成都汽车职业技术学校智能制造部耗材采购项目

比

选

文

件

成都汽车职业技术学校 编制

2025年03月

# 比选公告

成都汽车职业技术学校拟对成都汽车职业技术学校智能制造部耗材采购项目进行比选。兹邀请符合本次比选条件的比选申请人参加。

1. **项目名称：成都汽车职业技术学校智能制造部耗材采购项目**

**二、项目编号：ZNZC-20250305**

**三、比选申请人参加本次比选活动应具备下列条件：**

1、具有独立承担民事责任的能力；

2、具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；

3、具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；

4、具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

5、参加本次采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

6、法律、行政法规规定的其他条件；

7、根据采购项目提出的特殊条件。（详见比选文件第四章）

**三、比选文件发售方式：**

比选文件详见公告下方附件1。

1. **比选申请文件提交方式及截止时间：**

比选申请文件格式要求：**盖章密封纸质版文件**

递交地址：**成都汽车职业技术学校总务处1-20（成都市龙泉驿区同安镇幸福路388号）**

递交截止时间：**2025年03月12日09时00分（北京时间），**逾期递交的比选文件恕不接收。

提交比选申请文件时必须同时提交以下资料：

（1）单位介绍信；

（2）经办人身份证复印件及联系方式。（法定代表人投标需提供法定代表人身份证复印件及营业执照复印件），以上材料均须加盖公章。

**五、比选时间：2025年03月12日15时00分（北京时间）**。

**六、比选地点：**成都汽车职业技术学校（成都市龙泉驿区同安镇幸福路388号）。

**七、本比选邀请在成都汽车职业技术学校官网上以公告形式发布，本项目不属于政府采购项目。**

**八、联系方式**

**采购人：**成都汽车职业技术学校

地址：成都市龙泉驿区同安镇幸福路388号

联 系 人：高老师

联系电话：028-6838129，13228133989。（微信同号）

# 投标人须知

项目名称：成都汽车职业技术学校智能制造部实训耗材采购项目编号：ZNZC-20250305

最高限价：35000.00元

1.采购清单和技术参数

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 物品或服务名称 | 品牌规格型号、使用要求及参数；服务（劳务）内容及标准 | 单位 | 数量 |
| 板料 | 80\*80\*35，6061铝合金，无毛刺，尺寸±0.2mm | 件 | 100 |
| 板料 | 100\*150\*50，6061铝合金，无毛刺，尺寸±0.2mm | 件 | 50 |
| 板料 | 100\*100\*50，6061铝合金，无毛刺，尺寸±0.2mm | 件 | 60 |
| 圆钢料 | 直径40，45钢，棒料，分段配送，尺寸±0.5mm | 米 | 60 |
| 圆钢料 | 直径80，45钢，棒料，分段配送，尺寸±0.5mm | 米 | 10 |
| 圆钢料 | 直径90，45钢，棒料，分段配送，尺寸±0.5mm | 米 | 4 |
| 车床卡盘三爪 | 厚度20，槽宽10，齿高9，需提前送样适配 | 副 | 10 |
| 车床卡盘三爪 | 厚度22，槽宽10，齿高10，需提前送样适配 | 副 | 10 |
| 车床清洁毛刷 | 毛刷，混鬃加厚 | 个 | 20 |
| 卡盘扳手 | 12\*12 L115 配220mm手持杆，40Cr合金钢淬火 | 个 | 20 |
| 刀架扳手 | 17\*17-L120 配220mm手持，40Cr合金钢淬火杆 | 个 | 20 |
| 切槽刀片 | MGMN300-J，需提前送样试刀 | 盒 | 10 |
| 车床卡盘 | 数车用卡盘，直径200mm，烟台环球，需提前送样适配 | 个 | 1 |
| 加工中心刀柄 | BT40-ER16-100，不锈钢，精度0.002，转速30000r/min | 个 | 6 |
| 弹簧夹头 | ER16-2，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |
| 弹簧夹头 | ER16-4，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |
| 弹簧夹头 | ER16-6，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |
| 弹簧夹头 | ER16-8，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |
| 弹簧夹头 | ER16-10，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |
| 加工中心刀具 | D6R3球刀，58度铝用 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | D4R2球刀，58度铝用 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | R0.5\*10\*D4\*50L 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | R1\*20\*D4\*50L 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | R1.5\*25\*D4\*75L 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | R2\*35\*D6\*75 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | APKT1604PDFR-MA H01，方肩铣刀片，支持官网查验 | 盒 | 2 |
| 加工中心刀具 | ф4变ф2\*R0.1\*L26 ф2↔L19，变径圆鼻铝用铣刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | ф4变ф2\*R1\*L22 ф2↔L10，变径铝用球刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | ф4立铣刀，L29刀柄加长，58度铝用 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | R1.5\*L52\*ф10，8°锥球刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | R1.0\*8°\*6D\*60L，8°锥球刀 | 支 | 4 |
| 加工中心刀具 | R0.75\*8°\*6D\*60L，8°锥球刀 | 支 | 4 |
| 外圆车刀 | VBMT110304HQ TN620 | 盒 | 2 |
| 外圆车刀 | VBMT160404HQ PV720 | 盒 | 1 |
| 外圆车刀 | VBMT160404HQ TN620 | 盒 | 1 |
| 外圆车刀 | VBMT160404HQ TN60 | 盒 | 2 |
| 外圆车刀 | TNGG160402R-S TN610 | 盒 | 2 |
| 外圆车刀 | VNMG160404-TM T9125 | 盒 | 2 |
| 切槽刀片（铝用） | GMG3020-030MG KW10 | 盒 | 1 |
| 切槽刀片 | GMM3020-020MS TN620 | 盒 | 1 |
| 切槽刀片 | GMM3020-TMR PR1115 | 盒 | 1 |
| 水溶性切削液 | 富兰克 6030 200L/桶 | 桶 | 1 |
| 切槽刀 | MGEHR2020-3，镀镍弹簧钢，需提前送样试刀 | 支 | 5 |
| 切槽刀片 | 3mm，钢用粗精一体，需提前送样试刀 | 片 | 20 |
| 外螺纹刀  | SER2020K16，镀镍弹簧钢，需提前送样试刀 | 支 | 5 |
| 实训用外螺纹刀片 | 16ERAG60，钢用粗精一体，需提前送样试刀 | 片 | 20 |
| 直线导轨滑块 | 台湾上银，合金钢MGN9C，标准块 | 个 | 10 |
| 三轴带导杆气缸 | 亚德客，TCM6X20S | 个 | 2 |
| 气管转接头 | PG8-6直通变径接头 | 个 | 10 |

说明：

1. 所采购产品为含税开票价格，并为一次性报价。
2. 询价表格式：**盖章密封纸质版文件**。
3. 所供产品规格及质量应达到国家标准。
4. 本项目不收取比选保证金。
5. 招标方式：询价招标（最低价中标法）
6. 付款方式：验收合格后付100%。

# 投标文件格式

一、本章所制投标文件格式，除格式中明确将该格式作为实质性要求的，一律不具有强制性，但投标人提交的投标文件可能影响评审小组评判的，可能作无效处理。

二、本章所制投标文件格式有关表格中的备注栏，由投标人根据自身情况作解释性说明，不作为必填项。

**成都汽车职业技术学校智能制造部**

**耗材采购项目**

**投**

**标**

**报**

**价**

**文**

**件**

投标人： （盖章）

日 期：

一、法定代表人授权书

成都汽车职业技术学校：

 本授权声明： 法定代表人授权我方为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义参成都汽车职业技术学校成都汽车职业技术学校智能制造部耗材采购项目投标报价事宜。

法定代表人 (签字或盖章) ：

授权代表(签字或盖章)：

投标人名称： （盖章）

日 期：

附件一：报价函密封袋封面样式

(填写采购项目名称、编号)

报 价 单

投标单位名称 ：

地址 ：

联系电话 ：

报价日期 ：

附件二：报价函样式

报价函

采购项目编号:

