**单一来源采购文件**

**项目编号：YCJSD2101-001**

**项目名称：江苏省盐城技师学院中华人民共和国第一届**

**职业技能大赛增材制造项目设备**

江苏省盐城技师学院

2021年5月10日

**总 目 录**

第一部分 单一来源采购邀请函……………………2

第二部分 单一来源采购供应商须知………………5

第三部分 项目需求…………………………………7

第四部分 合同条款及格式…………………………12

第五部分 响应性文件格式…………………………16

# 第一部分 单一来源采购邀请函

南京富莱宁信息科技有限公司：

江苏省盐城技师学院现就其所需要采购的增材制造项目集训平台在国内组织单一来源协商采购。

**一、项目基本情况**

1.项目编号：YCJSD2101-001

2.项目名称：江苏省盐城技师学院中华人民共和国第一届职业技能大赛增材制造项目设备

3.采购方式：☑单一来源 □竞争性谈判 □竞争性磋商

4.预算金额：336万元。

5.最高限价：336万元。

6.采购需求：详见需求。

7、本项目**不接受**联合体投标。

**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，并提供下列材料；

(1)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；  
　 (2)上一年度的财务报表（成立不满一年不需提供）；

(3)依法缴纳税收和社会保障资金的相关材料；  
　　(4)具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的书面声明；  
　　(5)参加政府采购活动前3年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明；

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）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，不得参加同一合同项下的政府采购活动。

（3）授权委托人须为本单位正式职工。（提供授权委托人身份证、社保机构能提供的最近1个月的社保证明，法定代表人参与投标无须提供）。

**三、获取采购文件**

时间：自公告之日起至投标截止时间前1日

地点：江苏政府采购网（<http://www.ccgp-jiangsu.gov.cn/>）、盐城市政府采购网（<http://czj.yancheng.gov.cn/col/col2383/index.html>）、江苏省盐城技师学院官方网站（http://www.ycjsxy.com/）

方式：在江苏政府采购网（<http://www.ccgp-jiangsu.gov.cn/>）、盐城市政府采购网（<http://czj.yancheng.gov.cn/col/col2383/index.html>）、江苏省盐城技师学院官方网站（http://www.ycjsxy.com/）免费下载。

**四、报名及响应文件提交**

（一）报名：**自公告之日起至投标截止时间前1日**，招标（采购）资料费200.00元，投标人交纳的招标（采购）资料费，不予退还。

（二）响应文件接收时间：2021年5月14日8：30-9：00

（三）响应文件接收截止时间：2021年5月14日9：00

（四）投标文件接收地点：江苏省盐城技师学院研发中心11楼会议室（文港中路128号）。

（四）其他要求：投标人的授权代表必须携带本人有效身份证，否则投标文件不予接收。

**五、协商时间、地点：**

递交协商响应文件的时间：截止2021年5月14日上午9点00分（北京时间）

1. 递交响应文件地点：江苏省盐城技师学院研发中心11楼会议室（文港中路128号）。
2. **单一文件制作份数要求**

正本一份：1份 副本份数：2份

**七、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：江苏省盐城技师学院

地 址：盐城市文港中路128号

联 系 人：杨老师

联系电话：0515-68661002

九、参加单位应认真阅读各项内容，进行必要的准备，按文件的要求详细填写和编制响应文件，按规定时间、地点准时参加协商。

十、有关成交信息将同时在江苏政府采购网（<http://www.ccgp-jiangsu.gov.cn/>）、盐城市政府采购网（<http://czj.yancheng.gov.cn/col/col2383/index.html>）、江苏省盐城技师学院官方网站（http://www.ycjsxy.com/）上发布，敬请留意！

十一、因疫情防控需要，为确保校园安全投标人进入江苏省盐城技师学院文港中路校区时应服从下列疫情防控措施：

（1）投标人从学校西大门进出；投标人车辆一律不得进入校园。

（2） 各投标人项目授权代表限1人进入校园；项目授权代表进入校园时须自行配戴口罩、做好手部消毒及投标文件等消毒防护工作。

（3）投标人进入校园前须在西大门外相关工作人员处进行信息实名登记并接受体温测量（体温异常者拒绝进入校园），主动出示有效“健康码”（非绿色健康码拒绝进入校园），出示本人近14天的出行轨迹（可通过手机短信查询），来校前14天内有疫情中高风险疫区（以开标前一日权威发布的疫情风险等级区域划分为依据）旅居史的人员一律不得进入校园。

（4）投标人进入校园后应在指定地点参与投标活动，不到非相关场所活动；投标工作结束后应立即离开校园，不逗留。

# 第二部分 单一来源采购供应商须知

一、协商供应商代表指全权代表供应商参加采购活动并签署协商响应文件的人，如果协商供应商代表不是法定代表人，须持有《法定代表人授权委托书》。

二、协商供应商获取采购文件后，应仔细检查采购文件的所有内容，如有残缺等问题应在获取采购文件3日内向采购人提出，否则，由此产生的影响由供应商自己承担。

三、协商供应商应仔细阅读采购文件的所有内容，按采购文件的要求提供响应文件，并保证所提供的全部资料的真实性，以使其对采购文件作实质性响应。否则，其协商响应文件可能被拒绝。无论是否递交响应文件，供应商都应将采购文件及以后的所有通知、文件等视为保密文件。

