**招标公告**

**项目编号：院总编：2020-3#**

**项目名称：第46届世赛江苏选拔赛冲刺阶段机械与汽车项目耗材**

**招标人：江苏省盐城技师学院**

2020年1月

**提示**

一、在签署投标文件和投标前，投标人须要阅读过《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》、《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国招标投标法实施条例》、《江苏省招标投标条例》等相关法律、法规、部门规章和文件，阅读过本招标文件，并知道享有的权利和承担的义务。

二、投标人必须对其提交文件、证件、资料的真实性、有效性和合法性承担责任。

三、投标人必须按照招标文件的要求详细填写和编制投标文件。

四、招标人将按照本招标文件确定的时间、地点开标。投标人的法定代表人或其委托代理人必须按时参加开标会议并签字确认，否则不作为中标候选单位推荐。上述人员须持证明身份的有效证件以备核查，否则核查不清责任自负。

五、招标人：江苏省盐城技师学院

联系人：杨老师0515—68661002

第一部分 招标公告

根据《中华人民共和国招投标法》、《中华人民共和国政府采购法》等法律、法规的规定，现就第46届世赛江苏选拔赛冲刺阶段机械与汽车项目耗材进行公开招标采购。

**一、招标项目：**

**规格参数**

**标段一：汽车项目耗材**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **型号/规格** | **单位** | **数量** | **单价** | **金额** | **备注** |
| 1 | 左翼子板 | 荣威350 | 个 | 5 |  |  | 车身修理 |
| 2 | 结构件6件套板件 | 45届世赛全国比赛 | 套 | 5 |  |  | 车身修理 |
| 3 | 右前门板 | 荣威350 | 张 | 5 |  |  | 车身修理 |
| 4 | 铝机盖 | 铝机盖 | 个 | 1 |  |  | 车身修理 |
| 5 | 铝焊丝 | 铝镁1.2mm、7公斤 | 盘 | 1 |  |  | 车身修理 |
| 6 | 氩气减压阀 | YQAR-731L(B)上海牌 | 个 | 1 |  |  | 车身修理 |
| 7 | 瓶装保护气 | 混合气75%Ar+25%CO2 | 瓶 | 2 |  |  | 车身修理 |
| 8 | 结构抽芯铆钉 | 直径 6.5 ㎜、长度 13 ㎜ | 个 | 200 |  |  | 铆接孔洞6.7mm |
| 9 | 麻花钻  | 直径 6.7 ㎜  | 根 | 5 |  |  | 车身修理 |
| 10 | 除油布 | 12.5\*38cm（500张） | 卷 | 1 |  |  | 车身修理 |
| 11 | 安全除油器 | 汽车钣金 | 瓶 | 1 |  |  | 车身修理 |
| 12 | 一次性手套乳胶 | L | 盒 | 2 |  |  | 车身修理 |
| 13 | 防冲击面罩 | 3M 82500 | 个 | 1 |  |  | 车身修理 |
| 14 | 2寸转矩橡胶托盘 | 威士曼 | 根 | 5 |  |  | 车身修理 |
| 15 | 2寸打磨片 | 3m威士曼、无纺60目（50mm）黄色 | 片 | 50 |  |  | 车身修理 |
| 16 | 2寸打磨片 | 3m威士曼、无纺60目（50mm）红色 | 片 | 50 |  |  | 车身修理 |
| 17 | 2寸打磨片 | 3m紫金刚 | 个 | 50 |  |  | 车身修理 |
| 18 | 2寸打磨片 | 2寸打磨片80目（50mm） | 片 | 100 |  |  | 车身修理 |
| 19 | 5寸双动打磨片 | 易砂 圆形砂纸自粘式砂盘气动（白色80目5寸） | 盒 | 2 |  |  | 车身修理 |
| 20 | 5寸双动打磨片 | 易砂 圆形砂纸自粘式砂盘气动（白色120目5寸） | 盒 | 2 |  |  | 车身修理 |
| 21 | 打磨带 | 3m锆刚玉10mm\*330（80目绿色） | 条 | 100 |  |  | 车身修理 |
| 22 | 锌粉漆 | 金属漆 | 瓶 | 2 |  |  | 车身修理 |
