

二、分项报价表

项目名称： 濮阳技师学院 2024 年国家级高技能人才培训基地建设项目二次

项目编号： 濮财市直招标采购-2025-18

金额单位：元（人民币）

序 号	货物名称	产地	生产 厂家	品牌	规格/型号	单价	数量	单位	总价	备注
1	智能高速五轴数控机床机械本体 (核心产品)	中国	武汉华中数控股份有限公司	华中数控	规格满足招标文件要求 /HMC-200i/5b	550000	1	台	550000	无
2	智能高速五轴数控机床控制系统及其配套软件	中国	武汉华中数控股份有限公司	华中数控	规格满足招标文件要求 制	363000	1	项	363000	无
3	车削中心机械部分	中国	武汉华中数控股份有限公司	华中数控	规格满足招标文件要求 /HNC-K55c	599600	1	台	599600	无
4	车削中心控制系统	中国	武汉华中数控股份有限公司	华中数控	规格满足招标文件要求 /HNC-808Di	51000	1	项	51000	无

4

5	数控加工中心机械部分	中国	武汉华中数控股份有限公司	华中数控	规格满足招标文件要求 /VMC-LV855A	285000	1	台	285000	无
6	数控加工中心控制系统	中国	武汉华中数控股份有限公司	华中数控	规格满足招标文件要求 /HNC-808Di	51000	1	项	51000	无
投标总价：大写： 壹佰捌拾玖万玖仟陆佰元整 小写： 1899600										

投标人（单位电子签章）：濮阳市宏远电子科技有限公司  
法定代表人或委托代理人（电子签章或盖章）：  
日期： 2025 年 09 月 24 日

5

实质性技术条款响应表部分内容

四、实质性技术条款响应表

序号	名称	招标文件要求技术参数	响应实际参数 (响应供应商应按投标/响应货物/服务实际数据填写)	是否偏离 (无偏离/ 正偏离/负 偏离)	偏离 简述
1	智能高速五轴数控机床本体(核心产品)	一、主要技术参数 1. 具有 RTCP 功能 2. X 轴行程≥400mm 3. Y 轴行程≥490mm 4. Z 轴行程≥350mm 5. A (或 B) 轴行程≥-120~+120deg 6. C 轴行程: n×360deg 7. 主轴鼻端到台面最近距离≥470mm 8. 主轴鼻端到台面最近距离≤120mm 9. 工作台尺寸≥Φ260mm, 类型: 非 3+2 直驱 10. 工作台载重≥60kg 11. 工件回转直径及高度≥Φ390×200mm 12. T 形槽形式≥12H8 (数量 4 均布) mm 13. 工作台锁紧方式: 气动 14. A (或 B) /C 轴扭矩≥650/300Nm 15. A (或 B) /C 轴额定扭矩≥250/100Nm 16. 主轴类型: 电主轴	我司提供的产品满足所有的技术参数, 具体如下: 一、主要技术参数 1. 具有 RTCP 功能 2. X 轴行程 400mm 3. Y 轴行程 490mm 4. Z 轴行程 350mm 5. A (或 B) 轴行程-120~+120deg 6. C 轴行程: n×360deg 7. 主轴鼻端到台面最近距离 470mm 8. 主轴鼻端到台面最近距离 120mm 9. 工作台尺寸Φ260mm, 类型: 非 3+2 直驱 10. 工作台载重 60kg 11. 工件回转直径及高度Φ390×200mm 12. T 形槽形式 12H8 (数量 4 均布) mm 13. 工作台锁紧方式: 气动 14. A (或 B) /C 轴扭矩 650/300Nm	无偏离	无

