

车间生产缝制设备采购项目

公开招标文件

招标编号：FJHR2024038

项目名称：车间生产缝制设备采购

招标人：厦门翔弘实业有限公司

代理机构：福建省宏瑞招标代理有限公司

2024年4月

目 录

第一章 投标邀请	1
招标标的一览表	3
第二章 投标人须知	6
一、说明	20
二、招标文件	20
三、投标文件的编写	21
四、投标文件的提交	24
五、投标文件的评估和比较	25
六、定标与签订合同	28
第三章 招标内容及要求	31
第四章 合同（参考）	68
第五章 投标文件格式	72

注：本招标文件共 91 页（不含封面和目录），请投标人领取招标文件时自行核对，如发现缺、损等情况，在领取招标文件当日应向福建省宏瑞招标代理有限公司提出，否则，由此造成的一切后果由投标人自负。

第一章 投标邀请

本公司受厦门翔弘实业有限公司的委托，对车间生产缝制设备采购的下列货物和服务进行国内公开招标，现欢迎国内合格的投标人前来提交密封的投标文件。

1、招标编号：FJHR2024038

2、招标标的名称：详见《招标标的一览表》附后

3、获取招标文件时间及方式：

(1)获取招标文件时间：2024年 月 日—2024年 月 日(不含节假日)8:30~18:00(北京时间)。

(2)获取招标文件方式：

①潜在投标人应在规定的获取招标文件时间内至福建省宏瑞招标代理有限公司（地址：福建省福州市鼓楼区西洪路518号恩特楼A-402）现场填写《获取招标文件登记表》；

②潜在投标人应从本项目指定的信息发布媒体（具体媒体详见本章第7条）上下载《获取招标文件登记表》，并将填写完整的《获取招标文件登记表》扫描件（须加盖投标人公章）在获取招标文件时间内发送至福建省宏瑞招标代理有限公司邮箱（fjhrzb@126.com）。

注：投标人应选择上述两种方式中的一种获取招标文件，未在规定时间内获取招标文件的视同自动放弃参与投标。潜在投标人在《获取招标文件登记表》中填写的公司名称应与投标时的投标人名称一致（若投标人名称有变更的，应在投标文件技术商务部分中提交工商部门出具的更名证明），否则视为无效投标。

4、投标截止时间：投标文件应于[2024年 月 日 : 00]（北京时间）之前提交到福建省宏瑞招标代理有限公司开标大厅（福建省福州市鼓楼区西洪路518号恩特楼A-403），逾期送达的或不符合规定的投标文件将被拒收。

5、开标时间：[2024年 月 日 : 00]（北京时间）；开标地点：福建省宏瑞招标代理有限公司开标大厅（福建省福州市鼓楼区西洪路518号恩特楼A-403）。

6、投标人对本次招标活动事项提出异议的时限及提交的书面异议材料按照招标文件第二章投标人须知第23条要求执行。

7、本项目指定的信息发布媒体：有关本项目招标的相关信息（包括招标文件若有修改补充），福建省宏瑞招标代理有限公司将通过以下媒介发布通知，请潜在投标人随时关注相关网站，以免错漏重要信息。

(1) 中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn)；

(2) 福建监狱网 (<http://jyj.sft.fujian.gov.cn/>)

(3) 福建省国资采购平台 (<https://ygcg.fjcqjy.com/>)；

(4) 福建省宏瑞招标代理有限公司网站(<http://www.fjhongrui.com>)。

若出现上述指定媒体信息或发布时间不一致的情形,应以福建省国资采购平台发布的为准。

8、招标人联系方式

联系人: 龚先生

电话: 0592-3588030

地址: 厦门市翔安区内厝镇官路北路 1 号

9、招标代理机构联系方式

招标代理机构: 福建省宏瑞招标代理有限公司

地址: 福建省福州市鼓楼区西洪路 518 号恩特楼 A-402、403

邮编: 350001

电话: 0591-83701177、17750207868

传真: 0591-88028777

项目联系人: 吴萍

电子邮箱: f.jhrzb@126.com

公司网址: <http://www.fjhongrui.com>

银行账户信息:

开户行: 中国建设银行股份有限公司福州市杨桥支行

开户名: 福建省宏瑞招标代理有限公司

账号: 35001877607052505105

附：招标标的一览表

金额单位：人民币元

合同包	品目号	标的名称	型号规格	数量(台)	单价最高限价(元/台)	合同包预算金额(最高限价)	投标保证金
1	1-1	计算机控制高速平缝缝纫机 (平缝机)	薄料、中厚料	720	4400	5683200	56832
	1-2	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆一体	60	12800		
	1-3	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆分离	48	13700		
	1-4	计算机控制链式线迹缝纫机	3针	36	4600		
	1-5	计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机	切包一体	72	4400		
	1-6	计算机控制高速包缝缝纫机	四线	24	3900		
	1-7	计算机控制高速包缝缝纫机	五线	24	5100		
	1-8	计算机控制高速曲折缝缝纫机 (人字拼缝机)	中厚料	12	32600		
2	2-1	全自动钉扣机		6	26000	1456200	14562
	2-2	计算机控制平头锁钮孔缝纫机	(平眼机) (薄料、中厚料) 梭织型	12	20600		
	2-3	计算机控制高速筒式绷缝缝纫机	(小嘴坎车) (三针五线)	12	14600		
	2-4	小型模板机		6	29800		
	2-5	计算机控制加固缝缝纫机(打枣机)	薄料、中厚料	24	15100		
	2-6	计算机控制花样缝缝纫机	3020	6	41700		
	2-7	剪线头机		36	2400		

注：

1. 投标人须按合同包投标，对同一个合同包内所有内容投标时必须完整。不得仅对一个合同包中的部分内容进行投标，否则按无效投标处理。评标与授标以合同包为单位。
2. 投标人所投货物必须是原厂原包装，通过合法渠道获得。
3. 中标人不得转包他人，若发现转包，招标人有权终止合同，并追究相应法律责任。

第二章 投标人须知

投标人须知前附表

本须知前附表的项号内容与招标文件内容如有矛盾，应以本须知前附表为准。

项号	条款号	编列内容
1		<p>项目名称：车间生产缝制设备采购</p> <p>招标人名称：厦门翔弘实业有限公司</p> <p>项目内容：详见第三章招标内容及要求</p> <p>项目编号：FJHR2024038</p>
2	3.1	<p>合同包 1、合同包 2 资格标准：</p> <p>（1）凡有能力提供本招标文件所述服务的，具有一般纳税人资格的境内制造商或制造商授权的经销商均可能成为合格的投标人。</p> <p>（2）投标人须符合以下条件，并提交以下证明文件：</p> <p>①投标人的合格有效的营业执照复印件；</p> <p>②投标人税务登记证复印件；</p> <p>③投标人组织机构代码证复印件；</p> <p>④法定代表人授权书原件（格式详见第五章“投标文件格式”，投标代表是法定代表人的无需提供本项）；</p> <p>⑤法定代表人身份证正反面复印件和投标代表身份证正反面复印件；</p> <p>⑥投标人财务状况报告、依法缴纳税收和社会保障资金的相关材料：</p> <p>A、财务状况报告：提供经第三方会计师事务所审计并出具的 2022 年度或 2023 年度财务审计报告复印件（至少包括“资产负债表、利润表、现金流量表、所有者权益变动表（若有）及其附注（若有）、会计师事务所营业执照和注册会计师资格证书”）；或者提供开户银行出具的资信证明。</p> <p>B、依法缴纳税收的相关材料：提供投标截止时间前六个月内任一个月（不含投标截止时间当月）的缴税证明。若为依法免税范围的投标人，提供依法免税证明材料的，视同满足本项资格条件要求。</p> <p>C、依法缴纳社会保障资金的相关材料：提供投标截止时间前六个月内任一个月（不含投标截止时间当月）的缴纳社会保险的凭据。若为依法不需要缴纳或暂缓缴纳社会保障资金的投标人，提供依法不需要缴纳或暂缓缴纳社会保障资金证明材料的，视同满足本项资格条件要求。</p>

⑦投标人须提供具备履行本项目所必需的设备及专业技术能力的声明函(格式详见第五章)。

⑧投标人须提供参加本项目招标活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录的声明函原件,格式详见招标文件第五章。重大违法记录是指投标人因违法经营受到刑事处罚或责令停产停业、吊销许可证或执照、较大数额罚款等行政处罚。根据财库〔2022〕3号文件的规定,“较大数额罚款”认定为200万元以上的罚款,法律、行政法规以及国务院有关部门明确规定相关领域“较大数额罚款”标准高于200万元的,从其规定。

⑨信用记录查询结果:投标人无需在投标文件中提供,本项由评标委员会在评标现场查询。A.信用记录查询的截止时点:信用记录查询的截止时点为本项目投标截止当日。B.信用记录查询渠道:信用中国(www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn)。C.信用记录的查询:由评标委员会通过上述网站查询并打印投标人的信用记录。D.经查询,投标人参加本项目招标活动(投标截止时间)前三年内被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及其他重大违法记录且相关信用惩戒期限未届满的,其资格审查不合格。

⑩投标人须提供承诺函并承诺响应文件递交截止时间当日未在景弘集团有限公司和厦门翔弘实业有限公司黑名单内(格式详见第五章)。

(3)本项目不接受联合体投标。

注:

1.已办理“三证合一”的投标人仅需提供营业执照,无须提供税务登记证及组织机构代码证。

2.投标人必须同时满足以上所有的资格要求并按招标文件要求提供材料,所有提供的相关资质证明文件应属法定有效期内(因疫情原因造成各类资格资质证书到期无法及时年审的,投标人须在投标文件技术商务部分中提供相关管理部门政策并进行书面说明)。若发生变更的,应按有关规定办理完变更手续后方可参加投标,并以发证机关核准的变更为准。**投标人提供的所有资格证明文件应是完整的、有效的、清晰的,否则按无效投标处理。**

3.招标文件要求投标人提供复印件的,投标人在投标文件中提供原件、复印件(含扫描件)皆可;招标文件对原件、复印件未作要求的,投标人在投标文件中提供原件、复印件(含扫描件)皆可。但若投标人提供注明“复印件无效”或“复印

		无效”的证明材料或资料的，则应在其投标文件正本中提供该证明材料或资料的原件（ 评标委员会将核对投标文件正本，未提供原件的证明材料或资料将导致投标无效 ）。
3	11.1	投标有效期：投标截止时间起 90 个日历日。 有效期不足将导致其投标文件无效。
4		投标文件递交地址： 福建省宏瑞招标代理有限公司开标大厅（福建省福州市鼓楼区西洪路 518 号恩特楼 A-403）。 接收人： 福建省宏瑞招标代理有限公司工作人员 投标截止时间：[2024 年 月 日 : 00]（北京时间）
5		开标时间：[2024 年 月 日 : 00]（北京时间）； 开标地点： 福建省宏瑞招标代理有限公司开标大厅（福建省福州市鼓楼区西洪路 518 号恩特楼 A-403）。
6	12	投标保证金： (1) 投标保证金的形式：以投标人公司名义按银行转账、电汇等非现金方式(不接受现金、现金存款方式)形式提交。 (2) 投标保证金金额：详见第一章“招标标的一览表”。 (3) 以银行转账、电汇等非现金方式提交投标保证金的：各投标人应保证投标保证金于投标截止时间（开标时间）前以对公形式到达福建省宏瑞招标代理有限公司指定账户上，并以福建省宏瑞招标代理有限公司开户银行提供的投标保证金到账时间为依据进行确认。 若投标人同时参与合同包 1 和合同包 2 投标的，应将两个合同包的保证金分开转账。 投标保证金未按前述规定缴交的，投标文件将被拒收，并将其原封不动地退回投标人。 (4) 投标保证金的退还：招标代理机构应当自中标通知书发出之日起 5 个工作日内退还未中标人的投标保证金，自合同签订之日起 5 个工作日内退还中标人的投标保证金。
7		中标通知书： (1) 《中标通知书》的领取：由投标代表本人持服务费全额转账凭证及身份证复印件(加盖公章)至福建省宏瑞招标代理有限公司领取中标通知书； (2) 若非投标代表本人领取，须携带服务费全额转账凭证、领取人身份证复印件(加盖公章)及中标人出具的《委托书》至福建省宏瑞招标代理有限公司领取。
8	附件 A	评标标准和方法：本项目合同包 1、合同包 2 均采用综合评分法。

9	13.2	投标文件应由投标人的单位负责人或者其授权代表签名并加盖公章，如由后者签名，应提供“单位负责人授权书”。
10		招标代理服务费：本项目招标代理服务费按合同包分别收取，以各合同包中标金额为基数，按差额定率累进法计取，具体标准如下：（0，50]万元：1%；（50，100]万元：0.9%；（100，500]万元：0.5%；（500，1000]万元：0.2%
11	关于串通投标认定与处理	<p>关于串通投标处理：</p> <p>评标委员会在评标过程中发现投标人存在下列情形之一的，可认定其有串通投标行为，并作出其投标无效的决定：</p> <p>（1）不同投标人的投标文件错、漏之处一致或雷同，且不能合理解释的；</p> <p>（2）不同的投标人的法定代表人或单位负责人或授权代表等由同一个单位缴纳社会保险的；</p> <p>（3）由同一人或分别由几个利害关系人携带两个以上（含两个）投标人的企业资料参与资格审查、领取招标资料，或代表两个以上（含两个）投标人参加招标答疑会、交纳或退还投标保证金、开标的；</p> <p>（4）有关法律、法规或规章规定的其他串通投标行为。</p>
12		<p>废标条款：</p> <p>在招标采购中，出现下列情形之一的，应予废标：</p> <p>（一）符合专业条件的投标人或者对招标文件作实质响应的投标人不足三家的；</p> <p>（二）出现影响采购公正的违法、违规行为的；</p> <p>（三）投标人的报价均超过了最高限价，招标人不能支付的；</p> <p>（四）因重大变故，采购任务取消的。</p>
13		<p>重大偏差与细微偏差：</p> <p>以下为重大偏差与细微偏差的条款，请各投标人认真审阅。</p> <p>（一）重大偏差：</p> <p>1、投标文件未按招标文件要求加盖公章并由单位负责人或其书面授权的代理人签字的；</p> <p>2、投标文件中附有招标人不能接受的条件；</p> <p>3、不符合招标文件中规定的实质性条款；</p> <p>注：投标人的投标文件若有上述情形之一的，认定为未对招标文件作出实质性响应，作无效投标处理。</p> <p>（二）细微偏差：投标文件在实质上响应招标文件要求，但在个别地方存在漏项或者提供了不完整的技术信息和数据等情况，并且补正这些遗漏或者不完整不会对其他投标人造成不公平的结果。细微偏差不影响投标文件的有效性。</p> <p>评标委员会应当书面要求存在细微偏差的投标人在评标结束前予以补正。补正的程序和方法按照招标文件投标人须知第18条的规定执行。无法补正的，可在评审时对细微偏差做不利于该投标人的认定。</p>

		评标委员会判定重大偏差、细微偏差是依据投标文件，而不寻求其他的外部证据。
14	24	招标项目监督部门：厦门翔弘实业有限公司监事会

本项目各合同包评标均采用综合评分法。

第一阶段：评标委员会按照招标法律法规及相关规定、招标文件规定的评标方法和标准，对通过资格性及符合性审查的技术商务文件进行评审，评出实质性响应招标文件技术商务要求的投标人，并计算出各投标人技术商务部分的得分。

本文件第三章《招标内容及要求》中，带“★”号的条款均为实质性要求，任一项不满足视为技术不响应，将按无效投标处理。

第二阶段：经第一阶段评选出的实质性响应招标文件技术商务要求的投标人进入第二阶段评标。评标委员会按招标文件规定的评标方法和标准，评出实质性响应招标文件报价要求的投标人，并计算出各投标人价格部分的得分。

最后将两阶段相加汇总计算各合格投标人的综合得分，并按各合格投标人的综合得分由高到低顺序推荐一名中标候选人。若有相同的最高得分，则其中投标总价低的投标人将被排序在前；若有相同的最高得分且投标报价相同的，则按技术部分得分从高到低顺序进行排列，技术部分得分最高的投标人将被排序在前。

注：

1.为了防止投标人恶意以低价手段谋取中标，在资格审查合格及技术商务评审合格的投标报价中，若投标人的报价 \leq 合同包最高限价的30%，评标委员会应要求其在评委会规定的时间内（一般在一个小时内须到达评标地点，具体以评标委员会规定时间为准）提供书面说明，必要时还应要求其一并提交有关证明材料；投标人不能证明其报价合理性的，评标委员会应将其作为投标无效处理。

2.为了防止投标人倾销落后的淘汰产品，若投标人的技术部分（A项）实际得分少于技术部分满分的50%（包含50%），则认定该投标人为倾销落后的淘汰产品，评标委员会不得推荐该投标人为中标候选人。

