

四川九洲技师学院数控加工设备
采购安装项目

询 比 文 件

四川九洲技师学院

2026 年 10 月

四川九洲技师学院数控加工设备 采购安装项目询比文件

四川九洲技师学院数控加工设备采购安装项目采用询比的方式选择符合条件的响应单位作为本项目的服务单位。兹邀请符合本次询比要求的响应单位参加询比。

一、询比单位：四川九洲技师学院

二、最高限价：最高限价为 110 万元。

三、询比内容：响应单位应按照询比单位给出的设备功能要求、技术参数要求、设备数量、制定供货服务方案，并报价。详见（附件 4）

四、响应单位应具有资格条件

1. 具有独立法人资格的企、事业单位或其他组织，能依法独立承担民事责任，且所有资质、证照均须在有效期内；响应单位若是制造商，须具备有效期内的 ISO9001 质量认证；响应单位若是代理商，其投标产品必须获得制造商合法的针对此项目的授权书原件，且提供代理品牌制造商有效期内的 ISO9001 质量认证。

2. 响应单位提供依法缴纳税收的相关证明材料，依法不用缴纳税收的或新成立的单位，应提供税务机关出具的依法免税的证明文件，提供复印件的应加盖公章。

3. 响应单位提交响应文件截止前 3 年在经营活动中没有重大违法记录的书面声明（截至提交响应文件截止日成立不足 3 年的供应商可提供自成立以来无重大违法记录的书面声明）。

4. 响应单位须具备由市场和质量监督管理部门颁发的在有效期内的相关经营许可证，提供复印件的应加盖公章。

5. 响应单位须由法定代表人或其授权的委托代理人参加询比。响应单位若为法定代表人参加询比，须提供法定代表人资格证明书及身份证明原件(如身份证、护照等)；响应单位若为被授权的委托代理人参加询比，须提供法定代表人资格证明书、法定代表人授权书(须由法定代表人签字或盖章)、被授权人身份证明(如身份证、护照等)及至少 6 个月社保证明，并加盖公司公章；

6. 本项目不允许联合体参选。

五、报名方式及文件提交

(一) 凡有意参与本询比采购的潜在供应商,请按以下步骤顺序进行操作,获取参选资格:

1、注册账号：未在“九洲集团采购数字化平台”注册的供应商，须先完成注册（注册方法：九洲集团采购数字化平台（<https://szcg.jezetek.cc/#/login>），点击首页“供应商注册”，按指引完成信息填报注册，采购公司名称请选择：四川九洲技师学院）。

2、报名：登录"九洲集团采购数字化平台（<https://szcg.jezetek.cc/#/login>）"后,通过"寻源协同-询比采购"模块，找到本项目，点击“报名”按钮，按询比文件要求提交报名材料申领采购文件。未在平台完成报名的，无法提交电子响应文件。

(二) 报名文件

1. 有效身份证明；
 2. 经过年检的企业营业执照副本复印件；
 3. 非企业法定代表人参选时需企业法定代表人授权书原件。
- (以上复印件须加盖鲜章)

六、询比文件领取时间、地点

凡有意愿参加询比的响应单位，请于 2026 年 10 月 10 日至 2026 年 10 月 14 日 9: 00- 17: 00（节假日除外）在“九洲集团采购数字化平台”报名及领取询比文件（PDF 等同）。

七、响应文件的提交

1. 响应文件递交截止时间：2026 年 10 月 16 日 9: 30;
2. 响应文件递交地点: 四川九洲技师学院融创楼二楼会议室(绵阳市科技城新区九盛路 9 号) ；
3. 响应单位应在递交截止时间前完成响应文件的编制和提交；
4. 响应文件内应包含响应单位授权代表至少三个月在本单位任职社保缴费证明；
5. 响应单位必须将纸质响应文送达询比文件中指定的询比地点当面提交，不接受其他任何形式的响应文件提交，电子响应文件（盖章后的 pdf 版）须按时间要求提交到“九洲集团采购数字化平台”。

