

精密成形磨床项目

【标书编号： 2024-0325001】

招 标 文 件

深圳市金岷江智能装备有限公司

2024年03月25日

目 录

1. 第一章《投标须知》
2. 第二章《合同一般条款》
3. 第三章《精密成形磨床项目技术要求》
4. 第四章《合同特殊条款》
5. 附件
 - 附表 A 供货范围表
 - 附表 B 投标（商务）报价表
 - 附表 C 差异表
 - 附： 投标书格式

第一章 投标须知

1-1 标书编号：

1-2 招标内容：见第三章《精密成形磨床项目技术要求》

1-3 投标、开标时间地点

1-3-1 投标截止日期：2024年04月15日上午00:00（北京时间），其后收到的投标文件，恕不接受。

1-3-2 投标地点：深圳市金岷江智能装备有限公司 联系人：龚仆

TEL：0086-0755-81489609

邮箱：gongpu@gimech.com

1-3-3 开标日期：另行通知。

1-3-4 开标地点：深圳市金岷江智能装备有限公司

1-4 招标文件

1-4-1 招标文件由第一章《投标须知》、第二章《合同一般条款》、第三章《精密成形磨床项目技术要求》、第四章《合同特殊条款》及附件组成。

1-4-2 投标人应认真阅读招标文件中所有的事项、格式、条款和规范等要求。如果没有按照招标文件要求填写并提交全部资料或者投标文件，没有对招标文件做出实质性响应，该投标有可能被拒绝，其风险应由投标人自行承担。

1-4-3 招标文件的修改。

1-4-3-1 在投标截止日期前的任何时候，无论出于何种原因，招标人可主动或在解答投标人提出的问题时对招标文件进行修改。

1-4-3-2 招标文件的修改将以书面形式通知所有购买招标文件的投标人，并对他们具有约束力。投标人应立即以传真形式确认收到的修改文件。

1-4-3-3 为使投标人在编写投标文件时，有充分时间为招标文件的修改部分进行研究，招标人可以酌情延长投标日期，并以书面形式通知购买招标文件的每一投标人。

1-5 投标人资质

1-5-1 合格的投标人应具有完全履行合同的能力，具体应符合下列条件。

1-5-1-1 在专业技术、设备设施、人员组织、业绩经验等方面具有设计、制造、质量控制、经营管理的相应的资格和能力。

1-5-1-2 具有完善的质量保证体系。

1-5-1-3 具有良好的银行资信和商业信誉。

1-5-1-4 设备制造商须具有2年以上相关设计制造经验。

1-5-1-5 有相应资质设备制造商的代理协议或授权书。

1-6 投标文件

1-6-1 投标文件的组成：投标文件由下列文件及附件组成。

1-6-1-1 投标资格文件

(1) 投标方承诺函

(2) 企业法人营业执照（复印件）

(3) 法人代表授权书

(4) 设备制造商的代理协议或授权书

(5) 代理商和设备制造商简介(包括组织机构、人员、生产能力、业绩（制造商须列表说明主要用户及设备型号、数量、使用年月；

(6) 设备制造商资信证明。

(7) 其它文件和资料。

1-6-1-2 合同条款。

须对招标书相关条款做出响应。

1-6-1-3 技术规范。

投标人必须依据招标文件的要求，对投标的技术方案做出说明，包括设备结构、主要部件、控制系统、安全防护措施等方面的内容，该文件可以是文字资料、图纸和数据。

1-6-1-4 附件。

- (1) 附表 A 供货范围表
- (2) 附表 B 投标（商务）报价表
- (3) 附表 C 差异表

1-6-1-5 投标人所作的一切有效补充、修改文件，均被视为投标文件不可分割的部分。

1-6-2 投标文件的编制。

1-6-2-1 一般要求。

列出投标文件的详细清单；投标方应严格按照招标文件要求编制投标文件，投标文件对招标文件未提出异议的条款，均被视为接受和同意。投标文件与招标文件有差异之处，无论多么微小，均应在“差异表”中汇总说明，顺序和编号应与招标文件一致，并可以增加说明或描述性文字。

