**竞争性磋商文件**

**采购编号：NBITC-20193463磋**

**项目名称：宁波大学科学技术学院陈设实验室项目**

**采购人：宁波大学科学技术学院**

**代理机构：宁波市国际招标有限公司**

**2019年6月**

**第一部分 采购公告**

发布时间：2019年6月14日

 根据《中华人民共和国政府采购法》及有关办法，宁波市国际招标有限公司就宁波大学科学技术学院陈设实验室采购项目进行竞争性磋商采购，**本项目是限额标准以下非依法必须招标项目,采购程序由采购人按实际情况确定**，现邀请合格供应商参加投标。

一、采购编号：NBITC-20193463磋

二、项目概况及项目预算：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 子包号 | 项目名称 | 数量 | 本项目预算（人民币万元） |
| 一 | 木工工艺实验室 | 1批 | 26.976 |
| 二 | 金属工艺实验室 | 1批 | 43.79 |

三、供应商资格要求：

1、符合《中华人民共和国政府采购法》第22条的规定。

2、本项目不接受联合体投标。

3、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，未被中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）列入政府采购严重违法失信行为记录名单。

四、标书发售日期：自公告刊登日起至2019年6月27日17：00止。（节假日及法定假日除外）

五、标书售价、地点及方式：

1、标书售价为500元人民币/子包，招标文件售后不退。

我公司招标文件全部以电子文本形式出售；潜在供应商可通过网上或微信方式进行购买。网上方式购买：登录我公司网站www.nbbidding.com，进入“招标公告”栏的“更多”， 查询到本项目后点击“网上购买标书申请”按钮，按照系统提示操作。选择微信或者支付宝进行支付标书费用，根据页面提示进行扫码支付即可。微信方式购买：关注微信公众号“宁波国招”，或扫码我公司网站首页公布的二维码，进入“通知公告”栏的“招标公告”， 查询到本项目后点击“网上购买标书申请”按钮，按照系统提示操作。直接微信进行支付标书费用。

完成以上操作步骤后请耐心等待，验证码会以手机短信形式发送到注册的手机号码上，按短信上面步骤下载标书，下载完毕后购买标书成功。（如十分钟后仍然没有收到短信，请致电0574-87386429）

温馨提示：供应商如未按以上步骤要求操作，将有可能不能及时收到可下载标书的验证码，请给予配合。为了保护投标人信息，防止串通投标，规定同一支付人对同一个子包只能扫码支付一次，如多次支付，经查实只认定第一次支付有效，其后的支付购买一律无效，由此产生的后果由支付人自己承担。

六、投标截止时间：2019年7月2日09时30分

七、投标地点：宁波市国际招标有限公司开标大厅（二）（宁波市江北区环城北路西段207弄19号世茂茂悦商业中心1号楼七楼招投标会议中心）

八、开标时间：2019年7月2日09时30分

九、开标地点：宁波市国际招标有限公司开标大厅（二）（宁波市江北区环城北路西段207弄19号世茂茂悦商业中心1号楼七楼招投标会议中心）

十、其他事项：

1、投标人应于投标截止期前在宁波市政府采购网（http://www.nbzfcg.cn/）上成功注册，否则投标人将不能有效进入招标程序，由此产生的后果将由投标人自己负责。