八、询比时间和地点

1. 现场询比时间：2026 年 10 月 16 日 9: 30
2. 询比地点：四川九洲技师学院融创楼二楼会议室（绵阳市科技城新区九盛路 9 号）

九、询比文件的澄清和修改

1. 在评选截止时间前，询比单位可对询比文件进行澄清和修改；
2. 询比单位对已发出的询比文件进行澄清或者修改，将以书面形式将澄清或者修改的内容通知所有领取了询比文件的响应单位，该澄清或者修改的内容为询比文件的组成部分。

十、响应文件要求

1. 响应单位应保证在本项目使用任何产品和服务（包括部分使用）时，不会产生因第三方提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权以及产权而引起的法律和经济纠纷，如因专利权、商标权或其它知识产权以及产权而引起法律和经济纠纷，由响应单位承担所有相关责任。

2. 响应单位按照询比文件要求填写(附后)。响应单位的报价是响应单位采购项目要求的全部工作内容的价格体现，即固定总价包括：设备费、材料费、安装费、服务配套费、税金、检验检测费、运杂费、保险费、以及合同明示或暗示的风险、责任和义务等一切费用。

3. 响应单位按照询比文件要求做出的技术方案，主要是针对询比项目的产品参数、型号、规格和安装设计要求做出的实质性响应和满足。响应单位的技术方案应包括下列内容：

- （1）响应设备的品牌、型号及对参数的响应；
- （2）响应设备安装调试；
- （3）响应设备本身的详细的规格型号和参数（应当尽可能提供检测报告、产品使用说明书、用户手册等材料予以佐证）；
- （4）设备验收标准和验收方法；
- （5）售后服务方案及质保期；
- （5）响应单位认为需要提供的文件和资料。

4. 响应单位应在响应文件上注明响应单位名称、项目名称。

十一、评选办法

1. 询比单位在询比文件规定的时间和地点组织公开询比，响应单位须派代表参加并签到。

2. 响应文件的有效性

询比评审时，响应文件出现下列情形之一的，应当作为无效响应文件：

- （1）响应文件未按要求密封的；
- （2）响应文件有关内容未按规定加盖响应单位印章或未经法定代表人或其委托代理人签字或盖章的；由委托代理人签字或盖章的，但未随响应文件一起提交有效的“授权委托书”原件的；
- （3）响应文件的关键内容字迹模糊、无法辨认的；
- （4）如响应单位为代理商，响应文件未提供响应设备品牌授权代理书的；
- （5）其他无效情形。

3. 响应文件的详细评审

（1）询比小组将按照本规定，仅对有效的且实质上响应询比文件要求的响应文件进行评估和比较；

（2）在评审过程中，询比小组可以书面形式要求响应单位就响应文件中含义不明确的内容进行书面说明并提供相关材料；

（3）询比评审办法：综合评审法，综合评选响应单位的方案、价格、设备参数等，确定中选单位，如参选响应单位的方案都未被选中，询比单位有权重新组织询比。

（4）询比单位无需对未中选原因做出解释。

4. 中选通知书为签订采购合同的依据，是合同的有效组成部分。中选单位在获悉中标结果后的3个工作日内，领取中选通知书。

十二、合同签订及验收

1. 中选单位在收到询比单位发出的《中选通知书》后，应在5个工作日内向询比单位缴纳中选金额10%的人民币作为履约保证金（收款账户：四川九洲技师学院；开户行：中国工商银行股份有限

公司绵阳科技城新区支行；银行账号：2308412309026408340；该履约保证金待项目验收合格后无息退还给中选单位）并签订设备购销合同，由于中选单位的原因逾期未缴纳履约保证金与询比单位签订合同，将视为放弃中选，取消其中选资格，询比单位可按排序依次确定其他候选人为中选单位，或重新组织采购。

