
16	内螺纹规	内螺纹塞规 M5-6H	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
17	内螺纹规	内螺纹塞规 M6-6H	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
18	内螺纹规	内螺纹环规 M3-6g	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
19	内螺纹规	内螺纹环规 M4-6g	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
20	内螺纹规	内螺纹环规 M5-6g	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
21	内螺纹规	内螺纹环规 M6-6g	采用高硬度轴承钢，高温淬火，硬度达到 60-63HRC 手柄与螺纹连接可拆卸根据测量需求自由组合	个	2
22	表面粗糙度比较样块	表面粗糙度比较样块	表面粗糙度样板 组合式粗糙度比较样块 6.3-0.012 μm 组合式样板 32 块	套	2
23	普通百分表	杠杆百分表 (0.01)	精品杠杆百分表 0-0.8*0.01 (带钻石)	个	2
24	电动轮椅减速器	电动轮椅减速器	齿轮、蜗轮蜗杆减速机，卧式安装，硬齿面，输入转速 3200rpm	台	10
25	铸铁平板	200×150	高强度铸铁 HT200-300，工作面硬度为 HB170-240，两次人工处理精度稳定，耐磨性好，刮花美观	块	10
26	90° 外圆机夹刀片	YW1, 31005A	HRA91.5, 抗弯强度 1290MPa	片	100
27	45° 外圆机夹刀片	YT15, 41305H	HRA91, 抗弯强度 1300MPa	片	100
28	切槽刀片	MGGN400-MP	硬度 HRC25~35, 切削速度 80~160m/min, 进给速度 0.35	片	30
29	切槽刀片	FMM300R-03 NC3030	线速度 100-150m/min	片	30
30	镗孔刀片	CCMT09T304HQ (TN60)	金属陶瓷材质, 切深 2.5mm, 进给速度 0.25mm/rev	片	30
31	外螺纹刀片	16ER150ISO-TF PR1215	PR1215 涂层、硬度 30GPa、抗氧化性 (800℃) 切削速度 150m/min	片	10
32	外螺纹刀片	16ER200ISO-TF PR1215	PR1215 涂层、硬度 30GPa、抗氧化性 (800℃) 切削速度 150m/min	片	10
33	防震刀套	WDT2525-φ16	材质 40Cr-42CrMn, 硬度 HRC43~46	个	16
34	圆钢	φ50×150	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	150
35	圆钢	φ50×100	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	150
36	圆钢	φ40×100	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	250
37	中心钻	A3		支	10
38	中心钻	B2.5		支	10
39	机油	42 号	耐低温性强, 摩擦系数低, 防锈性及消泡性好, 与密封性与涂料兼容, TAN (mgKOH/g): 0.23	公斤	50
40	冷却液	普通磨削液		公斤	170

41	废碎布	碎棉布		公斤	10
42	蓝丁胶 Blu. Tack	75 克		盒	20
43	凡士林	1 公斤		桶	2
44	电池	938882		个	20
45	量块	4105-47	INSIZE 陶瓷材料制成	套	1
46	多用途无尘擦 拭纸	25cm×38cm×500 片	强韧耐磨、强吸油吸液性、可配合溶剂	卷	3
47	多用途无尘擦 拭纸	12.5cm×38cm×500 片	强韧耐磨、强吸油吸液性、可配合溶剂	卷	3
48	内六角扳手 (英制)	09102	S2 材质, 扳手迟永全抛光表面镀铬技术, 蝶形插套。	套	1
49	刮刀刀片	BK3010	材质: M2 高速钢, 硬度: HRC63, 倾斜度: 45	盒	4
50	外圆刀片	WNMG080404 TN90	$V_c=240(150-320) \text{ m/min}$ , $a_p=1(0.5-2.5) \text{ mm}$ , $f=0.16(0.12-0.24) \text{ mm/r}$	片	70
51	外圆尖刀片	VBMT160404HQTN60	金属陶瓷材质, 切深 0.5-2mm, 进给速度 0.05-0.25mm/rev	片	30
52	硬质合金立铣 刀	E144X $\phi 12$	采用 ETM 品牌碳化钨钢圆棒, 不等分割, 不等螺旋设计	支	5
53	硬质合金立铣 刀	E144X $\phi 6$	采用 ETM 品牌碳化钨钢圆棒, 不等分割, 不等螺旋设计	支	5
54	硬质合金立铣 刀	E144X $\phi 10$	采用 ETM 品牌碳化钨钢圆棒, 不等分割, 不等螺旋设计	支	20
55	硬质合金立铣 刀	E144X $\phi 8$	采用 ETM 品牌碳化钨钢圆棒, 不等分割, 不等螺旋设计	支	10
56	面铣刀片	APMT1604PDER-M2	材质 VP15TF, APMT1604PDER-M2 精加工 (25R0.8 大刀粒)	片	60
57	外圆尖刀片	VBMT160404HQTN60	金属陶瓷材质, 切深 0.5-2mm, 进给速度 0.05-0.25mm/rev	片	10
58	镗刀片	CCMT09T304HQ (TN60)	金属陶瓷材质, 切深 2.5mm, 进给速度 0.25mm/rev	片	10
59	外螺纹刀片	16ER150ISO-TF	$V_c=80-180 \text{ m/min}$	片	10
60	内螺纹刀片	16IR150ISO-TF	$V_c=80-180 \text{ m/min}$	片	10
61	丝锥	M6	做工精细, 特殊热处理更耐用, 保证设备持久稳定	支	10
62	润滑油	68 号	TRIGAQ-GWA68 油水分离性好, 粘指 >120, 闪点 >200℃, 倾点 <-25℃, 铜腐蚀 1-100A3, 高油膜坚固性及粘合能力	桶	2
63	麻花钻	$\phi 5.1$	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	支	10
64	丝锥	M4	做工精细, 特殊热处理更耐用, 保证设备持久稳定	支	10
65	麻花钻	$\phi 3.3$	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	支	10
66	铝棒	$\phi 35*500$	优质铝材, 两端平行, 长度正负 1mm	个	1
67	铝棒	$\phi 25*500$	优质铝材, 两端平行, 长度正负 1mm	个	1
68	铝棒	$\phi 100*45$	优质铝材, 两端平行, 长度正负 1mm	件	5