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，不得参加同一子包号的投标；

3、为本项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加本项目的投标。

4、未购买采购文件者的投标将被拒绝。

采购人名称：宁波大学科学技术学院

联系人姓名：陈琳

电话：0574-87609626

招标机构：宁波市国际招标有限公司

地 址：宁波市江北区环城北路西段207弄19号世茂茂悦商业中心1号楼八楼012室

联 系 人：招标三处 严锋、吕赟

电 话：0574-87128864

传 真：0574-87388460

E - mail： nbitc@126.com

**第四部分 评定成交的标准**

**一、评审程序**

1、供应商在规定的磋商响应文件提交的截止时间之前提交磋商响应文件；

2、竞争性磋商不进行公开唱价。磋商小组在开始磋商时间后对供应商磋商响应文件进行评审，判定其是否实质性响应磋商文件的要求；

3、未实质性响应磋商文件的供应商，磋商小组应当场告之，不再进入后续程序。磋商小组将与实质性响应磋商文件要求的供应商进行磋商；

4、参加磋商的供应商在规定时间内提交最后报价（第二次报价）；

5、磋商小组按照评定成交的标准确定成交候选人；

6、采购人确定成交供应商；

7、采购人与成交供应商签订合同。

**二、评审方法**

本项目采用综合评分法。

1、对实质性响应磋商文件的供应商进行评分；

2、每位评委独立逐栏打分，每栏分值不得超出本栏规定的分值范围；

3、各评分因素分值保留小数点后一位；

4、最终得分：计算各评委的综合评分的算术平均值，按得分的高低次序排序；

5、推荐成交原则：**推荐最终得分排序第一的为成交商**。

**三、评审标准**

详见本部分《评分标准（兼评委打分表）》。

**★四、评审过程中无效磋商响应文件的认定：**

有下列情形之一的磋商响应文件被认定没有实质性响应磋商文件要求，为无效磋商响应文件：

1、以非纸制文本形式的磋商响应文件；

2、供应商未提供合格的资格证明材料的；

3、磋商响应文件组成未按磋商文件要求的；

4、磋商响应文件未按磋商文件要求编制的；

5、磋商有效期不足的；

6、未按磋商文件要求报价的；

7、报价超出预算价的；

8、子包以赠送方式给予的，对一个子包提供两个方案的；

9、未按磋商文件规定交纳磋商保证金的；

10、供应商在磋商活动中提供任何虚假材料或从事其他违法活动的；

11、对于低于采购预算金额70%的投标报价，供应商未在投标文件中提供成本测算资料的；

12、评审委员会半数以上成员认为供应商的报价明显低于其他供应商报价的，且供应商未在1小时内向评审委员会提供成本测算资料；

13、供应商虽然提供了成本测算资料，但测算内容不完整、或依据不充分、或评审委员会半数以上成员经分析认为其成本测算依据不合理或明显低于市场价的；

14、不符合法律、法规和本磋商文件规定的其他实质性要求的（实质性要求磋商文件中★标记）。

**评分标准（兼评委打分表）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 投标单位评分项及分值 |  |  |  |
| **综合评分得分（**满分100分**）** |  |  |  |
| **技术****商务分****70分** | 技术指标响应性（20分）：完全响应招标文件产品的技术和规格要求表中各项指标的得20分；关键性指标“▲”每负偏离一条扣2分，其他指标扣1分，扣完为止。  |  |  |  |
| 配置完整性（10分）：评标委员会对投标设备的配置完整性进行评议，被评为“优”的投标设备，得8-10分；被评为“中”的设备得6-8分，被评为“差”的设备得0-6分； |  |  |  |
| 性能稳定性（15分）：评标委员会对投标设备的性能稳定性进行评议，被评为“优”的投标设备，得12-15分；被评为“中”的设备得9-12分，被评为“差”的设备得0-9分； |  |  |  |
| 设备先进性（15分）：评标委员会对投标设备的先进性进行评议，被评为“优”的投标设备，得12-15分；被评为“中”的设备得9-12分，被评为“差”的设备得0-9分； |  |  |  |
| 售后服务和技术支持（6分）：对供应商在产品保修期、技术支持及售后服务保障、保修部件范围、备品备件提供、服务标准，人员配备，故障响应修复时间方式及保障措施，服务网点，培训计划等方面的响应情况进行综合比较。优秀：4.8-6.0分；良好：3.6-4.8分；差：3.6分及以下。 |  |  |  |
| 项目保修期（2分）：符合招标文件要求的基础上每增加一年加1分，共2.0分，质保期不满足或服务方案评议为不完整或有业主无法接受条件的，得0分。 |  |  |  |
| 交货期、付款方式响应性（2分）：完全响应招标文件要求的，得2分；有负偏离的不得分； |  |  |  |
| **价格分****30****分** | 满足招标文件要求且最低的投标价格（第二次报价）为评标基准价，其价格分为满分30分。其他投标供应商的价格分统一按照下列公式计算：投标报价得分=(评标基准价／投标报价)×30%×100 (投标价得分以四舍五入方法整合到小数点后两位) |  |  |  |

打分人签名： 时间： 年 月 日

**第五部分 采购内容清单及具体要求**

**表A 设备清单**

**子包一（木工工艺实验室）**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 货物（设备）名称 | 数量 |
| 1 | 木工激光雕刻机 | 1 |
| 2 | 小型台钻台式铣床钻床 | 2 |
| 3 | 气陀螺工业粉尘集成器和耗材配件 | 1 |
| 4 | 带锯机和锯条 | 1 |
| 5 | 多功能切割打磨机（万用宝） | 4 |
| 6 | 角向磨光机 | 9 |
| 7 | 电磨机 | 10 |
| 8 | 正方形砂光机 | 4 |
| 9 | 平板砂磨机 | 2 |
| 10 | 修边机 | 5 |
| 11 | 电钻 | 1 |
| 12 | 热风枪 | 4 |
| 13 | 马刀锯 | 1 |
| 14 | 偏心砂磨机 | 2 |
| 15 | 砂轮机 | 3 |
| 16 | 套丝机 | 1 |
| 17 | 双级旋片式真空泵 | 1 |
| 18 | 电动雕刻刀机 | 7 |
| 19 | 小型台刨 | 1 |
| 20 | 木工手电刨 | 3 |
| 21 | 砂光机打磨机台式木工砂盘机 | 1 |
| 22 | 微型切割机 | 2 |
| 23 | 修边机木工开槽机木铣电动工具倒角修边 | 2 |
| 24 | 多功能角磨机砂光机 | 5 |
| 25 | 小型电动抛光机打蜡机 | 5 |
| 26 | 集尘器 | 5 |