四、协商供应商须按照单一来源采购文件的要求进行响应，响应文件一式三份。响应文件至少包括：营业执照、法定代表人授权书、报价单及有关承诺、说明、单一来源采购文件中要求的相关材料等。报价单及有关承诺、说明须按要求进行盖章签字。响应文件中的项目方案和报价，应标明所提供服务的方案实施计划、人员配备、项目实施时间、培训、售后服务等相关费用。

五、协商程序

5.1协商活动由采购人代表、供应商代表及有关方面代表参加。

5.2参加协商的供应商法定代表人或代理人应携带**本人有效身份证件**签名报到，以证明其出席谈判活动，并在向采购人提交协商响应文件时出示**，**否则采购人有权拒绝接受其协商响应文件。

5.3协商小组经过与供应商的商定根据供应商的承诺、响应程度和供应商的最终总报价按协商采购文件规定的成交原则进行综合评定。

六、协商小组由采购单位代表、专家评委组成。协商小组在对响应文件的有效性、完整性和响应程度进行审查时，可以要求供应商对响应文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容等作出必要的澄清、说明或者更正。供应商的澄清、说明或者更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。供应商的澄清、说明或者更正应当由法定代表人或其授权代表签字。

七、成交供应商的确定：协商小组将对响应文件进行协商。协商小组将依据法律法规和采购文件的规定,对响应文件进行资格性检查和符合性检查,以确定是否符合参加协商的资格和实质性响应采购文件的要求。协商小组将审查响应文件是否对采购文件做出了实质性响应而没有重大偏离。重大偏离的认定需经过协商小组三分之二及以上成员的认定。除非采购文件中有明确规定，协商小组决定响应文件的响应性只根据其文件本身的内容，而不寻求外部的证据。

八、如由于采购需求中对该采购项目要求描述不详细，请供应商在提交响应文件时补充说明，如不作明确说明，评审小组或采购人可认定其所报方案为可能存在情况的最高标准或按有利于使用方的原则确定。

九、供应商必须按照采购文件的要求提供有关资信证明文件材料，作为响应文件的一部分，以证明其有资格作为合格的供应商参与协商及有能力履行合同。

十、未尽事宜，按《中华人民共和国政府采购法》及其他有关的法律法规的规定执行。

# 第三部分 项目需求

**一、项目名称：**江苏省盐城技师学院中华人民共和国第一届职业技能大赛增材制造项目设备

（一）采购清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备** | **单位** | **数量** |
| 1 | 中华人民共和国第一届职业技能大赛指定增材制造项目集训平台 | 台 | 1 |

