

南京宝色股份公司 采购公告

采购编号：设-采-2025-37 号

南京宝色股份公司（以下简称“采购人”）因生产所需，拟采购普通卧式车床设备，现就采购有关事宜公告如下：

一、项目概况

1. 项目名称：南京宝色股份公司普通卧式车床设备采购。
2. 项目地点：南京市江宁滨江经济技术开发区景明大街 15 号。

二、采购内容及要求

1. 采购内容、数量、技术规格等要求如下：普通卧式车床设备 2 台。
2. 交货期：40 天。

三、供应商资格要求

1. 基本要求：供应商为中国境内注册，具有独立承担民事责任的能力，提供营业执照复印件加盖公章；

2. 业绩要求：承担过与采购内容类似业务的业绩，提供近 1 年内的业绩合同复印件加盖公章。业绩数量要求 5 个。

3. 资信要求：

（1）供应商必须提供企业无重大违法记录承诺书加盖公章；

（2）未被列入“信用中国”、“中国执行信息公开网”等平台的失信名单。

提供“信用中国”或者“中国执行信息公开网”网站截图加盖公章。

提供品牌商对响应的标的物的质量控制的承诺函加盖公章，格式见响应文件附件 2；。

上述供应商资格要求文件的复印件须附于响应文件正本中，否则资格审查不予通过。

4. 其他要求

（1）单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参加本项目；

（2）本项目不接受联合体响应。

四、采购公告、文件的发布和获取

采购人在中国采购与招标网（www.chinabidding.com.cn）、采购人官网（www.baose.com）发布采购公告、文件。凡有意参加的供应商，请于 2025 年 9 月 19 日起在中国采购与招标网、采购人官网了解相关信息，下载获取相关文件。

五、响应保证金（本条是否适用：☐适用；☒不适用）

六、响应文件的递交

1. 递交截止时间：2025 年 10 月 9 日 9 时。

2. 递交方式为第（ 1 ）种：（1）邮寄；（2）现场送达；（3）其他 。

3. 文件接收地点：南京江宁滨江开发区景明大街 15 号，办公楼 406 室（招标办，设-采-2025-37 号）王华珍收，联系电话（025-84950886）。

4. 供应商将响应文件纸质正本一份、副本一份密封以邮递方式递交，同时将正本纸质版扫描，以 PDF 格式文件发送至 zhaobiao@baose.com 邮箱，**邮件主题：设-采-2025-37 号普通卧式车床设备。**项目评审会上，扫描文件在公司监督部门的监督下随密封纸质版一起打开。

5. 供应商应确保在截止时间前将密封完好的响应文件送达采购人指定收件人。逾期送达的或者密封破损的响应文件，采购人将不予受理。

七、项目评审会

1. 会议时间：2025 年 10 月 9 日 10 时。

2. 会议地点：南京江宁滨江开发区景明大街 15 号，行政楼 103 会议室。

3. 会议召开方式为第（2）种：（1）现场会议；（2）线上会议；（3）其他_____。

八、采购方式

采购方式：询比价。

九、联系方式

联系人：李成全： 025-85098284/13851859705 ；

联系地址：江苏省南京市江宁滨江经济开发区景明大街 15 号。

十、监督部门

南京宝色股份公司纪检室；举报电话 025-85098250；举报邮箱 jijianjiancha@baose.com。

采购人：南京宝色股份公司

日期：2025 年 9 月 19 日

南京宝色股份公司

采购文件

采购编号：设-采-2025-37 号

一、采购内容及要求

1.采购内容、数量：普通卧式车床设备 2 台。

序号	设备名称	规格型号	单位	数量
1	普通车床	CA6140B*1500	台	1
2	普通车床	CW6163*1500	台	1

2.交货期：40 天（从合同签订到设备终验收合格的时间，含节假日）。

3.技术要求：

3.1 设备用途：CA6140B 和 CW6163*1500 系列普通车床具有较广泛的工艺性能，适用于一般机械制造业的单件、小批生产车间、各行业的工具制造部门、机器设备修理部门和试验室，它能对黑色金属、有色金属（钛及钛合金、不锈钢、镍等）、非金属工件的内外圆柱、圆锥以及其它形式的回转表面进行粗、精加工；能车削各种常用公制、英制、模数、径节螺纹及多头螺纹；能进行钻孔、铰孔和油槽的拉削等加工工作。