69	铝棒	φ 65*60	优质铝材，两端平行，长度正负 1mm	件	5
70	铝料	45*54*42	优质铝材，平行度 0.1 垂直度 0.1	件	5
71	铝料	78*78*28	优质铝材，平行度 0.1 垂直度 0.1	件	5
72	铝料	94*94*40	优质铝材，平行度 0.1 垂直度 0.1	件	5
73	铝料	184*94*35	优质铝材，平行度 0.1 垂直度 0.1	件	5
74	钢料	170*122*25 四周铣	优质钢材，平行度 0.1 垂直度 0.1	件	5
75	螺钉	GB-T70. 1-2000, M6*16		件	50
76	螺钉	半圆头内六角 M4*16		件	10
77	轴承	GB-T292_AC- 1994, 7200_AC	NSK 系列	个	10
78	轴承	GB-T292_AC- 1994, 6800_AC	NSK 系列	个	10
79	圆柱销	GB-T119. 1-2000, 6*40		根	15
80	圆柱销	GB-T119. 1-2000, 8*18		根	15
81	螺母	GB-T41-2000, M6*1		个	10
82	雕铣刀	φ 2mm	进口超微粒钨钢材质，高精刃磨，镜面抛光。	支	10
83	雕铣刀	φ 3mm	进口超微粒钨钢材质，高精刃磨，镜面抛光。	支	10
84	雕铣刀	φ 4mm	进口超微粒钨钢材质，高精刃磨，镜面抛光。	支	10
85	代木	70*50*22		块	56
86	钼丝	0.18mm	抗拉强度高耐磨性好	盒	3
87	线切割冷却液		常规性能，防臭冷却液	桶	2
88	读卡器	CR125	绿联读卡器，同时读取	个	18
89	板锉	扁 12 寸粗	特钢	把	180
90	板锉	扁 10 寸中	特钢	把	180
91	板锉	扁 8 寸中	特钢	把	180
92	板锉	扁 6 寸细	特钢	把	180
93	方锉	方 8 寸粗	特钢	把	100
94	半圆锉	6 寸中	特钢	把	100
95	三角锉	6 寸中	特钢	把	100
96	锉刀柄	大号木质	木质，光滑，带固定圈	个	540
97	锉刀柄	中号木质	木质，光滑，带固定圈	个	300
98	锯条	手用 300 粗齿	粗齿，耐用性能好	支	5000
99	麻花钻	φ 3		支	220
100	麻花钻	φ 4.2		支	100
101	麻花钻	φ 5		支	20
102	麻花钻	φ 6.7		支	10
103	麻花钻	φ 7.8		支	10
104	麻花钻	φ 8.5		支	10
105	麻花钻	φ 9.8		支	10
106	麻花钻	φ 12		支	10
107	手用丝锥	M8	做工精细，特殊热处理更耐用，保证设备持久稳定	支	20
108	手用丝锥	M6	做工精细，特殊热处理更耐用，保证设备持久稳定	支	20
109	手用丝锥	M10	做工精细，特殊热处理更耐用，保证设备持久稳定	支	20