| 23 | 双组分结构胶 | 汉高乐泰泰罗松TerosonPU6700  | 管 | 2 |  |  | 车身修理 |
| 24 | 双组份打胶枪 | 全能组角胶手动打胶枪 | 支 | 1 |  |  | 与结构胶配套使用 |
| 25 | 气动锯条 | 强斯威24T | 根 | 20 |  |  | 车身修理 |
| 26 | 导电嘴 | 孔径0.8mm长26mm（20个） | 盒 | 1 |  |  | 车身修理 |
| 27 | 保护罩 | 直径54mm、内径12mm | 个 | 6 |  |  | 车身修理 |
| 28 | 钢尺 | 百威狮60MM | 条 | 2 |  |  | 车身修理 |
| 29 | 6寸干磨砂纸P80 | 6寸 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 30 | 6寸干磨砂纸P120 | 6寸 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 31 | 6寸干磨砂纸P180 | 6寸 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 32 | 6寸干磨砂纸P240 | 6寸 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 33 | 6寸干磨砂纸P320 | 6寸 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 34 | 6寸干磨砂纸P400 | 6寸 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 35 | 6寸干磨砂纸P500 | 6寸 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 36 | 70X125手刨干磨砂纸P80 | 70X125 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 37 | 70X125手刨干磨砂纸P120 | 70X125 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 38 | 70X125手刨干磨砂纸P180 | 70X125 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 39 | 70X125手刨干磨砂纸P240 | 70X125 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 40 | 70X125手刨干磨砂纸P320 | 70X125 PPG | 张 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 41 | 除油布 | Jetspun 30x35cm | 块 | 200 |  |  | 汽车喷漆 |
| 42 | 粘尘布 | 快丽洁牌 | 块 | 50 |  |  | 汽车喷漆 |
| 43 | 钣金灰 | PPG | 桶 | 2 |  |  | 汽车喷漆 |
| 44 | 中涂底漆+配套固化剂+配套稀释剂 | 金芬得 | 套 | 1 |  |  | 汽车喷漆 |
| 45 | 清漆+配套固化剂+配套稀释剂 | 金芬得 | 套 | 1 |  |  | 汽车喷漆 |
| 46 | 防尘口罩 | 3M9001v耳带式25只装 | 盒 | 1 |  |  | 汽车喷漆 |
| 47 | 丁腈手套（耐溶剂手套） | Ansell加厚 L号 | 盒 | 1 |  |  | 汽车喷漆 |
| 48 | 棉纱手套 | 星工牌 | 付 | 20 |  |  | 汽车喷漆 |
| 49 | 调漆杯 | 0.5L | 只 | 200 |  |  | 汽车喷漆 |
| 50 | 油漆通用稀释剂 | 4L | 桶 | 2 |  |  | 汽车喷漆 |
| 51 | 香蕉水 | 10KG | 桶 | 5 |  |  | 汽车喷漆 |
| 52 | 油漆通用固化剂 | 1L | 桶 | 5 |  |  | 汽车喷漆 |
| 53 | 喷漆服 | 2XL | 套 | 3 |  |  | 汽车喷漆 |
| 合计 |  |