3.2 结构组成

该机床主要有：床身与底座、床头箱、主轴、卡盘、尾座、纵向床鞍及驱动、横向滑板及驱动、刀架、冷却系统、润滑系统、液压系统、防护罩、控制系统等组成。

3.3 主要技术参数：

3.3.1CA6140B*1500 型卧式车床

项 目	单 位	规 格	备 注
床身上最大回转直径	mm	Φ 500	
两项尖距	mm	1500	
最大切削直径	mm	500	
滑板上最大回转直径	mm	300	
马鞍内最大回转直径	mm	响应文件中给定	
主轴端部型式及代号		D8	
主轴前端孔锥度		公制 1:20	

项 目	单 位	规 格	备 注
主轴孔直径	mm	Φ82	
主轴转速范围	r/min	9~1600	
许用最大切削力 (P _z)	N	13700	
许用最大进给力 (P _x)	N	3400	
主轴转速级数		24 级	
标准卡盘	inch	K11 250	
纵向丝杆螺距	mm	12	
横向丝杆螺距	mm	5	
基本进给量范围	mm/r	0.063~2.52	纵向 65 种
		0.027~1.07	横向 65 种
加大进给量范围	mm/r	2.86~6.43	纵向 15 种
		1.21~2.73	横向 15 种
缩小进给量范围	mm/r	0.028~0.056	纵向 13 种
		0.012~0.026	横向 13 种
横向快移速度	m/min	1.9	50Hz
纵向快移速度	m/min	4.5	50Hz
公制螺纹范围及种数	mm	0.5~224 mm	48 种
英制螺纹范围及种数	tpi	72~1/8 t/in	48 种
模数螺纹范围及种数	mm	0.5~112 m	42 种
径节螺纹范围及种数	Dp	56~1/4 Dp	45 种
刀具支承面至主轴中心线的垂直距离	mm	28	
允许最大刀具截面	mm	25mm×25mm	
中刀架回转角刻度值		±90°	
上刀架最大行程	mm	145	
下刀架横向最大行程	mm	340	
尾座套筒直径	mm	75	
尾座套筒行程	mm	150	
尾座主轴锥孔锥度	莫氏	莫氏 5 号	
尾座横向移动量	mm	±15	
主电机	kW	响应文件中注明	

项 目		单 位	规 格	备 注
快速移动电机		kW	响应文件中注明	
冷却电泵		kW	响应文件中注明	
冷却电泵流量		L/min	响应文件中注明	
机床 外型	长×宽×高	mm	响应文件中注明	顶尖距 1500
机床 重量		kg	响应文件中注明	
总 电 源	电 压	V	AC380	
	电压波动范围		-15~+10%	
	频 率	Hz	50±2	
	总电源容量	kVA	响应文件中注明	

3.3.2 CW6163*1500 型卧式车床

	项 目	单 位	规 格	备注
加工 范围	床身上最大回转直径	mm	630	
	最大工件长度	mm	1500	
	滑板上最大回转直径	mm	350	
导轨 跨距	Z 向导轨跨距	mm	550	
主 轴	主轴端部型式及代号		C11	
	主轴通孔直径	mm	Φ105	
	主轴孔直径、前端孔锥度	mm	前端 Φ120 1:20	
	主轴转速范围	r/min	6~800	
	主轴转速级数		18 档	
进 给 轴	X 向最大行程	mm	420	
	Z 向最大行程	mm	1350/	
	X 轴进给量级数范围	mm/r	64/0.05-12.15	
	Z 轴进给量级数范围	mm/r	64/0.1-24.3	
	Z 轴快速进给速度	mm/min	4000	
	公制螺纹种类范围	mm	50 种/1-240	