3.本文件中要求原件核查的，投标人须将原件单独密封后同投标文件一起提交，否则其投标文件将不予接收。未按规定提交原件的，评标委员会可以按不利于投标人的情形认定。

4.本招标文件中要求原件备查的，在评标定标过程中，投标人须准备好与投标有关的证明资料原件随时备查，如有必要，评标委员会将要求投标人在规定的合理时间内提交原件验证，在评标委员会规定时间内（一般在一个小时内须到达评标地点，具体以评标委员会规定时间为准）不能提交原件的，则评标委员会可以按不利于投标人的情形认定。

5.在评标过程中，有关评标委员会要求投标人作出澄清的，须由投标人的法定代表人或其委托代理人按评标委员会规定时间（一般在一个小时内须到达评标地点，具体以评标委员会规定时间为准）、地点向评标委员会作出书面澄清。投标人未能按上述规定作出书面澄清的，则评标委员会可以按不利于投标人的情形认定。

合同包 1 评分标准：

A：技术部分评分 满分 50 分

B：商务部分评分 满分 15 分

C：报价部分评分 满分 35 分

各评委评分 A、B 部分分别取算术平均值为最终得分，并取小数点后的 2 位数。

综合得分为：A+B+C

序号	评标项目	评标权重	评价标准及方法
第一阶段技术、商务部分的评标：			
一	技术部分评分（A 满分 50 分）		
A1	投标设备的技术参数响应情况	4 分	1.1 根据所投品目号 1-1 计算机控制高速平缝缝纫机检验（检测/测试）报告中最高缝纫速度、启动转矩、噪声声压级、振动位移四个项目，有优于 QB/T 行业标准 30%及以上，每满足一个项目的得 1 分，本项最高得 4 分。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准，投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。
		3 分	1.2 根据所投品目号 1-2 计算机控制双针针送料平缝缝纫机（针杆一体）检验（检测）报告中最高缝纫速度、启动转矩、噪声声压级、振动位移、电动机和控制箱外壳表面的温升、电磁铁外表面的温升六个项目，有优于 QB/T 行业标准 30%及以上，每满足一个项目的得 0.5 分，本项最高得 3 分。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测）报告为准，投标人需提供检验报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。
		3 分	1.3 根据所投品目号 1-3 计算机控制双针针送料平缝缝纫机（针杆分

			离) 检验(检测)报告中最高缝纫速度、启动转矩、噪声声压级、振动位移、电动机和控制箱外壳表面的温升、电磁铁外表面的温升六个项目,有优于QB/T行业标准30%及以上,每满足一个项目的得0.5分,本项最高得3分。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验(检测)报告为准,投标人需提供检验报告原件或复印件(原件核查),未提供的不得分。检验(检测)报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致,有一项(含一项)以上不一致的均不得分。
		2分	1.4 根据所投品目号1-4 计算机控制链式线迹缝纫机(3针)检验(检测)报告中最高缝纫速度、启动转矩、噪声声压级、振动位移四个项目,有优于QB/T行业标准30%及以上,每满足一个项目的得0.5分。 本项最高得2分。 佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验(检测)报告为准,投标人需提供检验报告原件或复印件(原件核查),未提供的不得分。检验(检测)报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致,有一项(含一项)以上不一致的均不得分。
		2分	1.5 根据所投品目号1-5 计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机(切包一体)检验(检测/测试)报告中最高缝纫速度、启动转矩、噪声声压级、振动位移、电动机和控制箱外壳表面的温升五个项目,有优于QB/T行业标准30%及以上,每满足一个项目的得0.4分, 本项最高得2分。 佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验(检测/测试)报告为准,投标人需提供检验报告原件或复印件(原件核查),未提供的不得分。检验(检测/测试)报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致,有一项(含一项)以上不一致的均不得分。
		2分	根据所投品目号1-6 计算机控制高速包缝缝纫机(四线)、品目号1-7 计算机控制高速包缝缝纫机(五线)检验(检测)报告中最高缝纫速度、启动转矩、噪声声压级、振动位移、电动机和控制箱外壳表面的温升五个项目,有优于QB/T行业标准30%及以上,每满足一个项目的得0.2分。 四线机型、五线机型分别计算,得分可叠加,本项最高得2分。 佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验(检测)报告为准,投标人需提供检验报告原件或复印件(原件核查),未提供的不得分。

			<p>检验（检测）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p>
		2分	<p>根据所投品目号 1-8 计算机控制高速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）检验（检测/测试）报告中最高缝纫速度、启动转矩、噪声声压级、振动位移四个项目，有优于 QB/T 行业标准 30%及以上，每满足一个项目的得 0.5 分，本项最高得 2 分。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准，投标人需提供检验报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p>
A2	投标设备的功能响应情况	10分	<p>2.1品目号1-1计算机控制高速平缝缝纫机(平缝机)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 针杆及挑线杆采用有油润滑的得 0.3 分；采用润滑脂润滑的得 0.5 分；采用无油润滑的得 0.8 分。 2. 控制面板采用嵌入式、按键屏的得 0.5 分；采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$的得 0.8 分。 3. 具有 8 种以上（不含 8 种）缝纫花样的编辑储存功能的得 0.8 分。 4. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏调节，最小调节量$\leq 0.1\text{mm}$的得 0.5 分；线迹长度由采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量$\leq 0.1\text{mm}$的得 0.8 分。 5. 抬压脚和剪线机构由步进电机控制的得 0.8 分。 6. 起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、按键屏上设定的得 0.5 分；起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板上设定的得 0.8 分。 7. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得 0.5 分；采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.8 分。 8. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得 0.5 分；采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.8 分。 9. 具有设置底线余量、缝纫计数，并通过内置检测装置实现缺线报警停机等三项功能的得 0.8 分。

		<p>10. 具有旋梭润滑油供油调节，调节旋钮配备油量增减标识，无需辅助工具可实现油量调节的得 0.7 分。</p> <p>11. 具备缝料厚度自动检测功能，缝纫速度随缝料厚度的薄厚变化能够自动升降的得 0.7 分。</p> <p>12. 可通过采用嵌入式、按键屏设定缝料厚度，调节压脚抬起高度的得 0.5 分；可通过采用嵌入式、不低于 16 位彩色触摸屏的控制面板设定缝料厚度，调节压脚抬起高度的得 0.7 分。</p> <p>13. 具有旋梭润滑油自动过滤回收循环供油功能的得 0.7 分。</p> <p>佐证以上得分项（按键屏或16位彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为佐证，本项最高得10分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对按键屏或“彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	5.6分	<p>2.2品目号1-2计算机控制双针针送料平缝缝纫机（针杆一体）</p> <p>1. 针杆及挑线杆采用有油润滑的得 0.4 分；采用润滑脂润滑的得 0.5 分；采用无油润滑的得 0.6 分。</p> <p>2. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏调节，最小调节量$\leq 0.1\text{mm}$的得 0.3 分；线迹长度由采用嵌入式、不低于 16 位彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量$\leq 0.1\text{mm}$的得 0.5 分。</p> <p>3. 起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、按键屏上设定的得 0.3 分；起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、不低于 16 位彩色触摸屏的控制面板上</p>

		<p>设定的得 0.5 分。</p> <p>4. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得 0.3 分；采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.5 分。</p> <p>5. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得 0.3 分；采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.5 分。</p> <p>6. 控制面板采用嵌入式、按键屏的得 0.3 分；控制面板采用嵌入式、不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$的得 0.5 分。</p> <p>7. 具有设置底线余量、缺线报警、缝纫计数三项功能的得 0.5 分。</p> <p>8. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制的得 0.5 分。</p> <p>9. 针距调节机构由独立步进电机控制的得 0.5 分。</p> <p>10. 具有自动剪线功能的得 0.5 分。</p> <p>11. 机头内部上下轴传动采用同步带机构形式的得 0.5 分。</p> <p>佐证以上得分项（按键屏或 16 位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为佐证，本项最高得 5.6 分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过 5 分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对按键屏或“彩色触摸屏‘不低于 16 位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	4.3 分	<p>2.3 品目号 1-3 计算机控制双针针送料平缝缝纫机（针杆分离）：</p> <p>1. 针杆及挑线杆采用有油润滑的得 0.2 分；采用润滑脂润滑的得</p>

		<p>0.3分；采用无油润滑的得0.4分。</p> <p>2. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏调节，最小调节量$\leq 0.1\text{mm}$的得0.2分；线迹长度由采用嵌入式、不低于16位彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量$\leq 0.1\text{mm}$的得0.4分。</p> <p>3. 起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、按键屏上设定的得0.2分；起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、不低于16位彩色触摸屏的控制面板上设定的得0.4分。</p> <p>4. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得0.2分；采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于16位彩色触摸屏的控制面板调节的得0.4分。</p> <p>5. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得0.2分；采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于16位彩色触摸屏的控制面板调节的得0.4分。</p> <p>6. 控制面板采用嵌入式、按键屏的得0.2分；控制面板采用嵌入式、不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$的得0.4分。</p> <p>7. 具有设置底线余量、缺线报警、缝纫计数三项功能的得0.4分。</p> <p>8. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制的得0.4分。</p> <p>9. 针距调节机构由独立步进电机控制的得0.4分。</p> <p>10. 具有自动剪线功能的得0.4分。</p> <p>11. 机头内部上下轴传动采用同步带机构形式的得0.3分。</p> <p>佐证以上得分项（按键屏或16位彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为佐证，本项最高得4.3分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人</p>
--	--	---

			<p>提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对按键屏或“彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	2.2分		<p>2.4 品目号 1-4 计算机控制链式线迹缝纫机（3 针）：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 针杆采用有油润滑的得 0.3 分；采用润滑脂润滑的得 0.4 分；采用无油润滑的得 0.5 分。 2. 控制面板采用按键屏的得 0.3 分；控制面板采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$的得 0.5 分。 3. 具有吹气扫线功能的得 0.3 分。 4. 具有剪线安全保护功能的得 0.3 分。 5. 具有自动剪线功能的得 0.3 分。 6. 机头内部上下轴传动采用同步带机构形式的得 0.3 分。 <p>佐证以上得分项（按键屏或16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为佐证，本项最高得2.2分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对按键屏或“彩色触摸屏‘不低于 16 位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	3分		<p>2.5 品目号 1-5 计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机（切包一体）：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或微油润滑的得 0.3 分。 2. 控制面板采用嵌入式、按键屏的得 0.2 分；控制面板采用嵌入

		<p>式、不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$的得 0.3 分。</p> <p>3. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得 0.2 分；采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.3 分。</p> <p>4. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏调节的得 0.2 分；采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.3 分。</p> <p>5. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能的得 0.3 分。</p> <p>6. 底部采用封闭式金属油盘的得 0.3 分。</p> <p>7. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏调节的得 0.2 分；线迹长度由采用嵌入式、不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量$\leq 0.1\text{mm}$的得 0.3 分。</p> <p>8. 针距调节机构由独立步进电机控制的得 0.3 分。</p> <p>9. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制的得 0.3 分。</p> <p>10. 切刀轴采用润滑脂润滑的得 0.3 分。</p> <p>佐证以上得分项（按键屏或16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为佐证，本项最高得3分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对按键屏或“彩色触摸屏‘不低于 16 位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
--	--	---

		<p>2.6品目号1-6、品目号1-7计算机控制高速包缝缝纫机（四线、五线）：</p> <p>1. 控制面板采用嵌入式、按键屏的得 0.2 分；控制面板采用嵌入式、不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 90\text{mm}$的得 0.3 分。</p> <p>2. 采用步进电机驱动剪线及步进电机驱动抬压脚的得 0.2 分。</p> <p>3. 具有自动线张力平衡功能的得 0.2 分。</p> <p>4. 可通过采用嵌入式、按键屏调节压脚抬起高度的得 0.2 分；可通过采用嵌入式、不低于 16 位色的彩色触摸屏的控制面板调节压脚抬起高度的得 0.3 分。</p> <p>5. 可通过采用嵌入式、按键屏设置停针位置的得 0.2 分；可通过不低于 16 位色的彩色触摸屏的控制面板设置停针位置的得 0.3 分。</p> <p>6. 具有前、后切线辫功能，前、后切线辫长度可调，可通过嵌入式、按键屏一键切换前切线或后切线辫模式的得 0.2 分；具有前、后切线辫功能，前、后切线辫长度可调，可通过嵌入式、不低于 16 位色的彩色触摸屏的控制面板一键切换前切线或后切线辫模式的得 0.3 分。</p> <p>7. 具有自动缝纫安全保护功能，当压脚或缝台未处于正常工作状态时，产品无法自行启动的得 0.2 分。</p> <p>4线机型、5线机型分别汇总得分后按各机型预算金额比例权重计算后叠加分值$\times 2$【例：4线机型满足上述1-5项得1.3分、5线机型满足上述1-6项得1.6分，4线机型、5线机型预算金额权重分别为43.33%、56.67%（权重保留小数点后两位），则本项最终得分为$(1.3 \times 43.33\% + 1.6 \times 56.67\%) \times 2 = 1.47$分（保留小数点后两位)】，本项最高得5.6分。</p> <p>佐证以上得分项（按键屏或16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为佐证，本项最高得3.6分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据</p>
--	--	---

3.6分

		<p>视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对按键屏或“彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	3.3分	<p>2.7 品目号 1-8 计算机控制高速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）（中厚料）：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 机头内部上下轴采用同步带传动的得 0.3 分。 2. 控制面板采用按键屏的得 0.2 分；控制面板采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$的得 0.3 分。 3. 摆针机构、倒顺缝机构采用步进电机控制的得 0.3 分。 4. 具有导入和导出单个及批量花样功能的得 0.3 分。 5. 具有 8 种以上（不含 8 种）缝纫花样的编辑储存功能的得 0.3 分。 6. 自动剪线线头长度$\leq 3\text{mm}$的得 0.3 分。 7. 针距调节机构由独立步进电机控制的得 0.3 分。 8. 采用电子夹线器，其功能可通过采用按键屏调节的得 0.2 分；采用电子夹线器，其功能可通过采用不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.3 分。 9. 采用电子松线器，其功能可通过采用按键屏调节的得 0.2 分；采用电子松线器，其功能可通过采用不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.3 分。 10. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能的得 0.3 分。 11. 具有旋梭供油装置的得 0.3 分。 <p>佐证以上得分项（按键屏或16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为佐证，本项最高得3.3分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项</p>

			<p>应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对按键屏或“彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
各投标人的技术部分得分 A=A1+A2			
二	<p>商务部分评分（B 满分 15 分）</p> <p>注：以下评分中，投标人均需提供证明文件且在有效期内，否则不得分。</p>		
B1	投标人综合实力	3 分	<p>1. 投标人取得省级及以上高新技术企业的得 1 分。需提供相关证明材料复印件并加盖公章（原件备查），未提供的本项得 0 分。</p> <p>2. 投标人参与制定 QB/T5549-2021《工业用缝纫机计算机控制多轴联动高速平缝缝纫机》或 QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》或 QB/T4799-2015《工业缝纫机计算机控制双针针送料平缝机》或 QB/T4303-2012《工业缝纫机平板式链式线迹缝纫机机头》或 QB/T4385-2012《工业缝纫机多针链缝缝纫机机头》或 QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》或 QB/T5111-2017《工业用缝纫机计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机》或 QB/T4388-2012《工业缝纫机计算机控制高速包缝缝纫机》并在该标准正式发布文本中的起草单位署名第一名的得 2 分、其他名次得 1 分；需提供相关证明材料复印件并加盖公章，未提供的本项不得分。</p>
B2	业绩	1 分	<p>1. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期（日期以验收时间为准）由投标人所完成的单项合同（包含本类“计算机控制高速平缝缝纫机(平缝机)”设备总价格 100 万及以上）的业绩情况进行打分，每提供一份得 0.5 分，本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证，未提供的本项得 0 分：</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告（提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址）、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件，以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）；未同时提供上述材料，视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增</p>

			<p>值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料, 视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章, 评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实, 本项不得分。</p>
	1 分		<p>2. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期(日期以验收时间为准)由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制双针针送料平缝缝纫机”的业绩情况进行打分, 每提供一份得 0.5 分, 本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证, 未提供的本项得 0 分:</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件, 以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查); 未同时提供上述材料, 视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料, 视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章, 评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实, 本项不得分。</p>
	1 分		<p>3. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期(日期以验收时间为准)由投标人所完成的单项合同(包含本类“计算机控制链式线迹缝纫机”设备总价格 100 万及以上)业绩情况进行打分, 每提供一份得 0.5 分, 本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证, 未提供的本项得 0 分:</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件, 以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查); 未同时提供上述材料, 视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料, 视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章, 评标委员会将保留要求投标人提供原件</p>

			予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实，本项不得分。
	1分	4. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期（日期以验收时间为准）由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机”的业绩情况进行打分，每提供一份得 0.5 分，本项最高得 1 分。 投标人须提供以下两种材料之一以佐证，未提供的本项得 0 分： 1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告（提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址）、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件，以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）；未同时提供上述材料，视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）。未同时提供上述材料，视为未提供。 佐证材料须加盖投标人公章，评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实，本项不得分。	
	1分	5. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期（日期以验收时间为准）由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制高速包缝缝纫机”的业绩情况进行打分，每提供一份得 0.5 分，本项最高得 1 分。 投标人须提供以下两种材料之一以佐证，未提供的本项得 0 分： 1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告（提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址）、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件，以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）；未同时提供上述材料，视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）。未同时提供上述材料，视为未提供。 佐证材料须加盖投标人公章，评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实，本项不得分。	
	1分	6. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期（日期以验收时间为准）由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制高	