1. 技术规格参数

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备型号 | | 技术规格参数 | 单位 | 数量 |
| 1 | 国赛指定增材制造项目集训平台 | 铂力特BLT-A300+金属三维打印机 | 1.设备成形尺寸：≥250mm×250mm×300mm（长×宽×高）（不包含基材）。  2.可打印材料包括不限于以下材料：不锈钢、钛合金、铝合金等金属粉末，至少提供3种以上材料的成熟可编辑工艺参数，提供参数可编辑证明。另外免费提供模具钢材料工艺包。  3.设备主机整体结构紧凑、布局合理，外形美观大方，具有良好的操作性和维护性，便于拆卸、安装、调试、维修，设备设计符合ISO 9001体系认证。  4.设备工作环境：电源：功率≤6kW，供电电压：AC380V±5%，环境温度15～28℃；相对湿度≤75%的工作环境下24小时长期稳定工作。  5.整个主机配备水冷系统，以供激光器和光学系统进行冷却。  6.铺粉方式  6.1送粉系统稳定可靠，采用底部送粉。  6.2铺粉过程采用单向变速铺粉，有效提高铺粉效率；单刮刀高刚度悬臂结构让铺粉更均匀，且不易卡刀。  7.分层厚度：20μm-100μm，且层厚范围根据需要可调。  8.激光系统：  8.1激光器采用知名品牌（行业主流品牌）光纤激光发生器，激光功率：≥ 500W。  8.2激光器安全可靠，投标书提供激光器合格出厂检测报告。  8.3扫描振镜采用等同或优于SCANBLAB品牌振镜系统，最大扫描速度≥7m/s，振镜须具备超高的重复定位精度及长时间运行稳定性。  8.4采用F-theta lens聚焦镜聚焦，镜片为熔融石英材质，可应对加工难熔金属时较大的激光能量密度。  8.5具有气体保护镜头功能，能够有效阻止舱室内的粉尘附着在镜头上，保证镜头清洁。  9.重复定位精度：≤±5μm。  10.成形舱室带有基板预热功能，能在设备打印前对基板预热，加热机板最高预热温度不低于200℃。  11.气氛过滤系统  11.1支持氩气/氮气循环保护，具有氧含量监测与报警功能，具备良好的气密性可保证环境氧含量低于100ppm，提供设备准备和运行过程中氧含量折线图。  11.2可将激光熔融金属粉末产生的烟尘及大颗粒从成形区域迅速分离过滤收集，采用三级过滤方式，烟尘过滤级别不低于H13级，滤芯使用寿命不低于200小时。  11.3配备注水循环滤芯箱，能够在取出前进行注水操作，避免过滤器自燃，提供滤芯箱注水口布局图。  12.电气控制系统  12.1采用国际一流品牌PLC数字控制系统，电气元件采用进口知名品牌，投标书提供设备电气部分使用产品品牌证明。  12.2设备伺服驱动器需采用全数字Ethercat总线伺服系统，可以实时采集、传输、监控设备中各个电机每个轴的扭矩、温度等信息，保证生产过程可控，同时根据电机轴的数字量信息对设备进行监控检测和预测维护，实现实时故障检测、分类和预测分析的自适应智能解决方案。  12.3机械传动机构配备导轨丝杠，能够最大限度保证设备的机械精度与长时间运行精度的稳定性，驱动机构采用线性直连方式。  12.4电气控制系统具备一定的安全系数，采用SIL3安全等级进行安全回路设计，提供设备继电器具备SIL3安全等级原厂说明书。  12.5Z轴须配备多圈绝对值编码器，确保断电后不必电机回零，投标书提供多圈绝对值编码器型号原厂上述功能说明书。  13.软件系统  13.1模型数据处理软件：不少于1个节点的正版商业软件或自主知识产权，能够进行三角面片模型修复、可视化、支撑添加等功能，优先选用市场认可主流Magics或同类型成熟可靠的软件，须提供软件正版授权证明材料。  13.2设备控制软件：可依据分层切片结果控制激光器输出激光对金属粉末进行烧结，成形的主要工艺参数可进行调节和记录。打印过程可全自动进行，无需看管，制造商有独立自主知识产权，须提供自主知识产权证明材料。  13.3设备机器控制软件需支持OPC UA通讯方式，以便未来进行第三方软件管控与接入，提供设备PLC选型型号具备上述功能原厂说明书。  13.4分层切片处理软件：可实现对加工零件进行分层切片处理，工艺路线规划等，生成零件的加工信息后，导入设备控制软件进行加工；可实现同板多零件参数设置功能，具备短向量合并功能；可实现同一层采用不同扫描策略，同一零件变层厚剖分和打印，提供软件上述功能软件截图。  14.安全系统  14.1设备整机通过TUV、BV等第三方官方ATEX整机防爆认证，证书可在对应认证网站查询官方网站进行查询。  14.2设备通过CE认证。  14.3具备安全联锁机构，确保正常运行时成形室门无法打开，激光器使用过程中锁定成形室门，避免意外伤害，提供设备安全回路设计网络拓扑图。  14.4具备激光安全防护窗，其激光安全防护衰减系数≥OD5+，须提供激光衰减系数检测报告，设备激光防护通过FDA激光安全注册。  14.5具备急停按钮，按下后激光器立即停止运行。  14.6在遇到突然停电或其他意外事故时运行数据不丢失、来电衔接运行的能力，设备具备自诊断以及故障自动报警功能。  15.质量监控：设备配备实时监测系统，包含工业相机、压力传感器、温度传感器、差压计、高精度氧传感器、多圈绝对值编码器、质量追溯软件、数据库软件。监测至少包含氧含量、铺粉状态、加工层数、加工时间，成型室压力，温度等数据，且数据可以收集，生成工作报表。  