**子包二（金属工艺实验室）**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 货物（设备）名称 | 数量 |
| 1 | 激光切割机 | 1 |
| 2 | 二氧化碳焊机 | 2 |
| 3 | 氩弧焊等离子切割机多功能焊机 | 1 |
| 4 | 电焊挡光板 | 10 |
| 5 | 焊烟净化器 | 1 |
| 6 | 加重型电动弯管机 | 1 |
| 7 | 金属切割机 | 1 |
| 8 | 50米电缆 | 2 |
| 9 | 综合材料实验室大型气泵 | 1 |
| 10 | 综合材料实验室中型气泵 | 1 |
| 11 | 气泵 | 5 |
| 12 | 大型练泥机 | 1 |
| 13 | 加长型泥条成型机 不锈钢泥条机 | 1 |
| 14 | 人体模特台 | 3 |
| 15 | 吸湿机 | 3 |
| 16 | 浮雕架 | 30 |
| 17 | 浮雕板 | 30 |
| 18 | 人体架 | 30 |
| 19 | 大功率工业吸尘器 | 6 |
| 20 | 电子地磅秤1-3吨 | 1 |
| 21 | 台式砂轮机 | 2 |
| 22 | 静音无油空压机 | 1 |
| 23 | 高压水枪 | 2 |