2. 中选单位与询比单位应严格按产品的质量标准要求进行验收。

十三、支付货款

1. 付款方式：双方合同中具体协商。

2. 中选单位须向询比单位出具合法有效完整的增值税发票进行支付结算。

十四、项目联系： 四川九洲技师学院

地址：科技城新区九盛路9号

联系人：吴老师（项目咨询、参选报名）

联系方式：0816-2468603

十五、附件

1. 响应函
2. 法定代表人授权书
3. 廉洁自律承诺书
4. 设备要求及参数一览表
5. 综合评分表
6. 响应单位认为需要提供的资料



响应文件

项目名称：

响应单位名称：

日期： 年 月 日

附件 1:

响应函

-----（询比单位名称）：

我方全面研究了“四川九洲技师学院数控加工设备采购安装项目”项目询比文件，决定参加贵单位组织的本项目询比。我方授权（姓名、职务）代表我方全权处理本项目询比的有关事宜。

1. 我方自愿按照询比文件规定的各项要求向询比单位提供所需货物，总价包干：_____元，（大写：_____）。（请后附响应报价一览表）

2. 一旦我方中选，我方将严格履行合同规定的责任和义务，保证于合同签字生效后_____日内完成供货，并交付采购单位验收、使用。

3. 我方为本项目提交的响应文件 1 份，用于询比评审的“响应报价一览表” 1 份。

4. 我方愿意提供方可能另外要求的，与询比有关的文件资料，并保证我方已提供和将要提供的文件资料是真实、准确的。

5. 我方完全理解询比单位不一定将合同授予最低报价的相应单位的行为。

响应单位：_____（盖章）

法定代表人或授权代表（签字）：

通讯地址：

联系电话：

日期：

附件 2:

法定代表授权书

（询比单位名称）：

本授权声明：（响应单位名称）（法定代表人姓名、职务）
授权_____（被授权人姓名、职务）为四川九洲技师学
院数控加工设备采购安装”项目询比活动的合法代表，以我方名义
全权处理该项目有关询比、签订合同以及执行合同等一切事宜。

特此声明。

法定代表人签字：

授权代表签字：

响应单位名称：

（盖章）

附件 3:

廉洁自律承诺书

(询比单位名称) :

(响应单位名称) 参加 四川九洲技师学院数控加工设备采购
安装项目 询比活动作如下承诺:

1. 在询比活动中, 不得弄虚作假, 不得以任何手段诋毁、排斥其他供应商;

2. 不得与询比单位、采购代理机构及其工作人员和其他供应商相互串通, 损害国家、社会和其他相关人的合法权益;

3. 不得向询比单位、评标小组成员行贿或者采取其他不正当手段谋取中标;

4. 不得以他人名义投选或者提供虚假材料骗取中选;

5. 不得以任何方式干扰、影响评选工作;

6. 如我公司中选 (或成交), 在规定的时间内按照询比文件的要求和响应文件的承诺与询比单位签订书面的采购合同, 并严格履约;

7. 上述承诺如有违反, 本单位自愿承担相关的法律责任, 并依法接受处罚;

法定代表人签字:

授权代表签字:

响应单位:

(盖章)

年 月 日

附件 4:

设备功能要求及参数一览表

一、设备功能要求

(一) 四轴加工中心(中型 CNC 设备) —2 台

设备主要服务于数控加工专业高阶实训教学、高技能人才培养及高端精密零件市场化加工, 兼顾职业技能大赛实训备赛需求, 是数控复杂零件加工教学与高端生产的核心设备。具体需求如下:

1. 教学实训需求: 设备完全适配数控加工相关专业数控铣削类工学一体化核心课程教学要求, 可支撑《复杂零件四轴加工》等重点课程的典型工作任务实训教学。同时满足数控铣削类高技能人才系统化培训的实操教学标准, 设备性能、加工模式、操作逻辑与行业主流设备一致, 可实现学生从校内实训、技能提升到岗位就业的无缝衔接。此外, 设备参数、加工精度及功能配置符合职业技能大赛数控铣赛项设备标准, 可作为竞赛备赛、集训、模拟参赛的专用实训设备。