15.1刮刀运行状态监控功能，能够以500点/秒速度对刮刀运行过程中的扭矩进行监控，并对异常情况进行记录与报警，提供控制软件刮刀扭矩监测曲线图。  15.2可实现在线图像采集功能，利用工业照相机对每一层打印状况进行监测和记录，可实现模具嫁接功能。  15.3配备氧含量检测装置，仓内氧含量可被监控，过程中氧含量达到非正常水平时，具备自动报警功能。  15.4设备自身集成外部氧含量监测功能，避免密闭环境氩气扩散不畅造成窒息，提供设备集成外部氧传感器集成设备照片证明。  15.5设备具备三维重现功能，将打印过程中的每层扫描拍照图叠加在一起，组成一个三维模型，标识打印过程中的缺陷，做到实时过程监控；提供视频演示功能。  15.6设备具备铺粉质量监控，系统配置了高清相机，结合数字图像处理技术对铺粉图进行图像处理，评估铺粉效果。  16.辅助设备要求  应包含以下配置：防爆工业吸尘器1台，最高真空度≥2100(mmH2O)，噪音≤77±2dB(A)，过滤面积（㎡）≥2.2，前置水箱容积（L）≥100。粉末干燥箱1台， 内容积≥52L，真空度＜133PA。防爆筛粉机1台：筛网尺寸≥400mm，316不锈钢材质过滤网，全自动惰性气体保护系统，超声功率50W； 稳压电源：20KV静态电子补偿式稳压电源1台；微油空压机1台：额定工作压力0.7Mpa，公称容积流量≥1.75m³/min，驱动电机功率≥11kW。冷干机1台，空气处理量≥2.0(Nm3/min)。  17.随机耗材  随设备需配置20KG铝合金SLM打印用粉末，2个铝合金基板。  18.其他  签订销售合同时间起，厂方提供一年免费保修，终身保修。我校移机时，提供免费上门服务和指导，并提供免费培训。一年免费保修结束时，免费上门整机保养一次。免费提供在线调平等保养。 | 套 | 1 |
| 蔡司ATOS Q 三维光学扫描仪 | 1．设备的设计制造应符合ISO国际标准，设备整机和附件均为进口原装，无第三方国内采购零件或附件。  2．技术要求及主要规格参数  2.1设备由非接触光学拍照式三维扫描系统,采用对称双CCD相机结构，含计算机系统、软件系统、转台、三角支架、校准板、控制器等组成。  2.2扫描头由左右两个对称高分辨率CCD相机和投影光栅单元组成，采用光测量方式，利用光栅投影单元将一组具有相位信息的光栅条纹投影到测量工件表面，左右两个高分辨率相机进行同步测量，利用立体相机测量的原理，迅速获得物体表面高密度的三维数据，保证每一个相机全部有效像素都可以转化成独立的三维点云。利用参考点拼接技术，将不同位置和角度的测量数据自动对齐，以获得完整三维扫描结果。扫描结果通过专用软件与数模快速的完成各种工件、工装尺寸检测与尺寸评判。  2.3工作环境  设备满足以下环境长期稳定地工作。  1）工作环境：  环境温度：5℃—40℃  温度变化最大值：11℃/h  光照强度：0.1万～1万lx（LUX）（相当于没有太阳的室外）  相对湿度：10%—95%(无冷凝)  2）供电系统：  电压: 220V±10%，单相  频率: 50 Hz ±2%  用电设备要求接地可靠  2.4设备技术规格、功能及参数  2.4.1 小镜头参数：  单次测量范围≥165mm X 125mm X 125mm，点间距≤0.055mm  整体测量精度不低于±0.015mm（VDI/VDE part 3部分球心距离验证）  更换测量范围镜头时，无需断电，支持热插拔，无需调整镜头的光圈、焦距以及相机间距离，直接更换镜头后校准即可使用  2.4.2 大镜头参数：  单幅测量范围≥345mm×255mm×255mm，点间距≤0.12mm  整体测量精度不低于±0.025mm（VDI/VDE part 3部分球心距离验证）  更换测量范围镜头时，无需断电，支持热插拔无需调整镜头的光圈、焦距以及相机间距离，直接更换镜头后校准即可使用  2.4.3相机及像素：  对称工业级CCD相机，具有三重扫描成像功能（投标时需提供功能实现说明及证明材料），且单相机像素不低于800万像素。相机带有独立的专用外置保护罩  2.4.4投影光栅：  采用横竖双向高精度数字条纹光栅，能够采集半径为0.5mm的点云数据。  2.4.5蓝光均衡功能：  具有蓝光均衡器控制功能，使测量范围内所有区域蓝光分布均匀，确保边缘数据质量清晰，精度可靠。  2.4.6所有测量范围的测量距离（测头距离被测物体）：≥485mm  2.4.7测头重量：≤4.5kg  2.4.8单次检测时间：≤1s  2.4.9 采用光纤数据传输方式，确保单幅扫描效率，线缆长度不低于10m  2.4.10 设备配备独立的控制器，控制器集成电源接线功能，全部设备的外部电源需求仅需1个三相电接口  2.5监测功能：  在扫描过程中一旦遇到设备或者工件收到外界因素干扰产生振动或者移动所导致测量精度超出设备精度会自动报警。包括检测扫描头精度，拼合精度、扫描过程中的环境振动等。  2.6智能设置测量引导  2.6.1引导扫描工作流程，智能提示下一步扫描的操作内容，保证初学者，短时间内可使用扫描仪进行数据扫描采集。  2.6.2智能镜头识别系统，选择测量范围与镜头不匹配时，提示镜头不符，无法进行后续校准步骤，避免操作人员疏忽导致的系统无法正常运行。  2.6.3对扫描头进行硬件设置时，带有图形引导调整功能，提高调整质量，以达到设备的最佳性能  2.7 控制机构  2.7.1数控旋转台  软件自动控制转台1台，台面直径≥350mm，承载≥20kg（含夹具和工件），360°旋转，工作状态重心稳定。  