110	机用铰刀	φ 8H7	GB/T131.3 合金工具钢, 刃口清晰, 柄部激光刻录	支	20
111	机用铰刀	φ 10H8	GB/T131.3 合金工具钢, 刃口清晰, 柄部激光刻录	支	20
112	钢丝刷	普通		把	20
113	条状板料	厚 10-12mm 宽大于 85mm	优质 A3 钢, 平整无变形	公斤	800
114	圆钢	45 号 φ 30*110	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	120
115	沙皮纸	普通沙皮纸		张	100
116	毛刷	3 寸		把	100
117	光元	φ 6 (-0.01) *1000	外圆公差-0.01, 表面粗糙度 0.8	根	5
118	光元	φ 8 (-0.01) *1000	外圆公差-0.01, 表面粗糙度 0.8	根	5
119	光元	φ 10 (-0.01) *1000	外圆公差-0.01, 表面粗糙度 0.8	根	5
120	钴钥匙	1-13 钴夹头配套	齿面硬度高	个	10
121	板牙铰杠	Φ 20 (M3-M6)	全钢超硬欧式	把	4
122	板牙铰杠	Φ 25 (M7-M9)	全钢超硬欧式	把	4
123	板牙铰杠	Φ 30 (M10-M11)	全钢超硬欧式	把	4
124	板牙铰杠	Φ 38 (M12-M16)	全钢超硬欧式	把	4
125	除湿防锈润滑剂	WD-40		瓶	6
126	角固式半精密平口钳	5 寸 (无底座)	两钳口的平行度、钳口对导轨面的垂直度 ≤0.005mm/100mm	件	6
127	角固式半精密平口钳	6 寸 (无底座)	两钳口的平行度、钳口对导轨面的垂直度 ≤0.005mm/100mm	件	4
128	中心钻	B2.5		支	20
129	润滑油	68 号	油水分离性好, 粘指>120, 闪点>200℃, 倾点<-25℃, 铜腐蚀 1-100A3, 高油膜坚固性及粘合能力	桶	4
130	冷却液	数控机床有机液 (170 公斤)	TRIGAQ-AUL 矿物油比例 45%, 生物稳定性佳, 20℃粘度 200, 防腐蚀性 (5%浓度) DIN51360-2 要求为 0, 折光系数 1.1, 不含亚钠, 适合苛刻加工工序	桶	1
131	毛刷	长柄毛刷	鬃毛刷	个	20
132	废棉布	碎棉布		公斤	10
133	外圆尖刀片	VBMT160404HQTN60	金属陶瓷材质, 切深 0.5-2mm, 进给速度 0.05-0.25mm/rev	片	30
134	镗刀片	CCMT09T304HQ (TN60)	金属陶瓷材质, 切深 2.5mm, 进给速度 0.25mm/rev	片	30
135	外螺纹刀片	16ER150ISO-TF PR1215	PR1215 涂层、硬度 30GPa、抗氧化性 (800℃) 切削速度 150m/min	片	20
136	内螺纹刀片	16IR150ISO-TF PR1215	PR1215 涂层、硬度 30GPa、抗氧化性 (800℃) 切削速度 150m/min	片	20
137	45 号圆钢	φ 50×85	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	300
138	45 号圆钢	φ 50×150	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	230
139	pvc 棒	φ 50×1000		根	20
140	焊接切断刀	20 方刀宽 4mm	合金刀头 YT15, 焊接牢靠	把	180
141	切槽刀	H-KGMR-2525K-3T20	强力型外槽刀杆直径切深可达 50mm 加工铝件粗糙度可达 RA0.2, 亮度可达反光效果	把	2