	英制螺纹种类范围		T. P. I	26 种/14-1	
	模数螺纹种类范围		mm	53/种 0.5-120	
	径节螺纹种类范围		D. P.	24 种/28-1 牙/时	
尾座	尾座套筒直径		mm	Φ100	
	尾座套筒行程		mm	250	
	尾座主轴锥孔锥度		公制	MT5 公制 1:20	
刀架及刀具	刀 架 形 式			4 工位刀架	
	刀具尺寸		mm	32×32	
电机	主电机功率		kW	响应文件中注明	
	快速进给电机		kW	响应文件中注明	
	冷却泵电机		kW	响应文件中注明	
其他	机床重量(净重) ≈		kg	响应文件中注明	
	机床外型	长×宽×高	mm	响应文件中注明	1500 规格

3.4. 机床结构

3.4.1. 床身

实现长短床身配置；机床为平式床身布局，采用单三角导轨副布局，树脂砂工艺铸造，具有较好的加工工艺性。床脚采用分离前后床脚。床身导轨采用滑动导轨形式， 导轨进行中频淬火，淬硬层均匀深达 3mm 以上。硬度达 HRC52 以上，拖板滑动面贴塑，使得进给系统的刚度，摩擦阻尼系数等动、静特性都处于最佳状态。使其具有接触面积大，承载能力高，精度保持性好，抗震性好的特点。

3.4.2. 主传动系统

主轴采用三支撑结构。主电机通过成组窄 V 带将动力传至主轴，可消除由于电机振动、发热对零件加工精度的影响。

机床床头应为独立主轴。主轴组件应采用高精度角接触轴承与 NN 系列双列短圆柱滚子轴承组合排列高刚度结构。主轴轴承精度等级在 D8 以上，为全封闭结构。机床的主轴组件用动平衡机进行动平衡试验和校正，达到平衡品质等级为

G2.5 的要求。并用径向测量规对主轴轴承进行预紧检测，使轴承的预紧力达到最佳效果。主轴轴承支撑轴径按轴承内环配磨，主轴箱体孔按轴承外环配镗，确保其配合间隙达到设计要求。先进的主轴结构加上完善的工艺措施，确保主传动系统具有高的刚度和回转精度，高的精度保持性。

3.4.3 进给系统

本机床采用“三轴滑移”公用齿轮机构，并有螺纹种类变换机构和倍增机构，可在不调换挂轮的情况下，对常用螺纹进行加工；

3.4.4 尾座

本机床尾座套筒锥孔底部应装有工具止动块，防止装入锥孔中的工具转动。尾座依靠单向导轨作横向移动，通过螺钉调整。移动前先放松锁紧手柄及压板和镶条螺钉；调整后，再紧固。尾座体及套筒加长，避免刀架与尾座的干涉。

在松开尾座锁紧手柄后，尾座利用一个带有弹性支座的滚动轴承使整个尾座在床身导轨上浮动 0.05~0.15mm，从而减轻人工推动整个尾座在床身上移动时的推动力。

3.4.5 润滑及冷却

采用集中定量自动润滑装置。对丝杠、光杠、滑板、床鞍等进行定量、自动定时润滑。主轴及丝杠轴承采用润滑脂进行润滑。车床应具备较好的车削冷却系统，满足车削时对工件、刀具的冷却需求，切削液应进行回收循环利用，具有过滤系统。

3.4.6 机床电气系统

机床电气设计符合 GB/T5226.1-2019 电气标准。

3.4.6.1 电路的动力回路，均有过流、短路保护，机床相关动作都有相应的互锁，以保障设备和人身安全。

3.4.6.2 应该保证各线号完备、清晰，并与电气原理图一一对应；。

3.4.6.3 电气柜

电气柜标准配置采用封闭式结构，并配备轴流风机，以此来达到防尘降温目的，也可根据客户要求配置热交换器或空调器散热，并在电气柜内预留一定空间以便于扩展功能。

3.4.6.4 机床照明

车床应具有完备的照明，光源采用 LED 节能光源，采用安全电压供电，保证

用电安全。

4. 机床主要精度

执行 GB/T25659. 1-2010 简式数控卧式车床精度

5. 随机附件清单

序号	名 称	规格或标记	数量	备 注
1	三爪卡盘及卡盘座	Φ 250	1 套	
2	顶 尖	NO. 5	1 件	
3	跟刀架		1 件	与车床相匹配
4	地脚螺栓	M20×400	响应文件中注明	
5	油 枪	100cm ³	1 套	
6	带槽圆螺母 单头扳手	S93-1 45-52	1 件	
		S93-1 135-165	1 件	
7	方套筒扳手	S92-3 17	1 套	
9	内四方扳手	12	1 套	
10	垫 铁	2500	响应文件中注明	