**表B技术规格表**

**表B-1木工工艺实验室**

| **序号** | **招 标 规 格** | **投标响应** |
| --- | --- | --- |
| 一 | 木工激光雕刻机  |  |
|  | 激光类型 | 封离式 CO2激光管Sealed CO2 laser tube |  |
|  | 激光功率 | 150W,160w,180w(选配optional ) |  |
|  | 切割面积 | ≥2500\*1300mm |  |
|  | 重复定位精度 | ±0.1mm |  |
|  | 工作电压 | AC 110 - 220V±10%, 50 - 60Hz |  |
|  | 工作温度 | 0 - 45℃ |  |
|  | 工作湿度 | 5- 95% |  |
|  | 支持图形格式 | BMP,PLT, DST, DXF, and AI |  |
|  | 驱动电机 | 步进stepper |  |
|  | 冷却方式 | 强制水冷及保护系统 |  |
|  | 辅助装置 | 排风机及排烟管 Exhaust-fans, air-exhaust pipe |  |
|  | 控制软件 | DSP控制系统 DSP control system. |  |
|  | 兼容软件 | CorelDraw  AutoCAD  Photoshop |  |
|  | 机身结构 | 钢焊接，大钢横梁和机头件 |  |
|  | 主轴 | 3ＫＷ（可变小或加大） |  |
|  | 变频器 | 3.7KW（四方变频器） |  |
|  | 传动方式 | X、Y齿条传动、Z丝杆传动2510 |  |
|  | 轨道 | X、Y、Z全部方形轨道 |  |
|  | 控制系统 | 维宏控制系统 |  |
|  | 控制箱 | 独立控制箱 |  |
|  | 操作方式:  | 台式 |  |
|  | 电源方式: | 交流电 |  |
| 二 | 小型台钻台式铣床钻床 |  |
|  | 功率:700W |  |
|  | 低速:0-1100r/min±10% |  |
|  | 高速:0-2500r/min±10% |  |
|  | 电压:220V~50/60Hz |  |
|  | 钻孔直径:≥13mm |  |
|  | 铣削直径:≥16mm |  |
|  | 端面削铣直径:≥30mm |  |
|  | 主轴箱行程(Z):≥180mm |  |
|  | 横向行程(X):≥250mm |  |
|  | 纵向行程(Y):≥150mm |  |
|  | 主轴孔莫氏锥度:MT#3 |  |
|  | T型槽宽度:≥12mm |  |
| 三 | 气陀螺工业粉尘集成器 |  |
|  | 电机功率/电流/转速：1500瓦/5.8安培/2280-4275转/分钟（无极变速） |  |
|  | 轴向离心强制分离技术使得粉尘分离效率提高至99.7%的前置粉尘分离效率 |  |
|  | 噪音低至61分贝的极低噪音水平 |  |
|  | 低至50%的能耗 |  |
|  | 永不堵塞的稳定吸力（静压力） |  |
|  | 集尘箱容积：120L |  |
|  | 需提供相关耗材配件 |  |
| 四 | 带锯机和锯条 |  |
| 1. ▲
 | 喉深≥368mm和切高≥355mm，提供更大锯切空间； |  |
|  | 锯条张紧电子锁可以阻止未启动未张紧的锯条； |  |
|  | 优化设计的高级锯卡，免工具调节，提供稳定的高精度的锯切； |  |
|  | 四方位锯条护照提供更安全的保护； |  |
|  | 标准配置：靠山、开片滚轴、基座、推把预设角度，45°, 90° |  |
| 1. ▲
 | 电机：2.2 kw /220V/50Hz/单相/TEFC全封闭电机 |  |
|  | 转速：≥1440rpm |  |
|  | 最大切高：≥355mm |  |
|  | 喉深：≥368mm |  |
|  | 最小锯条宽度：≥3.2mm |  |
|  | 最大锯条宽度：≥25.4mm |  |
|  | 锯条长度：3886mm +/- 12.7mm |  |
|  | 预装锯条：勾型齿锯条，3/8”x0.065”x6TPI |  |
|  | 靠山 (长 x 高)：≥502 x 165mm |  |
|  | 开片滚轴 (直径x 高)：≥50.8 x 165mm |  |
|  | 台面尺寸(长 x 宽 x 厚)：≥546 x 406 x 50.8mm |  |
|  | 台面倾角(°)：右倾 45° ，左倾10° |  |
|  | 台面高度（90°）：≥1016mm |  |
|  | 推把预设角度(°)：45°，90° |  |
|  | 飞轮直径：≥381mm |  |
|  | 电机传动方式：V型皮带驱动 |  |
|  | 集尘口直径：≥100mm |  |
|  | 最小静压力需求：600 CFM |  |
| 五 | 多功能万用宝切割机砂纸机(震动） |  |
|  | 电源类型 | 交流电源 |  |
|  | 电源电压 | 220V |  |
|  | 功率 | 250W |  |
|  | 适用范围 | 广泛 |  |
| 六 | 角向磨光机 |  |
|  | 输入功率 850瓦 |  |
|  | 主轴直径 M14 |  |
|  | 磨/切片直径 125毫米 |  |
|  | 空载速度 2800—11000转/分钟 |  |
|  | 调速功能 有 |  |
| 七 | 电磨机 |  |
|  | 转速范围 7000-35000转/分钟 |  |
|  | 防滑手柄 有 |  |
|  | 夹头直径≥ 3.2毫米 |  |
| 八 | 正方形砂光机 |  |
|  | 输入功率 180瓦 |  |
|  | 空载速度 ≥12000转/分钟 |  |
|  | 磨板≥ 110×100毫米 |  |
|  | 砂纸≥ 115×140毫米 |  |
| 九 | 平板砂磨机 |  |
|  | 输入功率 180瓦 |  |