	17. 主轴锥孔: BT30 或 SK40 或 HSK63 或 HSK63A 或 HSK E40 18. 主轴额定功率≥11kW 19. 主轴转速≥25000rpm 20. 刀库容量: ≥20 把 21. 刀具长度≤150mm 22. 机床采用龙门式结构 23. X/Y/Z 轴快速移动速度≥30/30/30m/min 24. A (或 B) /C 轴转速≥100/150rpm 25. X/Y/Z 轴定位精度≤0.008/0.008/0.008mm 26. X/Y/Z 轴重复定位精度≤0.006/0.006/0.006mm 27. A (或 B) /C 轴定位精度≤8sec 28. A (或 B) /C 轴重复定位精度≤4sec 29. 机床外形(长×宽×高)≥3000×2600×3000mm 30. 机床重量≥4500kg 31. 电源要求: 三相 380V\50Hz\30KVA 32. 气压: 0.6~0.8Mpa 33. 排屑器形式: 链式左侧排屑器+积屑小车 34. 配置接触式自动对刀仪, 并安装于机床内部 二、机床刀具附件 1. 配套高速刀柄(含拉钉) SK16-90L 3 把 2. SK 扳手 1 把 3. 弹簧夹头 SK16-4 3 个 4. 弹簧夹头 SK16-6 3 个 5. 弹簧夹头 SK16-8 3 个	15. A (或 B) /C 轴额定扭矩 250/100Nm 16. 主轴类型: 电主轴 17. 主轴锥孔: BT30 18. 主轴额定功率 11kW 19. 主轴转速 25000rpm 20. 刀库容量: 20 把 21. 刀具长度 150mm 22. 机床采用龙门式结构 23. X/Y/Z 轴快速移动速度 30/30/30m/min 24. A (或 B) /C 轴转速 100/150rpm 25. X/Y/Z 轴定位精度 0.008/0.008/0.008mm 26. X/Y/Z 轴重复定位精度 0.006/0.006/0.006mm 27. A (或 B) /C 轴定位精度 8sec 28. A (或 B) /C 轴重复定位精度 4sec 29. 机床外形(长×宽×高) 3000×2600×3000mm 30. 机床重量 4500kg 31. 电源: 三相 380V\50Hz\30KVA 32. 气压: 0.6~0.8Mpa 33. 排屑器形式: 链式左侧排屑器+积屑小车 34. 配置接触式自动对刀仪, 并安装于机床内部 二、机床刀具附件 1. 配套高速刀柄(含拉钉) SK16-90L 3 把 2. SK 扳手 1 把 3. 弹簧夹头 SK16-4 3 个		
--	---	---	--	--

	6. 弹簧夹头 SK16-10 3 个 7. 弹簧夹头 SK16-12 3 个 8. ER 扳手 1 把 9. 配套刀柄（含拉钉）ER20 3 把 10. 弹簧夹头 ER20-4 3 个 11. 弹簧夹头 ER20-6 3 个 12. 弹簧夹头 ER20-8 3 个 13. 弹簧夹头 ER20-10 3 个 14. 弹簧夹头 ER20-12 3 个 16. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ4*50L*3T 2 把 17. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ6*75L*3T 2 把 18. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ8*75L*3T 2 把 19. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ10*100L*3T 2 把 20. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ12*100L*3T 2 把 21. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R2*60L*2T 2 把 22. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R3*60L*2T 2 把 23. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R4*75L*2T 2 把 24. 铝用钨钢铣刀/球头刀	4. 弹簧夹头 SK16-6 3 个 5. 弹簧夹头 SK16-8 3 个 6. 弹簧夹头 SK16-10 3 个 7. 弹簧夹头 SK16-12 3 个 8. ER 扳手 1 把 9. 配套刀柄（含拉钉）ER20 3 把 10. 弹簧夹头 ER20-4 3 个 11. 弹簧夹头 ER20-6 3 个 12. 弹簧夹头 ER20-8 3 个 13. 弹簧夹头 ER20-10 3 个 14. 弹簧夹头 ER20-12 3 个 16. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ4*50L*3T 2 把 17. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ6*75L*3T 2 把 18. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ8*75L*3T 2 把 19. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ10*100L*3T 2 把 20. 铝用钨钢铣刀/平底刀 Φ12*100L*3T 2 把 21. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R2*60L*2T 2 把 22. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R3*60L*2T 2 把 23. 铝用钨钢铣刀/球头刀		
--	---	--	--	--

	R5*75L*2T 2 把 25. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R6*75L*2T 2 把 26. 55 度铝用两刃锥度球刀 R2*D10*85L 4 支 27. 指针 50 型对刀仪（带表机械式）0.01mm 1 个 28. 机械分中棒 Ø10 1 把 29. 配套五轴三爪卡盘 1 个 30. 锁刀座 1 个 31. 刀具车 1 个：尺寸≥ L720*W420*H(975+420)mm，一级冷轧钢板，桌面静电粉末喷涂，一体折弯工艺，厚度≥1.2mm，带 2 个万向刹车轮，2 个定向轮，桌面配置 13 位 ABS 材料刀套，柜体内配置 17 位 ABS 材料刀套，双抽屉，有内置安全锁、一层抽屉内隔板能调节，上方配置方孔刮板，侧面配置拉手。 32. 机床踏板 1 个：冷轧钢板外框，玻璃钢网格，耐酸耐腐蚀，防油防火，尺寸≥1650*650*（130-160）mm	R4*75L*2T 2 把 24. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R5*75L*2T 2 把 25. 铝用钨钢铣刀/球头刀 R6*75L*2T 2 把 26. 55 度铝用两刃锥度球刀 R2*D10*85L 4 支 27. 指针 50 型对刀仪（带表机械式）0.01mm 1 个 28. 机械分中棒 Ø10 1 把 29. 配套五轴三爪卡盘 1 个 30. 锁刀座 1 个 31. 刀具车 1 个：尺寸 L720*W420*H(975+420)mm，一级冷轧钢板，桌面静电粉末喷涂，一体折弯工艺，厚度≥1.2mm，带 2 个万向刹车轮，2 个定向轮，桌面配置 13 位 ABS 材料刀套，柜体内配置 17 位 ABS 材料刀套，双抽屉，有内置安全锁、一层抽屉内隔板能调节，上方配置方孔刮板，侧面配置拉手。 32. 机床踏板 1 个：冷轧钢板外框，玻璃钢网格，耐酸耐腐蚀，防油防火，尺寸 1650*650*（130-160）mm		
--	---	---	--	--