2.7.2 扫描支架  提供碳纤维三脚扫描支架一套，用于承载扫描头，承载≥6KG；  3．设备配置  3.1硬件配置  3.1.1主机系统  对称工业级CCD立体相机，大、小镜头各一组，内置电源、扫描头控制器、LED冷光源投影光源，寿命在1万小时以上。  3.1.2镜头防护罩  扫描头上每个镜头必须配有独立镜头防护罩，隔离灰尘及避免碰撞、接触镜头，提高系统使用稳定性。  3.1.3计算机系统：  处理器配置不低于：64 Bit Intel Core i7-8850H处理器，主频 2.6 GHz  内存不低于：64 GB RAM  显卡配置不低于：NVIDIA Quadro OpenGL graphics card P3200  屏幕不低于17英寸  硬盘存储：1 TB 固态硬盘  外置：鼠标等  系统： Windows 10 (64 Bit)  3年戴尔联保  3.1.4其它配置  1）用于标定CCD镜头的校标板2套  2）参考点若干；  3）配套工具箱（内六角，剪刀，镊子等）  4）扫描遥控器；  5）设备、镜头防震包装箱1套；  3.2 软件配置和功能  3.2.1正版操作系统软件Windows 10 (64 Bit)，中文界面。  3.2.2 扫描功能、检测功能、生成报告功能需集成在同一软件内，无需切换  3.2.3配备正版扫描(含数据分析功能)软件20套，软件必须为硬件厂家自有，非外购，以保证兼容性，用于学生教学和练习。  3.2.4扫描软件需包含以下功能  1）测量数据采集和项目管理  2）扫描头的调整和标定是通过软件来进行的  3）实时显示扫描图像  4）在线显示扫描头位置  5）标定过程中会有提示和自动监测功能  6）三维坐标  7）通过参考点或表面特征可以自动拼接  8）自动计算网格  9）输出STL格式的扫描数据  拟合元素（最大内切元素和最小外接元素，高斯计算和切比雪夫计算）  10）多截面（根据轴线平行、放射形和沿曲线截面）  11） 距离、角度和虚拟卡尺  12）相交、投影、垂直投射、平均值  13）标称/实际元素的比较  14）输入标准格式的CAD数据：IGES, STEP,STL  15）自动预对齐  16）3-2-1对齐、最佳拟合、RPS对齐、局部坐标系  17）在CAD上定义公差  18）对比实际数据和标称数据  19）色彩偏差图，可选择内置图例或自定义图例  20）截面色彩偏差图，可进行偏差标注  21）材料厚度计算  22）智创键：使分配测量原理和进行检测更方便  23）根据局部坐标系进行尺寸标注  24）根据DIN ISO 1101 和 ASME Y14.5标准检测形位公差  25）报告模块  26）生成报告（表格、截图、画中画、目录、封面）  27）显示对齐信息  28）输出报告形式：CSV表格，PNG和PDF  4．设备的安全保护设施  4.1设备的安全防护技术条件应符合中国国家标准或相关的国际标准。  4.2设备具有防漏电，触电保护装置。  4.3设备须适合当地标准，当安全标准与本技术规范的其它标准发生冲突时，安全标准具有优先权。  4.4所有的安全说明书及安全标志须用国际通用符号标识，或用中、英文两种文字标识，在设备发运时，所有安全标志须贴好。  5．设备的其它要求：  设备控制系统在遇到突然停电或其它意外事故时具备自我保护措施及数据不丢失的能力。  6.其他  6.1培训内容包括：现场5天装机、操作、保养等培训，培训对象3-5人；随时提供在线服务和培训。  6.2三包政策：设备安装好后，厂方提供一年免费保修，提供终身维修服务。 | 套 | 1 |
| 西门子NX软件 | 1．软包含多种建模功能用于设计模型的编辑和修改，包含体素建模、参数化建模、特征建模、曲面建模、同步建模等。  2．可以同一软件内实现端到端的增材制造流程。  3．可以实现拓扑优化并进行处理。  4．可以实现小平面体（STL）的直接编辑处理。  5．可以同一软件内实现运动仿真、有限元仿真。  6．可以同一软件内实现从设计到加工的全流程操作。  7．可以生成符合SO和GB 标准的工程图纸。  8．可以对零部件赋予材料并实现实时光线追踪渲染。  9．软件完全支持简体中文，如中文路径、中文界面、中文帮助等。  10．软件具备通用的数据接口，能读取STEP、IGES、Parasolid、STL 、DXF、DWG等格式文件。  11．软件必须支持主流的64位WINDOWS操作系统，能够在当前主流硬件平台运行。安装、维护方便，稳定可靠。  12.其他  12.1NX & AM 基础培训  本课程提供NX CAD/CAM/CAE/增材基础学习，以便掌握大赛增材制造后续相关的学习内容   建模I(Modeling I)、建模II(Modeling II)、装配设计(Assembly design)、工程图I(Drafting I)、基本曲面   面向增材制造的创成式设计   加工模型分析和前处理、平面铣、型腔铣等  12.2大赛培训  针对增材大赛的知识点进行赛前提炼和加强学习；  针对实际零件的工况和占有空间的拓扑优化；  基于扫描模型、STL文件的模型修复、逆向成实体格式的操作；  对拓扑模型的细节操作；  连接金属打印机并输出 相应文件；  12.3 2天线下大赛培训。  12.4 软件提供一年免费升级，终身维护。 | 节点 | 5 |