注：上表随机附件每台车床各配置一套，保证车床的正常使用。

3. 7 该项目应满足标准：

GB/T 37786-2019 《数控机床用齿轮钢》。

GB/T 37501-2019 《数控机床用单向走丝电火花加工用黄铜线》。

GB/T 23567. 2-2018 《数控机床可靠性评定 第 2 部分：加工中心》。

GB/T 23567. 3-2018 《数控机床可靠性评定 第 3 部分：数控车床与车削中心》。

GB/T 17421. 4-2016 《机床检验通则 第 4 部分：数控机床的圆检验》。

GB/T 25669. 1-2010 《镗铣类数控机床用工具系统 第 1 部分：型号表示规则》。

GB/T 25669. 2-2010 《镗铣类数控机床用工具系统 第 2 部分：型式和尺寸》。

GB/T 23567. 1-2018 《数控机床可靠性评定 第 1 部分：总则》。

6. 随机技术资料

设计文件、使用说明书（含操作规程、安全规程、维修保养、耗材型号等）

3 套

质量证明书（产品合格证） 2 套（原件+复印件）

保修单 1 套

外购附件说明书、合格证 1 套

电气图纸（电气原理图、接线图、电气元件布置图） 3 套

装箱单 1 份

第四条技术规范中要求的其他资料

7. 设备使用条件:

每日工作时间: 三班制

海拔高度: $\leq 1000\text{m}$

环境温度范围: $-15^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$

空气相对湿度: $10\% \sim 95\%$

电网电压波动: $\pm 10\%$ 内（当电网频率为额定值时）

8. 安全和环保要求

8.1 设备选用的金属或非金属材料均应符合国家环保标准，不得对环境 and 人员造成危害。

8.2 设备发货运输时必须进行必要的防护措施，进行防雨、防潮等处理，保证产品到达之后各项功能完好无损。

8.3 设备在安装完后至验收前，须提供相应的《安全技术操作规程》。

9. 设备的标志和包装

9.1、标志

9.1.1 设备的铭牌，字迹应清晰耐久，固定牢靠。

9.1.2 铭牌内容应包括：产品型号、名称、重量、产品序号、制造日期、制造厂名称。

9.1.3 设备各危险部位应有相应的危险警告标识牌。

9.2、包装

9.2.1 包装箱的文字及标志应符合 GB/T191-2000 的规定。

9.2.2 包装箱应牢固可靠。

9.2.3 包装箱应防雨淋、防潮气聚集。

9.2.4 设备的附件、备件和专用工具应单独包装牢靠地固定在包装箱内。

9.2.5 设备的技术文件如装箱清单、产品使用说明书、产品合格证等应密封防潮，固定在包装箱内明显的地方。

9.2.6 包装物是否回收按照合同第六条执行。

9.3、电气材料

9.3.1 电器元件采用国内著名企业生产的优质产品；

9.3.2 导线采用国标优质产品；

9.4、电气安装技术条件

9.4.1 电器安装应符合国家相应标准，排线规范，整齐；

9.4.2 线号清晰，压接牢固，每个压接头均应有绝缘热塑管保护；

9.4.3 接地线标识清楚规范；

9.4.4 图纸和实际线号保持一一对应关系；

10、设备的其它要求

10.1、投标设备必须是生产厂家合格、全新的设备

10.2、所招标设备由成交人负责运输、卸货、安装调试、相关的检验，其中特种车辆及人员应有相关的资质证书。

10.3、成交人需在合同签订后 10 天提供设备安装示意图及要求，方便招标方基础施工。

10.4、投标文件须列出主要易损件、备品件明细，包含规格型号、厂家，方便日后维护维修。所需易损件、备品备件应计入响应总价。

11、项目的验收

11.1、验收依据：国家标准、技术协议、招投标文件

11.2、验收内容：外观质量、附件及工具检验、参数检查、空运行试验、负荷试验、技术资料及其它；

11.3、设备到达需方现场后，供方安装调试人员应同时到达安装现场，1 个工作日内完成调试和对操作人员的培训工作。

11.4、卖方负责对需方操作人员进行操作使用、维护保养、修理等方面的技术培训，使操作人员达到“懂原理、懂性能、懂结构、懂用途；会操作、会保养、会排除故障”。

11.5、买卖双方以本技术规范对设备进行现场验收，并签署验收报告及交接记录。

11.6、在买方进行验收时，按标准检验，达到技术规格书中要求，即视为验收合格。

12、技术服务

12.1、在设备安装、调试完成后，成交人必须安排工程师免费对招标方的操

作人员培训，培训人员需 ≥ 4 人。

12.2、成交人收到招标方对设备故障的信息反馈（电话或传真）后，应在 2 小时内做出响应（解答问题、准备备件、预安排维修工程师等）。招标方无法自行排除的故障，成交人收到招标方的反馈后，应在 48 小时内到达招标方工厂。

12.3、备品备件的供应：投标方保证 72 小时内提供给招标方，应急配件投标方承诺以先交货后付款的方式提供。

12.4、设备在保修期内若因设备自身原因发生故障而更换零部件（易损件除外），则更换的零部件自更换之日起重新计算质保期。

12.5、质保期内因设备自身原因同一故障维修超过 3 次或半年内故障次数超过 4 次则成交人应对设备进行无偿更换或做退货处理。

12.6、投标方须根据以上技术服务要求，制定相应的书面服务计划承诺，并说明宝鸡地区有无常驻服务人员或最近的服务点。

二、供应商的资格要求

见《采购公告》。

三、响应保证金（本条是否适用：☐适用； ☒不适用）

四、响应文件的编制要求

1. 供应商应在《采购公告》中规定时间前向采购人提交密封完好的响应文件纸质正本一份。供应商应在所有封口外加盖单位公章和法定代表人印鉴，在响应文件的封套上写明“采购人名称：南京宝色股份公司；项目编号：设-采-2025-37号；2025 年 10 月 9 日 9 时前不得开启”字样。

2. 响应文件正本格式及顺序：数量 1 份，在封面中的“响应文件”下方注明正本本。文件封面格式见附件。响应文件含如下内容：

（1）营业执照复印件加盖公章

附件 1：企业无重大违法记录承诺书

（2）报价表并附以下附件：

附件 2：标的物质量控制承诺函

（3）廉洁承诺书

（4）偏离表（无偏离可不填）

响应文件不得行间插字、涂改或增删，否则，响应文件无效。

供应商对技术要求、交货期、付款条件等若与采购文件要求偏离，则务必在《偏离表》中注明（《偏离表》格式见附件），如未注明则表示默认响应采购文件中的所有要求，如有偏离，仅需填写偏离内容即可。提醒供应商注意：主要技术条件偏离可能会影响评审结果，请供应商谨慎对待偏离内容。

五、评审依据、标准及程序

1. 本次评审工作由采购人评审小组负责, 评审会由采购人相关人员及专家、监督部门代表组成。
2. 采购人将在规定时间和地点按照规定的方式召开项目评审会。
3. 评审时, 采购人监督人员现场检查响应文件的密封性及电子版扫描件邮件是否打开, 确认无误后由采购人工作人员按顺序拆封响应文件。
4. 打开响应文件邮件后, 采购人工作人员读取供应商的报价并予以记录。评审小组对供应商的资质是否符合要求逐一进行审查, 并按照采购文件、采购人的制度规定进行评审。
5. 本项目的采购方式为询比价, 评审方法为合理低价法。按经评审合格的供应商的报价, 将供应商从低价到高价进行排序, 并推荐价格排序最低和次最低的且能满足采购要求的 2 家供应商为成交候选人。
6. 评审小组评审结束后, 采购人履行内部手续后在中国采购与招标网、采购人官网进行评审结果公示。
7. 成交人应在规定期限内和采购人签订合同。

