**招标公告**

**GY-ZB01A-2023**

为适应公司发展需要，保证产品质量，提高生产效率，现特向社会公开招标，采购一台对刀仪。

**一、项目简介**

我公司是华南地区最大的船用柴油发动机生产企业，产品有320系列、230系列、G32系列、G26 系列、CS21系列等，功率650～8000kW。产品广泛应用于各种船舶，可用作船舶主推进带螺旋桨，主推进发电机组，辅助发电机组，以及驱动各种工程设备。为准确测量数控刀具的长度、径向补偿值，缩短刀具调整的辅助时间，提高生产效率，故此公司决定采购一台对刀仪以适应生产需求。

**二、项目招标的名称、编号、技术参数及配置：**

1.招标项目名称：采购一台对刀仪

2.招标编号：GY-ZB01-2023

3.招标项目内容：采购一台对刀仪，技术参数及配置要求如下表：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 技术指标 |
| 1 | \*测量长度 | ≥400 |
| 2 | \*测量直径 | ≥Φ400 |
| 3 | \*测量的刀柄形式 | ISO50 |
| 4 | \*X重复测量精度 |  ≤±0.002mm |
| 5 | \*Z重复测量精度 |  ≤±0.002mm |
| 6 | \*主轴跳动精度 | 300mm长≤0.004mm |
| 7 | \*对刀仪主轴旋转角度 | 360°旋转 |
| 8 | 刀具夹紧方式 | 主轴真空吸紧/自重 |
| 9 | \*最小分辨率 | 0.001mm |
| 10 | \*显示精度 | 0.001mm |
| 11 | \*测量刀具的最大重量 | ≥20kg |
| 12 | \*带转换套 | ISO50转ISO40 |
| 13 | \*主轴及转换套是否需要校准刃 | 是 |
| 14 | 显示器大小 | ≥13” |
| 15 | 操作系统 | Windows10  |
| 16 | 测量软件语言 | 中文 |
| 17 | 刀具测量精度 | ±0.005mm |
| 18 | 图像放大倍数 | ≥30 |
| 19 | 图像捕捉功能 | 手动对焦/自动捕捉 |
| 20 | \*导轨形式 | 直线导轨 |
| 21 | \*导轨光栅尺 | 必配 |
| 22 | \*产品成熟程度 | 10年以上 |
| 23 | \*对刀仪能同时显示测量的内容 | 刀具长度 |
| 刀刃直径、半径 |
| 刀尖圆弧 |
| 主偏角 |
| 副偏角 |
| 24 | \*直径和半精的测量可任意转换 | 是 |
| 25 | \*绝对尺寸和相对尺寸可任意转换 | 是 |
| 26 | \*任意位置设置增量值零点  | 是 |
| 27 | 原点数据储存数 | >900 |
| 28 | \*快速刀刃寻找器聚焦刀刃 | 有 |
| 29 | USB2.0接口 | ≥4个 |
| 30 | \*电源 | 220V ±10% ，50HZ ±1% |
| 31 | \*压缩空气 | 4～6bar |
| 32 | \*配置有工具柜 | 是 |
| 33 | 对刀仪主体置于在工具柜上 | 是 |
| 34 | \*适应的环境温度范围 | 0℃~35℃ |
| 35 | \*带标签打印功能 | 是 |
| 36 | PC机操作模式 | 鼠标+键盘/触摸屏 |
| 37 | \*具有多种切削刃图形，可测量多种刀具，包括：镗刀、铣刀、钻头、螺纹中径、盘铣刀等。 |

说明：表中带\*号项目的参数或配置必须满足

4.交货期：货期最长不超过90天内完成采购货物的预验收、供货、安装、调试，并交付给采购方正常使用。且招标人希望投标人按自身实际尽可能缩短交货期；

5.送货地点：广州柴油机厂股份有限公司（广州市荔湾区芳村大道东73号）；

6.付款方式： 预付合同成交货款总额的30%，货物发运用户前，付合同成交货款总额的30%，终验收合格后付合同成交货款总额30%，并开具全额增值税发票，余款（合同成交总额货款10%）为质保金，如无质量问题一年后付清。