			<p>速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）”的业绩情况进行打分，每提供一份得 0.5 分，本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证，未提供的本项得 0 分：</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件，以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)；未同时提供上述材料，视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料，视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章，评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实，本项不得分。</p>
B3	售后服务 1	2 分	<p>投标人在响应招标文件“售后服务要求”的基础上参与评分，投标文件不满足招标文件“售后服务要求”按无效标处理。在 1 年免费保修服务期（设备使用说明书备注的易损件除外）基础上，另再延长免费保修期年限，每增加一年加 0.5 分，本项最高得 2 分。</p>
B4	售后服务 2	4 分	<p>投标人承诺“在投标文件响应的保修期内，按投标文件响应的故障维修响应时间内到达现场，从可提供维修服务起 48 小时（非投标人原因引发的延误除外）内无法排除故障的，将原机无条件换成功能、性能参数不低于原机的原厂新机，并在 5 个日历日内将新机送至招标人指定地点且能正常使用；未履行以上承诺愿承担采购合同第九条第 3 款违约责任。”的得 4 分，未提供承诺的不得分。</p>
各投标人的商务部分得分 B=B1+B2+B3+B4			
第二阶段报价部分的评标：			
C	报价部分评分 (C 满分 35 分)	35 分	<p>$C = (\text{评标基准价} / \text{有效投标报价}) \times 35$</p> <p>由此算出各个通过报价审查的投标人报价部分得分(计算分数时四舍五入保留小数点后2位数)。</p> <p>注：</p> <p>(1)C为报价部分得分。</p> <p>(2)评标基准价=满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价。</p>
各投标人的最终得分为 A+B+C			

合同包 2 评分标准：

A：技术部分评分 **满分 50 分**

B: 商务部分评分 满分 15 分

C: 报价部分评分 满分 35 分

各评委评分 A、B 部分分别取算术平均值为最终得分，并取小数点后的 2 位数。

综合得分为：A+B+C

序号	评标项目	评标权重	评价标准及方法
第一阶段技术、商务部分的评标：			
—	技术部分评分（A 满分 50 分）		
A1	投标设备的技术参数响应情况	2.4 分	1.1 根据所投品目号 2-2 “计算机控制平头锁钮孔缝纫机（平眼机）（薄料、中厚料）梭织型” 检验（检测/测试）报告中最高缝纫速度、噪声声压级、振动位移值、电动机和控制箱外壳表面的温升等四个项目，有优于 QB/T 行业标准 30%及以上，每满足一个项目的得 0.6 分，本项最高得 4 分。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准，投标人需提供检验报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。
		1.6 分	1.2. 根据所投品目号 2-3 计算机控制高速筒式绷缝缝纫机检验（检测/测试）报告中启动转柜、噪声声压级、振动位移、电动机和控制箱外壳表面的温升四个项目，有优于 QB/T 行业标准 30%及以上，每满足一个项目的得 0.4 分， 本项最高得 1.6 分 。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准，投标人需提供检验报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。
		2.4 分	1.3. 根据所投品目号 2-4 小型模板机检验（检测/测试）报告中最高缝纫速度、噪声声压级、振动位移等三个项目，有优于 QB/T 行业标准 30%及以上，每满足一个项目的得 0.8 分，本项最高得 2.4 分。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准，投标人需提供检验报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容

			一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。
		6.4分	1.4. 根据所投品目号 2-5 计算机控制加固缝缝纫机(打枣机)检验(检测/测试)报告中缝纫范围(长)、缝纫范围(宽)、储存针数、储存花样数、花样缩放范围、噪声声压级、振动位移值、电动机和控制箱外壳表面的温升等八个项目,有优于 QB/T 行业标准(加固缝缝纫机加工范围: X=50mm、Y=40mm) 30%及以上,每满足一个项目的得 0.8 分,本项最高得 4.8 分。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验(检测/测试)报告为准,投标人需提供检验报告原件或复印件(原件核查),未提供的不得分。检验(检测/测试)报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致,有一项(含一项)以上不一致的均不得分。
		3分	1.5. 根据所投品目号 2-6 计算机控制花样缝缝纫机(3020)检验(检测/测试)报告中最高缝纫速度、噪声声压级、振动位移等三个项目,有优于 QB/T 行业标准 30%及以上,每满足一个项目的得 1 分, 本项最高得 3 分 。佐证以上得分项必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验(检测/测试)报告为准,投标人需提供检验报告原件或复印件(原件核查),未提供的不得分。检验(检测/测试)报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致,有一项(含一项)以上不一致的均不得分。
A2	投标设备的功能响应情况	3.6分	<p>2.1 品目号 2-1 全自动钉扣机</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 钉扣速度≥ 60颗/分钟的得0.2分。 2. 主电机转速≥ 5000转/分钟的得0.2分。 3. 电机总功率: $\geq 750W$的得0.2分。 4. 操作空间$\geq 130mm$, 放料平台到钉扣模具中心尺寸:向外$\leq 40mm$, 宽度$\leq 50mm$的得0.2分。 5. 纽扣规格范围可覆盖: (6~20)mm的得0.2分。 6. 适用气压范围可覆盖: (0.3~0.8) MPa的得0.2分。 7. 钉扣操作高度: 上模安全装置护手圈底部至下工作平台之间的高度$\geq 45mm$的得0.2分。 8. 控制面板按键屏的得0.2分; 控制面板不低于16位色的彩色触摸屏(屏幕面向操作者), 彩色触摸屏采用嵌入式安装的屏幕显示部分对角线长度$\geq 107mm$, 其它安装形式的屏幕显示部分对角线长度$\geq 177mm$的得0.3分。

		<p>9. 所有功能设定及机器状态显示都由按键屏实现的得0.2分；所有功能设定及机器状态显示都由不低于16位色的彩色触摸屏实现的得0.3分。</p> <p>10. 适用于服装、皮具、鞋帽、箱包等行业的工字扣、四合扣、帽钉扣、鸡眼扣、摇头扣、铆钉扣、撞钉扣的得0.2分。</p> <p>11. 上、下扣分别采用圆盘式自动送扣系统，能自动筛除不符合要求的纽扣的得0.2分。</p> <p>12. 采用气压式或电动铆合冲钉，气动系统能自动排除积水的得0.2分。</p> <p>13. 有两种以上针对操作人员的安全防护功能的得0.2分。</p> <p>14. 所有电机均使用交流伺服电机的(≥1个电机)的得0.2分。</p> <p>15. 上扣抓扣方式采用直推式送扣的得0.2分。</p> <p>16. 钉扣压力可根据不同的钉扣需求进行调节的得0.2分。</p> <p>17. 纽扣上、下送料轨道调节方式采用简捷的卡位方式的得0.2分。</p> <p>佐证以上得分项（按键屏和16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准，本项最高得3.6分。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对“按键屏和彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p> <p>品目号2-2计算机控制平头锁钮孔缝纫机</p> <p>1. 可通过操作面板设定不同条件下的面线张力的得0.4分。</p>
	6分	

		<p>2. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制，可根据缝料厚度自动调节压脚压力的得 0.4 分。</p> <p>3. 摆针机构由独立步进电机控制的得 0.4 分。</p> <p>4. 具有循环缝制功能(可存储≥ 20种程序、每种程序可以存储≥ 30个花样)的得 0.4 分。</p> <p>5. 具有连续缝制功能(可存储≥ 20种程序、每种程序可以存储≥ 6个花样)的得 0.4 分。</p> <p>6. 自动剪线机构由独立步进电机控制，线头长度$\leq 3\text{mm}$的得 0.4 分。</p> <p>7. 控制面板按键屏的得 0.3 分；控制面板不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 177\text{mm}$的得 0.4 分。</p> <p>8. 采用电子夹线器，其功能可通过采用按键屏调节的得 0.3 分；采用电子夹线器，其功能可通过采用不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.4 分。</p> <p>9. 采用电子松线器，其功能可通过采用按键屏调节的得 0.3 分；采用电子松线器，其功能可通过采用不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.4 分。</p> <p>10. 针距调节机构由独立步进电机控制的得 0.4 分。</p> <p>11. 切线机构由独立步进电机控制的得 0.4 分。</p> <p>12. 具有面线断线检测及报警功能的得 0.4 分。</p> <p>13. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能的得 0.4 分。</p> <p>14. 采用按键屏与机头直接联接、机头与电控形成一体化，采用闭环步进电机控制切刀动作，具有控制信号输入与输出的闭环反馈功能的得 0.3 分；采用不低于 16 位色彩色触摸屏与机头直接联接、机头与电控形成一体化，采用闭环步进电机控制切刀动作，具有控制信号输入与输出的闭环反馈功能的得 0.4 分。</p> <p>15. 针杆驱动机构采用一体式摆动架的得 0.4 分。</p> <p>佐证以上得分项（按键屏和16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项</p>
--	--	--

		<p>应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过 5 分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对“按键屏或彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	4分	<p>品目号 2-3 计算机控制高速筒式绷缝缝纫机（小嘴坎车）（三针五线）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 具有面线润滑功能的得 0.8 分。 2. 控制面板采用按键屏的得 0.4 分；控制面板采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$的得 0.6 分。 3. 可通过按键屏调节针距的得0.4分；可通过不低于16位色的彩色触摸屏调节针距的得0.6分。 4. 通过步进电机控制抬压脚、剪线功能的得0.6分。 5. 可通过按键屏设定剪线长度和抬压脚高度的得0.4分；可通过不低于16位色的彩色触摸屏设定剪线长度和抬压脚高度的得0.6分。 6. 设备最高转速≥ 5500 转/分的得 0.8 分。 <p>佐证以上得分项（按键屏和16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过 5 分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>针对“按键屏或彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由</p>

		<p>招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	4分	<p>品目号 2-4 小型模板机</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 控制面板采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度$\geq 110\text{mm}$ 的得 0.4 分。 2. 线迹长度由不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量$\leq 0.05\text{mm}$ 的得 0.4 分。 3. 具有自动点位及画图功能的得 0.4 分。 4. 旋梭供油可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调整控制的得 0.4 分。 5. 采用电子夹线器，其功能可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.4 分。 6. 采用电子松线器，其功能可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.4 分。 7. 具有设置底线余量、缺线报警、缝纫计数三项功能的得 0.4 分。 8. 自动剪线采用独立电机驱动、自动剪线残余线条长度$\leq 5\text{mm}$ 的得 0.4 分。 9. 具有自动换梭功能的得 0.4 分。 10. 可通过 Windows10（或更高级）操作系统的电脑，控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能的得 0.4 分。 <p>佐证以上得分项（16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p>

		<p>针对“彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	8分	<p><u>品目号 2-5 计算机控制加固缝缝纫机（打枣机）（薄料、中厚料）</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 可通过操作面板设定不同条件下的面线张力的得 0.8 分。 2. 自动剪线线头长度≤3mm 的得 0.8 分。 3. 控制面板采用按键屏的得 0.6 分；控制面板采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm 的得 0.8 分。 4. 采用电子夹线器，其功能可通过按键屏调节的得 0.6 分；采用电子夹线器，其功能可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.8 分。 5. 采用电子松线器，其功能可通过按键屏调节的得 0.6 分；采用电子松线器，其功能可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节的得 0.8 分。 6. 具有面线断线检测及报警功能的得 0.8 分。 7. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能的得 0.8 分。 8. 具有套结、钉扣两种使用模式切换功能，切换时间≤1 分钟的得 0.8 分。 9. 抬压脚、剪线、扫线采用步进电机控制的得 0.8 分。 10. 具有密封齿轮箱结构，大连杆齿轮和下轴齿轮在密封齿轮箱内，采用润滑脂润滑的得 0.8 分。 <p>佐证以上得分项（按键屏和16位色彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上</p>

		<p>不一致的均不得分。 针对“按键屏或彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的按键屏或彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
	6.5分	<p>品目号 2-6 计算机控制花样缝纫机 3020</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 中压脚采用步进电动驱动具有可程式功能，在缝制中中压脚高度可根据缝料厚薄分段设定的得1分。 2. 具有机针冷却功能的得1分。 3. 采用电子松线器，其功能可通过不低于16位彩色触摸屏的控制面板调节的得1分。 4. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能的得1分。 5. 具有自动剪线（剪线长度≤3mm）功能，同时具有自动监测断线，并在故障发生时能自动报警并停机功能的得1分。 6. 具有自动识别模板、自动调用该模板相应加工程序以及快速换模板功能（换模板时间在20s以内）的得0.5分。 7. X向、Y向传动结构采用步进电机驱动同步带传动及线性滑轨结构（同步带采用品牌为上银（HIWIN）或AirTAC（亚德客）或REXROTH或BLIS或LAIEN或THK或KSS或NSK或TOSOK或MISUMI或KURODA或盖茨或SUPERPOWER或者坂东BANDO、线性滑轨采用品牌为上银（HIWIN）或AirTAC（亚德客）或REXROTH或BLIS或LAIEN或THK或KSS或NSK或TOSOK或MISUMI或KURODA或ULS的得1分。 <p>佐证以上得分项（16位彩色触摸屏相关性能参数除外）必须以国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告为准。投标人需提供检验（检测/测试）报告原件或复印件（原件核查），未提供的不得分。检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“商标”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上不一致的均不得分。</p> <p>除满足以上条件外，投标人还必须提供一条能明显看出各得分项应具备的功能的视频说明资料（视频长度不得超过5分钟），评标委员会应当在国家缝纫机质量检验检测中心或国家电机及机械零部件产品质量检验检测中心出具的检验（检测/测试）报告基础上，根据视频资料评判投标人所投设备各项功能的得分值。视频中须体现设备的“名称”、“型号规格”、“商标”、“编号”，且必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，有一项（含一项）以上</p>

			<p>不一致的均不得分。</p> <p>针对“彩色触摸屏‘不低于16位色’”，验收时，将由招标人选定的国家级检测机构对中标设备的彩色触摸屏进行现场核验，若核验不通过按验收不合格处理。</p>
		2.1分	<p>品目号 2-7 剪线头机</p> <p>1. 电压:220V, 功率:150W-600W, 电子转数: ≥13500RPM的得0.5分。</p> <p>2. 变频吸风电机功率: ≥400W的得0.4分。</p> <p>3. 大扭力迷你剪线刀组的得0.3分。</p> <p>4. 刀头关闭后加油暂停计时, 防漏油漏喷的得0.3分。</p> <p>5. 刀组开关控制吸风电机启停的得0.3分。</p> <p>6. 吸剪一体, 不同面料有专用刀头, 专用保护网, 不会剪烂产品, 所剪产品干净, 没有线头粘在产品上的得0.3分。</p> <p>佐证以上得分项以投标人提供的“技术和服务要求响应表”响应为准进行评审。</p>
各投标人的技术部分得分 A=A1+A2			
二	<p>商务部分评分 (B 满分 15 分)</p> <p>注:以下评分中, 投标人均需提供证明文件且在有效期内, 否则不得分。</p>		
B1	投标人综合实力	3分	<p>1. 投标人取得省级及以上高新技术企业的得1分。需提供相关材料复印件并加盖公章(原件备查), 未提供的本项得0分。</p> <p>2. 投标人参与制定 QB/T4389-2012《工业用缝纫机计算机控制高速绷缝缝纫机》或 QB/T5328-2018《工业用缝纫机 计算机控制带模板缝纫机》并在该标准正式发布文本中的起草单位署名第一名的得2分、其他名次得1分; 需提供相关材料复印件并加盖公章, 未提供的本项不得分。</p>
B2	业绩	1分	<p>1. 根据各投标人所提供的2020年1月至本次投标截止日期(日期以验收日期为准)由投标人所完成的单项合同包含本类“全自动钉扣机”的业绩情况进行打分, 每提供一份得0.5分, 本项最高得1分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证, 未提供的本项得0分:</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件, 以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查); 未同时提供上述材料, 视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直</p>

			<p>接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料, 视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章, 评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实, 本项不得分。</p>
	1 分		<p>2. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期(日期以验收时间为准)由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制平头锁钮孔缝纫机”的业绩情况进行打分, 每提供一份得 0.5 分, 本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证, 未提供的本项得 0 分:</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件, 以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查); 未同时提供上述材料, 视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料, 视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章, 评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实, 本项不得分。</p>
	1 分		<p>3. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期(日期以验收日期为准)由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制高速筒式绷缝缝纫机”的业绩情况进行打分, 每提供一份得 0.5 分, 本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证, 未提供的本项得 0 分:</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件, 以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查); 未同时提供上述材料, 视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料, 视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章, 评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实, 本项不得分。</p>

		1分	<p>4. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期（日期以验收日期为准）由投标人所完成的单项合同包含本类“小型模板机”的业绩情况进行打分，每提供一份得 0.5 分，本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证，未提供的本项得 0 分：</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告（提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址）、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件，以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）；未同时提供上述材料，视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）。未同时提供上述材料，视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章，评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实，本项不得分。</p>
		1分	<p>5. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期（日期以验收日期为准）由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制加固缝缝纫机（打枣机）”的业绩情况进行打分，每提供一份得 0.5 分，本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证，未提供的本项得 0 分：</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告（提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址）、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件，以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）；未同时提供上述材料，视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件（原件备查）。未同时提供上述材料，视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章，评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实，本项不得分。</p>
		1分	<p>6. 根据各投标人所提供的 2020 年 1 月至本次投标截止日期（日期以验收日期为准）由投标人所完成的单项合同包含本类“计算机控制花样缝缝纫机”的业绩情况进行打分，每提供一份得 0.5 分，本项最高得 1 分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证，未提供的本项得 0 分：</p>

			<p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件,以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查);未同时提供上述材料,视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料,视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章,评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实,本项不得分。</p>
		1分	<p>7. 根据各投标人所提供的2020年1月至本次投标截止日期(日期以验收日期为准)由投标人所完成的单项合同包含本类“剪线头机”的业绩情况进行打分,每提供一份得0.5分,本项最高得1分。</p> <p>投标人须提供以下两种材料之一以佐证,未提供的本项得0分:</p> <p>1. 由第三方招标代理机构开展公开采购项目的中标/成交公告(提供相关网站中标/成交公告的下载网页并注明网址)、中标/成交通知书复印件、采购合同文本复印件,以及能够证明该业绩项目已经招标人验收合格的相关证明文件复印件(原件备查);未同时提供上述材料,视为未提供。2. 与直接终端用户签订的采购合同文本复印件及对应该批次合同的银行进账单、增值税发票的复印件及国家税务总局全国增值税发票查验平台核验发票的截图、以及能够证明该业绩项目已经直接终端用户验收合格的相关证明文件复印件(原件备查)。未同时提供上述材料,视为未提供。</p> <p>佐证材料须加盖投标人公章,评标委员会将保留要求投标人提供原件予以核查的权利。评标过程中如发现填报不实,本项不得分。</p>
B3	售后服务1	2分	<p>投标人在响应招标文件“售后服务要求”的基础上参与评分,投标文件不满足招标文件“售后服务要求”按无效标处理。在1年免费保修服务期(设备使用说明书备注的易损件除外)基础上,另再延长免费保修期年限,每增加一年加0.5分,本项最高得2分。</p>
B4	售后服务2	3分	<p>投标人承诺“在投标文件响应的保修期内,按投标文件响应的故障维修响应时间内到达现场,从可提供维修服务起48小时(非投标人原因引发的延误除外)内无法排除故障的,将原机无条件换成功能、性能参数不低于原机的原厂新机,并在5个日历日内将新机送至招标人指定地点且能正常使用;未履行以上承诺愿承担采购合同第九条第3款违约责任。”的得3分,未提供承诺的不得分。</p>

各投标人的商务部分得分 $B=B1+B2+B3+B4$			
第二阶段报价部分的评标:			
C	报价部分评分 (C 满分 35 分)	35 分	$C=(\text{评标基准价} / \text{有效投标报价}) \times 35$ 由此算出各个通过报价审查的投标人报价部分得分(计算分数时四舍五入保留小数点后2位数)。 注: (1)C为报价部分得分。 (2)评标基准价=满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价。
各投标人的最终得分为 $A+B+C$			

一、说明

1. 适用范围

1.1 本招标文件仅适用于投标邀请中所叙述项目的货物和服务采购。

2. 定义

2.1 “招标人”系指本次采购项目的业主方。

2.2 “招标采购单位”系指组织本次招标活动的招标人或招标代理机构。

2.3 “招标代理机构”系指本次招标采购项目活动组织方。

2.4 “投标人”系指购买了本招标文件，且已经提交或者准备提交本次投标文件的投标人。

2.5 “服务”系指招标文件规定投标人须承担的履行本项目合同所需的服务。

2.6 “货物”系指招标文件规定投标人须提供的所有货物（含配件）等。

3. 合格的投标人

3.1 详见本章投标人须知前附表第 2 项号要求。

3.2 投标人应遵守中国的有关法律、法规和规章的规定。

3.3 一个投标人只能提交一个投标文件。

3.4 与招标人存在利害关系可能影响招标公正性的法人、其他组织或者个人，不得参加投标。单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得参加同一标段投标或者未划分标段的同一招标项目投标。**违反本条规定的，相关投标均无效。**

3.5 本项目不接受联合体投标。

3.6 投标代表在同一个项目中只能接受一个投标人的委托参加投标。

4. 投标费用

4.1 投标人自行承担其参加投标所涉及的一切费用。

二、招标文件

5. 招标文件的组成

5.1 招标文件用以阐明所需服务招标程序和合同主要条款。招标文件由下述部分组成：

- (1) 投标邀请
- (2) 投标人须知
- (3) 招标内容及要求
- (4) 合同（参考）

(5) 投标文件格式（技术商务部分格式和报价部分格式）

5.2 除非有特殊需要，招标文件不单独提供本项目使用地的自然环境、气候条件、公有设施、配套设施等情况，投标人若对以上情况要求了解，经招标人同意后，可以到使用地考察，否则将被视为熟悉上述与履行合同有关的一切情况。

6. 招标文件的澄清

6.1 投标人对招标文件如有疑问，可要求澄清。要求澄清应按投标邀请中载明的地址以书面形式（有效签署的原件并加盖公章，拒绝传真、电邮、电话形式等其它形式）通知招标代理机构。招标代理机构将视情况在投标截止时间前在指定的信息发布媒体上发布更正公告。该澄清内容为招标文件的组成部分。

7. 招标文件的修改

7.1 至投标截止时间前 15 日（如至原定截止时间不足 15 日，则招标人可以视情况决定是否推迟开标时间），招标代理机构可主动或依投标人要求澄清的问题而修改招标文件，应在原信息发布的媒体上发布更正公告，并以书面形式通知所有投标人，投标人在收到该通知后应立即以电报或传真的形式予以确认。该修改内容为招标文件的组成部分，对投标人具有约束力。未确认或逾期确认的，视为已知悉更正公告内容。

7.2 招标采购单位可以视采购具体情况，延长投标截止时间和开标时间，将变更时间以书面形式通知所有招标文件收受人，并在投标邀请中注明的信息发布媒体上发布变更公告。该修改内容为招标文件的组成部分。在此情况下，招标人和投标人受投标截止期制约的所有权利和义务均相应延长至新的截止日期。

三、投标文件的编写

8. 要求

8.1 投标人应仔细阅读招标文件的所有内容，按照招标文件的要求提交投标文件。投标文件应对招标文件的要求做出实质性响应，并保证所提供的全部资料的真实性，否则其投标无效。

8.2 除非有另外的规定，投标人可对招标标的一览表所列的全部合同包或部分合同包进行投标。招标代理机构不接受有任何可选择性的报价，每一个合同包只能有一个报价。

9. 投标文件语言

9.1 投标文件应用中文书写。投标文件中所附或所引用的原件不是中文时，必须提供具有翻译资质的机构翻译的中文译本。翻译机构应为中国翻译协会成员单位，翻译的中文译本应由翻译人员签名并加盖翻译机构公章，同时提供翻译人员翻译资格证书。投标人投标时提供的中文译本、翻译机构及翻译人员资格证书可为复印件，并加盖投标人公章。各种计量单位及符号应采用国际上统一使用的公制计量单位和符号。

※中文译本未按上述要求提供的，认定为该项资格或技术商务的证明文件/材料无效，即该项资格或技术商务要求不符合。

10. 投标文件的组成

10.1 技术商务部分应包括下列部分：（单独编制、胶装成册并密封）

一、投标人的资格证明文件

1、投标函

2、关于资格的声明函

3、投标人的资格声明

4、投标人的资格证明材料

4.1 合格有效的营业执照复印件

4.2 单位负责人授权书

4.3 投标人财务状况报告、依法缴纳税收和社会保障资金的相关材料

4.4 声明函及承诺函

4.5 投标人廉政承诺书

4.6 招标服务费承诺书

4.7 投标保证金复印件

4.8 招标文件规定的其他资格证明材料

二、技术商务部分

1、标的说明一览表

2、技术和服务要求响应表

3、商务条件响应表

4、投标人认为应提交的其他资料

10.2 报价部分应包括下列部分：（单独编制、胶装成册并密封）

1. 开标一览表

2. 投标分项报价表

10.3 特别提示：

（1）本项目实行两阶段评标。各投标人提交的投标文件应由技术商务部分和报价部分两部分组成，投标人必须将技术商务部分和报价部分分别单独胶装，密封投标，且技术商务部分中不得出现投标报价的信息，否则将被视为无效投标。

11. 投标有效期

11.1 投标文件从投标人须知前附表第 4 项所规定的投标截止期之后开始生效，在投标人须知前

附表第 3 项所规定的期限内保持有效。有效期不足将导致其投标文件无效。

11.2 特殊情况下招标代理机构可于投标有效期满之前书面要求投标人同意延长有效期，投标人应在招标代理机构规定的期限内以书面形式予以答复。投标人可以拒绝上述要求而其投标保证金可按规定予以退还。投标人答复不明确或者逾期未答复的，均视为拒绝上述要求。对于接受该要求的投标人，既不要求也不允许其修改投标文件，但将要求其相应延长投标保证金有效期，有关退还或不予退还投标保证金的规定在投标有效期延长期内继续有效。

12. 投标保证金

12.1 投标保证金为投标文件的组成部分之一。

12.2 投标人应在提交投标文件之前向招标代理机构缴交投标人须知前附表第 6 项要求的投标保证金。

12.3 投标保证金用于保护本次招标活动免受投标人的行为而引起的风险。

12.4 投标保证金以转账、电汇等非现金形式提交。

12.5 未按规定缴交投标保证金的投标，其将被视为未实质性响应招标文件要求，按无效投标处理。

12.6 招标代理机构将在中标通知书发出之日起五个工作日内退还中标人以外的投标人的投标保证金。

12.7 在中标人签订合同后 5 个工作日内，中标人的投标保证金予以退还。

12.8 投标保证金的有效期同投标有效期。

12.9 发生以下情况之一的，投标保证金将不予退还：

- (1)投标人在投标截止时间后，投标有效期内撤回投标；
- (2)中标人未能做到按本须知第 22 条规定签订合同；
- (3)以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标；
- (4)本招标文件中规定的其他没收投标保证金的情形。

上述不予退还投标保证金的情况给招标采购单位造成损失的，还要承担赔偿责任。

13. 投标文件的格式

13.1 投标文件的编制与封装要求：投标人须按本招标文件中第五章第一册“技术商务部分格式”和第二册“报价部分格式”要求规定的内容分别编制和单独胶装投标文件：应编制封面、目录、页码，数量为正本一份，副本五份，电子投标文件一份（电子投标文件以光盘或 U 盘形式提交，内容为投标文件技术商务部分、报价部分正本经授权代表签名盖章后的扫描件）。正本必须用 A4 幅面纸张打印。副本可以用正本的完整复印件。正、副本均须胶装成册，并加盖骑缝章（或

每页盖章)。封面须标明“正本”、“副本”字样。正本与副本如有不一致，则以正本为准。不符合前述要求的将被视为无效投标。

13.2 投标文件应由投标人的单位负责人或者其授权代表在第五章投标文件格式中出现签名和盖章的相应处签名并加盖公章，如由后者签名，应提供“单位负责人授权书”。

13.3 本次招标货币为人民币。

13.4 投标人应提交证明其拟提供的服务符合招标文件要求的技术响应材料，该材料可以是文字资料、图纸和数据。

13.5 投标文件的正本和全部副本均应使用不能擦去的墨料或墨水打印、书写或复印，并由单位负责人或其授权代表签署，盖投标人公章。

13.6 全套投标文件应无涂改和行间插字，除非这些改动是根据招标代理机构的指示进行的，或者是为改正投标人造成的必须修改的错误而进行的。有改动时，修改处应由单位负责人授权代表签署证明或加盖校正章。

13.7 未按本须知规定的格式填写投标文件、投标文件字迹模糊不清的，其投标无效。

四、投标文件的提交

14. 投标文件的密封、标记和递交

14.1 投标人应将投标文件技术商务部分正本、报价部分正本、技术商务部分所有副本、报价部分所有副本、电子投标文件、机器彩色照片光盘、视频佐证材料、视频说明资料、本文件中要求“原件核查”的所有原件材料分别用密封袋（箱）单独密封，密封袋（箱）的封装要标准、封口处要贴封条并盖投标人公章，密封袋（箱）上应标明招标编号、投标人名称、项目名称、所投合同包号及“正本”或“副本”字样。

14.2 封条上应注明“于 年 月 日 午 （北京时间）之前（指投标邀请中规定的开标日期及时间）不准启封”的字样，并加盖投标人公章。

注：未按前述 14.1 及 14.2 条规定进行密封或标记的，其投标文件将被拒收并原封不动地退还投标人。

14.3 如果未按上述规定进行密封和标记，招标代理机构将不承担由此造成的对投标文件的误投或提前拆封的责任。

14.4 投标文件应在投标邀请中规定的截止时间前送达，迟到的投标文件为无效投标文件，将被拒收。

14.5 投标人在投标截止时间前，可以对所提交的投标文件进行修改或者撤回，并书面通知招标代理机构。修改的内容和撤回通知应当按本须知要求签署、盖章、密封，并作为投标文件的组

成部分。

14.6 投标人在投标截止时间后不得修改、撤回投标文件。

14.7 至投标截止时间止，参加投标的各合同包有效投标人不足三家的，本次招标程序终止，除采购任务取消情形外，招标人将依法重新组织招标或者采取其他方式采购。

五、投标文件的评估和比较

15. 开标、评标时间

15.1 在投标人须知前附表中所规定的时间、地点开标。

15.2 开标由招标代理机构主持，招标人、投标人和有关方面代表参加。

15.3 开标时，由招标人监督人员或投标人推荐代表或投标人授权代表检查投标文件的密封情况，各投标人授权代表进行投标文件密封性检验与签名确认。对符合密封要求的投标文件报价部分正本当场逐一拆封，由开标会主持人宣读并记录各投标人的报价，唱标内容为“开标一览表”中“投标报价”的内容。招标代理机构对唱标内容作开标记录，由投标人代表签名确认。

15.4 开标大会唱标结束后，各投标人授权代表对本公司的唱标报价给予签名确认。

15.5 投标人对开标过程及开标记录若有异议，须以书面形式当场向开标会主持人提出，否则视为对本次开标过程及开标记录予以认可，投标人不得在开标以后以各种事由就本次开标过程及开标记录向招标代理机构或招标人提出任何异议和要求。

15.6 投标人代表未参加开标会或未对唱标报价给予签名确认的均视为认可开标结果。

16. 评标委员会

16.1 招标人根据项目的特点依法组建评标委员会。评标委员会成员为5人以上单数组成，评审专家不能少于三分之二。在开标后的适当时间里由评标委员会对投标文件进行审查、异议、评估和比较，并做出授予合同的建议。

16.2 评标委员会成员有下列情形之一的，应当回避：

- (1) 现在或者在招标活动发生前三年内，与投标人存在雇佣关系；
- (2) 现在或者在招标活动发生前三年内担任投标人的财务顾问、法律顾问或技术顾问；
- (3) 现在或者在招标活动发生前三年内是投标人的控股股东或者实际控制人；
- (4) 与投标人的法定代表人或者单位负责人是直系血亲、三代以内旁系血亲及姻亲关系；
- (5) 与投标人之间存在其他影响或可能影响招标活动依法进行的利害关系。

17. 投标文件的初审

对所有投标人的评估，都采用相同的程序和标准。评议过程将严格按照招标文件的要求和条件以及客观、公正、审慎的原则进行。

有关投标文件的审查、澄清、评估和比较以及推荐中标候选人的一切情况都不得透露给任一投标人或与上述评标工作无关的人员。

投标人任何试图影响评标委员会对投标文件的评估、比较或者推荐候选人的行为，都将导致其投标无效，并被没收投标保证金。

17.1 评标委员会将对投标文件进行检查，以确定投标文件是否完整、有无计算上的错误、是否提交了投标保证金、文件是否已正确签署。

17.2 投标文件报价出现前后不一致的，除招标文件另有规定外，按照下列规定修正：

(1) 投标文件中开标一览表的报价与投标文件其他关于报价的内容有不一致的，以开标一览表为准；

(2) 投标文件的大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；投标总价金额与按投标单价汇总金额不一致的，以按投标单价金额计算结果为准；投标单价金额小数点有明显错位的，应以总价为准，并修改单价；

(3) 对不同文字文本投标文件的解释发生异议的，以中文文本为准。

如果投标人不接受按上述方法对投标文件中的算术错误进行修正，其投标无效并没收其投标保证金。

17.3 资格性检查和符合性检查

17.3.1 资格性检查。评标委员会在对投标文件详细评估之前，评标委员会将依据投标人提交的投标文件按投标人须知前附表第2项所述的资格标准对投标人进行资格审查，以确定其是否具备投标资格。如果投标人不具备投标资格，不满足招标文件所规定的资格标准或提供资格证明文件不全的，其投标无效。

17.3.2 符合性检查。依据招标文件的规定，评标委员会还将从投标文件的有效性、完整性和对招标文件的响应程度进行审查，以确定是否符合对招标文件的实质性要求作出响应。（招标人可根据具体项目的情况对实质性要求作特别的规定。）实质性偏离是指：（1）实质性影响合同的范围、质量和履行；（2）实质性违背招标文件，限制了招标人的权利和中标人合同项下的义务；（3）不公正地影响了其它作出实质性响应的投标人的竞争地位。对没有实质性响应的投标文件无效。凡有下列情况之一者，投标文件也将被视为未实质性响应招标文件要求，按无效投标处理。

(1) 投标文件未按照招标文件规定分为报价部分和技术商务部分的；或技术商务部分出现报价内容的；

(2) 投标文件未按本章第13、14条规定要求进行编制、胶装、密封、标记的；

(3) 投标文件未按规定由投标人的单位负责人或其授权代表签名的；或未加盖投标人公章的；或签名人未经单位负责人有效授权委托的；

- (4) 未按招标文件要求提交投标保证金的；
- (5) 投标人在《获取招标文件登记表》中填写的公司名称与投标时的公司名称不一致且未在投标文件技术商务部分中提交工商部门出具的更名证明的；
- (6) 投标有效期不满足招标文件要求的；
- (7) 投标内容与招标内容及要求有重大偏离或保留的；
- (8) 投标人提交的是可选择的报价；
- (9) 投标人未按规定进行报价；
- (10) 一个投标人不止投一个标；
- (11) 投标文件组成或份数不符合招标文件要求的；
- (12) 投标文件中提供虚假或失实资料的；
- (13) 投标人的报价超过最高限价的；
- (14) 投标人的报价明显低于其他报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，有可能影响商品质量或不能诚信履约的，但不能合理说明原因或不能提供相关证明材料的；
- (15) 投标人存在串通投标行为的；
- (16) 属于招标文件中规定的无效投标条款的；
- (17) 不符合招标文件中规定的其它实质性条款。

评标委员会决定投标的响应性只根据投标文件本身的内容，而不寻求其他的外部证据。但评标委员会可要求投标人对其在投标文件中提供的响应材料的真实性出具相关证明。

18. 投标文件的澄清

18.1 对投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容，评标委员会可以书面形式要求投标人作出必要的澄清、说明或者纠正。投标人的澄清、说明或者纠正应当在评标委员会规定的时间内以书面形式作出，由其法定代表人或者授权代表签名，并不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。

18.2 对投标描述和证明材料不一致的，评标委员会应当要求投标人进行书面澄清，并以不利于投标人的内容为准进行评审。投标人的澄清、说明应当采用书面形式，并不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。投标人按要求进行澄清的，招标人以澄清内容为准进行验收；投标人未按要求进行澄清的，招标人以投标描述、证明材料中有利于招标人的内容进行验收。

19. 比较与评价

19.1 评标委员会将按投标人须知前附表所述评标方法与标准，对资格性检查和符合性检查合格的投标文件进行商务和技术评估，综合比较与评价。

19.2 对漏（缺）报项的处理：招标文件中要求列入报价的费用（含配置、功能），漏（缺）报的视同已含在投标总价中。但在评标时取有效投标人该项最高报价加入评标价进行评标。对多报项及赠送项的价格评标时不予核减，全部进入评标价评议。

19.3 若投标人的报价明显低于其他报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，有可能影响商品质量或不能诚信履约的，投标人应按评标委员会要求作出书面说明并提供相关证明材料，不能合理说明或不能提供相关证明材料的，可作无效投标处理。

19.4 评标委员会将按比较与评价最优在先原则，排列评价顺序，根据在投标人须知前附表中确定的中标候选人数量推荐出中标候选人。

19.5 在评标期间，若出现符合本须知规定的所有投标条件的投标人不足三家情形的，本次招标程序终止，除采购任务取消情形外，招标采购单位将依法重新组织招标或者采取其他方式采购。

19.6 评标委员会在评标过程中发现投标人存在下列情形之一的，可认定其有串通投标行为，并做出其投标无效的决定：

- ①不同投标人的投标文件错、漏之处一致或雷同，且不能合理解释的；
- ②不同的投标人的法定代表人或单位负责人或授权代表等由同一个单位缴纳社会保险的；
- ③由同一人或分别由几个有利害关系人携带两个以上（含两个）投标人的企业资料参与资格审查、领取招标资料，或代表两个以上（含两个）投标人参加招标答疑会、交纳或退还投标保证金、开标的；
- ④有关法律、法规或规定的其他串通投标行为。

19.7 其他要求事项：招标人、招标代理机构不得向评标委员会的评审评标委员会作倾向性、误导性的解释或者说明。评标委员会成员应当按照客观、公正、审慎的原则，根据招标文件规定的评审程序、评审方法和评审标准进行独立评审。招标文件内容违反国家有关强制性规定的，评标委员会应当停止评审并向招标人或者招标代理机构说明情况。

评委对需要共同认定的事项存在争议的，应按照少数服从多数的原则进行认定。持不同意见的评委应在评标报告上签署不同意见及理由，否则视为同意评标报告。

评标委员会成员应当在评审报告上签字，对自己的评审意见承担法律责任。对评审报告有异议的，应当在评审报告上签署不同意见，并说明理由，否则视为同意评审报告。

六、定标与签订合同

20. 定标准则

20.1 最低报价不作为中标的保证。

20.2 投标人的投标文件满足招标文件全部实质性要求，按招标文件确定评标标准、方法，经评标委员会评审并推荐中标候选人。

20.3 招标人根据评标委员会推荐的中标候选人依法确定中标人。中标候选人放弃中标、因不可抗力不能履行合同，或者被查实存在影响中标结果的违法行为等情形，不符合中标条件的，招标人将重新招标。

21. 中标通知

21.1 评标结束且评标结果经招标人确认后，福建省宏瑞招标代理有限公司将在招标文件载明的指定媒体发布中标候选人公示，公示期不少于 3 日。

21.2 中标候选人公示结束后若无异议，招标人或招标代理机构将向中标人发出中标通知书，同时将在招标文件载明的指定媒体发布中标结果公示，中标结果公示时间不少于 10 日。

21.3 中标结果公示同时作为福建省宏瑞招标代理有限公司通知除中标人外的其他投标人没有中标的书面形式。

21.4 中标通知书对招标人和中标人具有同等法律效力。中标通知书发出后，招标人改变中标结果，或者中标人放弃中标，应按相关法律、规章、规范性文件的要求承担相应的法律责任。

21.5 《中标通知书》将作为签订合同的依据。《合同》签订后，《中标通知书》成为《合同》的一部分。

21.6 《中标通知书》发出后 5 个工作日内，招标代理机构以原缴交方式向未中标的投标人退还其投标保证金。在合同签订后 5 个工作日内，以原缴交方式退还中标人的投标保证金。

22. 签订合同

22.1 招标人、中标人在《中标通知书》发出之日起 30 日内，根据招标文件确定的事项和中标人投标文件，参照本招标文件第四章的《合同》文本签订合同。双方所签订的合同不得对招标文件和中标人投标文件作实质性修改。中标人逾期未签订合同，按照有关法律规定承担相应的法律责任；招标代理机构将没收其投标保证金，以抵偿对招标人造成的损失。招标人逾期不与中标人签订合同的，按有关规定处理。

22.2 招标文件、招标文件的修改文件、中标人的投标文件、补充或修改的文件及澄清或承诺文件等，均为双方签订《合同》的组成部分，并与《合同》一并作为本招标文件所列采购项目的互补性法律文件，与《合同》具有同等法律效力。

22.3 合同履行过程中，招标人若需追加与合同标的相同的服务，则追加采购金额不得超过原合同金额的 10%。

23. 异议处理时限及要求

23.1 投标人对招标文件或评标结果有异议的，应当在本章 23.2 条规定的期限内以书面形式向

招标人、招标代理机构提出异议并提供证明材料；招标人、招标代理机构在收到异议后 3 日内作出书面答复。

23.2 提出异议期限的计算，依照下列规定办理：

- ①对招标文件提出异议的：应当在投标截止时间 10 日前提出。
- ②对开标有异议的，必须在开标现场提出，开标结束后，投标人不得对开标环节提出异议。
- ③对评标结果提出异议的，必须在中标候选人公示期内提出。
- ④对中标结果提出异议的，必须在中标结果公示期内提出。

23.3 投标人提出异议,应提交由法定代表人或授权代表（提供授权函）签署、加盖公章的书面原件（拒绝传真、电邮、电话形式等其它形式）并携带相关资料及营业执照副本、税务登记证复印件送达招标代理机构。招标代理机构有权要求投标人提供营业执照副本、税务登记证原件进行核查，投标人若无法提供原件或与原件不符的，招标代理机构有权不予接收异议书（函）。异议书（函）须包含具体的异议事项，并列明招标文件、招标过程、中标结果使自己的合法权益受到损害的事实依据、理由及相关证明材料，异议事项若属于有关法律、法规和规章规定处于保密阶段的事项，投标人必须提供信息来源或有效证据。投标人未按上述要求提交异议的，招标代理机构有权不予接收受理。

23.4 招标人或招标代理机构将按《中华人民共和国招标投标法实施条例》第二十二条、第四十四条、第五十四条等规定作出答复。

24. 招标项目监督部门

24.1 由招标项目监督部门派员对本次招标活动的全程进行监督。

24.2 投标人如对招标活动有异议，可以按照《中华人民共和国招标投标法实施条例》第六十条向投标人须知前附表所述招标项目监督部门投诉。

第三章 招标内容及要求

说明：本章以“★”标注的条款均为不允许负偏离的实质性要求，有未响应或负偏离的均视为无效投标。

一、项目概况（适用于所有合同包）

1. 本项目为厦门翔弘实业有限公司车间生产缝制设备采购。

★2. 投标人须在投标文件报价部分中列出所投合同包内所有产品的单价报价，且所报单价不得高于对应的单价最高限价（单价最高限价详见本文件第一章“招标标的一览表”），否则视为无效投标。

★3. 投标人须在投标文件技术商务部分中明确列出所投合同包内所有产品的品牌型号，否则投标无效。

★4. 投标人若为所投产品的制造商授权的经销商需提供制造商授予省级区域或以上授权书复印件，否则按无效投标处理。

★5. 投标人须针对所投合同包的各机型产品，按照机器的工作位置提供不少于六张【应包含主视图（正立面图）、后视图（背立面图）、左视图（左侧立面图）、右视图（右侧立面图）和仰视图（底面图）】彩色照片，投标文件每页只能放置一张照片；应能清楚显示机器的型号规格和产品的唯一编号，并尽可能的展示机器的结构和性能，否则将不利于评标委员会对机器的评价，以上照片做为设备验收时比对依据；投标人应将机器彩色照片文件刻录在不可擦写的一次性光盘上（光盘复刻备用两张，共三张）随投标文件一并提交（光盘内照片须与投标文件一致）。六视图示例如下：



二、技术和服务要求

合同包 1 技术和服务要求

品目号 1-1 计算机控制高速平缝缝纫机(平缝机)

★平缝机应采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动调速、自动停针位、自动剪线、自动抬压脚、自动计数、自动倒顺缝、自动加固缝、慢启动等功能。平缝机整机必须符合轻工行业标准 QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》或 QB/T5549-2021《工业用缝纫机计算机控制多轴联动高速平缝缝纫机》，机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。平缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。平缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

★设备剪线、抬压脚零部件不允许超出机头铸件外周，也不允许安装在机头铸件外表面或封闭式金属油盘上；同时，投标人必须在投标文件中提供所投设备照片上对剪线、抬压脚零部件作出明确标记，并提供不少于 20s 的视频佐证（视频佐证以 U 盘或光盘形式提交）。否则视为不满足招标需求，按无效投标处理。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；
- ★2. 底部采用封闭式金属油盘；
- 3. 针杆及挑线杆采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑；
- 4. 控制面板采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 110\text{mm}$ ；
- 5. 具有 8 种以上（不含 8 种）缝纫花样的编辑储存功能；
- 6. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量 $\leq 0.1\text{mm}$ ；
- ★7. 针距调节机构由独立步进电机控制；
- 8. 抬压脚和剪线机构由步进电机控制；
- 9. 起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板上设定；
- 10. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
- 11. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
- 12. 具有设置底线余量、缝纫计数，并通过内置检测装置实现缺线报警停机等三项功能；
- ★13. 自动剪线线头长度 $\leq 3\text{mm}$ ；
- 14. 具有旋梭润滑油供油调节，调节旋钮配备油量增减标识，无需辅助工具可实现油量调节；
- 15. 具备缝料厚度自动检测功能，缝纫速度随缝料厚度的薄厚变化能够自动升降；
- 16. 可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板设定缝料厚度，调节压脚抬起高度；
- 17. 具有旋梭润滑油自动过滤回收循环供油功能。

品目号 1-2 计算机控制双针针送料平缝缝纫机（针杆一体）

★电脑双针机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱，具有现自动调速、停针位、剪线、计针数、倒顺缝、加固缝和转角缝纫等功能。电脑双针机必须符合轻工行业标准 QB/T4799-2015《工业缝纫机计算机控制双针针送料平缝机》，机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机机架》，台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机台板》。电脑双针机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。电脑双针机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；
- 2. 针杆及挑线杆采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑；
- 3. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量 $\leq 0.1\text{mm}$ ；
- 4. 起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板上设定；
- 5. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
- 6. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
- 7. 控制面板采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 110\text{mm}$ ；
- 8. 具有设置底线余量、缺线报警、缝纫计数三项功能；
- 9. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制；
- ★10. 底部采用封闭式金属油盘；
- 11. 针距调节机构由独立步进电机控制；
- 12. 具有自动剪线功能；
- 13. 机头内部上下轴传动采用同步带机构形式。

品目号 1-3 计算机控制双针针送料平缝缝纫机（针杆分离）

★电脑双针机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱，具有现自动调速、停针位、剪线、计针数、倒顺缝、加固缝和转角缝纫等功能。电脑双针机必须符合轻工行业标准 QB/T4799-2015《工业缝纫机计算机控制双针针送料平缝机》，机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机机架》，台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机台板》。电脑双针机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。电脑双针机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；
- 2. 针杆及挑线杆采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑；
- 3. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量 $\leq 0.1\text{mm}$ ；
- 4. 起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板上设定；
- 5. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；

6. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位彩色触摸屏的控制面板调节；
7. 控制面板采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 110\text{mm}$ ；
8. 具有设置底线余量、缺线报警、缝纫计数三项功能；
9. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制；
- ★10. 底部采用封闭式金属油盘；
11. 针距调节机构由独立步进电机控制；
12. 具有自动剪线功能；
13. 机头内部上下轴传动采用同步带机构形式。

品目号 1-4 计算机控制链式线迹缝纫机（3 针）

★链式 3 针机应采用计算机控制系统、平板式结构、交流伺服电机直驱、配备后拖轮，自动抬压脚、自动抬后拖轮等功能；链式 3 针机整机必须符合轻工行业标准 QB/T4303-2012《工业缝纫机平板式链式线迹缝纫机机头》、QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》，机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。链式 3 针机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。链式 3 针机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；
2. 针杆采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑；
3. 控制面板采用按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 110\text{mm}$ ；
- 4 具有吹气扫线功能；
5. 具有剪线安全保护功能；
6. 具有自动剪线功能；
7. 机头内部上下轴传动采用同步带机构形式。

品目号 1-5 计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机（切包一体）

★侧切刀平缝机应采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动调速、自动停针位、自动剪线（仅对侧切刀）、自动抬压脚、自动计数、自动倒顺缝、自动加固缝、慢启动等功能。平缝机整机必须符合轻工行业标准 QB/T5111-2017《工业用缝纫机计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机》，机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。侧切刀平缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。侧切刀平缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；
2. 针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或微油润滑；
3. 控制面板采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 110\text{mm}$ ；

4. 采用电子夹线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
5. 采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
6. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能；
- ★7. 具有自动吸风收集废料装置；
8. 底部采用封闭式金属油盘；
9. 线迹长度由采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量 $\leq 0.1\text{mm}$ ；
10. 针距调节机构由独立步进电机控制；
11. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制；
12. 切刀轴采用润滑脂润滑；

品目号 1-6、品目号 1-7 计算机控制高速包缝缝纫机（四线、五线）

★包缝机应采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动切料装置和自动润滑系统，能实现速度控制、自动停针位、自动计针数、自动切线辫和切条带等功能。包缝机必须符合轻工行业标准 QB/T4388-2012《工业缝纫机计算机控制高速包缝缝纫机》，机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。包缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。包缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式
2. 控制面板采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 90\text{mm}$
- ★3. 具备剪切布条和松紧带功能
- ★4. 具有自动吸风收集废料装置
- ★5. 具有识别不同透光度面料的功能
- ★6. 剪线长度小于等于 10mm
7. 采用步进电机驱动剪线及步进电机驱动抬压脚
8. 具有自动线张力平衡功能
9. 可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏的控制面板调节压脚抬起高度
10. 可通过采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏的控制面板设置停针位置
11. 具有前、后切线辫功能，前、后切线辫长度可调，可通过嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏的控制面板一键切换前切线或后切线辫模式
12. 具有自动缝纫安全保护功能，当压脚或缝台未处于正常工作状态时，产品无法自行启动

品目号 1-8 计算机控制高速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）（中厚料）

★高速曲折缝机应采用计算机控制系统、平板式机体，具有自动调速、自动剪线、自动倒回缝、自动抬压脚、自动停针位等功能。计算机控制高速曲折缝缝纫机必须符合轻工行业标准 QB/T4301-2012《工业用缝纫机计算机控制高速曲折缝缝纫机》；机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》；台板应当符

合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。高速曲折缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等),并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。高速曲折缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求:

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式;
- ★2. 针杆和挑线杆采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑;
- 3. 机头内部上下轴采用同步带传动;
- 4. 控制面板采用按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏, 屏幕显示部分对角线长度 $\geq 110\text{mm}$;
- 5. 摆针机构、倒顺缝机构采用步进电机控制;
- ★6. 线迹长度可通过按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板进行数字化调节;
- 7. 具有导入和导出单个及批量花样功能;
- 8. 具有 8 种以上(不含 8 种)缝纫花样的编辑储存功能;
- 9. 自动剪线线头长度 $\leq 3\text{mm}$;
- 10. 针距调节机构由独立步进电机控制;
- 11. 采用电子夹线器, 其功能可通过采用按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节;
- 12. 采用电子松线器, 其功能可通过采用按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节;
- 13. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能;
- 14. 具有旋梭供油装置。

合同包 2 技术和服务要求

品目号 2-1 全自动钉扣机

★应采用计算机控制、控制面板采用嵌入式、按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏、具有人机交互操控界面的系统,可同时实现冲孔和钉扣,适用于服装、制鞋、皮具等纽扣的铆合。主电机应采用交流伺服电机、其它控制电机可采用步进电机;应上下扣同时输送,并能根据各类纽扣的形状、大小及厚度进行调整、实现自动送扣、钉扣功能;应具有红外线或激光辅助定位系统定位指示钉扣位置;应具有两种以上纽扣防过冲保护功能;应有针对操作人员的安全防护功能。应能适用常见的电动、气动钉扣机通用模具。应具有钉扣计数功能并能在彩色液晶显示屏上显示和查阅。

功能及参数要求:

- 1. 钉扣速度 ≥ 60 颗/分钟
- 2. 主电机转速 ≥ 5000 转/分钟
- 3. 电机总功率: $\geq 750\text{W}$
- 4. 操作空间 $\geq 130\text{mm}$, 放料平台到钉扣模具中心尺寸:向外 $\leq 40\text{mm}$, 宽度 $\leq 50\text{mm}$
- 5. 纽扣规格范围可覆盖: (6~20)mm
- 6. 适用气压范围可覆盖: (0.3~0.8) MPa
- 7. 钉扣操作高度: 上模安全装置护手圈底部至下工作平台之间的高度 $\geq 45\text{mm}$
- 8. 控制面板按键屏或不低于16位色的彩色触摸屏(屏幕面向操作者), 彩色触摸屏采用嵌入式安装的屏幕显示部分对角线长度 $\geq 107\text{mm}$, 其它安装形式的屏幕显示部分对角线长度 $\geq 177\text{mm}$

9. 所有功能设定及机器状态显示都由按键屏或不低于16位色的彩色触摸屏实现的
10. 适用于服装、皮具、鞋帽、箱包等行业的工字扣、四合扣、帽钉扣、鸡眼扣、摇头扣、铆钉扣、撞钉扣
11. 上、下扣分别采用圆盘式自动送扣系统，能自动筛除不符合要求的纽扣
12. 采用气压式或电动铆合冲钉，气动系统能自动排除积水的
13. 有两种以上针对操作人员的安全防护功能的
14. 所有电机均使用交流伺服电机的(≥1个电机)
15. 上扣抓扣方式采用直推式送扣
16. 钉扣压力可根据不同的钉扣需求进行调节
17. 纽扣上、下送料轨道调节方式采用简捷的卡位方式

品目号 2-2 计算机控制平头锁钮孔缝纫机（平眼机）（薄料、中厚料）梭织型

★平头锁钮孔机应采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动调速、缝线张力调节、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循环缝、工作状态显示等功能。平头锁钮孔机整机必须符合轻工行业标准 QB/T4796—2015《工业用缝纫机计算机控制平头锁钮孔缝纫机》；机架应当符合 QB/T2378—2012《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合 QB/T2379—2012《工业用缝纫机 台板》。平头锁钮孔机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。平头锁钮孔机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式
- ★2. 机头采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑
3. 可通过操作面板设定不同条件下的面线张力
4. 自动抬压脚机构由步进电机独立控制，可根据缝料厚度自动调节压脚压力
5. 摆针机构由独立步进电机控制
- ★6. 送料机构采用步进电机驱动
7. 具有循环缝制功能(可存储≥20种程序、每种程序可以存储≥30个花样)
8. 具有连续缝制功能(可存储≥20种程序、每种程序可以存储≥6个花样)
9. 自动剪线机构由独立步进电机控制，线头长度≤3mm
10. 控制面板按键屏或不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm
11. 采用电子夹线器，其功能可通过采用按键屏或不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节
12. 采用电子松线器，其功能可通过采用按键屏或不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节
13. 针距调节机构由独立步进电机控制
14. 切线机构由独立步进电机控制；
15. 具有面线断线检测及报警功能
16. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能

17. 采用按键屏或不低于 16 位彩色触摸屏与机头直接联接、机头与电控形成一体化，采用闭环步进电机控制切刀动作，具有控制信号输入与输出的闭环反馈功能

18. 针杆驱动机构采用一体式摆动架

品目号 2-3 计算机控制高速筒式绷缝缝纫机（小嘴坎车）（三针五线）

★电脑筒式坎车应采用计算机控制系统、方筒式机体结构（3 针 5 线）、交流电机直驱，驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；电脑筒式坎车应具有自动调速、自动停针位控制、自动剪线、自动抬压脚、全封闭自动润滑等功能。电脑筒式坎车整机必须符合轻工行业标准 QB/T4389-2012《工业用缝纫机计算机控制高速绷缝缝纫机》，机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。电脑筒式坎车必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。电脑筒式坎在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求

- ★1. 针杆采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑、筒部周长 $\leq 185\text{mm}$ 、具有机针冷却功能
2. 具有面线润滑功能
3. 控制面板采用按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 110\text{mm}$
4. 可通过按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏调节针距
5. 通过步进电机控制抬压脚、剪线功能
6. 可通过按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏设定剪线长度和抬压脚高度
7. 设备最高转速 ≥ 5500 转/分

品目号 2-4 小型模板机

采用计算机控制系统、交流电机通过同步带、滚珠丝杠装置带动模板实现 X—Y 方向送料运动，实现自动缝纫、自动停针、自动剪线、自动调速、自动模板识别和花样起始位置设置及记忆、花样程序编辑、复制、输出、储存、工作状态显示等功能。

功能及参数要求：

1. 主轴采用交流伺服电机直接驱动；
2. 最大缝制范围：X 方向 $\geq 300\text{mm}$ ，Y 方向 $\geq 380\text{mm}$ ；
3. X 轴采用同步带驱动、Y 轴采用丝杆驱动；
4. 针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或无油润滑、机针高度 $\geq 23\text{mm}$ ；
5. 采用大旋梭
6. 控制面板采用彩色触摸屏、屏幕显示部分对角线长度 $\geq 120\text{mm}$ ；
7. 中压脚由独立步进电机驱动、中压脚高度可编程；
8. 具有自动启动缝制装置、RFID 识别器；
9. 自动剪线采用独立电机驱动或气缸驱动；
10. 可通过 Windows10（或更高级）操作系统的电脑，控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障

诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能。

★自动模板机应采用计算机控制系统、交流电机通过滚珠丝杠装置带动模板实现 X—Y 方向送料运动，实现自动缝纫、自动停针、电子夹线、自动剪线、自动调速、自动模板识别和花样起始位置设置及记忆、花样程序编辑、复制、输出、储存、激光切割、工作状态显示等功能。自动模板机必须符合轻工行业标准 QB/T5328-2018《工业用缝纫机计算机控制带模板缝纫机》；机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机机架》；台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机台板》。自动模板机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。自动模板机必须配备小型空压机，并在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；

★2. 最大缝制范围：

300MM×380MM；X 方向≥300mm，Y 方向≥380mm；

★3. 针杆及挑线杆采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑；

4. 控制面板采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥110mm；

5. 线迹长度由不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.05mm；

★6. 中压脚由独立步进电机驱动、中压脚高度可编程；

7. 具有自动点位及画图功能；

8. 旋梭供油可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调整控制；

9. 采用电子夹线器，其功能可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；

10. 采用电子松线器，其功能可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；

11. 具有设置底线余量、缺线报警、缝纫计数三项功能；

12. 自动剪线采用独立电机驱动、自动剪线残余线条长度≤5mm；

13. 具有自动换梭功能；

★14. 激光切割装置具有烟雾粉尘吸收及过滤净化系统；

15. 可通过 Windows10（或更高级）操作系统的电脑，控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能；

品目号 2-5 计算机控制加固缝缝纫机（打枣机）（薄料、中厚料）

★加固缝机应采用计算机控制系统、交流 QB/T 4302-2012 电机直驱，具有自动调速、缝线张力调节、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、自动停针、自动计数、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循环缝、工作状态显示等功能。加固缝机必须符合轻工行业标准《工业用缝纫机 计算机控制加固缝缝纫机》；机架应当符合 QB/T2378-2012《工业用缝纫机机架》；台板应当符合 QB/T2379-2012《工业用缝纫机台板》。加固缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。加固缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；

- ★2. 机头采用有油润滑或润滑脂润滑或无油润滑；
- 3. 可通过操作面板设定不同条件下的面线张力；
- 4. 自动剪线线头长度 $\leq 3\text{mm}$ ；
- 5. 控制面板采用按键屏或不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 177\text{mm}$ ；
- 6. 采用电子夹线器，其功能可通过采用按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
- 7. 采用电子松线器，其功能可通过采用按键屏或不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
- 8. 具有面线断线检测及报警功能；
- 9. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能；
- 10. 具有套结、钉扣两种使用模式切换功能，切换时间 ≤ 1 分钟；
- 11. 抬压脚、剪线、扫线采用步进电机控制；
- 12. 具有密封齿轮箱结构，大连杆齿轮和下轴齿轮在密封齿轮箱内，采用润滑脂润滑。

品目号 2-6 计算机控制花样缝缝纫机 3020

★电脑花样机应采用计算机控制系统、机头型式为平台式、摆梭勾线；具有自动调速、缝线张力自动调节、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循输出、工作状态显示等功能。电脑花样机必须符合轻工行业标准 QB/T4304—2012 《工业用缝纫机计算机控制花样缝缝纫机》；机架应当符合 QB/T2378—2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合 QB/T2379—2012 《工业用缝纫机 台板》；涂装件表面应符合 QB/T 2528—2001 的规定；电镀件镀层表面应符合 QB/T 1572—1992 的规定；发黑件表面应符合 QB/T 2505—2000 的规定。投标人提供的电脑花样机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。电脑花样机在生产现场安装调试后无需招标人额外添加任何物品就可投入生产使用。

功能及参数要求：

- ★1. 驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；机头采用微油润滑或润滑脂润滑；具有起缝防脱线功能、具有面线断线检测功能；
- ★2. 缝制范围：3020 型 X 方向 $0\sim\geq 300\text{mm}$ 、Y 方向 $0\sim\geq 200\text{mm}$ ；
- ★3. 控制面板采用不低于 16 位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度 $\geq 177\text{mm}$ ；外压框采用气动式驱动、左右分离式压脚，左右压脚上升和下降均可以独立调节；
- 4. 中压脚采用步进电动驱动具有可编程功能，在缝制中中压脚高度可根据缝料厚薄分段设定；
- ★5. 可通过不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板设定每个部分（起缝、缝制中、缝制结束）的面线张力；线迹长度由不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量 $\leq 0.05\text{mm}$ ；
- ★6. 花样缩放范围 $\geq 1-400\%$ ，同时具备针距和针数缩放功能；在线迹长度为 4mm 、缝料为 6 层厚 $0.7-0.8\text{mm}$ 牛仔布、设定缝制 ≥ 280 针花样，从起缝至缝制结束所用的时间 ≤ 7 秒；
- 7. 具有机针冷却功能；
- 8. 采用电子松线器，其功能可通过采用不低于 16 位色彩色触摸屏的控制面板调节；
- 9. 具有设置底线余量、缝纫计数、缺线报警停机等三项功能；
- 10. 具有自动剪线（剪线长度 $\leq 3\text{mm}$ ）功能，同时具有自动监测断线，并在故障发生时能自动报警并停机

功能，

★11. 在不低于16位彩色触摸屏的控制面板上，通过花样图案的特征轮廓点，合成所需的曲线，能编辑或移动花样图案；

★12. 可通过 Windows10（或更高版本）操作系统的电脑，控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能；

13. 具有自动识别模板、自动调用该模板相应加工程序以及快速换模板功能（换模板时间在20s以内）；

14. X向、Y向传动结构采用步进电机驱动同步带传动及线性滑轨结构（同步带采用品牌为上银（HIWIN）或AirTAC（亚德客）或REXROTH或BLIS或LAIEN或THK或KSS或NSK或TOSOK或MISUMI或KURODA或盖茨或SUPERPOWER或者坂东BANDO、线性滑轨采用品牌为上银（HIWIN）或AirTAC（亚德客）或REXROTH或BLIS或LAIEN或THK或KSS或NSK或TOSOK或MISUMI或KURODA或ULS。

品目号2-7剪线头机

1. 电压:220V, 功率:150W-600W, 电子转数: ≥ 13500 RPM;

2. 变频吸风电机功率: ≥ 400 W;

3. 大扭力迷你剪线刀组;

4. 刀头关闭后加油暂停计时, 防漏油漏喷;

5. 刀组开关控制吸风电机启停;

6. 吸剪一体, 不同面料有专用刀头, 专用保护网, 不会剪烂产品, 所剪产品干净, 没有线头粘在产品上。

★三、商务条件（以下商务条件均为不允许负偏离的实质性要求）

（一）交付时间：

1. 分三次供货，每批次供货量详见下表。首次供货：合同签订生效后 30 个日历日内完成第一批货物供货、安装和调试，使设备能正常运行。第二次供货：合同生效 30 日后，接招标人通知 30 日内完成第二批货物供货、安装和调试，使设备能正常运行。第三次供货：接招标人通知后，30 日内完成第三批货物供货、安装和调试，使设备能正常运行。

2. 合同包1每批供货数量

（1）第一批供货数量

序号	货物名称	型号规格	数量 (台)
1	计算机控制高速平缝缝纫机(平缝机)	薄料、中厚料	320
2	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆一体	24
3	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆分离	16
4	计算机控制链式线迹缝纫机	3 针	16
5	计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机	切包一体	32

	计算机控制高速包缝缝纫机	四线	16
6	计算机控制高速包缝缝纫机	五线	8
7	计算机控制高速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）	中厚料	4

(2) 第二批供货数量

序号	货物名称	型号规格	数量 (台)
1	计算机控制高速平缝缝纫机(平缝机)	薄料、中厚料	240
2	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆一体	20
3	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆分离	16
4	计算机控制链式线迹缝纫机	3 针	12
5	计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机	切包一体	24
	计算机控制高速包缝缝纫机	四线	8
6	计算机控制高速包缝缝纫机	五线	8
7	计算机控制高速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）	中厚料	4

(3) 第三批供货数量

序号	货物名称	型号规格	数量 (台)
1	计算机控制高速平缝缝纫机(平缝机)	薄料、中厚料	160
2	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆一体	16
3	计算机控制双针针送料平缝缝纫机	针杆分离	16
4	计算机控制链式线迹缝纫机	3 针	8
5	计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机	切包一体	16
6	计算机控制高速包缝缝纫机	五线	8
7	计算机控制高速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）	中厚料	4

3. 合同包2每批次供货数量

(1) 第一批供货数量

序号	货物名称	型号规格	数量 (台)
----	------	------	-----------

1	全自动钉扣机		4
2	计算机控制平头锁钮孔缝纫机	(平眼机) (薄料、中厚料) 梭织型	8
3	计算机控制高速筒式绷缝缝纫机	(小嘴坎车) (三针五线)	8
4	小型模板机		2
5	计算机控制加固缝缝纫机 (打枣机)	薄料、中厚料	12
6	计算机控制花样缝缝纫机	3020	2
7	剪线头机		16

(2) 第二批供货数量

序号	货物名称	型号规格	数量 (台)
1	全自动钉扣机		2
2	计算机控制平头锁钮孔缝纫机	(平眼机) (薄料、中厚料) 梭织型	4
3	计算机控制高速筒式绷缝缝纫机	(小嘴坎车) (三针五线)	4
4	小型模板机		2
5	计算机控制加固缝缝纫机 (打枣机)	薄料、中厚料	8
6	计算机控制花样缝缝纫机	3020	2
7	剪线头机		12

(3) 第三批供货数量

序号	货物名称	型号规格	数量(台)
1	小型模板机		2
2	计算机控制加固缝缝纫机 (打枣机)	薄料、中厚料	4
5	计算机控制花样缝缝纫机	3020	2
6	剪线头机		8

2. 交付地点：厦门市翔安区内厝镇官路北路 1 号招标人指定地点。

3. 交付条件：中标人将原厂原包装的设备送达招标人指定地点，并将随同设备的产品检验报告、合格证、使用说明书等技术文件和资料交付招标人。

4. 履约保证金：中标人应于合同签订前以银行转账、支票、汇票等非现金方式向招标人缴纳合

同金额的6%为履约保证金，如中标人未按合同有关规定履行其义务，招标人有权扣除履约保证金用以补偿。履约保证金在合同约定全部事项履行完毕，经招标人确认双方无未了事项后，在收到中标人书面申请30日内无息退还。

5. 付款方式：分批付款。中标人在每批次经验收合格后，在一个月内凭收讫货物的验收凭证和设备验收合格文件、增值税专用发票等材料交付招标人；招标人在收到上述凭证、文件、中标人书面申请和合同金额等额增值税专用发票（税率以双方确认验收合格之日正在实施的国家法定税率为准）等完整付款资料后30日内向中标人支付合同货物价款的90%，余款10%作为质量保证金待保修期结束，双方无未了事项，招标人在收到中标人书面付款申请后30日内付清。

6. 服务要求

(1) 由中标人负责将货物按签订合同的具体数量分别运送到招标人指定的地点，中标人负责派技术人员到现场进行安装、调试，并负责到验收合格交付使用为止。所有设备必须是原厂原装包装。若发现原包装破损或技术资料不齐全等，招标人有权不予接收，中标人应无条件免费重新更换。

(2) 货物包装必须与运输方式相适应，包装方式的确定及包装费用均由中标人负责；由于不适当的包装而造成货物在运输过程中有任何损坏由中标人负责。

(3) 货物包装应足以承受整个过程中的运输、转运、装卸、储存等，应充分考虑到运输途中的各种情况(如暴露于恶劣气候等)和当地的气候特点，以及露天存放的需要。

(4) 中标人负责组织专业技术人员进行货物调试，招标人提供必需的基本条件和专人配合，保证各项安装工作顺利进行，安装过程中需要招标人或第三方配合的工作所发生的费用应由中标人支付给招标人或配合方。

(5) 在安装过程中，如由于中标人原因导致产品损坏，中标人将要负责更换或赔偿损失。

7. 技术培训

中标人应结合自检、最终验收阶段，免费为招标人的相关人员进行有关货物安装、调试、维护、操作、保养等方面的现场培训。中标人委派的技术人员所需费用均由中标人承担。

8. 售后服务要求

(1) 中标人自验收合格投入使用之日起应提供对整机(按键屏或彩色触摸屏应为整机组成部分)保修期不少于一年免费上门保修服务（设备使用说明书备注的易损件除外），终身维修。保修期内，非因操作不当造成的故障及要更换的零配件由中标人负责包修、包换。每年中标人须免费对所有货物进行一次巡查，为招标人提供必要的服务；所有货物在保修期结束前1个月，中标人须免费进行一次全面的维护与保养，如发现潜在问题，应负责排除，并保证货物正常使用。

(2) 在保修期内货物运行发生故障时中标人在接到招标人故障电话通知后2小时内电话响应，8小时内到达用户现场解决问题，从可提供维修服务起72小时（非中标人原因引发的延误除外）

内无法排除故障的，将原机无条件换成功能、性能参数不低于原机的原厂新机，并在 7 个日历日内将新机送至招标人指定地点且能正常使用。故障维修响应时间内未到过现场进行维修者，招标人可自行委托相关企业进行维修，所需费用从履约保证金中扣除。

(3) 保修期结束后，中标人仍应对货物提供终身维修服务。中标人有责任在需要时对货物进行维护和修理，所提供的配件应为生产厂家原装配件，更换配件时只能收取成本费。投标人在投标文件中必须明确说明保修期结束后服务承诺。

(4) 所有货物保修服务均为中标人上门保修，由此产生的一切费用均由中标人承担。

(5) 投标人应有完善的售后服务保证体系，并设立维修服务机构，得以完成上述维保任务。

9. 验收

(1) 验收标准：在货物安装调试完成后，应按采购合同中的相关条款及设备所属的《中华人民共和国轻工行业标准（QB/T）》规定进行验收，如果中标人承诺高于《中华人民共和国轻工行业标准（QB/T）》，则按照投标文件规定进行验收。

(2) 验收程序和方法

a. 出厂检验

中标人在货物出厂前，应对货物进行全面检验，并随同货物出具检验报告和产品合格证等。

b. 中标人自检

货物在安装地安装完毕后，中标人对所有货物的外观、各项性能参数进行自检，检验结果必须符合验收标准以及合同中相关条款要求，同时向招标人提供自检记录。

c. 抽检

在中标人送货到指定地点时，本采购项目设备采取随机抽样的办法，由招标人按采购类别随机各抽选一台设备，委托第三方国家认可的质量检测机构检验；质量检测机构出具的检测报告或验证结果作为抽检结果评判依据。抽检不合格的，该种设备全部做退货处理，由中标人自行从招标人收回并重新安排送货。重新送货时仍需按前述办法进行抽检，抽检再次不合格的终止履行合同，由中标人承担违约责任。

抽检由招标人负责组织实施，所需费用由各中标人承担。

d. 最终验收

中标设备经自检、抽检合格后，招标人与中标人共同按验收标准以及合同相关条款要求，一同对货物进行验收。在此期间，若发现货物不符合验收标准要求中标人应无条件免费更换，并无条件重新检测、调试，直至验收合格交付使用。

(3) 中标人在招标人安装现场进行最终验收所发生的一切费用均由中标人承担。

10. 特殊工具与备品备件

(1) 特殊工具：中标人应向招标人提供货物安装、调试和维修所需的特殊专用工具及清单(如果有的话)。

(2) 备品备件：中标人应在设备运送到招标人时，配齐在保修期内所需的备品备件(如果有的话)。

11. 违约责任

(1) 因中标人原因造成采购供货合同无法按时签订，视为中标人违约，招标人有权没收其投标保证金，如投标保证金不能弥补中标人违约对招标人或招标人造成的损失，中标人还需另行支付相应的赔偿。

(2) 在签定采购供货合同之后，中标人要求解除合同的，视为中标人违约，对招标人或招标人造成的损失，中标人须支付相应的赔偿。

(3) 若中标人出现以下情形中任意一种情况，均视为中标人违约，招标人将取消其中标资格，如果已经签订合同的则合同自动解除，且中标人还要承担相应的法律责任。

1) 中标后，中标人提供的货物与投标文件响应的不符的；

2) 中标人自动放弃中标的；

3) 中标人在中标通知书发出之日起 30 日内(因中标人原因)未与招标人签订采购合同的；

4) 中标人因不可抗力原因未能按时供货或不能履行合同的；

5) 中标人未响应招标文件交货完工期的。

(4) 中标人需按照合同约定的交货时间和地点交货，招标人不得无故拒收货物。合同生效后 30 日内因中标人自身原因无法完成供货及安装调试、使设备正常运行的，招标人有权解除合同并由中标人承担违约责任。

(5) 因自然灾害导致运输中断、政府禁令等非中标人所能控制的不可抗力导致此合同不能按期履行，免于承担违约责任。中标人应在不能履行事件发生之日起 15 日内取得有关主管机关证明，并向招标人提交有关证明文件。

(6) 中标人逾期交货的，每逾期一天，中标人应向招标人交纳未交付货物 0.05%的违约金，但逾期交货违约金不超过未交付货物金额的 30%，违约金招标人有权从履约保证金中扣除；逾期 15 天还未交付的，视为不能交付，招标人有权解除合同并没收全部履约保证金。

(7) 中标人应按合同约定提供售后服务，违反合同约定的，中标人按照违约次数每次赔偿合同金额 1%违约金。

(8) 经过第三方国家认可的质量检测机构抽检后，判断为抽检不合格的，中标人必须支付该不合格设备的合同总金额 30%的违约金。如果中标人合同标的内的设备均判断为抽检不合格，中标人必须支付合同标的总金额 30%的违约金。判定抽检是否合格以第三方国家认可的质量检测机构在现场抽检的“检测报告”或“验证结果”为依据、不接受中标人提出复检。中标人抽检

不合格的设备在中标人支付违约金后由中标人自行从招标人运回，所需费用由中标人自理，招标人应当为中标人运回设备提供便利。

(9) 因中标人原因发生重大质量事故，除依约承担赔偿责任外，还将按有关质量管理办法规定执行。同时，招标人有权保留更换成交人的权利，并报相关行政主管部门处罚。

(10) 若发生死亡安全事故，除按国家有关安全管理规定及招标人有关安全管理办法执行外，并报相关行政主管部门处罚；发生重大安全事故或特大安全事故，除按国家有关安全管理规定及招标人有关安全管理办法执行外，招标人保留更换中标人，给招标人造成的损失，还应承担赔偿责任。

(11) 除本合同已有约定外，中标人未履行招标文件、投标文件、合同有关规定的其他事项或服务要求的，每发现一次，扣除履约保证金 1000 元。

(12) 合同生效后，合同双方不得擅自解除合同。

(13) 违反本合同约定事项就认定为违约，必须承担违约责任。合同履行过程中，任何一方违约，除按合同已有约定的赔偿外，给对方造成损失的，违约方必须支付守约方合同金额 30% 的违约金；违约金不足以弥补损失的，守约方有权依法继续追偿。

(14) 在明确违约责任后，中标人应在接到书面通知书起七天内支付违约金、赔偿金等；若有扣除履约保证金的，在明确违约责任后，中标人应在接到书面通知书起七天内补足履约保证金。

12. 保密要求

中标人应当对合同的内容、因履行合同或在合同期间知悉的或收到的招标人的财务、技术、产品信息、内部布局、员工资料或其他工作上的文件资料、工作内容等予以保密，不得向合同以外的任何第三方披露，所有解决方案和采集汇总后的数据严禁通过互联网等公共信息网络、普通邮政进行传递，严禁在连接互联网计算机上存储、处理，签订并严格执行《单位保密承诺书》；中标人进入招标人工作区域的工作人员需签订《个人保密承诺书》，严格履行保密义务，自愿接受保密审查，不违规记录、存储、复制招标人任何信息，不违规留存采购方任何资料。

13. 廉政条款

(1) 中标人及其工作人员不得有以任何形式行贿招标人工作人员的行为，若发现并被核查属实的，招标人有权解除合同且不退还履约保证金，情节严重的，中标人及其工作人员还要承担相应的法律责任；招标人及其工作人员不得索要或接受中标人的礼金及吃请等，如有违反廉政纪律等行为的，依据有关规定给予党纪、政纪或组织处理，情节严重的，还应承担相应的法律责任。

14. 其它要求

(1) 本项目不允许中标人以任何名义和理由进行转包，如有发现，招标人有权单方终止合同，视为中标人违约，中标人违约对招标人或招标人造成的损失，需另行支付相应的赔偿。

(2) 招标文件未明确的事项或条款，待招标人与中标人签订合同时，由双方协商订

第四章 车间生产缝制设备采购合同（参考）

1. 签订合同应遵守《中华人民共和国民法典》等法律法规及其他有关规定。
2. 签订合同时，招标人与中标(成交)人应结合招标文件规定填列相应内容。招标文件已有约定的，双方均不得对约定进行变更或调整；招标文件未作规定的，双方可通过友好协商进行约定。
3. 政府有关主管部门对若干合同有规范文本的，可使用相应合同文本。
4. 本合同仅供参考，招标人应当根据采购项目的实际需求对合同条款进行修改、补充。

甲方(招标人):

乙方(中标人):

根据福建省宏瑞招标代理有限公司招标编号为_____的_____项目的招标结果，乙方为中标人。甲乙双方就以下事项达成一致并签订本合同：

一、下列文件是构成本合同不可分割的部分

1. 合同条款；
2. 招标文件、乙方的投标文件；
3. 乙方提供的设备及服务应符合招标文件的规定和乙方投标文件的承诺。乙方投标文件低于招标文件的以招标文件为准，乙方投标文件高于招标文件的，以乙方投标文件为准。

二、合同标的

产品名称	规格型号	数量	单价	总价
合 计				

合同总金额为人民币（大写）： 元（¥ ）。

三、合同标的交付时间、地点和条件

1. 交付时间： 合同签订生效后，90 日内完成所有设备的供货、安装和调试，使设备能正常运行。
2. 交付地点： 甲方指定地点。
3. 交付条件： 乙方将原厂原包装的设备送达甲方指定地点，并将随同设备的产品检验报告、合格证、

使用说明书等技术文件和资料交付甲方。

四、质量和技术标准

乙方提供的“牌”（中标设备品牌、名称、规格等）必须符合轻工行业标准 QB/T 《 》；机架应当符合 QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合 QB/T2379-2012 《工业用缝纫机 台板》；涂装件表面应符合 QB/T 2528-2001 的规定；电镀件镀层表面应符合 QB/T 1572-1992 的规定；发黑件表面应符合 QB/T 2505-2000 的规定。**乙方投标文件高于以上标准的，按照乙方投标文件执行。**

乙方提供的设备必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件；设备在生产现场安装调试后无需甲方额外添加任何物品就可投入生产使用。

五、验收

1. 乙方自检：乙方将设备在安装地安装完毕后，必须对所有设备的外观、各项性能参数进行自检，检验结果必须符合验收标准以及合同中相关条款要求，同时向甲方提供自检记录。

2. 抽检

（1）验收标准：在货物安装调试完成后，应按采购合同中的相关条款及设备所属的《中华人民共和国轻工行业标准（QB/T）》规定进行验收，如果乙方承诺高于《中华人民共和国轻工行业标准（QB/T）》，则按照投标文件规定进行验收。

（2）验收程序和方法

a. 出厂检验

乙方在货物出厂前，应对货物进行全面检验，并随同货物出具检验报告和产品合格证等。

b. 中标人自检

货物在安装地安装完毕后，乙方对所有货物的外观、各项性能参数进行自检，检验结果必须符合验收标准以及合同中相关条款要求，同时向甲方提供自检记录。

c. 抽检

在乙方送货到指定地点时，本采购项目设备采取随机抽样的办法，由采购人随机按采购类别各抽选一台设备，委托第三方国家认可的质量检测机构检验；质量检测机构出具的检测报告或验证结果作为抽检结果评判依据。抽检不合格的，该种设备全部做退货处理，由乙方自行从甲方收回并重新安排送货。重新送货时仍需按前述办法进行抽检，抽检再次不合格的终止履行合同，由乙方承担违约责任。

抽检由甲方负责组织实施，所需费用由乙方承担。

d. 最终验收

中标设备经自检、抽检合格后，提交甲方与乙方共同按验收标准以及合同相关条款要求，一同对货物进行验收。在此期间，若发现货物不符合验收标准要求乙方应无条件免费更换，并无条件重新检测、调试，直至验收合格交付使用。

（3）乙方在甲方安装现场进行最终验收所发生的一切费用均由乙方承担。

3. 本项目不邀请其他投标人参与验收。

六、售后服务要求

1. 乙方自验收合格投入使用之日起应提供对整机保修期（ ）年的免费上门保修服务（设备使用说明书备注的易损件除外），终身维修。保修期内，非因操作不当造成的故障及要更换的零配件由乙方负责包修、包换。每年乙方须免费对所有货物进行一次巡查，为甲方提供必要的服务；所有货物在保修期结束前1个月，乙方须免费进行一次全面的维护与保养，如发现潜在问题，应负责排除，并保证货物正常使用。

2. 在保修期内货物运行发生故障时乙方在接到甲方故障电话通知后（ ）小时内电话响应，（ ）小时内到达用户现场解决问题，从可提供维修服务起（ ）小时（非乙方原因引发的延误除外）内无法排除故障的，将原机无条件换成功能、性能参数不低于原机的原厂新机，并在（ ）个日历日内将新机送至甲方指定地点且能正常使用。故障维修响应时间内未到过现场进行维修者，甲方可自行委托相关企业进行维修，所需费用从履约保证金中扣除。

3. 保修期结束后，乙方仍应对货物提供终身维修服务。乙方有责任在需要时对货物进行维护和修理，所提供的配件应为生产厂家原装配件，更换配件时只能收取成本费。

4. 所有货物保修服务均为乙方上门保修，由此产生的一切费用均由乙方承担。

5. 乙方应有完善的售后服务保证体系，并设立维修服务机构，得以完成上述维保任务。

七、履约保证金及付款方式

7.1 履约保证金

乙方应于合同签订前以银行转账、支票、汇票等非现金方式向甲方缴纳合同金额的6%为履约保证金，如乙方未按合同有关规定履行其义务，甲方有权扣除履约保证金，用以补偿。履约保证金在合同约定全部事项履行完毕，经甲方确认双方无未了事项后，甲方在收到乙方书面申请30日内无息退还。