**二、交货期要求**

签订合同后， 40 天内仪器设备安装调试验收结束并交付使用。

**三、交货地点**

交货地点为： 江苏省盐城技师学院校内指定地点 。

**四、付款方式**

双方签订合同后，中标人交纳履约保证金（合同金额的5%）给采购人；合同生效后，货物安装、调试、验收合格后30日内，支付合同总价的100%，履约保证金转质保金，质保期满后无息返还。

**五、合同签订时间**

采购人和中标人应当自公示结束后 5 日内签订合同。

**六、售后服务及服务承诺**

1.质保期：采购清单中有明确质保年限的按采购清单执行；其余所投产品设备免费质量保证期1年，自产品设备验收合格之日起进入质保期。在质保期内发生的任何技术和设备的问题，中标单位全权负责，并是免费和无偿的，包括零部件的更换。（但不包括用户人为造成的损伤）

2.服务响应时间：中标单位应以优良的服务态度，提供2小时以内响应，24小时以内完成采购单位提出的维修或更换要求。

3.技术支持及技术培训：在质保期内正常使用条件下，中标单位对设备出现的故障提供免费维修，零部件损坏须及时免费更换。在设备的设计使用寿命周期内，投标单位应保证用户能更换到原厂正宗的零部件，确保设备正常使用。中标单位自备安装调试及维修工具。

4.培训服务要求:

包括技术、维修和操作培训，含工作原理，设备的编程、操作使用和维护方法，达到正确检修、维护和排除故障的水平。保证受培训人员能独立操作，培训费用由中标单位承担。

5.设备保修期满以后，中标单位依然能提供广泛而优惠的技术支持及备件供应。

6.由于中标单位提供的产品质量问题造成采购单位的财产损失或使用安全问题，由中标单位负责。

**七、特别说明**

无

第四部分 合同条款及格式

以下为中标后签定本项目合同的通用条款，中标供应商不得提出实质性的修改，关于专用条款将由采购人与中标供应商结合本项目具体情况协商后签订。

**政府采购合同**

项目名称： 项目编号：

甲方：（买方）江苏省盐城技师学院\_

乙方：（卖方）\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲、乙双方根据项目单一来源的结果，签署本合同。

**一、货物内容**

1.1 货物名称：

1.2 型号规格：

1.3 数量（单位）：

**二、合同金额**

2.1 本合同金额为（大写）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元（\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元）人民币或其他币种。

**三、技术资料**

3.1乙方应按招标文件规定的时间向甲方提供使用货物的有关技术资料。

3.2 没有甲方事先书面同意，乙方不得将由甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、样品或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向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的必需范围。

**四、知识产权**

4.1乙方应保证甲方在使用、接受本合同货物和服务或其任何一部分时不受第三方提出侵犯其专利权、版权、商标权和工业设计权等知识产权的起诉。一旦出现侵权，由乙方负全部责任。

**五、产权担保**

5.1 乙方保证所交付的货物的所有权完全属于乙方且无任何抵押、查封等产权瑕疵。

**六、履约保证金**

6.1乙方交纳人民币\_\_\_\_\_\_\_\_\_元作为本合同的履约保证金（合同金额的5%）。鼓励采购人对AA评级及以上政府采购供应商（需提供信用管理部门备案的第三方信用报告），免收履约保证金或降低履约保证金缴纳比例。

**七、转包或分包**

7.1本合同范围的货物，应由乙方直接供应，不得转让他人供应；

7.2 除非得到甲方的书面同意，乙方不得部分分包给他人供应。

7.3如有转让和未经甲方同意的分包行为，甲方有权给予终止合同。

**八、质保期**

8.1 质保期 年。（自交货验收合格之日起计）

**九、交货期、交货方式及交货地点**

9.1 交货期：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

9.2 交货方式：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

9.3 交货地点：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**十、货款支付**

10.1 付款方式：

合同生效，货物安装、调试、验收合格后30日内，支付合同总价的100%，履约保证金转质保金，质保期满后无息返还。

10.2付款前，乙方应当提供完税发票供甲方办理付款手续。如乙方不提供完税发票的，校方有权拒绝付款。

10.3当采购数量与实际使用数量不一致时，乙方应根据实际使用量供货，合同的最终结算金额按实际使用量乘以成交单价进行计算。

**十一.税费**

11.1本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

**十二、质量保证及售后服务**

12.1 乙方应按招标文件规定的货物性能、技术要求、质量标准向甲方提供未经使用的全新产品。

12.2 乙方提供的货物在质量期内因货物本身的质量问题发生故障，乙方应负责免费更换。对达不到技术要求者，根据实际情况，经双方协商，可按以下办法处理：

⑴更换：由乙方承担所发生的全部费用。

⑵贬值处理：由甲乙双方合议定价。

⑶退货处理：乙方应退还甲方支付的合同款，同时应承担该货物的直接费用（运输、保险、检验、货款利息及银行手续费等）。

12.3 如在使用过程中发生质量问题，乙方在接到甲方通知后在\_\_\_\_\_\_\_\_\_小时内到达甲方现场。

12.4 在质保期内，乙方应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

12.5上述的货物免费保修期为一年，因人为因素出现的故障不在免费保修范围内。超过保修期的机器设备，终生维修，维修时只收部件成本费。

**十三、调试和验收**

13.1 甲方对乙方提交的货物依据招标文件上的技术规格要求和国家有关质量标准进行现场初步验收，外观、说明书符合招标文件技术要求的，给予签收，初步验收不合格的不予签收。货到后，甲方需在五个工作日内验收。

13.2 乙方交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为甲方收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交甲方。

13.3 甲方对乙方提供的货物在使用前进行调试时，乙方需负责安装并培训甲方的使用操作人员，并协助甲方一起调试，直到符合技术要求，甲方才做最终验收。

13.4 对技术复杂的货物，甲方可请国家认可的专业检测机构参与初步验收及最终验收，并由其出具质量检测报告。

13.5 验收时乙方必须在现场，验收完毕后作出验收结果报告；验收费用由甲乙双方协商解决。

**十四、货物包装、发运及运输**

14.1 乙方应在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装，以保证货物安全运达甲方指定地点。

14.2 使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

14.3 乙方在货物发运手续办理完毕后24小时内或货到甲方48小时前通知甲方，以准备接货。

14.4 货物在交付甲方前发生的风险均由乙方负责。

14.5 货物在规定的交付期限内由乙方送达甲方指定的地点视为交付，乙方同时需通知甲方货物已送达。

**十五、违约责任**

15.1 甲方无正当理由拒收货物的，甲方向乙方偿付拒收货款总值的百分之五违约金。

15.2 甲方无故逾期验收和办理货款支付手续的,甲方应按逾期付款总额每日万分之五向乙方支付违约金。

15.3 乙方逾期交付货物的，乙方应按逾期交货总额每日千分之六向甲方支付违约金，由甲方从待付货款中扣除。逾期超过约定日期10个工作日不能交货的，甲方可解除本合同。乙方因逾期交货或因其他违约行为导致甲方解除合同的，乙方应向甲方支付合同总值5%的违约金，如造成甲方损失超过违约金的，超出部分由乙方继续承担赔偿责任。

15.4 乙方所交的货物品种、型号、规格、技术参数、质量不符合合同规定及招标文件规定标准的，甲方有权拒收该货物，乙方愿意更换货物但逾期交货的，按乙方逾期交货处理。乙方拒绝更换货物的，甲方可单方面解除合同。

**十六、不可抗力事件处理**

16.1 在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

16.2 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。

16.3 不可抗力事件延续120天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

**十七、诉讼**

17.1 双方在执行合同中所发生的一切争议，应通过协商解决。如协商不成，可向合同签订地法院起诉，合同签订地在此约定为盐城市。

**十八、合同生效及其它**

18.1 合同经双方法定代表人或授权委托代表人签字并加盖单位公章。

18.2本合同未尽事宜，遵照《合同法》有关条文执行。

18.3 本合同正本一式三份，具有同等法律效力，甲方、乙方、财政监管部门各执一份。

甲方： 乙方：

地址： 地址：

法定代表人或授权代表： 法定代表人或授权代表：

联系电话： 联系电话：

签订日期： 年 月 日

第五部分 响应性文件格式

**响应主要文件目录**

一、资信证明文件

**二**、资格性审查响应对照表

三、符合性检查响应对照表

四、响应函

五、协商一览表

六、技术方案、服务承诺、培训承诺等

七、盐城市政府采购事前信用承诺书

一、相关资信证明

文件1 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）

文件2 上一年度财务状况报表（复印件，成立不满一年不需提供）

文件3 依法缴纳税收和社会保障资金的相关材料（复印件）

文件4 具备履行合同所必需的设备和专业技术能力证明材料

文件5 参加政府采购活动前 3 年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明

文件6 法人授权书

文件7 单一来源采购文件中规定要求提供的证明材料和投标人认为需要提供的其他材料（单一来源采购文件要求提供原件的必须单独封装并与投标文件一起递交，评标结束后原件退回；未要求提供原件的提供复印件，原件自带备查）

**具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的书面声明（格式）**

我公司郑重声明：我公司具备履行本项采购合同所必需的设备和专业技术能力，为履行本项采购合同我公司具备如下主要设备和主要专业技术能力：

主要设备有： 。

主要专业技术能力有： 。

供应商名称（公章）：

日期：\_\_\_\_\_\_年月日

**参加政府采购活动前 3 年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明（格式）**

**声 明**

我公司郑重声明：参加本次政府采购活动前 3 年内，我公司在经营活动中没有因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚。

供应商名称（公章）：

授权代表签字：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

日期：\_\_\_\_\_\_年月日

法定代表人授权书（格 式）

本授权书声明：公司的（法定代表人姓名）职务 代表本公司授权（被授权人的姓名） (职务)为本公司的合法投标代表，就参加号标的内容的投标、签订合同以及合同的执行、完成和纠纷处理，以本公司名义处理一切与之有关的事务。

本授权书于年月日签字生效，特此声明。

法定代表人签字：

职 务：

单位名称：

地 址：

投标代表（被授权人）签字：

职 务：

单位名称：

地 址：

投标人（单位公章或投标专用章）：

日 期：

二、资格性审查响应对照表（格式）

响应供应商全称（加盖公章）：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **资格性审查响应内容** | **是否响应**  **（填是或者否）** | **采购文件中的**  **页码位置** |
| **1** |  |  |  |
| 2 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |
| 4 |  |  |  |
| 5 |  |  |  |
| 6 |  |  |  |
| 7 |  |  |  |

三、符合性检查响应对照表（格式）

相应供应商全称（加盖公章）：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **符合性检查响应内容** | **是否响应**  **（填是或者否）** | **采购文件中的**  **页码位置** |
| **1** |  |  |  |
| 2 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |
| 4 |  |  |  |
| 5 |  |  |  |
| 6 |  |  |  |
| 7 | 采购文件中的其他实质性要求 |  |  |

四、响应函（格式）

致：江苏省盐城技师学院

根据贵方的 号采购文件，经仔细阅读和研究，我方决定参加协商，正式授权下述签字人\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(姓名)代表我方\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_（响应人人的名称），全权处理本次项目协商的有关事宜。

据此函，\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_签字人兹宣布同意如下：

1.按单一来源采购文件规定的各项要求，向买方提供所需服务。

2.我方已详细审核全部单一来源采购文件及其有效补充文件，我方知道必须放弃提出含糊不清或误解问题的权利。

3.我方愿意提供采购人在单一来源采购文件中要求的所有资料。

4.如果我方的响应文件被接受，我方将严格履行采购文件中规定的每一项要求，按期、按质、按量履行供货义务。

5.如果在协商后规定的响应有效期内撤回响应或成交后拒绝签订合同，则按照国家相关法律法规受到相应处罚。

6.同意向贵方提供贵方可能另外要求的与协商有关的任何证据或资料，并保证我方已提供和将要提供的文件是真实的、准确的。

7.一旦我方成为成交供应商,我方将根据采购文件的规定，严格履行合同的责任和义务,并保证在采购文件规定的时间完成项目，交付买方验收、使用。

8.与本投标有关的正式通讯地址为：

地 址：

邮 编：

电 话：

传 真：

投标人授权代表姓名（签字）：

投标人名称（公章）：

日 期：\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

五、协商一览表（格式）

|  |  |
| --- | --- |
| **项 目 编 号** | **YCJSD2101-001** |
| **项 目 名 称** | **江苏省盐城技师学院中华人民共和国第一届职业技能大赛增材制造项目设备** |
| **投标报价：（大写） 元，小写： 元。** | |
| **供货期：** | |

填写说明：

1. 协商一览表不得填报选择性报价，否则将作为无效投标；
2. 协商一览表中报价与响应分项明细报价表中不符时时，以协商一览表为准；

供应商名称（公章）：

日期： 年月日

六、技术方案、服务承诺、培训承诺等

七、盐城市政府采购事前信用承诺书

为营造我市公开、公平、公正、诚实守信的政府采购交易环境，树立诚信守法的投标人形象，本人代表本单位作出以下承诺：

（一）本单位对所提交的企（事）业单位基本信息、企（事）业负责人、项目负责人、技术负责人、从业资质和资格、业绩、财务状况、信誉等所有资料，均合法、真实、准确、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；

（二）本单位无涉及政府采购活动的违法、违规不良记录，我公司及相关负责人无因存在重大隐患整改不力、发生有重大社会影响生产安全事故或其他严重违法违规行为而被列入失信联合惩戒的不良记录；

  （三）严格依照国家和省、市关于政府采购的法律、法规、规章、规范性文件，参加政府采购投标活动；积极履行社会责任，促进廉政建设；

  （四）严格遵守即时信息公示规定，及时维护和更新维护和更新盐城市政府采购网中与本单位相关的信息；

  （五）自我约束、自我管理，守合同、重信用，自觉维护政府采购交易的良好秩序，与参与本次政府采购活动的其他供应商不存在直接控股或管理关系，不参与围标串标、弄虚作假、骗取中标、干扰评标、违约毁约等行为；

  （六）自觉接受政府、行业组织、社会公众、新闻舆论的监督；

（七）本单位自愿接受政府采购监督管理机构和有关行政监督部门的依法检查。如发生违法违规或不良失信行为，自愿接受政府采购监督管理机构和有关行政监督部门依法给予的行政处罚（处理），并依法承担相应责任；

  （八）本人已认真阅读了上述承诺，并向本单位员工作了宣传教育。

法定代表人签名：

单位名称（盖章）：

年 月 日