142	切槽刀	H-KGMR-2525K-3T25	强力型外槽刀杆直径切深可达 50mm 加工铝件粗糙度可达 RA0.2, 亮度可达反光效果	把	2
143	外尖刀杆	SVJBR2525M16	优质材质刚性良好, 精密加工重复精度高经久耐用。	把	2
144	尖刀片	VBMT160404HQ PV710	涂层金属陶瓷, 切深 0.5-2mm, 进给速度 0.05-0.25mm/rev	片	20
145	镗刀片	CCMT 09T304 MT CT3000	特固克性能优良	片	20
146	切槽刀片	GMM3020-020MW TN90	金属陶瓷, 线速度 100-200M/MIN	片	10
147	切槽刀片	KCM300-020-JS P1130	切断加工用切刃为正角表面粗糙度达 0.4 以下。	片	10
148	切槽刀片 (铝)	GMG3020-030MG KW10	硬质合金 线速度 100-200M/MIN	片	10
149	切槽刀片 (铝)	GDG3020N-020GS GW15	京瓷品质	片	10
150	尖刀片(铝)	VCGT160404 AH PDL010	DCL 图层线速度 100-200M/MIN	片	10
151	镗刀片(铝)	CCGT 09T304AP PDL010	DLC 涂层	片	10
152	35° 内尖刀片	VBGT 110304L-Y KW10	硬质合金涂层	片	10
153	金刚石镗刀片	KDFT-CCMT09T302 PCD	聚晶金刚石材质, 硬度>8000HV	片	3
154	金刚石切槽刀片	KDFT-GMM3020R02 PCD	聚晶金刚石材质, 硬度>8000HV	片	4
155	金刚石尖刀片	VBMT 160404 KPD001	超微颗粒金刚石, 硬度 12MPa	片	2
156	三点式内测千分尺	468-165	原装进口带有大型 LCD 显示的三爪孔径千分尺(字幅高度=7.4mm) 支持高效操作的 ABS 和 INC 测量模式	套	1
157	高速钢立铣刀	φ10	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钴尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	40
158	高速钢立铣刀	φ8	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钴尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	40
159	硬质合金立铣刀	φ10	采用 ETM 品牌碳化钨钢圆棒, 不等分割, 不等螺旋设计	支	25
160	硬质合金立铣刀	φ8	采用 ETM 品牌碳化钨钢圆棒, 不等分割, 不等螺旋设计	支	10
161	硬质合金立铣刀	φ12	采用 ETM 品牌碳化钨钢圆棒, 不等分割, 不等螺旋设计	支	6
162	面铣刀片	SEKT 1204 AFTN		片	50
163	高速钢键铣刀	φ10	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钴尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	10
164	高速钢键铣刀	φ8	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钴尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	10
165	麻花钻	φ9.8	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	支	10
166	麻花钻	φ11.8	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	支	10
167	机用铰刀	φ10H7	GB/T131.3 合金工具钢, 刃口清晰, 柄部激光刻录	支	10
168	机用铰刀	φ12H7	GB/T131.3 合金工具钢, 刃口清晰, 柄部激光刻录	支	10

169	润滑油	68号	油水分离性好,粘指>120,闪点>200℃,倾点<-25℃,铜腐蚀1-100A3,高油膜坚固性及粘合能力	桶	4
170	冷却液	数控机床有机液(170公斤)	TRIGAQ-AUL矿物油比例45%,生物稳定性佳,20℃粘度200,防腐蚀性(5%浓度)DIN51360-2要求为0,折光系数1.1,不含亚钠,适合苛刻加工工序	桶	1
171	废棉布	碎棉布		公斤	5
172	铝块	80×80×50	六面铣加工,平行度0.02,垂直度0.02,公差正负0.05	件	50
173	钢块	80×80×20 四周铣	六面铣加工,平行度0.02,垂直度0.02,公差正负0.05	件	400
174	钢块	90×90×20 四周铣	六面铣加工,平行度0.02,垂直度0.02,公差正负0.05	件	320
175	铝用面铣刀片	APKT1604PDFR-MA H01	ap=1.75mm(0.5-3.5),f=0.23mm/r(0.08-0.45),vc=250m/min(150-350)	片	10
176	立铣刀铝用	KDFT-AL Φ6*20*50*3T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长20、全长50、柄径6、3刃、大U型圆弧螺旋槽,刀刃螺旋角度45°,刀齿不等距分度,高强度圆弧单后角侧刃结构。	把	5
177	立铣刀铝用	KDFT-AL Φ8*25*60*3T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长25、全长60、柄径8、3刃、大U型圆弧螺旋槽,刀刃螺旋角度45°,刀齿不等距分度,高强度圆弧单后角侧刃结构。	把	5
178	立铣刀铝用	KDFT-AL Φ10*30*75*3T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长30、全长75、柄径10、3刃、大U型圆弧螺旋槽,刀刃螺旋角度45°,刀齿不等距分度,高强度圆弧单后角侧刃结构。	把	5
179	立铣刀铝用	KDFT-AL Φ12*35*75*3T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长35、全长75、柄径12、3刃、大U型圆弧螺旋槽,刀刃螺旋角度45°,刀齿不等距分度,高强度圆弧单后角侧刃结构。	把	5
180	立铣刀钢用	KDFT-TWO Φ6*50*4T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长15、全长50、柄径6、4刃、大U型圆弧螺旋槽,刀刃螺旋角度45°,刀齿不等距分度,高强度圆弧单后角侧刃结构。	把	5
181	立铣刀钢用	KDFT-TWO Φ8*60*4T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长20、全长60、柄径8、4刃、大U型圆弧螺旋槽,刀刃螺旋角度45°,刀齿不等距分度,高强度圆弧单后角侧刃结构。	把	5
182	立铣刀钢用	KDFT-TWO Φ10*75*4T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长25、全长75、柄径10、4刃、大U型圆弧螺旋槽,刀刃螺旋角度45°,刀齿不等距分度,高强度圆弧单后角侧刃结构。	把	5
183	立铣刀钢用	KDFT-TWO Φ12*75*4T	进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%,刃长30、全长75、柄径12、4刃、大U型圆弧螺旋	把	4