**标段二：机械项目耗材**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **型号/规格** | **单位** | **数量** | **单价** | **金额** | **备注** |
| 1 | 45#圆钢 | φ100×160 | 根 | 30 |  |  | 数控车 |
| 2 | 45#圆钢 | φ80×135 | 根 | 20 |  |  | 数控车 |
| 3 | 45#圆钢 | φ100×85 | 根 | 60 |  |  | 数控车 |
| 4 | 45#圆钢 | φ100×125 | 根 | 10 |  |  | 数控车 |
| 5 | 45#圆钢 | φ80×55 | 根 | 40 |  |  | 数控车 |
| 6 | 2A12铝棒 | φ100×160 | 根 | 30 |  |  | 数控车 |
| 7 | 2A12铝棒 | φ80×135 | 根 | 20 |  |  | 数控车 |
| 8 | 2A12铝棒 | φ70×160 | 根 | 10 |  |  | 数控车 |
| 9 | 工业清洁纸 | 35×30 cm （300片） | 箱 | 1 |  |  | 数控车 |
| 10 | 工作服 | 棉工作服（XL） | 件 | 3 |  |  | 数控车 |
| 11 | 金刚石刀片 | KDFT-VBMT160404 PCD | 片 | 3 |  |  | 数控车 |
| 12 | 金刚石刀片 | KDFT-DCMT070204 PCD | 片 | 3 |  |  | 数控车 |
| 13 | 金刚石刀片 |  KDFT-GMM3020-020 PCD | 片 | 4 |  |  | 数控车 |
| 14 | 金刚石R1.5球刀片 | KDFT-GMM3020-150R PCD | 片 | 3 |  |  | 数控车 |
| 15 | 3mm切槽刀片 | 京瓷GMG3020-030MG PR930 | 片 | 20 |  |  | 数控车 |
| 16 | 3mm切槽刀片 | 京瓷GMM3020-TMR PR1115 | 片 | 40 |  |  | 数控车 |
| 17 | 3mm切槽刀片 | 京瓷GMM3020-040MW PR930 | 片 | 20 |  |  | 数控车 |
| 18 | R1.5球刀片 | 京瓷GMM3020-150R PR930 | 片 | 10 |  |  | 数控车 |
| 19 | 60°外圆刀片 | 三菱TNGG160404R-F NX2525 | 片 | 10 |  |  | 数控车 |
| 20 | 80°内孔刀片 | 东芝CCGT060202L - W15 NS530 | 片 | 10 |  |  | 数控车 |
| 21 | 4mm切槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-4T30 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 22 | 4mm切槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-4T25 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 23 | 4mm切槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGML2525K-4T25 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 24 | 3mm切槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-3T20 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 25 | 端面槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-48/63-3T12 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 26 | 端面槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-48/63-3T20 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 27 | 端面槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-60/80-3T12 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 28 | 端面槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-60/80-3T20 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 29 | 端面槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-78120-3T12 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 30 | 端面槽刀杆 | 卡德福特KDFT-KGMR2525K-78120-3T20 | 把 | 2 |  |  | 数控车 |
| 31 | φ8硬质合金镗孔刀杆 | 卡德福特KDFT-C08K-SCLCR06 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 32 | 刀套 | 卡德福特KDFT-NC3208 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 33 | 内测千分尺 | 三丰Mitutoyo145-185 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 34 | 内测千分尺 | 三丰Mitutoyo145-186 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 35 | 叶片千分尺 | 三丰Mitutoyo122-101 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 36 | 叶片千分尺 | 三丰Mitutoyo122-102 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 37 | 叶片千分尺 | 三丰Mitutoyo122-103 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 38 | 叶片千分尺 | 三丰Mitutoyo122-104 | 把 | 1 |  |  | 数控车 |
| 39 | 45#钢块 | 150×100×50（四侧面精铣） | 30 | 块 |  |  | 数控铣 |
| 40 | 整体合金涂层KDFT钢用精加工铣刀 | Φ10×75 | 20 | 支 |  |  | 数控铣 |
| 41 | 铝用KDFT铣刀 | Φ10 | 10 | 支 |  |  | 数控铣 |
| 42 | 整体合金涂层KDFT钢用钻头 | Φ5×50 | 5 | 支 |  |  | 数控铣 |
| 43 | 整体合金涂层KDFT铝用钻头 | Φ5×50 | 5 | 支 |  |  | 数控铣 |
| 44 | 第一机械液压铣刀柄 | BT40-10-90 | 1 | 只 |  |  | 数控铣 |
| 45 | 第一机械液压铣刀柄 | BT40-8-90 | 1 | 只 |  |  | 数控铣 |
| 46 | 第一机械液压铣刀柄 | BT40-6-90 | 2 | 只 |  |  | 数控铣 |
| 47 | U钻刀片 | WCMW040208 | 10 | 片 |  |  | 数控铣 |
| 48 | 高精度精密平口钳 | SAFEWAY协威 CV-130V | 1 | 台 |  |  | 数控铣 |
| 49 | 铝合金重型工具箱 | 外形尺寸：长730×宽580×高580箱内尺寸：长680×宽530×高530承重120公斤，箱底配四个轮子 | 2 | 个 |  |  | 数控铣 |
| 50 | 三丰杠杆百分表 | 513-424-10E | 1 | 个 |  |  | 数控铣 |
| 51 | 三丰三点式孔径千分尺 | 368-166（20-25mm机械式） | 1 | 个 |  |  | 数控铣 |
| 52 | 三丰三点式孔径千分尺 | 368-167（25-30mm机械式） | 1 | 个 |  |  | 数控铣 |
| 53 | 棉衣工作服 | 175、180、185各一件 | 3 | 件 |  |  | 数控铣 |
| 54 | 内存条 | 金士顿 DDR4 8G | 4 | 条 |  |  | CAD |
| 55 | 内存条 | 金士顿 工作站 DDR4 8G | 4 | 条 |  |  | CAD |
| 56 | 游标卡尺 | 日本三丰，百分表卡尺，0-150 | 2 | 只 |  |  | CAD |
| 57 | 百分表卡尺 | 成量，0-150 | 2 | 把 |  |  | CAD |
| 58 | 深度卡尺 | 成量，0-150 | 2 | 把 |  |  | CAD |
| 59 | 万用角尺 | 成量，0-320 | 2 | 把 |  |  | CAD |
| 60 | 中心距卡尺 | 苏测，0-150 | 1 | 把 |  |  | CAD |
| 61 | 打印机墨盒 | 适用HPM1005激光打印机 | 2 | 只 |  |  | CAD |
| 62 | 螺纹塞规 | 成量 M4 标准牙 6H | 2 | 只 |  |  | CAD |
| 63 | 螺纹塞规 | 成量 M6 标准牙 6H | 2 | 只 |  |  | CAD |
| 64 | 螺纹塞规 | 成量 M8 标准牙 6H | 2 | 只 |  |  | CAD |
| 65 | 螺纹塞规 | 成量 M10 标准牙 6H | 2 | 只 |  |  | CAD |
| 66 | 螺纹塞规 | 成量 M12 标准牙 6H | 1 | 只 |  |  | CAD |
| 合计 |  |