1-6-2-2 投标文件的语言。

投标文件须用中文编写，若其中有其它语言的书面材料，则应附有中文译文；内容确认以中文译文为准。

1-6-2-3 投标文件的单位制及货币。

度量衡采用国家法定单位制(即国际单位制)；使用货币种类为人民币。如投标方在本次商务标书中采用外币报价，外币报价请明确外币种类。

1-6-2-4 投标文件的份数和签署。

- (1) 投标文件分为商务标书和技术标书，商务标书和技术标书各一式三份(一正二副)。
- (2) 投标文件正本的每一页均应由投标人授权代表签字。投标（商务）报价表均由投标人授权代表签名并加盖公章。

1-6-2-5 投标（商务）报价。

- (1) 投标人应认真填写投标（商务）报价表。
- (2) 若单价和总价有差异，则以单价为准，并对总价进行修正；若数字和文字表示的金额之间有差异，是以文字金额为准，并对数字作相应的修正，且必须注明税率，外币报价如有可能请注明中国进口关税税率。
- (3) 投标报价应注明有效期，有效期应与投标有效期相一致。
- (4) 分项列出下列价目：主机、附件、所有辅助设施、随机工装、备件价格、设计费、调试费、资料费、运杂费、培训费及验收费用等。注：技术标书中主机、附件、所有辅助设施、随机工装、备件不得注明其价格。
- (5) 报价单应明确写上：一切费用都包括在内的价格条款。
- (6) 提供售后服务收费标准。

1-7 标前会

如各投标人提出的问题较多，则可召开标前会，一般在投标截止日期 7 天前完成。投标人需解释和澄清的问题应在招标文件发出后 5 天之内提出。

1-8 投标保证金

1-8-1 此次投标需要投标方在投标截止日期之前向招标方缴纳投标保证金____元，招标方名称：深圳市金岷江智能装备有限公司，账户：_____，账号：_____。缴款成功后，招标方会发送收款收据，投标方可在开标后一个月内凭收款收据向招标方索要投标保证金，也可将本次项目保证金抵用后期发生业务货款。支付时请注明：精密成形磨床项目投标保证金____元。如投标价格为外币，则投标方向招标方索要外币账户，且支付保证金金额需与招标书要求人名币数量

同等价值的金额。投标方可以通过委托函以其他公司名义付保证金。

1-8-2 如招标方前期有应付款尚未支付给投标方，款项金额必须大于等于本次投标保证金，则投标方可开具相关证明后免付本次投标保证金。

1-8-3 如投标方在投标截止日期未向招标方缴纳投标保证金，且未开具相关证明，则投标无效。

1-8-4 招标方有权认定投标方是否存在扰乱本项目招投标行为，一旦认定且投标方存在扰乱本项目招投标行为，则招标方有权没收保证金。

1-9 投标文件的投递

1-9-1 投标文件的密封与标记

投标文件应用信封密封。商务标书和技术标书分别密封，信封上注明项目名称、商务标书/技术标书、投标人名称址、“几正几副”字样及“不准提前启封”字样。信封上应加盖投标人公章。

1-9-2 投标截止日期

投标文件应于投标截止日期 2023 年 00 月 00 日上午 00:00（北京时间）以前送达指定地点。一切迟到的投标文件都将被拒绝。

1-10 投标文件的补充、修改

投标截止日期前，投标人可以以书面形式向招标人对已递交的投标文件提出补充或修改，相应部分以最后的补充和修改为准。该书面材料应密封，由投标人代表签字并加盖公章。

1-11 标有效期

投标有效期为投标截止日期后 90 天。若遇特殊情况，招标人可于投标有效期之前要求投标人同意延长有效期，但延长期一般不超过 3 个月。投标人应以书面答复表示同意，此时投标人不能对投标文件进行任何修改；投标人若不同意延长投标有效期，则应以书面形式给予明确答复。

1-12 无效投标

1-12-1 发生下列情况之一者，视为无效投标。

1-12-2 投标文件未密封或投标文件未按规定加盖公章和签字。

1-12-3 投标文件未按规定格式、内容填写或投标文件内容与招标文件有严重背离。

1-12-4 在投标文件中有两个以上的报价，且未明确哪个报价有效。

1-12-5 其它不符合招标文件要求的投标。

1-13 开标和评标

1-13-1 开标在招标人规定的时间和地点进行。开标时，检查投标文件密封情况，确认无误后拆封；评标采用副本，正本备查，内容以正本为准。

1-13-2 招标人将组织审查投标文件是否完整，是否有计算错误，文件是否恰当地签署。

1-13-3 招标人将确定每一投标是否对招标文件的要求做出了实质性的响应而没有重大偏离。实质性响应的投标是指投标文件符合招标文件的所有条款、条件和规定且没有重大偏离或保留。