			槽，刀刃螺旋角度 45°，刀齿不等距分度，高强度圆弧单后角侧刃结构。		
184	立铣刀钢用	5080-C Φ6*16*50L*4T	5080 涂层，镍铬合金钢	把	5
185	立铣刀钢用	5080-C Φ8*20*60L*4T	5080 涂层，镍铬合金钢	把	5
186	立铣刀钢用	5080-C Φ10*25*75L*4T	5080 涂层，镍铬合金钢	把	5
187	立铣刀钢用	5080-C Φ 12*30*75L*4T	5080 涂层，镍铬合金钢	把	4
188	硬质合金立铣刀	YMX Φ8	YMX 钨钢涂层铣刀，螺旋角 30°	支	20
189	硬质合金立铣刀	YMX Φ10	YMX 钨钢涂层铣刀，螺旋角 30°	支	30
190	硬质合金立铣刀	YMX Φ12	YMX 钨钢涂层铣刀，螺旋角 30°	支	20
191	钢块	145*25*52 四周铣	六面铣磨加工，平行度 0.02，垂直度 0.02，公差正负 0.05	件	56
192	PVC 棒料	Φ50*1000		根	4
193	高速钢立铣刀	Φ12	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钴尖、U 型排屑槽，圆柄倒角	支	10
194	高速钢立铣刀	Φ10	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钴尖、U 型排屑槽，圆柄倒角	支	10
195	碎棉布	小块废棉布		公斤	5
196	45 号钢块	150*100*20 四周铣	六面铣加工，平行度 0.02，垂直度 0.02，公差正负 0.05	件	20
197	立铣刀柄	BT40-ER32-70 (含拉钉)	材质: JIS SCM420H, 表面硬度>HRC56	只	10
198	弹簧夹头	ER32 Φ6	SUJ2 材质、硬度 HRC46、表面粗糙度 R22.5 以内，同心度按 DIN 标准规范全数检验。	只	8
199	弹簧夹头	ER32 Φ8	SUJ2 材质、硬度 HRC46、表面粗糙度 R22.5 以内，同心度按 DIN 标准规范全数检验。	只	15
200	弹簧夹头	ER32 Φ10	SUJ2 材质、硬度 HRC46、表面粗糙度 R22.5 以内，同心度按 DIN 标准规范全数检验。	只	15
201	弹簧夹头	ER32 Φ12	SUJ2 材质、硬度 HRC46、表面粗糙度 R22.5 以内，同心度按 DIN 标准规范全数检验。	只	8
202	BT40 刀帽	ER32 UM-RD	SUJ2 材质、硬度 HRC46、表面粗糙度 R22.5 以内，同心度按 DIN 标准规范全数检验。	个	6
203	45#光边铁	65*8*80	六面铣磨加工，平行度 0.02，垂直度 0.02，公差正负 0.05	块	37
204	45#光边铁	60*15*52	六面铣磨加工，平行度 0.02，垂直度 0.02，公差正负 0.05	块	50
205	45#光边铁	40*10*152	六面铣磨加工，平行度 0.02，垂直度 0.02，公差正负 0.05	块	120

206	45#光边铁	40*8*87	六面铣磨加工, 平行度 0.02, 垂直度 0.02, 公差正负 0.05	块	20
207	45#光边铁	50*10*87	六面铣磨加工, 平行度 0.02, 垂直度 0.02, 公差正负 0.05	块	37
208	板料	40*16*67	六面铣磨加工, 平行度 0.02, 垂直度 0.02, 公差正负 0.05	块	20
209	棒料	φ 30×100	外圆公差负 0.01, 表面粗糙度 0.8	段	40
210	光圆	φ 20×1000	外圆公差负 0.01, 表面粗糙度 0.8	根	8
211	光圆	φ 16×1000	外圆公差负 0.01, 表面粗糙度 0.8	根	3
212	光圆	φ 8×1000	外圆公差负 0.01, 表面粗糙度 0.8	根	5
213	光圆	φ 6×1000	外圆公差负 0.01, 表面粗糙度 0.8	根	5
214	内六角螺丝	M4*12	12.9 级高强度表面发黑处理	只	600
215	内六角螺丝	M4*18	12.9 级高强度表面发黑处理	只	250
216	六角螺母	M5	12.9 级高强度表面发黑处理	只	100
217	中心钻	A3		只	10
218	钻头	Φ 3.4	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	只	20
219	钻头	Φ 4.5	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	只	20
220	钻头	Φ 5.3	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	只	10
221	钻头	Φ 9	优质高速钢制造, 高温淬火, 表面蒸汽处理, 工作部分硬度 64.5~66HRC, 二刃螺旋槽 118° 顶角	只	10
222	沉头钻	M4		支	10
223	高速钢键槽铣刀	Φ 8	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钻尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	10
224	高速钢键槽铣刀	Φ 10	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钻尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	20
225	高速钢键槽铣刀	Φ 14	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钻尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	10
226	高速钢立铣刀	Φ 16	采用 W6Mo5Cr4V2 高速钢材料制造, 专用成型, 125° 钻尖、U 型排屑槽, 圆柄倒角	支	10
227	普通机夹刀刀片	YW1, 31005A	HRA91.5, 抗弯强度 1290MPa	片	20
228	普通机夹刀刀片	YT15, 41305H	HRA91, 抗弯强度 1300MPa	片	20
229	毛刷	中号	羊毛	把	37
230	模架	3 号中心模架	符合国标要求	副	37
231	圆钢	Φ 90*25	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	90
232	圆钢	Φ 90*30	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	45
233	圆钢	Φ 90*5	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 0.5mm	段	45
234	圆钢	Φ 90*6	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 0.5mm	段	45
235	圆钢	Φ 36*200	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	5
236	圆钢	Φ 30*50	优质 45 号钢, 两端平行, 长度正负 1mm	段	45