2. 生产性实训需求: 设备具备高精度、多维度、自动化加工的核心优势, 性能稳定、加工精度高, 可独立完成复杂结构零部件的精密铣削、精准钻孔、精密攻丝等多道一体化加工工序。设备投入使用后, 可承接市场高精度、高难度的零部件加工订单, 有效填补厂区精密加工、四轴复杂加工的业务空白, 彻底解决现有设备无法完成高端复杂零件加工的短板。同时能够大幅提升厂区加工产品的附加值, 增强企业高端订单承接能力与市场核心竞争力, 丰富高端加工业务板块。

(二) 雕铣机—2 台

设备主要用于数控加工专业基础实训教学，同时适配中小型精密件、异形件市场化加工业务，兼顾基础技能培训与多元化生产需求，是基础实训与精细化生产的关键配套设备。具体需求如下：

1. 教学实训需求：设备贴合数控加工相关专业数控铣削类基础工学一体化课程实训标准，可全面支撑《零件的数控铣床加工》等基础核心课程的典型工作任务实操教学，适配中职、高职数控专业学生基础铣削、精细加工技能训练。同时可满足数控铣削类初、中级高技能人才的常态化培训教学需求，设备操作简单、精度可控、安全性高，适配大批量学生实训实操，助力夯实学生数控铣削、精密雕刻的基础技能。

2. 生产性实训需求：设备主打精细化加工工艺，可高效完成精细雕刻、精密铣削、工装治具定制加工等各类工艺作业，专注于中小型精密零部件、异形非标零件的加工生产。设备投入后，可有效丰富工厂产品加工品类，弥补常规加工设备精细化加工能力不足的问题，适配市场多样化、小批量、高精度的客户订单需求，进一步拓宽厂区业务覆盖范围，提升市场化接单适配度。

二、设备参数一览表

序号	设备产品名称	规格/参数	单位	数量
1	四坐标立式加工中心	（一）主要特点 1. 结构刚性 高强度高刚性铸铁结构，各轴滑轨全支撑，工作台无悬空现象，刚性佳， 确保精度。立柱底部为“A”字型高刚性结构设计。 机床采用三向坐标均采用台湾线滚柱导轨，导轨跨距大，精度高，奉命长，使机床响应速度快，承载大。Z轴导轨为6滑块，主传动系统刚性强。 2. 机床主传动 主轴伺服电机转速通过 BT40-12000 皮带传递到主轴，传动刚性好，精度高。采用高精度、高刚性主轴组件，主轴轴承采用进口品牌。具有主轴吹气装置。垂向电机具有	台	2

序号	设备 产品名称	规格/参数	单位	数量
		抱闸装置，防止突然掉电主轴箱窜动。 3. 进给传动 交流伺服电机通过联轴节与 $\phi 40\text{ mm}$ 之 C3 级精密滚珠丝杆直联，减少传动环节，提高运动响应速度。联轴器采用进口高强度、小惯量规格，减少转动惯量。 滚珠丝杠螺母进行预紧，减少螺母和滚道之间的间隙。滚珠丝杠安装时进行合理预拉伸。 三向进给轴在装配时都采用高精度激光干涉仪，精确测量出传动环节误差，在系统中对螺距、间隙进行补偿，使各轴移动位置更加准确，确保了机床的定位精度和重复定位精度。 配有自动集中润滑装置，定时定量对导轨和滚珠丝杠进行润滑。Y 轴电机后置设计，维修方便。 4. 机床操作 带回转轴的操作站，配有彩色显示器，宜人的界面，操作简单、方便。 5. 机床防护 标准配备全封闭式防护罩，将整台机械包覆，并配备透明式亚克力防护窗，视野好，可随时观察机床加工情况确保操作人员作业安全，保持工作环境清洁。 机床 X、Y、Z 向导轨采用不锈钢导轨防护罩防护。 6. 机床冷却、排屑 机床配大流量冷却系统，满足了刀具和工件的冷却要求。 后冲水排屑系统。 7. 机床刀库 机床容量 24 把的盘式刀库，机械手臂换刀，可任意选刀，刀臂式自动换刀装置，ATC 由凸轮机构驱动，快速可靠，换刀时间不大于 2 秒（刀对刀）。 ★8. 数控转台 机床配置 $\phi 255$ 的数控转台，实现 4 轴 4 联动。 9. 控制系统 ★机床配置 FANUC 0i MF (3A) PLUS 数控系统及其配套驱动和电机。 ★面板双屏显示，副屏可实现：机床运动状态显示，机床使用等级管理，机床保养管理，机床故障快速查询，机床工艺卡片查询。 机床主要电器元件知名品牌产品。 双层电柜散热，电气元件故障低、寿命长。 (二) 主要规格参数 ★1. X 轴行程（工作台左右移动）$\geq 900\text{mm}$ ★2. Y 轴行程（工作台前后移动）$\geq 600\text{mm}$		