**备注：投标人可多标段投标，兼投兼中，多标段投标的投标人需分标段封装投标文件。**

**二、投标人须具备的资格条件**

1．在中华人民共和国境内注册，符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条之规定。

2．投标人必须具有独立承担民事责任的能力,具有三证合一的营业执照，经营范围与本次招标项目相关。

3．投标人**报名和开标时**必须携带**（原件备查）营业执照（复印件盖公章）、法定代表人（盖章）的授权委托书、法定代表人身份证复印件（盖单位公章）、法定代表人身份证原件（委托的就携带法定代表人授权的委托人的身份证原件，复印件盖单位公章）。**

4．投标人未处于投标资格被取消或者财产被接管、冻结和破产状态；没有因骗取中标或严重违约以及发生重大质量、安全生产事故等问题被有关部门暂停投标资格并在暂停期内的。

5、本项目不接受联合体投标，法定代表人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得同时参加本项目投标。

**三、招标内容及要求**

1．招标内容：第46届世赛江苏选拔赛冲刺阶段机械与汽车项目耗材

2．供货期限：合同签订之日起10**日**内。

3．招标范围：所需货物及附配件的采购、包装、运输、售后服务等。

4．质量标准：合格，按国家质量认证体系标准。

5．预算金额：**标段一：1.57万元；标段二：8万元**

**四、投标保证金及履约保证金**

1、本项目投标保证金为**人民币2000元/标段**，投标保证金必须使用银行本票或汇票形式，投标人未能按上述要求提交投标保证金的，招标人将视其为不响应投标而予以拒绝。

2、投标保证金核验方式为：投标文件递交的同时，投标单位将本票或汇票直接提交给投标文件接收人员。未按上述要求提交保证金交款凭据的，投标文件将不予接收。

3、若中标，投标保证金在合同签订后无息退还；未中标单位于现场退还投标保证金（无息退还）。中标人于签订合同后1个工作日内向招标人指定账号缴纳履约保证金2000元/标段。

4、除不可抗力情况外，投标人发生下列任何情况之一，投标保证金将被没收，给招标人造成的损失超过投标保证金或履约保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿：

（1）投标人在投标有效期内撤回其投标；

（2）中标人在规定期限内未签订合同；

（3）投标人提供的有关资料、资格证书被确认是不真实的；

（4）投标人被证明有妨碍其他人公平竞争、损害招标人或者其他投标人合法权益的；

（5）投标人故意捏造事实或伪造证明材料，进行虚假恶意投诉或反映的。

5、履约保证金的退还：按合同要求供货并验收合格，供货期满后全额退还（无息）。

**五、报名、招标文件发售、投标文件递交截止时间、开标时间及地点**

1、报名、招标文件发售时间：**2020年1月3日—1月9日（9:00-11:00；15:00—17:00）；**

地点：盐城市文港中路128号江苏省盐城技师学院研发中心大楼1001会议室。

联系人：杨老师 0515—68661002/13770176940

2、投标文件递交截止时间：**2020年1月13日11时30分00秒；**

3、开标时间：**2020年1月13日11时30分00秒；**

4、投标文件递交及开标地点：盐城市文港中路128号江苏省盐城技师学院研发中心大楼1109会议室。

5、招标人可以按照规定，通过修改招标文件有权酌情延长投标截止日期，在此情况下，投标人的所有权利和义务以及投标人受制的截止日期均应以延长后新的截止日期为准。

6、招标（采购）资料费 200 元，投标人交纳的招标（采购）资料费，售后不退。

**六、期望得到的协助与配合**

为了提高招标采购效率，节约社会交易成本及时间，希望报名并购买了招标文件，而又决定不参加本次招标的投标人，请在投标截止时间前2天书面或电话告知我们（联系人：杨老师，办公电话：0515—68661002），对于无故临时放弃投标的投标人，我校将根据情况将投标单位纳入招投标黑名单。对您的支持与配合，谨此致谢。

**注：本项目投标人在递交投标文件时须同时递交投标保证金交款凭据，本次投标保证金以银行本票或汇票形式（提供银行本票或汇票，谢绝其他形式）缴纳，开标前带至开标现场（详见投标保证金条款的相关规定）。**