7.2 付款方式

乙方在最终经验收合格后，在一个月内凭收讫货物的验收凭证和设备验收合格文件、增值税专用发票等材料交付甲方；甲方在收到上述凭证、文件、乙方书面申请和合同金额等额增值税专用发票（税率以双方确认验收合格之日正在实施的国家法定税率为准）等完整付款资料后30日内向乙方支付合同总价款的100%。

八、合同有效期

本合同有效期从甲、乙双方签字起到保修期结束为止。

九、违约责任

1. 乙方需按照合同约定的交货时间和地点交货，甲方不得无故拒收货物。合同生效后90日内因乙方自身原因无法完成供货及安装调试、使设备正常运行的，甲方有权解除合同并由乙方承担违约责任。

因自然灾害导致运输中断、政府禁令等非乙方所能控制的不可抗力导致此合同不能按期履行，免于承担违约责任。乙方应在不能履行事件发生之日起15日内取得有关主管机关证明，并向甲方提交有关证明文件。

2. 乙方逾期交货的，每逾期一天，乙方应向甲方交纳未交付货物0.05%的违约金，但逾期交货违约金不超过未交付货物金额的30%，违约金甲方有权从履约保证金中扣除；逾期15天还未交付的，视为不能交付，甲方有权解除合同并没收全部履约保证金。

3. 乙方应按合同约定提供售后服务，违反合同约定的，乙方按照违约次数每次赔偿合同金额1%违约金。

4. 经过第三方国家认可的质量检测机构抽检后，判断为抽检不合格的，乙方必须支付该不合格设备的合同总金额30%的违约金。如果乙方合同标的内的设备均判断为抽检不合格，乙方必须支付合同标的总金额30%的违约金。判定抽检是否合格以第三方国家认可的质量检测机构在现场抽检的“检测报告”或“验证结果”

为依据、不接受乙方提出复检。乙方抽检不合格的设备在乙方支付违约金后由乙方自行从甲方运回，所需费用由乙方自理，甲方应当为乙方运回设备提供便利。

5. 因乙方原因发生重大质量事故，除依约承担赔偿责任外，还将按有关质量管理办法规定执行。同时，甲方有权保留更换成交人的权利，并报相关行政主管部门处罚。

6. 若发生死亡安全事故，除按国家有关安全管理规定及甲方有关安全管理办法执行外，并报相关行政主管部门处罚；发生重大安全事故或特大安全事故，除按国家有关安全管理规定及甲方有关安全管理办法执行外，甲方保留更换乙方，给甲方造成的损失，还应承担赔偿责任。

7. 除本合同已有约定外，乙方未履行招标文件、投标文件、合同有关规定的其他事项或服务要求的，每发现一次，扣除履约保证金 10000 元。

8. 合同生效后甲乙双方不得擅自解除合同。

9. 违反本合同约定事项就认定为违约，必须承担违约责任。合同履行过程中，任何一方违约，除本条 2. 3. 4 点约定外，给对方造成损失的，违约方必须支付守约方合同金额 30% 的违约金；违约金不足以弥补损失的，守约方有权依法继续追偿。

10. 在明确违约责任后，乙方应在接到书面通知书起七天内支付违约金、赔偿金等；若有扣除履约保证金的，在明确违约责任后，乙方应在接到书面通知书起七天内补足履约保证金。

十、知识产权

乙方提供的设备应符合国家知识产权法律、法规的规定且非假冒伪劣品；乙方还应保证甲方不受到第三方关于侵犯知识产权及专利权、商标权或工业设计权等知识产权方面的指控，若任何第三方提出此方面指控均与甲方无关，乙方应与第三方交涉，并承担可能发生的一切法律责任、费用和后果；若甲方因此而遭致损失，则乙方应赔偿该损失。

十一、解决争议的方法

1. 甲、乙双方协商解决。

2. 若协商解决不成，向甲方所在地人民法院提起诉讼。

十二、不可抗力

1. 因不可抗力造成违约的，遭受不可抗力一方应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，并在随后取得有关主管机关证明后的 15 日内向另一方提供不可抗力发生及持续期间的充分证据。基于以上行为，允许遭受不可抗力一方延期履行、部分履行或不履行合同，并根据情况可部分或全部免于承担违约责任。

2. 本合同中的不可抗力指不能预见、不能避免、不能克服的客观情况，包括但不限于：自然灾害如地震、台风、洪水、火灾及政府行为、法律规定或其适用的变化或其他任何无法预见、避免或控制的事件。

十三、其他约定

1. 招标文件、乙方的投标文件与本合同具有同等法律效力。

2. 本合同未尽事宜，双方可另行补充，但不得违反招标文件、乙方投标文件的实质性内容。

3. 合同生效：自双方完成签字并盖章之日起生效。

4. 本合同一式伍份，经双方法定代表人或其授权代表签名并盖章后生效。甲方、乙方各执二份，送一份至福建省宏瑞招标代理有限公司备案，具有同等效力。

（以下无正文）

甲 方：

单位地址：

法定代表人：

委托代理人：

电 话：

开户银行：

账 号：

日 期：

乙 方：

单位地址：

法定代表人：

委托代理人：

电 话：

开户银行：

账 号：

日 期：

第五章 投标文件格式

注：

- 1、本附件格式分第一册“技术商务部分格式”和第二册“报价部分格式”两册，胶装时第一册和第二册均须单独胶装。
- 2、本章格式供投标人制作投标文件时使用，投标人可根据行业特点，结合本次招标技术规格要求，对有关表格进行补充或扩展，但不得对实质性条款作出变动。
- 3、投标人必须将技术商务部分和报价部分分别单独胶装，密封投标，且技术商务部分中不得出现投标报价的信息，否则该投标人将被视为无效投标。

正本/副本

投 标 文 件

第一册 技术商务部分

招标编号：

项目名称：

合同包：

投标人名称（加盖公章）：

联系电话：

授权代表人（签字）：

联系地址：

日 期：_____年 月 日

第一册 技术商务部分

目 录

一、投标人的资格证明文件

1、投标函

2、关于资格的声明函

3、投标人的资格声明

4、投标人的资格证明材料

4.1 合格有效的营业执照复印件

4.2 单位负责人授权书

4.3 投标人财务状况报告、依法缴纳税收和社会保障资金的相关材料

4.4 声明函及承诺函

4.5 投标人廉政承诺书

4.6 招标服务费承诺书

4.7 投标保证金复印件

4.8 招标文件规定的其他资格证明材料

二、技术商务部分

1、标的说明一览表

2、技术和服务要求响应表

3、商务条件响应表

4、投标人认为应提交的其他资料

注：须编制目录、页码

一、投标人的资格证明文件

1、投 标 函

致：福建省宏瑞招标代理有限公司

根据贵方为 项目的投标邀请（招标编号）： ， 本签名代表（全名、职务）正式被授权并代表投标人（投标人名称、地址）提交下述文件正本一份和副本五份。

（一）第一册 技术商务文件

（二）第二册 报价文件

合同包 1：以方式提供的金额为人民币元的投标保证金

据此函，签名代表宣布同意如下：

1. 投标人已详细审查全部招标文件，包括修改文件（如有的话）和有关附件，将自行承担因对全部招标文件理解不正确或误解而产生的相应后果。

2. 投标人保证遵守招标文件的全部规定，投标人所提交的材料中所含的信息均为真实、准确、完整，且不具有任何误导性。

3. 投标人投标文件中提供的材料若为复印件或扫描件的，均与原件一致。

4. 投标人将按招标文件的规定履行合同责任和义务。

5. 本投标文件有效期为：投标截止时间止 90 个日历日。

6. 如果发生招标文件第二章投标人须知第 11 条所述情况，则同意招标代理机构不予退还投标保证金。

7. 投标人同意提供按照招标采购单位可能要求的与其投标有关的一切数据或资料，完全理解贵方不一定要接受最低的报价或收到的任何投标。

8. 与本投标有关的一切正式往来通讯请寄：

地址： 邮编：

电话： 传真：

投标人代表签名：

投标人（全称并加盖公章）：

日 期： 年 月 日

2、关于资格的声明函

福建省宏瑞招标代理有限公司：

关于贵方年月日（招标编号）投标邀请，本签名人愿意参加投标，提供招标文件“招标标的一览表”中规定的（合同包）（标的名称），并证明提交的下列文件和说明是准确的和真实的。

1. 本签名人确认资格文件中的说明以及投标文件中所有提交的文件和材料是真实的、准确的。若在评标过程中、中标公示期内、中标后和履行合同过程中发现提供虚假资料的，可取消我公司中标资格，且我司保证金可不予退还，给招标人造成损失的，将进行赔偿并负相关责任。评标过程中无论是否有对原件进行核实，我公司都对其提供各种资料、说明的真实性负责。在中标公示期内、中标后和履行合同过程中，若招标人对我公司投标文件中所有提交的文件和材料有疑义的，我公司将提供相关原件材料予以核查。

2. 我方的资格声明正本一份，副本五份，随投标文件一同递交。

投标人代表签名：

投标人（全称并加盖公章）：

3、投标人的资格声明

1. 投标人概况：

A. 投标人名称：

B. 注册地址：

传真：电话： 邮编：

C. 成立或注册日期：

D. 法人代表：（姓名、职务）

实收资本：

其中 国家资本： 法人资本：

个人资本： 外商资本：

E. 最近资产负债表（到 年月 日为止）。

(1) 固定资产合计：

(2) 流动资产合计：

(3) 长期负债合计：

(4) 流动负债合计：

F. 最近损益表（到年月日为止）。

(1) 本年（期）利润总额累计：

(2) 本年（期）净利润累计：

2. 我方在此声明，我方具备并满足下列各项条款的规定。本声明如有虚假或不实之处，我方将失去合格投标人资格且我方的投标保证金将不予退还。

(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) 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

(5) 近三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

就我方全部所知，兹证明上述声明是真实、正确的， 并已提供了全部现有资料和数据，我方同意根据贵方要求出示文件予以证实。

投标人代表签名：

投标人（全称并加盖公章）：

日 期：年月 日

4、投标人的资格证明材料

4.1 合格有效的营业执照复印件

福建省宏瑞招标代理有限公司：

现附上由（签发机关名称）签发的我方三证合一营业执照复印件，该执照真实有效。

投标人代表签名：

投 标 人（全称并加盖公章）：

4.2 单位负责人授权书

福建省宏瑞招标代理有限公司：

（投标人全称）单位负责人（单位负责人姓名）授权（投标人代表姓名）为投标人代表，代表本公司参加贵司组织的项目（招标编号）招标活动，全权代表本公司处理投标过程的一切事宜，包括但不限于：投标、参与开标、谈判、签约等。投标人代表在投标过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，本公司均予以认可并对此承担责任。投标人代表无转委托。特此授权。

本授权书自出具之日起生效。

单位负责人：性别：身份证号：

投标人代表：性别：身份证号：

单位：部门： 职务：

详细通讯地址：邮政编码：电话：

附：授权人和被授权人身份证正反面复印件（投标人须盖公章）

授权方

投标人（全称并加盖公章）：

单位负责人签名或盖章：

日 期：

接受授权方

投标人代表签名：

日 期：

4.3 投标人财务状况报告、依法缴纳税收和社会保障资金 的相关材料

按招标文件“资格标准”要求提供

投标人（全称并加盖公章）：

投标人代表签名：

日 期：

4.4 声明函及承诺函

4.4.1 声明函

致厦门翔弘实业有限公司、福建省宏瑞招标代理有限公司：

我公司声明如下：

1. 我公司参加本项目招标活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录。
2. 我公司具备履行本项目所必需的设备及专业技术能力。

投标人（全称并加盖公章）：

投标人代表签名：

日 期：

4.4.2 承诺函

致厦门翔弘实业有限公司、福建省宏瑞招标代理有限公司：

我公司承诺如下：

- 1、我公司承诺开标时间当日未在景弘集团有限公司和厦门翔弘实业有限公司黑名单内。

投标人（全称并加盖公章）：

投标人代表签名：

日 期：

4.5 投标人廉政承诺书

厦门翔弘实业有限公司、福建省宏瑞招标代理有限公司：

项目名称： 招标编号：

为加强招标活动中的廉政建设，防止发生商业贿赂等违法违纪行为，保护国家、集体和当事人的合法权益，根据相关法律、法规规定，特向贵单位承诺如下事项：

一、参与招标活动时，除具备招标文件规定的资格、资质要求外，我方还将严格遵守有关法律、法规、政策以及国家、地方关于廉政建设的各项规定。

二、遵循公开、公平、公正、诚实信用原则参加招标活动，不发生损害上述原则及各方当事人合法权益的不正当竞争行为。

三、与招标各方当事人保持正常的业务交往，不向招标人、招标代理机构、监督机构、评审专家、工作人员及其他参与招标活动的人员提供不正当利益。主要有：

1、不向上述人员赠送礼金、有价证券、贵重物品及回扣、好处费、感谢费等。

2、不为上述人员或单位报销应由对方支付的费用。

3、不为上述人员装修住房、婚丧嫁娶、配偶子女的工作安排以及出国(境)、旅游等提供方便。

4、不为上述人员或单位提供可能影响招标活动的宴请、健身、娱乐等活动。

四、严格执行采购合同，自觉按合同办事。在合同执行过程中，不发生本承诺书第三条中所列不良行为。

五、发现招标活动各方当事人有违规、违纪、违法行为的，及时提醒对方，情节严重的，主动向其主管部门或纪检监察、司法等机关举报。

六、自觉接受采购管理部门的监管。在招标活动中出现违反本承诺书规定行为的，自觉接受监管部门的处罚，因违法违规行给其他当事人造成经济损失的，按规定予以赔偿。

七、我方自愿将本承诺书作为投标文件的必备要件。在投标时，由我方单位负责人或其委托代理人签署，并随投标文件一并提交，否则可视为未实质响应招标文件，自愿接受由此造成的一切后果和损失。

八、本承诺书自签署之日起生效。

投标人(盖章)：

法定代表人或投标人代表(签名)：

年 月 日

4.6 招标服务费承诺书

致： 福建省宏瑞招标代理有限公司

我们在贵公司组织的项目招标中投标（招标编号： ），如获中标，我们保证按招标文件的规定，以支票、汇票、电汇、现金或经贵公司认可的其他付款方式，向贵公司缴交招标服务费。

特此承诺！

投标人代表签名：

投标人（全称并加盖公章）：

日 期： 年 月 日

4.7 投标保证金复印件

4.8 招标文件规定的其他资格证明材料

- (1) 一般纳税人资格的证明材料；
- (2) 招标文件中规定的或投标人认为需要提供的其他资格证明材料。

二、技术商务部分

1、标的说明一览表

投标人名称（全称并加盖公章）：

招标编号：

合同包	品目号	投标标的	数量	品牌型号	来源地
*					

※注意：

1、本表应按照下列规定填写：

1.1 “合同包”、“品目号”、“投标标的”及“数量”应与招标文件《招标标的一览表》中的有关内容（“合同包”、“品目号”、“投标标的”及“数量”）保持一致。

2、投标人需要说明的内容若需特殊表达，应先在本表中进行相应说明，再另页应答，但应做好标注说明，方便评委查阅评审。未标注说明可能导致的不利的评审后果由投标人自行承担。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：_____

日期：_____年_____月_____日

2、技术和服务要求响应表

招标编号：_____

合同包	技术和服务要求	投标响应	是否偏离及说明
*			

※注意：

1、本表应按照下列规定填写：

1.1 “技术和服务要求”项下填写的内容应与招标文件第三章“二、技术和服务要求”的内容保持一致。

1.2 “投标响应”项下应填写具体的响应内容并与“技术和服务要求”项下填写的内容逐项对应。

1.3 “是否偏离及说明”项下应按下列规定填写：优于的，填写“正偏离”；符合的，填写“无偏离”；低于的，填写“负偏离”。

2、投标人需要说明的内容若需特殊表达，应先在本表中进行相应说明，再另页应答，但应做好标注说明，方便评委查阅评审。未标注说明可能导致的不利的评审后果由投标人自行承担。

投标人：_____（全称并加盖单位公章）

日期：_____年____月____日

4、投标人认为应提交的其他资料

4.1 招标文件中规定的或投标人认为需要提供的
其他技术商务部分（或技术商务评分项）的佐证材料（若有）

正本/副本

投 标 文 件

第二册 报价部分

招标编号：

项目名称：

合同包：

投标人名称（加盖公章）：

联系电话：

投标人代表（签字）：

联系地址：

日 期：____年 月 日

第二册 报价部分

目 录

1. 开标一览表

注：须编制目录、页码

1、开标一览表

招标编号：

合同包	项目名称	合同包总价（元）

投标人：_____（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：_____

日期：_____年_____月_____日

2、投标分项报价表

格式自拟，供应商须逐项列出所有投标产品的单价，且所报单价不得高于对应的单价最高限价，
否则投标无效。

投标人：_____（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：_____

日期：_____年_____月_____日