|  | 空载速率 12000转/分钟 |  |
|  | 磨板≥ 110×100毫米 |  |
|  | 砂纸≥ 115×140毫米 |  |
| 十 | 木工电动修边机 |  |
| 10.1 | 输入功率:550瓦空载速率:33000转/分钟夹头尺寸:约14英寸 |  |
| 十一 | 电钻 |  |
| 11.1 | 输入功率 450瓦钻孔直径: 木材约25毫米 钢材约10毫米 铝材约10毫米空载速率 0-2600转/分钟夹头直径 约10毫米 |  |
| 十二 | 热风枪 |  |
| 12.1 | 输入功率 2000W三档设置第一档温度 50℃空气流量150升/分钟第二档温度 50℃630℃空气流量300升/分钟第三档温度 50℃630℃空气流量500升/分钟降温设置 50度温度过载保护 有 |  |
| 十三 | 马刀锯 |  |
| 13.1 | 输入功率 1300瓦割削深度 钢材≥19毫米木材≥250毫米空载往复频率 0-2900次/分钟 |  |
| 十四 | 偏心砂磨机 |  |
| 14.1 | 输入功率250瓦空载速率7500-12000转/分钟轨道直径2.5毫米磨盘直径125毫米标配:3X砂纸 |  |
| 十五 | 砂轮机 |  |
| 15.1 | 输入功率 600瓦空载速率(50Hz) 3000转/分钟砂轮直径 200毫米砂轮厚度 25毫米轴心直径 32毫米沙砾规格 2460目 |  |
| 十六 | 套丝机 |  |
| 16.1 | 重量：72Kg型号：西湖ZT-50，电压：220V ，功率：750W， 频率：50HZ |  |
| 十七 | 双级旋片式真空泵 |  |
| 17.1 | 电压：230y-/50-60Hz/ 115V/60Hz (110V需定制)抽气速率： 18CFM≈1L 50l/min极限真空： 25micron 2PA标准大气压为101KPA因真空度太高无法用负压表示电机功率： 1/4HP 187.5W油量：90ml重量：约3.6KG噪音： 65分贝 |  |
| 十八 | 电动雕刻刀机 |  |
| 18.1 | 【功率】50W【频率】11000次分【包装】铝合金箱【标配】主机、平刀、圆刀、三角刀、扳手【使用时间】10分钟(休息3分钟后，再使用) |  |
| 十九 | 小型台刨 |  |
| 19.1 | 转速：主轴转速6,000rpm工作台尺寸：约400x80mm体积：(长度)约为350mm，(宽度)约为180mm，（高度）约为220mm 刨刀进刀量：0.2mm-0.8mm 刨刀长度：≥82mm底座外壳：ABS 铝制工作台重量：约为7.18kg建议使用时间：约15分钟 |  |
| 二十 | 木工手电刨 |  |
| 20.1 | 输入功率710瓦空载速率16500转分钟可调切屑厚度0-1.0毫米最大开槽深度≥9毫米最大开槽宽度≥82毫米总长度284毫米 |  |
| 二一 | 砂光机打磨机台式木工砂盘机 |  |
| 21.1 | 电子速控:约250-750米/分钟。砂光片尺寸:直径≥250mm最大研磨高度:≥135mm。工作台尺寸:约275×105mm斜角度:向上15°，向下45°) |  |
| 二二 | 微型切割机 |  |
| 22.1 | 额定电压:220·240V额定功率:200W工作频率:50/60Hz恒定转速:6000rpm高精度工作台面，经过CNC铣制修边台面尺寸:约230x230mm |  |
| 二三 | 修边机木工开槽机木铣电动工具倒角修边 |  |
| 23.1 | 额定电压:220-240V额定功率:100W。电压频率:50/60Hz通过手轮可调节修边机的刀片高度，手轮具有零位复位功能。(每1圈=1mm，每1刻度=0.05mm)工作台尺寸:≥300x150mm |  |
| 二四 | 多功能角磨机砂光机 |  |
| 24.1 | 研磨砂轮直径为50mm，电压220-240V，频率50/60Hz，功率100W，转速13000rpm。长：约290mm。重：约550克。按等级2绝缘。 |  |
| 二五 | 小型电动抛光机打蜡机 |  |
| 25.1 | 额定电压:220-240V。额定功率:100W转速范围:800-2，500rpm机身长度:约270mm。绝缘防护等级≥2。 |  |
| 二六 | 集尘器 |  |
| 26.1 | 额定电压220-240V.额定功率：1100W带有输出功率为25—2000w的电动工具的供电接口容积18升，带有长5m电源线 |  |
| 二七 | 售后服务 |  |
| 27.1 | 由对方公司技术人员送货上门 |  |
| 27.2 | 所有技术指标均以各厂商公开网站所公布的数据为准，对方公司保证所提供的设备和技术不低于本招标要求中所提出的各项要求，\*号项为必须符合项。 |  |
| 27.3 | 所有产品均经正规渠道供货，不提供旧货、水货、假货。 |  |
| 27.4 | 设备安装调试后，按确认后的验收大纲及验收标准或相应的国家标准，买方和卖方共同对设备进行验收，达到验收标准后，买卖双方共同签署设备验收合格证书后投入使用； |  |
| 27.5 | 按出厂检验合格项目进行验收，卖方负责提供检验仪器和工具，但须买方鉴别并确认为准； |  |
| 27.6 | 提供软件免费升级、免费培训，培训内容包括设备基本工作原理、设备系统与构造、设备操作、日常维护与保养、编程、电气原理等；培训地点：最终用户现场 |  |
| 27.7 | 合同后30个工作日内到货并进行安装调试，如因卖方责任造成的延期而产生的费用由卖方负担； |  |
| 27.8 | 在宁波市内设有一个固定服务机构，并配有专业维修工程师，保证提供及时优质的售后服务； |  |
| 27.9 | 质保两年，保修期自验收签字之日起计算。保修期间维修、零件更换、人工、差旅等一切费用由厂家负担；质保期外只收取零部件费，费用合理（成本价）；保修期后提供终身技术支持和维修服务 |  |
| 27.10 | 在质量保证期内，设备发生故障，供货方应在接到通知后2小时内派人携带工具及配件到现场解决问题。 |  |