六、付款方式及责任条款

1. 付款条款:
 - 1)、支付周期、条件、时间等:
 - (1) 预付款: 合同签订后 5 个工作日内, 采购人向成交人支付合同总金额 30% 的预付款, 即人民币_____元整 (¥_____);
 - (2) 货到验收合格, 双方签署验收合格报告, 成交人开具全额 13% 增值税发票后 20 个工作日内, 采购人向成交人支付合同总金额 60% 的验收款, 即人民币元整 (¥ _____);
 - (3) 质保金: 剩余合同总金额 10% 的货款作为质保金, 即人民币_____元整 (¥ _____), 于质保期满, 设备无任何质量问题, 成交人无违约情形, 采购人一次性无息支付给成交人。
 - 2)、支付方式: 成交人接受银行承兑汇票。
 - 3)、发票: 采购人支付验收款前成交人开具全额增值税专用发票。若成交人未按照约定要求开具合法、有效的增值税专用发票, 采购人有权拒绝付款, 且不承担任何违约责任。

2. 责任条款: 详见条款见九. 设备合同 。

七、供应商须知

1. 本次采购活动为采购人组织的内部采购, 执行采购人的相关制度;
2. 采购结果由采购小组按采购文件确定的标准、方法集体商讨, 共同决定, 并对采购结果负责, 不接受供应商的异议、质询; 供应商对采购过程、结果的质

疑可向采购人监督部门提出；

3. 当对采购文件的文字、内容产生异议时，解释权归采购人；

4. 对违反相关规定，干扰、破坏、影响会场秩序和实施会正常进行的单位和个人，经采购小组决定，将取消其参与采购人采购活动资格，同时作为不良记录登记在案，禁止其一年内参加采购人组织的采购活动。

八、其他要求

1. 供应商应自行承担参加本次采购活动的全部费用，无论成交与否，采购人均不承担任何费用，且不退还响应文件。

2. 供应商应仔细阅读采购公告和文件。采购文件所要求的资料未完全提供或所提交的响应文件不能实质性响应采购公告和文件的要求（如：交货期），将可能造成报价无效。

3. 任何供应商要求对采购文件澄清的内容，应在评审会开始时间 48 小时前以书面方式提交给采购人联系人，采购人将根据需要对要求澄清的问题做出答复，并通知供应商。

九、设备合同

设备购置合同

甲方（买方）：南京宝色股份公司

乙方（卖方）：

合同编号：

签订地点：南京江宁

签订日期： 年 月

根据《中华人民共和国民法典》及相关法律、法规之规定，甲乙双方在平等、自愿、公平、诚实信用原则的基础上经充分协商，就甲方向乙方购置本合同项下的设备之事宜达成一致意见，签订本合同，以兹共守。

第一条 设备情况

名称	品牌	生产厂商	产地	规格型号	单位	数量	含税单价/元	含税金额/元	备注

本合同总金额为人民币__元整（¥ ），其中，税金为__元，不含税金额为__元。前述金额含__%税、安装调试费、培训费、运费、保险费、辅件费、随机备件费、__以及乙方为履行本合同项下的义务所需要的所有费用。合同履行过程中，若遇国家税率政策调整，税金作相应调整。未经甲方书面确认，乙方不得随意增加费用。

第二条 包装要求

乙方应当按照国家规定的标准包装，国家没有相关规定的，应当按照通用的方式包装，没有通用方式的，应当采取足以保护设备安全的包装方式。包装物不回收。因包装不当造成的损失由乙方承担。

第三条 质量及技术要求

乙方提供的设备应符合双方签订的《__技术协议》（若有）、采购公告、采购文件、响应文件、招投标文件（若有）、相关国际标准、国家标准及行业标准；甲乙双方对标准理解有差异的，按照对甲方有利的标准执行。

