**武 汉 工 商 学 院**

**招（议）标文件**



**招标项目名称:工程训练中心金工基础耗材采购项目招标**

**编   号**:**G2022-07**

**武汉工商学院招投标办公室**

**二○二二年四月十一日**

**第一部分   招（议）标邀请**

根据我校实际需求，现面向社会邀请具有实力的单位进行我校的工程训练中心金工基础耗材采购项目招标，欢迎能满足标书要求的厂家前来投标。

**一、招标项目名称：**工程训练中心金工基础耗材采购项目

2022年 4 月 15 日下午5:00前，请有意向的单位将法人授权委托书、被委托人身份证、营业执照副本等上述资料彩色扫描件（全部资料扫描为一个PDF文件）发送至331678357@qq.com邮箱，待招标方审查无误后，将联系供应商进行线上缴纳文件费，每份招标文件300元（该费用收取后概不退还）。

递交标书费的账户信息:

支付宝账号：13995699032 户名：杜丹丹

（请备注清楚单位名称及所投项目名称）

每个投标单位在递交投标书之前,需交纳投标保证金3万元，开标后未中标单位的保证金在十个工作日内不计息全额退还,中标单位的保证金则转为合同履约保证金。

递交投标保证金的账户信息：

户 名：武汉工商学院

开户行：建行武汉洪福支行

账 号：42001237044050001270

**二、投标截止时间：**

投标单位于2022年 4 月 19 日下午14:30以前，将投标文件交到武汉工商学院招投标办公室。如有延误，视为废标；中标单位应在我校规定的时间内来签订合同，逾期视中标单位放弃中标，我校有权扣留保证金。