6	数控加工中心控制系统	<p>一、数控系统参数要求</p> <p>★1. 要求为总线式数控系统，配≥8G 固态硬盘；显示器要求≥ 10.4 寸；支持 USB、以太网程序扩展和数据交换功能；</p> <p>▲2. 刀具寿命管理功能：具备安装次数、切削时间、切削里程、切削能耗以及主轴转数等刀具寿命管理方式，投标时提供数控系统具备刀具寿命管理功能系统界面截图。</p> <p>▲3. 断刀监测功能：具备通过实际功率和断刀空跑功率实时比较检测加工刀具是否断裂功能，投标时提供数控系统具备断刀监测功能系统界面截图。</p>	<p>我司提供的产品满足所有的技术参数要求，具体如下：</p> <p>一、数控系统参数要求响应</p> <p>★1. 提供的数控系统为总线式数控系统，配备8G 固态硬盘；显示器为 10.4 寸；支持 USB、以太网程序扩展和数据交换功能；</p> <p>▲2. 刀具寿命管理功能如下：具备安装次数、切削时间、切削里程、切削能耗以及主轴转数等刀具寿命管理方式，数控系统具备刀具寿命管理功能系统界面截图见 7.1.7 章节。</p> <p>▲3. 断刀监测功能如下：具备通过实际功率和断刀空跑功率实时比较检测加工刀具是否断裂功能，数控系统具备断刀监测功能系统界面截图见 7.1.7 章节。</p>	无偏离	无
---	------------	---	--	-----	---

注：1. 投标人需按招标文件第四章“招标项目基本内容及要求”中的要求逐条应答。

2. 供应商响应采购需求应具体、明确，含糊不清、不确切或伪造、变造证明材料的，按照不完全响应或者完全不响应处理。构成提供虚假材料的，移送相关部门查处。

供应商名称（电子签章）  
法定代表人或授权代理人（电子签章）  
日期：2025 年 09 月 24 日

## 部分相关内容

### 五、服务方案及服务承诺

#### 5.1 售后服务方案

##### 5.1.1 售后技术支持与咨询服务

1) 安装调试：我公司派出技术人员到最终用户现场安装调试，安装验机服务；

2) 现场检修：在系统投入运行后，我公司将保证现场技术服务，在系统发生故障时，我公司将采取一切积极手段和必要措施进行恢复，并将事故原因和故障分析向用户通报，如确系我公司产品问题，我公司将对此加以解释和负责。响应时间和故障处理时限及备品备件服务按上述承诺执行；

3) 巡检服务：按我方承诺我方定时对各设备进行巡检，巡检中如发现故障或隐患当即按故障流程进行排障处置，巡检中也可应用户要求随时为用户提供技术支持和故障排障处理，节约使用者的工作占用；

##### 4) 线上咨询服务

可通过数控云车间软件平台进行自主服务，线上维修“一对一”管家式设备售后维保信息统计；

本公司在每台设备出厂时均设置有本台设备的专属二维码，二维码信息含客户名称、设备名称、设备型号、销售人员、设备出厂编号、到货时间、调试人员、设备编号、设备出厂日期、设备售后维保明细等信息，在后期需要售后服务时，使用方可扫码查看之前的设备售后维保情况并且可通过每次售后所留联系方式来快速联系厂家售后。对维保人员而言，此设置也减少了每次服务的工作量，通过扫码，对此设备的“生平”一目了然。

##### 5.1.2 质保期内外故障处理方案

###### 一、质保期内故障处理方案

质保期：自验收合格之日起1年。质保期内，我单位所提供的设备若出现故障均享有1年内免费维修、维护，免费配件更换。保修期内货物发生故障系货物出现质量问题，我单位承诺无偿更换。1年内提供免费技术咨询服务。质保期期