7.合格的投标人应对所有招标货物和服务进行报价，不允许只对部分货物和服务报价。

**三、投标者须知**

1、投标单位必须具有独立法人资格，独立承担民事责任能力的在中华人民共和国境内注册的法人；

2、投标单位必须具备成熟的设备制造能力的生产制造厂商，或知名品牌代理商；

本项目允许设备代理商参加投标，若是代理商或经销商，必须提供制造厂商的授权代理证书复印件或关于本项目的专项投标授权书的原件；

设备制造厂商需提供相关产品的业绩证明；

投标单位必须提供以下资料复印件，并加盖公章、注明与原件相符：企业营业执照、法定代表人身份证、法定代表人委托代理人身份证及法定代表人对代理人的委托授权书（如法定代表人前来参加投标活动则免此项）；

投标书份数为一正本四副本。

**四、开标时，出现如下情况之一的为无效标：**

1、投标书的关键内容模糊或不能辨认的；

2、投标书有2个以上投标报价的；

3、投标书在投标截止时间后送达的；

4、投标书未密封和未在封条上加盖公章的。

5、投标书资料不齐全、不真实或与其他投标单位串通投标的。

**五、投标截止时间、开标时间**

1、递交投标文件时间：2023年5月30日

2、投标截止时间： 2023年6月12日

3、递交投标文件地点、联系人：

广州市荔湾区芳村大道东73号，广州柴油机厂股份有限公司工艺部

联系人:张建彬；手机号码：18826276670；

4、开标时间： 2023年6月13日

广州柴油机厂股份有限公司 工艺部

2023年5月29日

**附件： 1投标书；2合同范本。**

**注：附件可从广州柴油机厂股份有限公司网站http://www.gdfdiesel.com.cn下载**

**附件:1**

**投 标 书**

**GY-ZB01B-2023**

**一．项目报价**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 数量 | 型号规格 | 质保期 | 质保金 | 交货期 |
| 对刀仪 | 1台 |  | 1年 | 10% | 90天 |
| 价格 | 大写: | 小写:¥ |

备注：报价中必须包含货物及零配件的购置和安装、运输保险、装卸、培训辅导、质保期售后服务、13%增值发票、雇员费用、合同实施过程中应预见和不可预见费用等。所有价格均应以人民币报价，金额单位为元。

**二．技术指标**（技术参数及配置要求如下表）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 技术指标 | 响应情况 |
| 1 | \*测量长度 | ≥400 |  |
| 2 | \*测量直径 | ≥Φ400 |  |
| 3 | \*测量的刀柄形式 | ISO50 |  |
| 4 | \*X重复测量精度 |  ≤±0.002mm |  |
| 5 | \*Z重复测量精度 |  ≤±0.002mm |  |
| 6 | \*主轴跳动精度 | 300mm长≤0.004mm |  |
| 7 | \*对刀仪主轴旋转角度 | 360°旋转 |  |
| 8 | 刀具夹紧方式 | 主轴真空吸紧/自重 |  |
| 9 | \*最小分辨率 | 0.001mm |  |
| 10 | \*显示精度 | 0.001mm |  |
| 11 | \*测量刀具的最大重量 | ≥20kg |  |
| 12 | \*带转换套 | ISO50转ISO40 |  |
| 13 | \*主轴及转换套是否需要校准刃 | 是 |  |
| 14 | 显示器大小 | ≥13” |  |
| 15 | 操作系统 | Windows10  |  |
| 16 | 测量软件语言 | 中文 |  |
| 17 | 刀具测量精度 | ±0.005mm |  |
| 18 | 图像放大倍数 | ≥30 |  |
| 19 | 图像捕捉功能 | 手动对焦/自动捕捉 |  |
| 20 | \*导轨形式 | 直线导轨 |  |
| 21 | \*导轨光栅尺 | 必配 |  |
| 22 | \*产品成熟程度 | 10年以上 |  |
| 23 | \*对刀仪能同时显示测量的内容 | 刀具长度 |  |
| 刀刃直径、半径 |  |
| 刀尖圆弧 |  |
| 主偏角 |  |
| 副偏角 |  |
| 24 | \*直径和半精的测量可任意转换 | 是 |  |
| 25 | \*绝对尺寸和相对尺寸可任意转换 | 是 |  |
| 26 | \*任意位置设置增量值零点  | 是 |  |
| 27 | 原点数据储存数 | >900 |  |
| 28 | \*快速刀刃寻找器聚焦刀刃 | 有 |  |
| 29 | USB2.0接口 | ≥4个 |  |
| 30 | \*电源 | 220V ±10% ，50HZ ±1% |  |
| 31 | \*压缩空气 | 4～6bar |  |
| 32 | \*配置有工具柜 | 是 |  |
| 33 | 对刀仪主体置于在工具柜上 | 是 |  |
| 34 | \*适应的环境温度范围 | 0℃~35℃ |  |
| 35 | \*带标签打印功能 | 是 |  |
| 36 | PC机操作模式 | 鼠标+键盘/触摸屏 |  |
| 37 | \*具有多种切削刃图形，可测量多种刀具，包括：镗刀、铣刀、钻头、螺纹中径、盘铣刀等。 |  |