**表B-2金属工艺实验室**

| 序号 | 招 标 规 格 | 投标响应 |
| --- | --- | --- |
| 一 | 激光雕刻机 |  |
| 1.1 | 设备清单 |  |
| 1.1.1 | 名称 | 规格 | 数量 |  |
| 1.1.2 | 淬火床身 | 1530 | 1套 |  |
| 1.1.3 | 光纤激光器 | 1000W | 1套 |  |
| 1.1.4 | 数控系统 |  | 1套 |  |
| 1.1.5 | 光纤专用精密切割头 |  | 1套 |  |
| 1.1.6 | 冷水机 | 1.5P | 1台 |  |
| 1.1.7 | 高速伺服电机 | 1.3KW | 3台 |  |
| 1.1.8 | 减速机 | 2弧以内 | 1套 |  |
| 1.1.9 | 高精密度滚珠丝杠与导轨 | 直径35 | 3套 |  |
| 1.1.10 | 高精度研磨齿条 |  | 1套 |  |
| 1.1.11 | 气组 | 高低压气组 | 1套 |  |
| 1.1.12 | 比例阀 | ITV3050 | 1套 |  |
| 1.2 | 关键元器件 |  |
| 1.2.1 | 控制系统组成 | 双核CPU 1.86GHZ+1..86GHZ图形功能内存≥2G计算机通讯接口，以太网，USB等接口 WINDOWS 7操作系统专用显示器 |  |
| 1.2.2 | 气动系统组成 | 减压阀节流阀、单向阀三联件电磁阀电控比例阀 |  |
| 1.2.3 | 传动系统组成 | 高精密直线滚珠导轨 |  |
| 高精密盘式减速机 |  |
| 伺服电机与驱动 |  |
| 1.2.4 | 激光切割头系统组成 | 电容传感器放大器（内置） |  |
| 1.2.5 | 电器元件组成 | PLC处理器等 |  |
| 1.3 | 技术参数 |  |
| 1.3.1 | 激光波长 | 1064nm |  |
| 1.3.2 | 瞄准定位 | 红光指示 |  |
| 1.3.3 | 激光功率 | ≥1000W |  |
| 1.3.4 | 有效加工幅面（长×宽） | ±1500MM×3000MM |  |
| 1.3.5 | X轴行程 | ±1500mm |  |
| 1.3.6 | Y轴行程 | ±3000mm |  |
| 1.3.7 | Z轴行程 | ±120mm |  |
| 1.3.8 | X，Y轴定位精度 | ±0.05mm/m |  |
| 1.3.9 | X，Y轴重复定位精度 | ±0.03mm |  |
| 1.3.10 | X,Y轴最大加速度 | 约1.5G |  |
| 1.3.11 | 相数 | 3 |  |
| 1.3.12 | 电源额定电压 | 380V |  |
| 1.3.13 | 频率 | 50Hz |  |
| 1.3.14 | 总电源防护等级 | IPX4 |  |
| 1.3.15 | 切割范围 | 优质切割1-10mm碳钢，0.5-5mm不锈钢 |  |
| 1.3.16 | 支持图形格式 | BMP,PLT,AI,CDR,DXF(支持Autou CAD软件，Coreidraw软件) |  |
| 1.3.17 | 工作台最大载重 | 约1000kg |  |
| 1.3.18 | 机床重量 | 约3500Kg |  |
| 二 | 二氧化碳焊机 |  |
| 2.1 | 输入电压 AC 三相 380 V额定输入容量 23.3 kVA额定输入功率 22.4 kW输入电源频率 50/60 Hz输出特性 CV（恒压特性）额定输出电流 DC 500 A额定输出电压 39 V空载电压 DC 70 V输出电流范围 DC 60－550 A(电阻负载输出能力)输出电压范围 17－41.5 V(电阻负载输出能力)额定负载持续率 100%控制方式 IGBT逆变控制冷却方式 强制风冷适用焊丝类型 实芯/药芯焊接方法 分别/一元化适用焊丝直径 实芯 1.0/1.2/1.6 mm药芯碳钢1.2/1.4/1.6 mm时序 焊接/焊接—收弧/初期—焊接—收弧/点焊保护气体 CO2焊接 CO2：100 %MAG焊接 Ar：82 %，CO2：18 %MIG焊接 Ar：98%, CO2：2.5%提前送气时间 0.2 s滞后停气时间 0.5 s点焊时间 0.3–10.0 s 连续调节绝缘等级 主变 155 ℃（电抗器 200℃）防护等级 IP23S |  |
| 三 | 氲弧焊等离子切割机多功能焊机 |  |
| 3.1 | 频率(HZ):50/60额定输入电量(干瓦):7.2适合材质:不锈钢碳钢铜钛金属尺寸(mm):≥430\*208\*380推荐焊接板材厚度(mm):≥12重量(kg):≥12适用焊条及型号:普1.6-4.0电流调节范围(A):0-10(电焊250A250A切45A)气体延时(S):1-10秒输入电压范围:220V±15%负载持续率(%):60空载电压(V):63 |  |
| 四 | 电焊挡光板 |  |
| 4.1 | 厚度： ≥2（mm）每件重量： ≥90（kg）用途：防弧光最大幅宽： 1.72（m）厚度1.0mm、1.8mm、2.3mm、2.5mm、3mm、3.5mm、4.0mm宽度：200mm-1600mm颜色：红色、橘红色、橘黄色、黑色、深蓝色、白色等半透明获全透明。防弧光效果：防弧光门帘，作为焊接熔接区的屏幕，被容许可见光透过，滤除有害的紫外线，易于观看作业情形，并防止火花、烟气、碎屑的飞扬扩散，保证人员安全，防止火灾发生。烧焊防护屏能够为您建立一个安全﹑清洁﹑管理效益高的规范工作环境,以提高生产力。是用一种特别成份的0.4mm(0.016“)厚的乙烯基(Vinyl)制成。这些防护屏提供不同程度透明及抗UV强光,而且能防火阻燃及耐磨损。所有防护屏均采用杜邦Kevlar防火线缝制,每隔30cm(12“)配有一个金属圈,可用索条安全地固定在组合框架上。 |  |
| 五 | 焊烟净化器 |  |
| 5.1 | 电源电压 220v处理风量:1400m3/h过滤风速2m/s过滤面积8m3噪音指数50DB设备重量:≥60kg电机功率1.1kw外形尺寸: ≥50×50×80cm产品名称: 双臂焊烟净化器电源电压380V处理风量:2800m/h过滤风速2m/s过滤面积10m3噪音指数:50D8设备重量:≥100kg电机功率2.2kw |  |
| 六 | 加重型电动弯管机 |  |
| 6.1 | 主轴轴径 中轴Φ48MM边轴①42MM配载动力 22K∨(铜芯1.5KV)三相两相可供选择 最大弯曲能力 Φ76\*2.0MM电器配置 德力西倒正开关\*1配套模具方模 20.25.30.40.50.60配套模具圆模 19.22.25.32.38.51.63.76裸机重量 135KG模具重量另算。售后服务: 售后期限3年，减速机1年，电机终身。注:超负荷运转，减速机缺油，非法改装，不在售后范围内。 |  |
| 七 | 金属切割机 |  |
| 7.1 | 功率3800W空载转速」40mn额定电压220锯片直径≥0355mm传动方式电机传动明深度120mm |  |
| 八 | 50米电缆 |  |
| 8.1 | 功率:完全盘卷4000W完全退卷16000W |  |
| 九 | 综合材料实验室 大型气泵 |  |
| 9.1 | 功率1800W排气量 330L/min额定转速1380r/min最大压力0. 7Mpa气罐容积80L |  |
| 十 | 综合材料实验室 中型气泵 |  |
| 10.1 | 匹作电压 220v容积流量 330L/min作压力 0.7Bar输入功率 1600W转速1380R/min容积 55L |  |
| 十一 | 气泵 |  |
| 11.1 | 功率:90W电压:110V/220V转速:50Hz->1440rpm 60Hz->1720pm排气量:16LPM(50Hz) 18LPM(60Hz)工作压力:0~60PSI自动开机:32.5PSI±3PSI自动停机:60PSI±3PSI气泵尺寸：≥320\*150\*330MM包装尺寸:≥380\*200\*350MM储气罐容量:≥6L最大空气压力:60PSI±3PSI |  |
| 十二 | 大型练泥机 |  |
| 12.1 | 练泥机，炮泥机，需要配置11-15kw电机，每小时生产陶泥3-5吨。该机配置两根压泥板轴，往下自动压料。一根螺旋往外挤出。该机全部零件都是经过精加工，缸径和螺旋间隙只有1.5-2毫米，减速机配置350型国标。 |  |
| 十三 | 加长型泥条成型机不锈钢泥条机 |  |
| 13.1 | 用途:泥条制作 |  |
| 十四 | 人体模特台 |  |
| 14.1 | 人体模特台尺寸：≥1.5\*1.5\*0.4m；面板材质：实木；面板尺寸：≥1.5\*1.5\*0.06m；转盘材质：金属制作金属转盘尺寸：直径≥99cm，高≥11cm. |  |
| 十五 | 吸湿机 |  |
| 15.1 | 额定除湿量50L/D(30°cRH80%)适用面积100m以下名义除湿量1.2kg/h(27°cRH60%)压缩机 美芝压缩机水箱容量 8L风速 高风/低风制冷剂及注入量R22/0.37kg出风方式 后出风能耗额定电压及频率 220V~50Hz额定功率635W最大功率 950W定时功能 24小时定时关机 |  |
| 十六 | 浮雕架 |  |
| 16.1 | 倾斜度调节范围：30-90度，尺寸：≥50\*25厘米，材质：方钢打造，双层表面处理， |  |
| 十七 | 浮雕板 |  |
| 17.1 | 材质：实木规格：≥50\*70\*5cm |  |
| 十八 | 人体架 |  |
| 18.1 | 底板材质：木制；底板尺寸：≥40\*40\*5cm；支架材质：金属；支架高度：支架高40cm。 |  |
| 十九 | 大功率工业吸尘器 |  |
| 19.1 | 功能: 干湿两用式吸尘器类型: 立式(含筒式)储尘类型: 尘盒线长: 10m及以上特殊吸嘴类型: 圆毛刷 扁吸嘴，圆毛刷，升级版高效地刷 扁吸嘴 刮水刷 地刷（或风动地刷）功率: 1800W以上 |  |
| 二十 | 电子地磅秤 |  |
| 20.1 | 功能: 干湿两用式吸尘器类型: 立式(含筒式)储尘类型: 尘盒线长: 10m及以上特殊吸嘴类型: 圆毛刷 扁吸嘴，圆毛刷，升级版高效地刷 扁吸嘴 刮水刷 地刷（或风动地刷）功率: 1800W以上 |  |
| 二一 | 台式砂轮机 |  |
| 21.1 | 输入功率 350瓦 600瓦空载速率(50Hz)3000转分钟 3000转/分钟砂轮直径 150毫米 200毫米砂轮厚度 20毫米 25毫米轴心直径 20毫米 32毫米沙砾规格 2460目 24/60目 |  |
| 二二 | 静音无油空压机 |  |
| 22.1 | 容量:≥50L电压:220V工作压力:≥8Bar频率:50Hz排气量:≥295(u/min) |  |
| 二三 | 高压水枪 |  |
| 23.1 | 功率: 1300W尺寸: ≥240x170x427mm接水源类型: 水龙头 自吸是否是漏电保护器: 是是否自动开关机: 是机芯材质: 纯铜洗车设备类型: 家用洗车机电压: 220V电机类型: 串激电机电机静音指标: 60DB(含)-90DB(含)颜色分类: K2Basic标配 K2Basic高配 K2升级版标配 K2升级版高配额定压力范围: ≥2.5MPa且≤25MPa高压泵传动装置输入功率: ≤10KW水管长度: 6m(含)-10m(含)是否带冲水刷: 否 |  |
| 二四 | 售后服务及其他 |  |
| 24.1 | 由对方公司技术人员送货上门 |  |
| 24.2 | 所有技术指标均以各厂商公开网站所公布的数据为准，对方公司保证所提供的设备和技术不低于本招标要求中所提出的各项要求，\*号项为必须符合项。 |  |
| 24.3 | 所有产品均经正规渠道供货，不提供旧货、水货、假货。 |  |
| 24.4 | 设备安装调试后，按确认后的验收大纲及验收标准或相应的国家标准，买方和卖方共同对设备进行验收，达到验收标准后，买卖双方共同签署设备验收合格证书后投入使用； |  |
| 24.5 | 按出厂检验合格项目进行验收，卖方负责提供检验仪器和工具，但须买方鉴别并确认为准； |  |
| 24.6 | 提供软件免费升级、免费培训，培训内容包括设备基本工作原理、设备系统与构造、设备操作、日常维护与保养、编程、电气原理等；培训地点：最终用户现场 |  |
| 24.7 | 合同后30个工作日内到货并进行安装调试，如因卖方责任造成的延期而产生的费用由卖方负担； |  |
| 24.8 | 在宁波市内设有一个固定服务机构，并配有专业维修工程师，保证提供及时优质的售后服务； |  |
| 24.9 | 质保两年，保修期自验收签字之日起计算。保修期间维修、零件更换、人工、差旅等一切费用由厂家负担；质保期外只收取零部件费，费用合理（成本价）；保修期后提供终身技术支持和维修服务 |  |
| 24.10 | 在质量保证期内，设备发生故障，供货方应在接到通知后2小时内派人携带工具及配件到现场解决问题。 |  |