**致：XXX**

我公司已认真阅读了贵方发布的（项目编号）采购公示，接受贵方提出的各项要求，参与该项目报价。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 物品或服务名称 | 品牌规格型号、使用要求及参数；服务（劳务）内容及标准 | 单位 | 数量 | 单价 | 总价 |
| 板料 | 80\*80\*35，6061铝合金，无毛刺，尺寸±0.2mm | 件 | 100 |  |  |
| 板料 | 100\*150\*50，6061铝合金，无毛刺，尺寸±0.2mm | 件 | 50 |  |  |
| 板料 | 100\*100\*50，6061铝合金，无毛刺，尺寸±0.2mm | 件 | 60 |  |  |
| 圆钢料 | 直径40，45钢，棒料，分段配送，尺寸±0.5mm | 米 | 60 |  |  |
| 圆钢料 | 直径80，45钢，棒料，分段配送，尺寸±0.5mm | 米 | 10 |  |  |
| 圆钢料 | 直径90，45钢，棒料，分段配送，尺寸±0.5mm | 米 | 4 |  |  |
| 车床卡盘三爪 | 厚度20，槽宽10，齿高9，需提前送样适配 | 副 | 10 |  |  |
| 车床卡盘三爪 | 厚度22，槽宽10，齿高10，需提前送样适配 | 副 | 10 |  |  |
| 车床清洁毛刷 | 毛刷，混鬃加厚 | 个 | 20 |  |  |
| 卡盘扳手 | 12\*12 L115 配220mm手持杆，40Cr合金钢淬火 | 个 | 20 |  |  |
| 刀架扳手 | 17\*17-L120 配220mm手持，40Cr合金钢淬火杆 | 个 | 20 |  |  |
| 切槽刀片 | MGMN300-J，需提前送样试刀 | 盒 | 10 |  |  |
| 车床卡盘 | 数车用卡盘，直径200mm，烟台环球，需提前送样适配 | 个 | 1 |  |  |
| 加工中心刀柄 | BT40-ER16-100，不锈钢，精度0.002，转速30000r/min | 个 | 6 |  |  |
| 弹簧夹头 | ER16-2，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |  |  |
| 弹簧夹头 | ER16-4，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |  |  |
| 弹簧夹头 | ER16-6，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |  |  |
| 弹簧夹头 | ER16-8，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |  |  |
| 弹簧夹头 | ER16-10，不锈钢，精度0.005 | 个 | 2 |  |  |
| 加工中心刀具 | D6R3球刀，58度铝用 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | D4R2球刀，58度铝用 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | R0.5\*10\*D4\*50L 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | R1\*20\*D4\*50L 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | R1.5\*25\*D4\*75L 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | R2\*35\*D6\*75 2F，深沟球头铝用铣刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | APKT1604PDFR-MA H01，方肩铣刀片，支持官网查验 | 盒 | 2 |  |  |
| 加工中心刀具 | ф4变ф2\*R0.1\*L26 ф2↔L19，变径圆鼻铝用铣刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | ф4变ф2\*R1\*L22 ф2↔L10，变径铝用球刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | ф4立铣刀，L29刀柄加长，58度铝用 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | R1.5\*L52\*ф10，8°锥球刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | R1.0\*8°\*6D\*60L，8°锥球刀 | 支 | 4 |  |  |
| 加工中心刀具 | R0.75\*8°\*6D\*60L，8°锥球刀 | 支 | 4 |  |  |
| 外圆车刀 | VBMT110304HQ TN620 | 盒 | 2 |  |  |
| 外圆车刀 | VBMT160404HQ PV720 | 盒 | 1 |  |  |
| 外圆车刀 | VBMT160404HQ TN620 | 盒 | 1 |  |  |
| 外圆车刀 | VBMT160404HQ TN60 | 盒 | 2 |  |  |
| 外圆车刀 | TNGG160402R-S TN610 | 盒 | 2 |  |  |
| 外圆车刀 | VNMG160404-TM T9125 | 盒 | 2 |  |  |
| 切槽刀片（铝用） | GMG3020-030MG KW10 | 盒 | 1 |  |  |
| 切槽刀片 | GMM3020-020MS TN620 | 盒 | 1 |  |  |
| 切槽刀片 | GMM3020-TMR PR1115 | 盒 | 1 |  |  |
| 水溶性切削液 | 富兰克 6030 200L/桶 | 桶 | 1 |  |  |
| 切槽刀 | MGEHR2020-3，镀镍弹簧钢，需提前送样试刀 | 支 | 5 |  |  |
| 切槽刀片 | 3mm，钢用粗精一体，需提前送样试刀 | 片 | 20 |  |  |
| 外螺纹刀 | SER2020K16，镀镍弹簧钢，需提前送样试刀 | 支 | 5 |  |  |
| 实训用外螺纹刀片 | 16ERAG60，钢用粗精一体，需提前送样试刀 | 片 | 20 |  |  |
| 直线导轨滑块 | 台湾上银，合金钢MGN9C，标准块 | 个 | 10 |  |  |
| 三轴带导杆气缸 | 亚德客，TCM6X20S | 个 | 2 |  |  |
| 气管转接头 | PG8-6直通变径接头 | 个 | 10 |  |  |
| 含税总价（元） |  |