1-13-4 招标人判断投标文件的响应性仅基于投标文件本身而不依靠外部证据。

1-13-5 为了有助于对投标文件进行审查、评估和比较，招标人有权向投标方质询，请投标人澄清其投标内容。评标期间，希望投标人按照招标人通知的时间、地点指派专人进行答疑和澄清。

1-13-6 招标人将允许修改投标书中不构成重大偏离的微小的、非正规、不一致或不规则的地方。

1-13-7 重要澄清的答复应是书面的。

1-13-8 评标的依据为招标文件和投标文件，评标时还对投标人提供设备的技术性能、交货期限、售后服务、资信情况、对招标文件的响应情况、履约能力等进行综合分析考评。

1-13-9 对所有投标人的投标评估，都采用相同的程序和标准。

1-13-10 投标人在评标过程中，所进行的企图影响评标结果的不符合招标规定的活动，可能导致其被取消中标资格。

1-13-11 最低报价不是被授予合同的保证。

1-13-12 本项目评价方式为综合评分法，合同将授予对招标人最为有利的投标人。

1-14 合同签署

1-14-1 招标文件、中标人的投标文件及澄清文件均为签订合同协议书的主要依据。

1-14-2 合同签订时，卖方必须为中标设备的供应商。

1-14-3 合同最终价格于合同签署时确定。

1-14-4 合同签订 10 天内，招标人将向落标的投标人发出落标通知书。不解释落标原因，不退回投标文件。

1-15 有关费用

投标人应自行承担所有与编写和提交投标文件有关的费用，不论投标的结果如何，招标人在任何情况下均无义务和责任承担这些费用。

1-16 投标书格式（附后）

第二章 合同一般条款

2-1 合同标的。

2-2 交货期。

2-3 供货范围。

2-4 合同价格。

2-4-1 本合同价格即合同总价为 _____ 人民币（大写： _____ 人民币）。

2-4-2 本合同总价在合同交货期内为不变价。

2-1 付款

2-5-1 本合同使用货币为人民币。

2-5-2 结算方式：详见第四章《合同特殊条款》。

2-2 交货和运输

2-6-1 本合同设备的交货期应满足合同要求，应保证及时和设备、附件的完整性。

2-6-2 交货地点：深圳市金岷江智能装备有限公司。

2-6-3 本合同设备交货日期以发运到交货地的时间为准。

2-6-4 在货物发出三天内，卖方应以书面形式将该批货物的如下内容通知买方：

- 1) 合同号。
- 2) 设备名称、规格型号。
- 3) 货物备妥发运日期。
- 4) 货物名称及编号和价格。
- 5) 货物总毛重。
- 6) 货物总体积。
- 7) 总包装件数。
- 8) 运单号。

2-6-5 除非另有协议，不允许分装或转载。

2-6-6 卖方投保发票价值 110% 的一切险。

2-6-7 本合同设备的运杂费用由卖方承担。

2-3 包装与标记

2-7-1 除非合同另有规定，卖方交付的所有货物，应符合标准包装储运、指示标志的规定。

2-7-2 包装应按设备特点，须加上防潮、防霉、防锈、防腐蚀的保护措施，以保证货物在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全运抵合同设备安装现场。

2-7-3 卖方应在每件包装箱的两个侧面上，用不褪色的油漆以明显易见的字样印刷以下标记：

- (1) 合同号。
- (2) 目的地。
- (3) 供货、收货单位名称。
- (4) 箱号/件号。
- (5) 毛重/净重（公斤）。
- (6) 体积（长×宽×高，以毫米表示）。
- (7) 凡重量为二吨或超过二吨的货物，应在包装箱的侧面以运输常用的标记和图案标明重心位置及起吊点，以便于装卸搬运。
- (8) 按照货物的特点，装卸和运输上的不同要求，包装箱上应明显地印刷有“轻放”、“勿倒置”和“防雨”等字样。

2-7-4 每件包装箱内，应附有包括分件名称、数量、编号的详细装箱单。卖方对包装箱内的各散装

部件在装配图中的部件号、零件号应标记清楚。

2-7-5 本合同设备的包装费用由卖方承担，包装不回收。

2-8 安装、调试、试运行、验收、培训

2-8-1 卖方应及时提供与本合同设备有关的设计、制造、检验、安装、调试、性能验收试验、运行、检修等相应的技术指导、技术配合、技术培训等全过程的服务。

2-8-2 预验收在卖方工厂进行，预验收前 5 天，由卖方书面通知买方。买方将派遣人员进行预验收和初步培训。

2-8-3 本合同设备由买方进行就位。买方提前 5 天通知卖方派遣技术人员到买方现场完成设备的安装、调试、试运行及技术培训。期间，买方进行全力配合。

2-8-4 终验收地点为买方工厂；安装调试完成，设备正常试运行后进行终验收。

2-8-5 设备的验收标准按第三章《平面成形磨床项目技术要求》及相关补充条款的要求。

2-9 保证与索赔

2-9-1 设备的保证期指合同设备签发终验收证书之日起一年。

2-9-2 卖方保证其供应本合同的设备是全新的，技术水平是先进的、成熟的、质量优良的、完整的，安全可靠的，设备符合合同的要求。

2-9-3 在保证期内，设备出现故障，卖方接到买方通知后 24 小时内须做出响应。若需卖方提供部件，卖方须发运合格部件；若需卖方到买方现场解决故障，卖方人员须到达买方现场。

(1) 故障原因是买方责任，相关费用由买方负担。

(2) 故障原因是卖方责任，相关费用由卖方负担，保证期则相应按实际修理或更换零部件所延误的时间做相应的延长。

2-10 合同的变更和修改

2-10-1 本合同一经生效，合同双方均不得擅自对本合同的内容(包括附件)作任何单方的修改。但任何一方均可以对合同内容以书面形式提出变更、修改、取消或补充的建议。该项建议应以书面形式通知对方并经双方签字确认。

2-10-2 因卖方原因而不能交货，卖方应向买方偿付违约金，违约金为合同总价的 3%。

2-11 不可抗力

2-11-1 不可抗力是指：严重的自然灾害和灾难、战争等等。合同双方中的任何一方，由于不可抗力事件而影响合同义务的履行时，则延迟履行合同义务的期限相当于不可抗力事件影响的时间，但是不能因为不可抗力的延迟而调整合同价格。

2-11-2 受到不可抗力影响一方应在不可抗力事故发生后，尽快将所发生的不可抗力事件的情况以传真通知另一方，并在 7 天内将有关当局出具的证明文件提交给另一方确认。

2-12 合同争议的解决

2-12-1 在执行合同中发生的与本合同有关的争端，双方应通过友好协商解决，经协商在 30 天内不能达成协议时，应提交仲裁。

2-12-2 仲裁地点在广东省深圳市。

2-12-3 仲裁费将由败诉方负担。

2-12-4 在仲裁期间，除正在进行的仲裁部分外，合同其他部分继续执行。

2-12-5 仲裁不成，原告可向所在地法院起诉。

2-13 其它

2-13-1 本合同包括的附件，是本合同不可分割的一部分，具有同等法律效力。

2-13-2 本合同项下双方相互提供的文件、资料，双方除为履行合同的目 的外，均不得提供给与“合同设备”无关的第三方。

2-13-3 本合同一式四份，买卖双方各执二份。

2-13-4 本合同双方的地址如下：

	买 方	卖 方
名 称	深圳市金岷江智能装备有限公司	
法 定 地 址	广东省深圳市龙华新区大浪华繁路嘉 安达科技工业园 5 栋	
邮 编		
电 话	0086-0755-81489609	
电 子 信 箱	gongpu@gimech.com	
开 户 银 行		
帐 号		
税 号		
签 字 人		
签 字 日 期		

注：外币合同在此基础上修改

第三章 精密成形磨床项目技术要求

1 概述

本次招标采购设备为精密成形磨床，投标商应根据招标文件所提出的设备技术规格和服务要求，综合考虑设备的适应性，选择具有最佳性能价格比的设备前来投标。希望投标商以精良的设备、优良的服务和优惠的价格，充分显示你们的竞争实力。

2 货物需求一览表

序号	货物名称	数量	主要技术规格	交货期	交货地点
1	精密成形磨床	1 台套	FANUC 控制系统三轴 NC 控制，光栅尺比例反馈，3 轴油静压，左右前后直线电机驱动。 工作台面大小： 1500 mm *600 mm *800mm (接近此加工尺寸也可以) 工作台上表面到砂轮中心的最大距离： 850 mm 标准磁台尺寸： 1500 mm* 600 mm	合同生效后 12 个月内出厂	用户指定工厂内
2	随机附件	各 1 套	加工零件所需的砂轮、工装		
3	技术资料	各 1 套	其中 1 份为电子文档		
4	投标方认为必须提供的其他货物				

3 设备技术要求

3-1 招标项目

3-1-1 招标项目：精密成形磨床加工设备。

3-1-2 招标数量：壹台套。

3-1-3 加工对象： 我司 各类高精度零件。

3-2 设备的一般技术条件

3-2-1 设备的主机、附件及所有附属设施应采取安全防护措施。安全符合 GB 标准

3-2-2 设备应有防止误操作的功能及在个别元器件失灵的情况下防止破坏的功能。

3-2-3 电气柜应有通风、防尘、防震和冷却装置。

3-2-4 电气柜备有 220V 单相交流、380V 三相交流电、电源安全插座。

3-2-5 电气系统具有抵御电网意外高频峰值电压冲击装置。

3-2-6 电气、气压等系统具有意外断气、断电维持工作构件正确位置等安全保护措施及装置。

3-2-7 卖方向买方提供下列图纸、技术资料：

(1) 所提供资料的目录清单。

(2) 技术资料 3 套，包括：主要部件的保养细则和详细的设备操作、保养、维修说明书。

(3) 与实物相符的图纸 3 套，其中 1 套为电子文档光盘。图纸包括：设备总布置图；基础图；（以上图纸在设备合同签订后 20 日内向买方提供）；设备起吊简图；工装图纸；电气、润滑、气路原理图；润滑点位置图；电气程序图和时序图；编程手册和备份光盘；电气开关位置图；设备装配图及零件图等。

(4) 设备出厂精度、质量的标准和检验实测记录、试验报告、鉴定报告（即设备合格证书）。

3-3 设备的专项技术要求：

3-3-1 全新设备，机床设计和制造应符合 ISO 国际标准。

***3-3-2** 机床所有零、部件和各种仪表的计量单位应全部采用国际单位（SI）标准。

3-3-3 机床主要规格参数及要求

(1) 容量

工作作业面 1500×600 mm

工作台左右最大移动量 1800 mm

前后最大移动量 660 mm

工作台上面对砂轮轴中心 855 mm

(2) 上下

驱动方式：丝杆驱动

导向方式：滑动面导向

控制方式：闭环控制(光栅尺)

最小设定单位 0.1 μm

快进速度 2000 mm/min

(3) 前后

驱动方式：丝杆驱动

导向方式：油静压导向

控制方式：闭环控制(光栅尺)

最小设定单位 0.1 μm

快进速度 5000 mm/min

(4) 左右

驱动方式：油压伺服驱动

导向方式：油静压导向

控制方式：闭环控制(光栅尺)

最小设定单位 1 μm

最大进给速度 ~ 30 m/min

(5) 砂轮轴

砂轮轴类型：油静压

砂轮轴马达(极低震动马达) 11 kW 4P (油冷式)

(6) 控制装置

上下轴 全闭环控制

前后轴 全闭环控制

左右轴 全闭环控制

最小设定单位 上下 / 前后 / 左右 0.1 μm / 0.1 μm / 1 μm

3-3-4 设备附件及零备件:

3-3-4-1 列出下列各项清单，单独报价，并列入投标总价:

3-3-4-2 配置油雾分离器;

3-3-4-3 推荐其他必要的机床选件

3-3-5 提供必要的技术资料一套(含一套电子版)

3-3-5-1 机床使用说明书、基础图、设备安装图及安装技术要求、机床总图和部件装配图、

夹具装配图及夹具易损件零件图、液压、气动原理图、电气控制原理图

3-3-5-2 机床操作、编程、维修手册

3-3-5-3 数控系统的标准、选择功能及安装调试手册、系统参数手册

3-3-5-4 以上资料随机提供

3-3-6 技术服务:

3-3-6-1 卖方必须在中国国内有固定的售后服务部门及备品备件库。

3-3-6-2 卖方提供机床动、静态精度指标、出厂检测项目表以及买方验收设备的常规标准。

***3-3-7 设备必须按“交钥匙工程”要求，包括工装夹具、砂轮法兰、调水平的垫块、螺栓和专用脚板；买方只须提供必要的电、水、气和起重条件。**

3-4 设备验收

3-4-1 机床几何精度、位置精度按 ISO 标准执行。其他项目按设备生产厂验收标准、设备说明书、合同的技术文件、附件验收。

3-4-2 卖方提供机床出厂质量保证书。

3-4-1 预验收

3-4-1-1 预验收在卖方工厂进行，预验收前 1 个月，由卖方书面通知买方，买方将派遣 4 人小组进行预验收和培训。

3-4-2 终验收

3-4-2-1 终验收在买方工厂进行，在买方工厂调试完毕，检验合格及对数控系统功能演示认可后进行终验收并加工试件，并按合同规定进行最终验收。

3-5 设备保证期

3-5-1 设备保证期为签发终验收证书之日起一年，卖方保证其供应的设备是全新的，技术水平是先进的、成熟的、质量优良的、完整的，安全可靠的。在保证期内，设备出现故障，卖方接到买方通知后 24 小时内须做出响应。若需卖方提供部件，卖方须发运合格部件；若需卖方到买方现场解决故障，卖方人员须到达买方现场，故障原因是买方责任，相关费用由买方负担；故障原因是卖方责任，相关费用由卖方负担，保证期则相应按实际修理或更换所延误的时间做相应的延长。

3-6 售后服务

3-6-1 卖方应保证设备所需备件的正常供应。卖方如停止生产设备所需的备件，应保证有库存的该备件供应，并事先通知买方；设备所需的备件停止生产后，如果买方要求，卖方应免费向买方提供该备件的图纸和技术参数。

3-6-2 设备保修期过后，仍应提供良好、优惠的技术服务及备件供应；积极协助买方采购设备维修用的备件、易损件。

3-7 包装与运输

3-7-1 设备包装应坚固安全，适合于整体吊装及长途运输，并且有防潮、防锈、防震、抗压作用。

3-8 投标人提供的投标设备，必须能充分满足用户要求，设备应符合国家和行业技术标准要求，结构设计合理，软硬件配置齐全，功能完整，具有先进性且安全、可靠。投标文件应对投标设备的结构，供货范围和设备的各部分提供详细的技术说明，对主要部件和器件的规格、型号和制造商提供详细说明。

3-9-1 投标商应对第三部分《货物需求一览表及技术要求》中的技术条款作一对一应答，应答必须有具体内容，不得仅以“符合”、“满足”等词语作简单回答，否则评标委员会将有权视作不响应。

*3-9-2 投标商需提供详细的设备分项报价，包括设计、主机和标准附件、工装夹具、砂轮、备品备件、专用工具、安装调试、检验、培训、包装、运输、税收等费用，其中主机需提供材料明细清单（包括名称、规格、数量、单价及金额）和外购件清单（包括名称、型号规格、品牌、数量、单价及金额）。

3-9-3 对标注“*”号的为关键技术参数，对这些关键技术参数的任何偏离将导致废标。

3-9-4 在投标文件中若发现有虚假信息，将导致废标。

第四章 合同特殊条款

4-1 价格条件：买方工厂

4-2 付款方式（人民币条款）

4-2-1 合同总价的30%预付货款，在合同签订双方盖章生效后2周内，由买方支付给卖方。

4-2-2 合同总价的70%货款，在设备预验收通过后，在发货前2周内，由买方支付给卖方。

4-2-3 在设备安装调试终验收完成后2周内，买方必须收到卖方提交的下列内容：

- (1) 由卖方开具的合同总价100%的增值税发票；
- (2) 设备最终验收合格证书的正本；
- (3) 机床随机全套资料；

4-2-4 合同总价款由现汇支付。

4-3 交货时间：设备交货装运期最迟为合同签订且卖方收到预付款后 12 个月。

4-4 备品备件：备品备件要确保供应，并保证其有效性和持续性。

4-5 技术文件：卖方应提供必要的技术文件，凡涉及安装、使用、维修保养、环保、安全、消防等方面所需要的文件卖方均应负责提供或补充。

4-6 其他未尽事宜待中标后协商解决。

附件

附表 A：供货范围表（此表放入技术报价书）

1 一般要求

1-1 本附件规定了合同设备的供货范围。卖方保证提供设备为全新的、先进的、成熟的、完整的和安全的可靠的，且设备的技术经济性能符合第三章《精密成形磨床项目技术要求》的要求。

1-2 卖方应提供详细供货清单，包括主机、配套设备及专用工具、随机备品备件等，清单中依次说明名称、规格和型号、数量、制造商等内容。

2 供货范围表

序号	名称	规格和型号	制造商	数量		备注

（注：价格一项在投标（商务）报价表中填写）

附表 B：投标（商务）报价表（此表放入商务报价书）

1 一般要求

1-1 本表中的分项须与供货范围中的分项内容的序号一致。

1-2 当分项价之和与总价不符时，以分项价为准。如有优惠条件，优惠条件要在分项价中体现。

1-3 报价币种为人民币。

1-4 运杂费等要单独报价。

1-5 报价应注明日期、有效期、交货地点。

2 投标（商务）报价表

序号	名称	规格和型号	制造商	数量	价格	备注
总价						

附表 C：差异表

1 一般要求

1-1 投标人要将投标文件和招标文件的差异之处汇集表。

1-2 技术条款和合同条款要单独列表。

2 技术条款/合同条款差异表。

序号	招标文件		投标文件	
	条目	简要内容	条目	简要内容

附： 投标书格式

投 标 书

标书编号：2024-*****

招标内容： 精密成形磨床项目

投 标 单 位：

投标单位全权代表：

标书内容： 商务标书/技术标书

投标单位： (公章)

年 月 日

投 标 书

致：深圳市金岷江智能装备有限公司

根据贵方为 精密成形磨床项目招标采购货物及服务的投标邀请，标书编号 2024-***-***，签字代表 _____（全名、职务）经正式授权并代表投标人 _____（投标方名称、地址）提交下述文件正本一份和副本一式二份。

文件清单

序 号	名 称	页数	备 注
1	法人代表授权书	1	
2	投 标 书	1	
3	投标（商务）报价表		
4	设备规格书		
5	差异表		

据此函，签字代表宣布同意如下：

- 我方已详细审查全部招标文件，包括修改文件（如需要修改）以及全部参考资料和有关附件。我方完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。
- 所附投标（商务）报价表中规定的应提供和交付的货物投标总价为含税率 _____ 人民币 _____ 元。
- 所附投标（商务）报价表中规定的应提供和交付的货物投标总价为 _____（币种）。（关税税率 _____（此条写外币金额，我方进口关税税率如有请告知，不填也可）
- 交货期 _____ 天。
- 投标有效期为投标截止日期后 90 天。
- 我方同意在规定的投标有效期内遵守本投标。在该期限满期之前，本投标对我方始终有约束力，并可随时被接受。
- 我方同意提供按照贵方可能要求的与其投标有关的一切数据或资料，完全理解不一定要接受最低价格的投标或受到的任何投标。
- 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： _____

投标人代表姓名、职务： _____

投标人名称（公章）： _____

日期： _____ 年 _____ 月 _____ 日

全权代表签字： _____

法人代表授权书

深圳市金岷江智能装备有限公司：

现委派_____参加贵方组织的 **精密成形磨床项目** 招标活动，全权
代表我单位处理投标的有关事宜。

附：授权代表情况：

姓 名：_____年 龄：_____性 别：_____

身份证号：_____

职 务：_____

通讯地址：_____

邮 编：_____

电 话：_____传真：_____

单位名称：（公章）

法人代表：（签章）

本授权书有效期：___年___月___日至___年___月___日。