序号	设备 产品名称	规格/参数	单位	数量
		★3. Z 轴行程（主轴箱上下移动） $\geq 600\text{mm}$ ★4. 主轴鼻端至工作台面距离 150-750mm ★5. 主轴中心至立柱滑轨面距离 $\geq 640\text{mm}$ ★6. 工作台尺寸 550*1000mm 7. 工作台最大载重 $\geq 800\text{kg}$ 8. T 型槽尺寸（槽宽 $\times$ 槽距 $\times$ 槽数）18*80*7mm ★9. X 轴线轨规格 MSA35LA（滚柱） ★10. Y 轴线轨规格 MSA45LA（滚柱） ★11. Z 轴线轨规格 MSA45LA（滚柱） ★12. 主轴转速 60~12000rpm ★13. 主轴锥度 ISO 40 ★14. 快速进给速度 (X/Y/Z) 48 / 48 / 36m/min ★15. 切削进给速度 (X/Y/Z) 1 ~ 10000mm/min 16. 刀柄形式 BT40 ★17. 刀库容量 24pcs 18. 最大刀具直径 (邻刀/无邻刀) $\phi 80/\phi 150$ mm 19. 最大刀具长度 250mm 20. 最大刀具重量 8kg ★21. 换刀方式刀臂式 ★22. 换刀时间 (刀对刀) $\leq 2\text{sec.}$ ★23. 主电机功率（连续/30 分）11/15kw 24. X/Y/Z 轴进给电机功率 1.8/ 1.8 /3.0kw 25. 切削冷却液电机功率 0.75kw 26. 气压需求 8kg/cm ² ★27. 三轴定位精度 ISO P=0.006mm ★28. 重复定位精度 ISO PS=0.004mm 29. 所需电源容量 25kva 30. 机床尺寸 2600*3100*2600mm 31. 机床重量 6500kg 32. 数控系统 FANUC 0i-MF (3A) PLUS 33. 转台盘面直径 250mm 34. 转台中心高度 $\geq 160\text{mm}$ 35. 转台定位精度 $\pm 10\text{sec.}$ 36. 转台重复定位精度 $\pm 3\text{sec.}$ 37. 铣圆圆度 ($\Phi 50\text{mm}$)（球杆精度）9um ★（三）系统功能 1. 控制轴数 5 轴 2. 联动轴数 4 轴 3. 最小增值量值输入 0.001mm 4. 快速倍率修调 5. 切削倍率修调 6. 手轮进给		

序号	设备 产品名称	规格/参数	单位	数量
		7. 增量式进给 $\times 1$, $\times 10$, $\times 100$, $\times 1000$ 8. 空运行机能 9. 机械锁定 10. DNC 运转 11. 存储卡 DNC 操作 12. MDI 操作功能 13. 辅助功能 M、S、T 码 14. FANUC10.4 寸液晶彩色显示 15. 单步执行 16. 紧急停止机能 17. 主轴定向 18. 主轴速度功能 19. 刚性攻牙 20. 手动中断和恢复 21. 跳跃功能 22. 刀具长度补正 400 组 23. 刀具半径补正 400 组 24. 工件坐标系 48 组 25. 可编程镜像功能 26. 比例缩放功能 27. 坐标系旋转功能 28. 丝杆螺距误差补偿 29. 丝杆反向间隙误差补偿 30. 时间显示 31. 中文显示 32. 运行及加工时间显示 33. 工件计数显示 34. 帮助功能 35. 自动拐角倍率 36. AI 轮廓控制 37. 可程式逻辑控制 38. 小数点输入 39. 坐标系设定 40. 英制/公制转换 41. 工件程序记忆容量 2M 42. CF 卡插槽 43. 绝对/增量编程 44. 极坐标编程 45. 镗铣加工循环功能 46. 圆柱插补 47. 多重螺纹切削 48. 固定循环调用		