内设备所出现的故障及升级服务均免费上门解决。

#### (1) 质保期内故障处理流程

用户报修：用户通过电话、邮件等方式向我们报修产品故障。

故障受理：客服人员记录故障信息，进行初步分类，并将报修信息转至相关技术部门。

技术支持：技术人员根据故障情况提供远程指导或安排现场维修。

维修处理：技术人员到达现场后，对故障进行诊断和维修，更换故障零部件。

验收交付：维修完成后，由用户对维修结果进行验收，验收合格后交付使用。

#### (2) 响应时间

电话响应：在接到用户故障报修电话后，2小时内响应，提供初步的故障排查指导。

现场响应：对于需要现场解决的问题，在24小时内安排技术人员到达现场进行维修。

#### (3) 质保期内故障响应时间

电话报修后2小时响应，12小时内排除故障，如远程未能解决问题，2小时内到达用户现场，24小时内排除故障。质保期内，在非人为因素情况下，一切维修换件保养费用和备品备件均由中标人免费提供。质保期满后，中标人提供终身技术支持、维修服务，按照成本收取售后费用。

### 二、质保期外故障处理方案

#### (1) 质保期外故障处理流程：

①故障诊断：技术人员到达现场后，通过专业工具和经验，对故障进行全面检测，确定故障部位和原因。如遇到复杂故障，及时组织技术专家进行会诊。对于电气故障，使用专业的电气检测设备进行检测；对于机械故障，通过拆解、观察等方式确定故障点。

②故障评估收费：故障进行全面诊断后，向用户详细说明故障情况、维修方案和预计费用，在用户同意后开始维修。评估过程要客观、准确，详细记录故障现象和可能的原因，为维修方案的制定提供可靠依据。

③维修实施：根据故障诊断结果，采取相应的维修措施。对于简单故障，现场立即修复；对于需要更换零部件的故障，优先使用库存备件，如无库存，及时协调采购部门采购，确保尽快修复。同时，制定维修进度计划，明确每个维修环



节的时间节点，确保维修工作高效进行。

④维修质量保证：虽然质保期已过，但维修所更换的零部件仍提供一定期限的质量保证，在此期间如因维修质量问题导致故障复发，免费进行再次维修。明确质量保证期限，如一般零部件为 3 个月，关键零部件为 6 个月等，并在维修合同中注明。

⑤质量检验：维修完成后，对维修部位进行严格的质量检验，确保维修质量符合标准。同时对产品进行全面测试，保证产品整体性能恢复正常。采用多种检验方法，如外观检查、性能测试、模拟运行等，确保维修质量可靠。对于关键部位的维修，要进行多次检验和测试，确保万无一失。

⑥增值服务建议：维修完成后，根据产品实际情况，向用户提供合理的维护保养和技术升级建议，帮助用户提升产品性能和稳定性。提供详细的维护手册和技术升级方案，让用户了解产品的维护要点和升级后的优势。

**响应时间**

我方在甲方提出要求 2 小时内响应，24 小时内到达用户现场，24 小时内解决问题。软件提供终身免费升级服务。

**服务内容**

有偿维修与更换：对于产品故障，提供维修服务，只收取零部件成本费用。

维护保养：提供产品维护保养服务，包括设备清洁、检查、调试等，延长产品使用寿命。

技术升级：根据用户需求，提供产品技术升级服务，提升产品性能和功能。

**收费标准**

维修费用：根据维修项目和所需零部件的成本，制定合理的收费标准。

保养费用：根据产品类型和保养周期，制定相应的保养套餐费用。

升级费用：根据技术升级的难度和所需资源，确定升级费用。

**服务优势**

专业团队：拥有经验丰富的专业技术团队，能够快速准确地解决产品故障。

原厂配件：提供原厂正品零部件，保证产品维修质量和性能。

优质服务：以客户为中心，提供优质、高效的服务，确保用户满意度。

**(2) 紧急故障处理预案**

紧急故障处理预案：



①紧急故障定义：明确可能严重影响产品正常使用、造成重大损失或安全隐患的故障类型，如关键系统瘫痪、严重漏电、核心部件损坏等。

②应急响应机制：一旦接到紧急故障报告，立即启动应急流程，客服人员在 5 分钟内通知技术负责人，技术负责人 15 分钟内组建应急维修小组，小组成员 30 分钟内准备好所需工具和备件赶赴现场。

③现场处理流程：应急维修小组到达现场后，迅速对故障进行评估，制定临时解决方案以降低损失，如对于关键系统瘫痪，先启用备用系统保障基本功能运行；同时深入分析故障原因，确定最终修复方案。在修复过程中，实时向用户通报进展情况，每 15 分钟沟通一次关键节点。

④故障复盘：故障解决后，应急维修小组在 3 个工作日内提交详细的故障报告，包括故障原因、处理过程、改进措施等，组织相关部门进行复盘，防止类似故障再次发生。复盘会议要形成详细的会议纪要，明确责任人和改进时间节点。

⑤资源保障：建立紧急故障维修资源库，包括常用备件、专业维修人员、技术专家联系方式等。定期对资源库进行更新和维护，确保在紧急情况下能够快速调配资源。与供应商建立紧急供应渠道，确保在备件短缺时能够在最短时间内获取所需备件。