1. 报价表：

二、技术支持与服务承诺

三、有关资质证明材料

四、联系方式

联 系 人： 固定电话：

手机号码：

地　　址：

 供应商名称（盖章）：

 法人代表（印章）：

 　　　　　　　　　年  月  日

三、公司相关资料（必须含营业执照）

四、承诺函

成都汽车职业技术学校：

我公司作为本次比选项目的投标人，根据比选文件要求，现郑重承诺如下：

一、我公司具备以下要求：

（一）具有独立承担民事责任的能力；

（二）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；

（三）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；

（四）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

（五）参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

（六）法律、行政法规规定的其他条件；

二、我公司不属于禁止参加本次采购活动的投标人：

1、不属于列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中的单位。

2、法律、行政法规规定的其他情形。

三、信誉要求：

我公司未处于财产被接管、冻结、破产状态，未处于四川省行政区域内有关行政处罚期间。单位及其现任法定代表人、主要负责人在前三年内不得具有行贿犯罪记录。

本公司对上述承诺的内容事项真实性负责。

投标人： （单位盖章）。

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字）： 。

日期: 。

# 资格审查

资格审查由成都汽车职业技术学校组建资格审查小组依据法律法规和比选文件的规定，对投标人投标文件中的资格证明等进行审查，以确定投标人是否具备投标资格。

资格审查标准见下表：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 审查项目 | 合格条件 | 结论 |
| 1 | 在中华人民共和国境内依法成立的法人或其依法设立的分支机构 | 1. 投标人是法人的：要求提供有效期内的企业法人营业执照复印件（正本或副本），并加盖公章。
2. 投标人是其他组织的，要求提供营业执照复印件（正本或副本），并加盖公章。
 |  |
| 2 | 信誉要求 | 未处于财产被接管、冻结、破产状态，未处于四川省行政区域内有关行政处罚期间。单位及其现任法定代表人、主要负责人在前三年内不得具有行贿犯罪记录。要求投标人提供承诺书。 |  |
| 3 | 企业法人（或主要负责人）授权书/法定代表人身份证 | 按比选文件第三章“投标文件格式”的要求和格式填写 |  |
| 4 | 投标文件组成 | 符合比选文件第三章第四节第八条比选文件的构成“投标文件的组成”规定要求。 |  |
| 5 | 投标文件签字、盖章 | 均按比选文件第三章要求签字、盖章。 |  |

注：（1）上述全部符合合格条件的其结论为通过，通过资格审查的投标人才能进入本库，其中任何一项不符合合格条件的其结论为不通过，未通过资格审查的投标人本次不能入库，其投标文件按无效投标文件处理。如果评审小组认为投标人有任意一项不通过的，应在资格性审查报告中载明不通过的具体原因。

（2）在本次比选活动中，递交投标文件或通过资格审查投标人不足3家的，本次比选活动失败，另行组织新的比选活动。