237	圆钢	Φ25*200	优质 45 号钢，两端平行，长度正负 1mm	段	8
238	圆钢	Φ 50*60	优质 45 号钢，两端平行，长度正负 1mm	段	45
239	内六角螺栓	M10*40		个	200
240	内六角螺栓	M10*55		个	200
241	圆柱销	Φ 8*50		个	100
242	圆柱销	Φ 8*65		个	100
243	弹性挡料销	Φ 4*22		个	150
244	橡胶	Φ 30*Φ 20*12		个	50
245	橡胶垫	200*200 厚度 20		块	4

清单说明：1、本清单内容中的“规格/型号”为采购人对所购商品材质的最低要求，投标时不得有负偏离。2、报价时投标人可自行选择品牌进行报价，但所选商品应满足采购清单里的材质、性能要求。

## 第七章 合同主要条款

采购人（以下称甲方）：

合同编号：

供应商（以下称乙方）：

签订地点：

合同时间： 年 月 日

依据《中华人民共和国民法典》以及有关法律、法规的规定，甲方、乙方经协商一致，订立本合同。

### 一、合同标的名称、品牌、规格、型号、数量

序号	商品名称	品牌	规格	型号	数量	单价	总价	备注
1								
2								
3								
4								
合 计：								

### 二、合同价格

合同总价（人民币）：\_\_\_\_\_（小写：\_\_\_\_\_）。

本合同总价款包括但不限于设备采购费用、运送费用、安装调试费用、技术培训费用、保险费用、售后服务费用、相关知识产权以及所需缴纳的任何税费等所有的费用，采购人不再支付其他任何费用。

### 三、组成本合同的有关文件

下列与本次采购活动有关的文件及有关附件是本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力，这些文件包括但不限于：

- (1) 询价文件（编号：\_\_\_\_\_）
- (2) 乙方提供的响应文件；
- (3) 中标（成交）通知书；
- (4) 甲乙双方商定的其他文件等。

### 四、交货与运输

#### 1. 货物交付

乙方应当在合同签订后\_\_\_\_\_天内将货物交付甲方正常使用，地点由甲方指定。乙方承担合同项下货物的运输及为货物办理运输保险、并承担由此所需的费用。

#### 2. 资料交付

乙方应在交付货物的同时向甲方提供设备的质保书、说明书等相关资料、以及备品备件。

## 五、包装

- 1、乙方保证本合同范围内货物的包装能满足运输及装卸的需要。
- 2、因包装不良造成货物损坏、丢失，无论在何时何地发现，供方均应负责及时修复、更换或赔偿。运输中发生货物损坏或丢失时，乙方应做好记录并负责与承运人及保险公司交涉，同时乙方应尽快向甲方补供货物以满足使用要求。
- 3、乙方应承担由于货物发生损坏或丢失而补供导致的延迟交付货物的违约责任。

## 六、质量要求

1、乙方提供的所有设备必须是全新（包括零部件）的原装（行货）品牌产品，符合国家检测标准以及该产品的出厂标准。乙方必须向采购单位提供设备的质保书、说明书等相关资料、备品备件。

2、所供设备按质保书提供维修保养期，保养期内非因采购单位的人为原因而出现的质量问题，由乙方负责包修、包换或者包退，并承担修理、调换或退货的实际费用。若不能修理和不能调换，按不能交货处理。成交价包括能使其正常使用的相关设备和一切费用，含运送、安装、调试、培训、保险等费用，免费维修保养期为两年，自验收合格日开始计算。

## 七、结算与付款方式：

自合同签订 7 日内支付合同价 30%的预付款，货物全部送至学校指定地点，且经校方验收合格后 10 天内余款一次性付清；结算时数量按实际数量结算，价格按投标单价计算。