**表C商务要求条款表**

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 商务要求条款  |
| **1** | 履约保证金金额： / |
| **2** | 履约保证金形式：/ |
| **3** | **付款方法和条件**：设备安装、培训完毕并验收合格后，由乙方先向甲方打入5%的质保金人民币以后，甲方再凭乙方提供的全额增值税专用发票及抵扣联在15个工作日内向乙方全额支付货款人民币,并向乙方出具质保金收款收据。在验收合格之日起的一年后，经甲方确认设备无重大质量问题，乙方向甲方提供正式收款收据及《宁波大学科学技术学院政府采购项目质保金支付审批表》，甲方无息返还质保金。 |
| **4** | 质量保证期（或保修期）：投标人提供不少于1年的质保期,在质量保证期内，设备发生故障，供货方应在接到通知后24小时内派人携带工具及配件到现场解决问题。维修、零件更换、人工、差旅等一切费用由厂家负担。 |
| **5** | 交货地点：采购人指定安装的地点。 |
| **6** | 售后服务：1、售后服务：卖方应在 中国境内 设立服务机构，以保证及时便捷的售后服务和便于买方购买备件，并在需要时及时安排相关服务。2、售后服务的响应速度要求：免费维修与更换缺陷部件的时间为卖方收到买方通知后4小时内有响应，24小时内解决。 |