序号	设备 产品名称	规格/参数	单位	数量
		49. 子程序调用 50. 用户宏程序 B 51. 自我诊断功能 52. 以太网网络 53. 高品质模具加工包 54. CS 轮廓控制 55. MANUAL GUIDE I 对话 56. 距离码功能 57. 双位置反馈 58. 切斜面加工 59. 三维坐标转换 60. 三维刚性攻丝回退 61. 三维手动进给 62. 三维手轮中断 63. 预读程序扩展 400 段 (四) 主要配置 ★1. 线性滚动导轨: THK ★2. 滚珠丝杆: THK ▲3. 三轴支撑轴承: NSK/SKF ▲4. 联轴器: 三木/诚智 ▲5. 自动润滑器: SKF/宝腾 ▲6. 切削液泵: 洛凯/锐斯达 ▲7. 气压三联件: SMC/亚德客 8. 接触器: SCHNEIDER 9. 断路器: SCHNEIDER 10. 端子台: WEIDMULLER 11. 交流伺服主电机: FANUC 12. 交流伺服三轴驱动电机: FANUC 13. 数控系统: FANUC 14. 主轴: 冈田 15. 刀库: 冈田 16. 转台: 冈田 (五) 设备工作环境 1. 厂房高度: $\geq 4\text{M}$ 2. 厂房湿度: 相对湿度 $\leq 85\%$ 3. 环境温度: $5\sim 40^{\circ}\text{C}$ 4. 电源: 动力电源 (三相): AC 380V $\pm 10\%$ 电源频率: $50\text{HZ} \pm 1\text{HZ}$ 总容量: 27KVA 5. 压缩空气: 0.5 ~ 0.6MPa, 300L/min (六) 技术资料		

序号	设备产品名称	规格/参数	单位	数量
		1. 机床使用说明书 1 套 2. 数控系统资料电子版 (U 盘 1 个) (七) 技术服务需求 1. 货到甲方后乙方即派出安装调试人员免费安装调试; 2. 产品的质量“三包期”至少一年, 产品在用户使用过程中, 发现质量问题, 乙方在接到用户通知后 24 小时内做出答复或派出维修人员。本产品“三包”期以外, 乙方提供终身维修有偿服务。		
2	雕铣机	(一) 主要技术参数 ★1. X 轴: $\geq 600\text{mm}$; Y 轴: $\geq 500\text{mm}$; Z 轴: $\geq 270\text{mm}$ ★2. 主轴鼻端到工作台面距离: 50-320mm ★3. 立柱导轨面到主轴中心距离: 250mm ★4. 工作台尺: $600 \times 500\text{mm}$ 5. T 型沟 (尺寸 X 数量): 5-16*100mm 6. 最大载重 (平均分布): 300Kg ★7. 主轴转速: 24000 转 (r/pm) ★8. 主轴传动方式: 内藏式 9. 锥度: BT30# ★10. 三轴快速移动: 15/15/15m/min ★11. 切削进给: 1-10,000mm/min 12. 最小输入单元: 0.001mm ★13. 定位精度 mm: JIS $\pm 0.003/300\text{mm}$ ★14. 重复定位精度 mm: JIS $\pm 0.003\text{mm}$ 15. 刀库: 斗笠式 ★16. 刀具数: 12 把 17. 刀柄规格: ER25/BT30 ★18. 选刀方式: 双向任意 19. 刀具交换时间 T-T: 12secsec 20. 换刀装置: 自动换刀 21. 最大刀具重量: 2.5Kg ★22. 主轴: 7.5KW 23. X/Y 轴: 104 24. Z 轴: 104B ★25. 螺杆形式滚珠螺杆: $\varnothing 32/P5/C3$ ★26. 滑轨形式滚珠线轨: 30mmx4 滑块 27. 切削液水箱: 70L 28. 润滑系统: 2L 29. 电源容量: 10KVA 30. 毛重约: $\approx 2800\text{KG}$ 31. 气压需求: $\geq 6\text{KG}$ 32. 面积需求 (L*W*H): 1930x2130x2500mm	台	2