## 八、违约责任

- 1、乙方延迟交货，每延迟 1 日，按应交付货物总额\_\_\_\_\_支付违约金，违约金可直接从履约保证金或应支付货款中扣除；延期超过\_\_\_\_\_日，甲方有权强制解除合同并没收履约保证金。
- 2、乙方履行合同不符合规定，除应按合同约定及时调换外，在调换货物期间，应按调换货物金额每日\_\_\_\_\_向甲方支付违约金。
- 3、甲方未按约定期限付款的，除向乙方支付货款外，须按中国人民银行有关规定向乙方支付滞纳金。
- 4、其它应承担的违约责任，以《中华人民共和国民法典》和其它有关法律、法规规定为准，无相关规定的，双方协商解决。

九、解决纠纷的方式：因履行本合同发生争议协商解决不成的提交常州仲裁委员会仲裁。因本合同产生的以及与本合同有关的一切纠纷，均由常州市仲裁委员会仲裁。该裁决是终局的，对双方均具有约束力。

十、合同生效：本合同自双方签名盖章之日起生效。本合同一式叁份，甲方、乙方、采购代

理机构各执壹份，均具同等效力。

甲 方：

乙 方：

单位名称（章）：

单位名称（章）：

法定代表人：

法定代表人：

代理人：

代理人：

经办人：

电话：

电话：

开户银行：

银行帐号：

见证方：

代理机构（章）：江苏春为全过程工程咨询有限公司

经办人：

电话：



## 第八章 格式附表

项目

---

# 响 应 文 件

项目名称：

项目编号：

报价单位（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签名或盖章）：

二〇二一年 月 日

## 1、响应函

### 响应函

常州市高级职业技术学校

江苏春为全过程工程咨询有限公司：

我单位收到贵单位“\_\_\_\_\_（采购编号：\_\_\_\_\_）”询价文件后，经详细研究，我们决定参加该项目询价活动。为此，我方郑重声明以下诸点，并负法律责任。

1、我单位愿意按询价文件规定的各项要求，向采购人提供所需货物与服务。询价报价包括但不限于询价文件及其准备（包括现场踏勘、技术核对等）、设备（包括备品备件、专用工具）、技术资料、设计、制造、检验、包装、技术资料、发货、运输、装卸至现场指定地点、安装调试、技术指导培训、质保期及维保服务和询价文件所要求的相关服务等全部内容。

2、我方承诺质保期为\_\_\_\_\_年。

3、我方承诺财务状况良好，依法缴纳税收和社会保障资金，具备履行合同所必需的设备和专业技术能力，参加政府采购活动前3年内经营活动中没有重大违法记录。

4、我方承诺该响应文件在该项目的全过程中保持有效，不作任何更改和变动。并同意按询价文件中的规定，本磋商询价响应文件的有效期限为询价开始后60天。

5、我方愿意遵守《中华人民共和国政府采购法》，并按《中华人民共和国民法典》、财政部《政府采购合同监督暂行办法》、财政部《政府采购货物和服务招标投标管理办法》合同条款履行自己的全部责任。同时严格履行询价文件中规定的每一项要求，按期、按质、按量履行合同的义务。

6、我单位愿意遵守询价文件中所列的收费标准，按询价文件的规定交纳询价保证金；若我单位成交，我单位愿意在签订合同前按询价文件的规定支付履约保证金，并按询价文件的规定支付服务费。

7、我单位愿意遵守贵单位有关询价的各项规定，提供询价文件中要求的所有资料，并保证完全真实准确，若有虚假和违背，我单位愿意承担由此而产生的一切后果。

8、与本次询价活动有关的正式通讯地址为：

供应商：

联系人：

地址：

邮政编码：

联系电话：

传真：

供应商（盖章）：

法定代表人或代理人（签字或盖章）：

年 月 日

## 2. 法定代表人资格证明书

### 法定代表人资格证明书

单位名称：

地址：

姓名： 性别： 年龄： 职务：

系\_\_\_\_\_的法定代表人。为实施\_\_\_\_\_（号）的工作，

签署上述项目的询价响应文件、进行合同询价、签署合同和处理与之有关的一切事务。

特此证明。

供应商：（公章）

法定代表人签字或盖章：

日期： 年 月 日

法定代表人身份证

（双面复印件）粘贴处

### 3、授权委托书

## 授权委托书

本授权委托书声明：

我 \_\_\_\_\_（姓名）系 \_\_\_\_\_（竞标单位名称）的法定代表人，现授权委托 \_\_\_\_\_（被授权人的姓名、职务）为本次询价中我单位的合法代理人，全权负责参加本次项目的询价、签订合同以及与之相关的各项工作。本单位对被授权人的签名负全部责任。