**付款方式：**施工完毕经验收合格后支付总货款的90%，验收合格满一年后付清余款。

**开标时间及地点：**2022年4月19日下午14:30，武汉工商学院综合楼第二会议室。

**招标单位：**武汉工商学院

**执行单位：**武汉工商学院招投标办公室

**地  址：**武汉市洪山区黄家湖西路3号

**联 系 人：**胡老师　15871758771

**第二部分   投标须知**

**一、招标方式：邀请招标、议评开标。**

**二、投标者要求及相关说明：**

1、投标者具有独立法人资格，具有相应的经营资质和一定经营规模，具有良好的经营业绩，坚持诚信经营，有良好的服务保障。

2、所供产品必须具有明确的生产厂家、产地证书、争对本项目的原厂授权、合格证、产品质检报告等。

3、投标价均按人民币报价，且为含制作、运输、安装、验收及税价。

**三、投标费用：**无论投标结果如何,投标者自行承担投标发生的所有费用。

**四、投标书内容：**

1、投标书正本一份，副本伍份，电子档一份（发送至331678357@qq.com邮箱）。如副本内容与正本内容不符，则以正本为准（投标完后，标书概不退还）；

2、产品详细报价，投标保证金缴纳凭证；

3、故障响应时间及服务承诺细则；

4、投标公司简介、企业法人营业执照、法人代表人身份证复印件和委托代理人身份证复印件、法人授权委托书、税务登记证、主要业绩等。

5、投标公司须列举近三年来在相近高校的经营业绩，包含联系人及联系方式，供货日期，合同金额等，至少列举3例以上，用表格形式。（务必真实）

6、请投标方严格按照我方拟定的标书文件的顺序报价，并注明商品规格，产地等。

**五、开标与评标：**

1、开标时间和地点：2022年4月19日下午14:30，武汉工商学院综合楼第二会议室。

2、属于下列情况之一者视为废标：

2.1投标文件送达招标单位的时间超过规定的投标截止时间。

2.2投标文件未经法定代表人或委托代理人签字。

2.3开标后发现招标文件内容有虚假材料或信息。

3、在开标之前，不允许投标方人员与评标成员接触，如果投标方试图在投标书审查、澄清、比较及签合同时向投标方人员施加不良影响，其投标将被视为无效投标或取消投标资格。

4、本次招投标采取评标员集中议标方式，对未中标的单位我方不负责解释。

5、投标单位不得相互串通损害招标单位的利益，一旦发现各投标单位之间串通作弊、哄抬标价，招标单位将取消所有参与串通的投标单位的投标资格并没收投标保证金。

**六、中标与签订合同**

1、自开标之日起7日内，招标单位向符合条件的单位进行考察，最后商议定标。

2、中标单位如果未按招标单位规定的日期签订合同，或故意拖延签订合同，则招标单位可以扣除其投标保证金并取消其中标资格，另选中标单位。

3、中标单位的投标保证金转为合同履约金。

4、本招标文件未尽事宜，以合同为准。

**七、投标单位如有任何疑问，可以向我方招标负责人进行咨询。**

**八、武汉工商学院招投标办公室保留此招标文件的解释权。**

**第三部分 技术要求**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **金工基础耗材清单** | | | | | | |
| 序号 | 设备名称 | 数量 | 配套刀具/40人次/一学期 | 规格 | 数量 | 备注 |
| 1 | 卧式车床CA6140 | 18台套 | 焊接90°外圆车刀 | 20/20 | 60 |  |
| 焊接外割槽刀 | 20/20 | 60 |  |
| 焊接外螺纹刀 | 20/20 | 60 |  |
| 焊接内镗孔刀 | 20/20 | 60 |  |
| 焊接内割槽刀 | 20/20 | 60 |  |
| 焊接内螺纹刀 | 20/20 | 60 |  |
| 垫刀片 | 25\*120\*1 MM | 200 |  |
| 25\*120\*1.5 MM | 150 |  |
| 25\*120\*0.5 MM | 250 |  |
| 莫氏锥套 | 1-2号 | 5 |  |
| 莫氏锥套 | 2-3号 | 5 |  |
| 莫氏锥套 | 3-4号 | 5 |  |
| 莫氏锥套 | 4-5号 | 5 |  |
| 钻头 | Φ20 | 3 |  |
| Φ22 | 3 |  |
| Φ25 | 3 |  |
| 百分表（套） | 0-5MM | 5 |  |
| 游标卡尺 | 0-150MM | 20 |  |
| 外径千分尺 | 0-25MM | 20 |  |
| 外径千分尺 | 25-50MM | 20 |  |
| 外径千分尺 | 50-75MM | 20 |  |
| 内测千分尺 | 5-30MM | 20 |  |
| 内测千分尺 | 25-50MM | 20 |  |
| 内测千分尺 | 50-75MM | 20 |  |
| 台式砂轮机（套） | 砂轮Φ200 | 4 |  |
| 工具车 |  | 10 |  |
| 2 | 立式铣床 | 2 | X5036B | 拉杆式刀柄 ER32 | 3 |  |
| 压板螺丝（套） |  | 1 |  |
| 登高块 | 套装 | 1 |  |
| 卸刀扳手 | ER32 | 5 |  |
| 工具车 |  | 2 |  |
| 3 | 牛头刨 | 1 | BC6085 | 白钢刀 16\*16 | 3 |  |
| 压板螺丝（套） |  | 1 |  |
| 工具车 |  | 1 |  |
| 4 | 立式钻床 | 2 | 钻头 | Φ6.8 | 15 |  |
| Φ10 | 15 |  |
| Φ10.2 | 15 |  |
| Φ11 | 15 |  |
| Φ12 | 10 |  |
| Φ16 | 5 |  |
| 专用夹头 1-13（套） | 2.5 |  |
| 5 | 数控车床 | 6 | 90°外圆刀刀杆 | MTJNR2020K16 | 5 | 配套 |
| 90°外圆刀刀片 | 与上配套 | 25 |
| 端面槽刀刀杆 | FGDHX2020K35/48-3 | 5 | 配套 |
| 端面槽刀刀片 | 与上配套（FGDHX2020K35/48-3） | 25 |
| 35°尖刀 | 25/25 | 5 | 配套 |
| 35°尖刀刀片 |  | 25 |
| 镗孔尖刀 | C16-SDOOCK-07 | 5 | 配套 |
| 镗孔尖刀片 | 与上配套 | 25 |
| 内沟槽刀 | MGV1R2016-3 | 5 | 配套 |
| 内沟槽刀刀片 | MGG300 | 25 |
| 内螺纹刀 | SNR0016 M16 | 5 | 配套 |
| 内螺纹刀刀片 | 16ER2.0 | 25 |
| 外沟槽刀3MM | MGEHR2020-3 | 5 | 配套 |
| 外沟槽刀刀片 | MGG300 | 25 |
| 外螺纹刀 | SER2020R16 | 5 | 配套 |
| 外螺纹刀刀片 | 16ER2.0 | 25 |
| 镗孔刀刀座及套 | 2020 | 8 |  |
| 数显外径千分尺 | 0-25MM | 3 |  |
| 数显外径千分尺 | 25-50MM | 3 |  |
| 数显外径千分尺 | 50-75MM | 3 |  |
| 数显外径千分尺 | 75-100MM | 3 |  |
| 数显外径千分尺 | 100-125MM | 3 |  |
| 数显外径千分尺 | 125-150MM | 3 |  |
| 公法线千分尺 | 0-25MM | 3 |  |
| 公法线千分尺 | 25-50MM | 3 |  |
| 公法线千分尺 | 50-75MM | 3 |  |
| 三点内径千分尺 | 20-25MM | 3 |  |
| 三点内径千分尺 | 30-40MM | 3 |  |
| 三点内径千分尺 | 40-50MM | 3 |  |
| 数显游标卡尺 | 0-150MM | 3 |  |
| 百分表（套） |  | 3 |  |
| 千分表（套） |  | 3 |  |
| 数车工具车 |  | 6 |  |
| 6 | 数控铣床 | 6 | 刀柄 | BT40-ER32-100 | 30 |  |
| 筒夹 | ER32-4 | 5 |  |
| 筒夹 | ER32-6 | 5 |  |
| 筒夹 | ER32-8 | 5 |  |
| 筒夹 | ER32-10 | 5 |  |
| 筒夹 | ER32-12 | 5 |  |
| 筒夹 | ER32-14 | 5 |  |
| 筒夹 | ER32-16 | 5 |  |
| 硬质合金铣刀（四刃） | Φ4 | 25 |  |
| 硬质合金铣刀（四刃） | Φ6 | 25 |  |
| 硬质合金铣刀（四刃） | Φ8 | 25 |  |
| 硬质合金铣刀（四刃） | Φ10 | 25 |  |
| 硬质合金铣刀（四刃） | Φ12 | 25 |  |
| 硬质合金铣刀（四刃） | Φ14 | 15 |  |
| 硬质合金铣刀（四刃） | Φ16 | 10 |  |
| 卸刀座 | BT40 | 3 |  |
| 平口钳 | 0-150MM | 3 |  |
| 压板螺丝（套） |  | 3 |  |
| 登高块 | 套装 | 3 |  |
| 卸刀扳手 | ER32 | 5 |  |
| 数铣工具车 |  | 6 |  |
| 7 | 加工中心五轴 | 2 | 刀柄 | SK40-ER32-150 | 3 |  |
| 刀柄 | SK40-ER32-100 | 3 |  |
| 筒夹 | ER32-4 | 2 |  |
| 筒夹 | ER32-6 | 2 |  |
| 筒夹 | ER32-8 | 2 |  |
| 筒夹 | ER32-10 | 2 |  |
| 筒夹 | ER32-12 | 2 |  |
| 筒夹 | ER32-14 | 2 |  |
| 筒夹 | ER32-16 | 2 |  |
| 刀柄 | SK40-SPU13-110 | 3 |  |
| 刀盘 | 400R-50-22-4T | 3 |  |
| 刀柄 | SK40-FMB22-60 | 3 |  |
| 刀片 | APMT1604PDER-M2 QP5125 | 25 |  |
| 刀盘 | EMRW-6R50-22-4T | 2 |  |
| 刀柄 | SK40-FMB22-60 | 2 |  |
| 刀片 | RPKW1204MO DP5120 | 30 |  |
| 刀柄 | SK40-VER16-53 | 2 |  |
| 延长杆 | VER16-M24 | 2 |  |
| 卸刀座 | TL-VER16 | 1 |  |
| 丝锥筒夹 | ER16G | 2 |  |
| 刀柄 | SK40-VER20-80 | 2 |  |
| 延长杆 | VER2-M26 | 2 |  |
| 卸刀座 | TL-VER20 | 1 |  |
| 丝锥筒夹 | ER20G | 2 |  |
| 刀柄 | SK40-TPG312 | 2 |  |
| 筒夹 | TPE312-33 | 2 |  |
| 刀柄 | SK40-HPC32-105 | 3 |  |
| 筒夹 | SC32-4 | 3 |  |
| 筒夹 | SC32-6 | 3 |  |
| 筒夹 | SC32-8 | 3 |  |
| 筒夹 | SC32-10 | 3 |  |
| 筒夹 | SC32-12 | 3 |  |
| 筒夹 | SC32-14 | 3 |  |
| 筒夹 | SC32-16 | 3 |  |
| 刀杆 | EMR-C12-4R12-130-1T | 2 |  |
| 刀杆 | EMR-C16-4R16-160-2T | 2 |  |
| 刀片 | RPEW0802MO DP5120 | 25 |  |
| 刀杆 | EMR-C25-5R25-160-2T | 2 |  |
| 刀片 | RPMW1003MO QP5225 | 25 |  |
| 拉丁 | SK-40A | 15 |  |
| 平口钳 | 0-150MM | 1 |  |
| 加工中心工具车 |  | 2 |  |