序号	设备产品名称	规格/参数	单位	数量
		(二) 主要配置 ▲1. 控制器：新代/三菱 ▲2. X, Y, Z 轴伺服：新代/三菱 ▲3. X, Y, Z 轴电机：新代/三菱 ▲4. 主轴轴承：NSK/SKF (P4 精密级) ▲5. X, Y, Z 轴轴承：SKF/FAG (P4 精密级) ▲6. X, Y, Z 滚珠螺杆：上银/银泰 (C3 精密级) ▲7. X, Y, Z 轴导轨：上银/银泰 (P 级) ▲8. 伸缩护罩：港博/科强 9. 主轴：华雕 10. 联轴器：达录 11. 变频器：博汇 12. 主轴油冷系统：雷德 13. 电器箱散热：高文 14. 切削冷却马达：嘉河 15. 三点组合：亚德客 16. 中央润滑系统：宝裕 17. 过载保护器：施耐德 ★18. 近接开关：欧姆龙 19. 斗笠式刀库 (伺服电机)：圣德 ★20. 灰铁铸件：HT250 (三) 技术服务需求 1. 货到甲方后乙方即派出安装调试人员免费安装调试。 2. 产品的质量“三包期”至少一年，产品在用户使用过程中，发现质量问题，乙方在接到用户通知后 24 小时内做出答复或派出维修人员。本产品“三包”期以外，乙方提供终身维修有偿服务。		

注：1. 上表涉及品牌要求的，响应单位可提供要求品牌、要求品牌同等品牌或高于要求品牌（且性能及质量也高于要求品牌）均可；

2. 响应单位应按照询比单位给出的设备功能要求及参数要求，结合现场踏勘情况制定供货方案，并整体报价。

响应单位名称： (盖章)

法定代表人或授权代表（签字）：

响应日期：

附件 5:

四川九洲技师学院数控加工设备采购安装项目综合评分表

响应单位				
序号	评分内容	分值	评分标准	得分
1	响应报价	40 分	1. 评选基准价的确定办法: 评选基准价为各响应供应商有效响应报价最低价作为评分基准价。 2. 报价得分: 评分基准价/响应报价*40。 注: 有效供应上是指实质上响应询比文件要求的供应商。	
2	方案技术评选	30 分	按照询比文件要求提供相应证明文件, 完全符合询比文件要求, 没有负偏离得 30 分。未按照要求中提供相应证明文件的, 对应条目内容视为负偏离。带★项为必需满足, 否则应标会导至不采纳 ▲项为重要参数, 需按询比单位要求满足, 每一项负偏离扣 2 分; 其它技术参数不满足的, 每一项负偏离扣 1 分, 扣完为止。	
3	售后服务方案及案例	15 分	根据响应单位要求详细的售后服务方案(包括服务承诺、响应时间、处理方案、服务人员情况等)及案例进行对比打分, 优得 15 分, 良得 10 分, 差得 5 分。	
4	业绩证明	10 分	响应单位近三年同类产品销售情况, 每有 1 个得 2 分, 最多得 10 分(须提供合同复印件, 不提供不得分)。	
5	增值服务	5 分	每提供一项增值服务得 2 分, 最高 5 分(包括服务项目及服务期限)。	
合 计 得 分				

部 门:

评分人: