**佛山市技师学院**

**招 标 文 件**

**采购方式：综合评标法**

**项目名称：技师工作站刀具采购**

**项目编号：FSJS20191102**

**佛山市技师学院**

**发布日期：2019年11月13日**

**投标邀请**

佛山市技师学院（招标人）的技师工作站刀具采购项目，经院领导批准，现决定对该项目进行招标采购，择优选定价格实惠，质量、服务优质的供应商。特邀请符合资格的投标人参加报价投标，有关事项如下：

**一、采购项目的名称、数量、技术要求、预算**

1、项目名称：技师工作站刀具采购

2、项目内容及要求：详见采购清单（含送货及税费）

3、项目预算：53000元

**二、合格投标人条件**

1、投标人必须符合《政府采购法》第22条的规定条件；

2、在中华人民共和国境内注册的具有经营资格能独立承担民事责任的法人；

3、在工商局注册登记，营业执照经营范围符合所采购物品要求的商家或企业；

4、提供营业执照复印件并加盖公章（原件备查）。

**三、评标方法**

1、投标商需响应招标文件所列项目、品名、规格和技术要求，并进行完整报价（包括品牌、单价、金额、项目总价），没有完全响应和完整报价的，以及项目总价超过项目预算20%的要承担作为废标处理的风险。

2、综合评标法：按单项进行评标；最接近评标基准价的投标人中标。

注：1）评标基准价=所有有效投标报价的算术平均值-（所有有效投标报价的算术平均值-最低有效投标报价）×0.3

2）如高于和低于评标基准价的两家供应商与评价基准价的差值相同，则低价者中标。

3）如有效投标报价达到5家，则去掉最高价和最低价进行评标。

3、有效投标报价少于三家，则重新组织采购。

4、中标供应商经公示3日后无异议，双方于3日内签订采购合同。

**四、付款方式**

1、以中标人的中标价为依据开具发票。

2、验收合格后根据招标单位报账程序上报财政支付。

**五、质量及售后服务要求**

1、所提供商品必须是原装正品，符合国家有关技术标准，并按照质量三包原则执行。

2、商品出现质量问题，采购方提出换货或退货要求，中标供应商必须响应并立即做出处理；要求换货时，所提供的商品应与原商品在规格、材质上相同或高于原商品。

3、送货时间：签订合同后5天内。

**六、获取招标文件的时间、地点、方式**

符合资格的商家应当在2019年11月13日起至2019年11月18日期间，自行在佛山市技师学院网站采购公告中下载《技师工作站刀具采购（招标文件）》。

**七、递交投标文件时间及开标时间和地点**

1、投标文件递交截止时间：2019年11月18日15时00分

2、投标文件送达方式和地点：邮寄或直接送达佛山市南海区狮山镇官窑禅炭路238号佛山市技师学院体育馆附楼二楼总务管理处

3、投标文件受理人：周老师 联系电话：0757-86222035 13709669564

4、开标评标时间：2019年11月18日15时00分

5、开标地点：佛山市南海区狮山镇官窑禅炭路238号佛山市技师学院评标室

6、投标文件要求：

1）参与投标商家在递交投标文件时需密封并加盖公章。

2）如果是快递邮寄件，请先将投标文件密封并标注项目名称再装入邮件袋，否则撕开邮件无密封即作投标无效处理。

3）投标文件封面需粘贴在文件袋上，投标文件封面应标注项目名称、采购编号、投标人名称、投标人地址、联系人及电话。

4）投标文件中证件纸张、报价单规格为A4复印纸，侧面装订，标书均应标注页码，装订成册。

**八、采购人联系方式**

联系名称：佛山市技师学院采购工作小组

联系地址：佛山市南海区狮山镇官窑禅炭路238号

邮 编：528200

联 系 人：谢老师

联系方式：0757-81197617 18088830097

佛山市技师学院

2019年11月13日

佛山市技师学院技师工作站刀具采购项目报价表

供应商名称（公章）：

供应商地址：

报价人： 联系电话：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 品名 | 规格和技术要求 | 需求数量 | 单位 | 供应商报价 | | | |
| 品牌 | 单价（元） | 金额（元） | 项目总价/备注 |
| 1 | 数控  铣刀 | 盘刀 | FME01-63-22-47 | 3 | 把 |  |  |  |  |
| 机夹刀 | EAP300-C16-16-2T | 6 | 把 |  |  |  |
| 盘刀刀片 | YBC302/SEET12T3-DM | 10 | 片 |  |  |  |
| 机夹刀刀片 | YBC302/APKT11T304-PM | 10 | 片 |  |  |  |
| 涂层立铣刀 | D12，4刃（韩国SD） | 6 | 把 |  |  |  |
| 涂层立铣刀 | D10，4刃（韩国SD） | 10 | 把 |  |  |  |
| 涂层立铣刀 | D6，4刃（韩国SD） | 10 | 把 |  |  |  |
| 涂层立铣刀 | D4，4刃（韩国SD） | 6 | 把 |  |  |  |
| 涂层立铣刀 | D8，4刃（韩国SD） | 6 | 把 |  |  |  |
| 螺纹刀 | SNR0012-M11 | 3 | 把 |  |  |  |
| 螺纹刀片 | 三角刀片 | 10 | 片 |  |  |  |
| 涂层球刀 | R6（韩国SD） | 6 | 把 |  |  |  |
| 涂层倒角刀 | D8，90度 | 6 | 把 |  |  |  |
| T型刀 | 厚度2MM，R0.5圆角 | 3 | 把 |  |  |  |
| 燕尾槽刀 | 直径5MM，夹角70度 | 3 | 把 |  |  |  |
| 螺纹铣刀 | 直径8MM，螺距1.5，单刃 | 6 | 把 |  |  |  |
| 涂层丝锥 | M10×1.5（河一工） | 6 | 把 |  |  |  |
| 2 | 数控  车刀 | 外圆刀杆 | SVJBR2525M16（京瓷） | 5 | 把 |  |  |  |  |
| 内孔刀杆 | S16M-PCLNR09-20（京瓷） | 5 | 把 |  |  |  |
| 内孔刀杆 | S25R-PCLNR09-32（京瓷） | 2 | 把 |  |  |  |
| 内孔刀杆 | A16Q-SDQCR07-20AE（京瓷） | 2 | 把 |  |  |  |
| 内孔刀杆 | A25S-SDQCR11-30AE（京瓷） | 2 | 把 |  |  |  |
| 外槽刀杆 | TTER2525-2T08（特固克） | 5 | 把 |  |  |  |
| 外槽刀杆 | TTER2525-3T09（特固克） | 5 | 把 |  |  |  |
| 内槽刀杆 | TTSIR 16-16-2（特固克） | 2 | 把 |  |  |  |
| 内槽刀杆 | TTSIR 20-20-3（特固克） | 2 | 把 |  |  |  |
| 螺纹刀杆 | SER 2525 M16（外螺纹）（特固克） | 2 | 把 |  |  |  |
| 螺纹刀杆 | SIR 0016 P16（内螺纹）（特固克） | 2 | 把 |  |  |  |
| 螺纹刀杆 | SIR 0025 R16（内螺纹）（特固克） | 2 | 把 |  |  |  |
| 外圆刀刀片 | VBMT160408LF KC5010（肯纳） | 10 | 片 |  |  |  |
| 外圆刀刀片 | VBMT160404LF KC5010（肯纳） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内孔刀刀片 | CNMG090404MK TT9080（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内孔刀刀片 | DCMT070204FG TT9080（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内孔刀刀片 | DCMT11T304FG TT9080（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 外槽刀刀片 | TDXU 2E-0.3 TT9080（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 外槽刀刀片 | TDXU 3E-0.3 TT9080（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内槽刀刀片 | TDIM2E-0.15 TT9080（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内槽刀刀片 | TDIM3E-0.2 TT9080（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 外螺纹刀刀片 | 16ER AG 60 TT9030（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内螺纹刀刀片 | 16 IR AG 60 TT9030（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内槽刀杆 | SNGR 0816（特固克） | 2 | 把 |  |  |  |
| 内槽刀刀片 | TGK-2.0（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| 内孔刀杆 | STOK-SCLCR06（特固克） | 2 | 把 |  |  |  |
| 内孔刀片 | CCMT060204-DC1025（特固克） | 10 | 片 |  |  |  |
| **总价：** | | | | **元** | | | | | |