表中带\*号项目的参数或配置必须满足，“响应情况”栏填写数据后注明“优于”或“符合”或“偏离”。

售后服务单位：

售后服务单位地址：

投标单位（签章）：

法定代表人（或法定代理人）签字：

日期： 年 月 日

**附件2：**

**工业品买卖合同（范本）**

**购买方：广州柴油机厂股份有限公司** 合同编号：

**销售方：** 合同签订地点：广州

 合同签订时间：

1. **、购销货物、数量、价格、交货期（见下表）：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号（规格） | 数量(台) | 不含税单价（元） | 税率 | 含税单价（元） | 交货期 |
| 1 | 对刀仪 |  | 1台 |  | 13% |  | 90天 |
|  | 合计（大写） | ¥ |

 **第二条、质量标准：**货物符合国家标准及行业标准以及招标公告所提出的要求及技术协议要求，保证货物不是国家明令限制、淘汰产品；

**第三条、货物包装及包装处置：**由销售方提供，能有效地防护货物不被碰伤及防雨、防潮。包装没有特别声明不回收；

 **第四条、交货地点、运费支付：**：广州市荔湾区芳村大道东73号，运费由销售方承担；

**第五条、货物交接：**货物到达交货地点后，要有购、销双方人员或委托人按照送货清单当面点检签收确认。如购买方负责安装调试，除有特别声明，销售方允许购买方开箱并按装箱单点检，对不符合装箱单项目要及时反馈销售方处理。

**第六条、安装、验收：**

**第七条、质保期及质保金：** 质保期为终验收之日起一周年，质保金为合同成交额的10%

 **第八条、付款方式、出具发票：**购买方预付合同成交货款总额的30%给销售方，预验收合格后，货物发运用户前购买方付合同成交货款总额的30%给销售方，终验收合格后购买方付合同成交货款总额30%给销售方，销售方开具全额增值税发票给购买方，余款（合同成交总额货款10%）为质保金，如无质量问题一年后付清给销售方。

**第九条、售后服务：**

**第十条、人员培训：**

**第十一条、合同生效条件：**

**第十二条、违约责任及免责条件：**

**第十三条、合同纠纷解决办法：**购、销双方发生合同纠纷时，应当努力协商寻找解决办法，协商不成可向当地工商行政管理部门申请调解，也可向合同签订地仲裁机构仲裁，或直接向合同签订地人民法院提出起诉。

**第十四条、合同附件：**合同附件与本合同是不可分割的部分，与本合同有同等的法律效力。

**第十五条、**本合同一式四份，购、销双方各执两份。

|  |  |
| --- | --- |
| **购买方：广州柴油机厂股份有限公司** | **销售方：** |
| **法人代表：邬本明** | **法人代表：** |
| **签约代表：** | **签约代表：** |
| **电话： 13760818780** | **电话：** |
| **税号：91440101190451637K 发票电话：020-81891619** | **税号：** |
| **帐号：3602014409000646690** | **帐号：** |
| **开户行：工行广州冲口支行**  | **开户行** |
| **邮政编码：510371** | **邮政编码：** |
| **日期：** | **日期：** |