本授权书于 \_\_\_\_\_ 年 \_\_\_\_\_ 月 \_\_\_\_\_ 日签字生效，特此声明。

法定代表人签字或盖章：

日期：

职务：

联系电话：

单位名称：

地址：

身份证号码：

委托代理人（被授权人）签字或盖章：

日期：

职务：

联系电话：

单位名称：

地址：

身份证号码：

竞标单位公章：

地址：

电话：

传真：

邮编：

开户行：

帐号：

备注：

- 1、法定代表人参加开标会议时，需携带本人身份证原件。
- 2、委托代理人参加开标会议时，需携带授权委托书和本人身份证原件。

4、报价一览表

报价一览表

供应商名称（公章）：\_\_\_\_\_

项 目 编 号：\_\_\_\_\_

单位：人民币（元）

项目名称	
项目总价	
质保期	

合同履行期限：自合同签订之日起10日内，具体以甲方要求为准。

法定代表人或代理人（签字或盖章）：

日期：    年  月  日



## 6、技术参数偏离表

技术参数偏离表

货品名称	标书要求参数	投标货品参数	偏离值

供应商名称（公章）：

法定代表人或代理人（签字或盖章）：

注：请各位供应商按照以下表格形式逐项应答配置要求内容，在偏离值一栏内如实填写“无偏离、正偏离或负偏离”。

7、参加本项目小组成员一览

参加本项目小组成员一览

项目编号： \_\_\_\_\_

序号	姓名	性别	年龄	毕业学校和学历	专业	职称	专业培训及证书	责任或分工	项目经历或主要工作业绩

注：参加本项目人员须是供应商正式职工。

供应商名称（公章）：

法定代表人或代理人（签字或盖章）：



8、相关业绩案例一览表

相关业绩案例一览表

项目编号：\_\_\_\_\_

年度	项目采购单位	项目名称	合同金额	单位地址	联系电话

注：附合同复印件、验收报告或用户使用意见书。

供应商名称（公章）：

法定代表人或代理人（签字或盖章）：

## 9、产品质量保证、服务承诺书

### 产品质量保证、服务承诺书

产品质量保证如下：

服务承诺如下：

供应商（盖章）：

法定代表人或委托代理人（签字或盖章）：

日期：

## 10、中小企业声明函

### 中小企业声明函(货物)

本公司(联合体)郑重申明,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\_\_\_\_\_ (采购单位名称)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\_\_\_\_\_ (采购文件中明确的所属行业);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);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型企业的情形,也不存在与大型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: 年 月 日

注: 1、从业人员、营业收入和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。

本项目属于货物类,采购标的对应的中小企业划分标准属于零售业(《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),在填写时请正确选择中小企业声明函类型(货物、服务或工程),如填写错误或未填报则小微企业报价不做相应扣除。

## 11、政府采购供应商信用承诺书

### 政府采购供应商信用承诺书

为维护公开、公平、公正的政府采购市场秩序，树立诚实守信的供应商形象，本单位在参与政府采购活动中，自愿作出以下承诺：

一、严格遵守国家法律、法规和规章，全面履行应尽的责任和义务，全面做到履约守信，具备《政府采购法》第二十二条第一款规定的条件。

二、本单位已经阅读并充分理解《常州市政府采购供应商信用管理暂行办法》，自愿按照《常州市政府采购供应商信用管理暂行办法》规定，发生失信行为将记录并公开到“信用常州”、常州市政府采购网。

三、本单位提供给注册登记部门、行业管理部门、司法部门、行业组织以及在政府采购活动中提交的所有资料均合法、真实、有效，无任何伪造、修改、虚假成份，并对所提供资料的真实性负责。

四、严格依法开展生产经营活动，主动接受行业监管，自愿接受依法开展的日常检查；违法失信经营后将自愿接受约束和惩戒，并依法承担相应责任。

五、承诺本单位自觉接受行政管理部门、行业组织、社会公众、新闻舆论的监督。

六、承诺本单位自我约束、自我管理，重合同、守信用，不制假售假、商标侵权、虚假宣传、违约毁约、恶意逃债、偷税漏税、价格欺诈、垄断和不正当竞争，维护经营者、消费者的合法权益。

七、承诺本单位在信用中国（江苏）网站中无违法违规、较重或严重失信记录。

八、承诺本单位提出政府采购质疑和投诉坚持依法依规、诚实信用原则。

九、根据政府采购相关法律法规的规定需要作出的其他承诺。

十、承诺本单位若违背承诺约定，经查实，愿意接受行业主管部门和信用管理部门相应的规定处罚，承担违约责任，并依法承担相应的法律责任。

十一、承诺本单位同意将以上承诺事项上网公示，违背承诺约定行为将作为失信信息，记录到常州市公共信用信息系统，并予以公开。

承诺单位（盖章）：

法定代表人（负责人）：

年 月 日