第四条 运输及交货

4.1、本合同项下的设备由乙方负责运输，并承担运费和相关保险费。运输方式为__。运输过程中，造成设备损坏的，均由乙方负责处理，交付期限不予顺延。

4.2、交货时间、地点：乙方应在本合同生效后__日内交货，需负责送货上门并卸货。交货地点：__。甲方有权延迟交货期或变更交货地点，但应提前通知乙方，乙方负责免费保管。

4.3、设备备货完毕，乙方应在交货前__日告知甲方交货计划（内容包括合同名称、设备名称、型号规格、数量、重量、体积、交货时间、地点、运输安排等）。甲方及时做好收货准备。若乙方未提前通知甲方，甲方有权拒收设备。

4.4、随机资料：乙方交货时应同时提供完整、准确的整机出厂证明、产品合格证、质量保证书、使用说明书、维护手册、保修单、装箱单、技术图纸、等随机资料。资料形式及数量：纸质技术资料__套，电子资料__套。若设备为进口商品，乙方应同时提供进口报关单复印件。以上文件提供中文版或者中英文对照版。因随机资料不齐，甲方有权拒收货物。因此导致逾期交货的，乙方应承担违约责任。

4.5、收货人姓名及联系方式：_____。甲方有权变更收货人，但应提前通知乙方。

4.6、收货时的查验

4.6.1、设备运至甲方指定地点后，由甲乙双方代表按照本合同第一条的内容和装箱单的明细进行查验。若设备外包装完好但箱内设备存在短缺或者损伤，由乙方负责补足或者更换，产生的相关费用由乙方承担，并承担逾期交货的违约责任。

4.6.2、若乙方经甲方通知不参加查验，即表示乙方同意甲方自行开箱查验，并对该查验结果予以无条件接受。

第五条 安装调试、培训及验收

5.1、安装调试：设备到达交货地点后___日内，乙方应派遣技术人员对设备进行安装调试，保证设备达到预定的性能指标，并对甲方人员进行技术指导。甲方配合乙方的安装调试工作。

5.2、培训：乙方负责为甲方人员提供设备操作、维护、日常故障处理等方面的免费培训，确保甲方操作人员能独立使用设备。

5.3、验收

5.3.1、出厂预验收：乙方备货完毕、具备发货条件后，提前___天通知甲方进行出厂预验收，甲方有权决定是否对设备进行预验收。所有设备应符合本合同约定的质量要求。无论甲方是否进行预验收，均不能减轻或者免除乙方的质量责任。

5.3.2、终验：设备安装调试结束后，由甲乙双方联合进行试机验收，双方按照本合同第三条及约定的相关质量要求进行终验。终验所需的检测工具由乙方提供。终验结束后，验收工具由乙方回收。终验合格，乙方培训结束，甲乙双方签署终验合格报告。设备终验合格并不免除乙方应承担的产品质量责任。

第六条 价款支付

6.1、支付周期、条件、时间等：

(1) 预付款：合同签订后___个工作日内，采购人向成交人支付合同总金额30%的预付款，即人民币_____元整（¥_____）；

(2) 货到验收合格，双方签署验收合格报告，成交人开具全额13%增值税发票后___个工作日内，采购人向成交人支付合同总金额60%的验收款，即人民币元整（¥_____）；

(3) 质保金：剩余合同总金额10%的货款作为质保金，即人民币_____元整（¥_____），于质保期满，设备无任何质量问题，成交人无违约情形，采购人一次性无息支付给成交人。

6.2、支付方式：乙方接受银行承兑汇票。

6.3、发票：甲方支付验收款前乙方开具全额增值税专用发票。若乙方未按照约定要求开具合法、有效的增值税专用发票，甲方有权拒绝付款，且不承担任何违约责任。

第七条 品质承诺和售后服务

7.1、品质承诺：乙方承诺并保证其所提供的设备是合格、原装、渠道正宗、全新且未曾使用的产品，并符合本合同约定的所有质量要求。

7.2、设备质保期自所有设备终验合格且乙方开具发票之日起___个月。

7.3、质保期内，若设备出现质量问题，乙方应在接到甲方通知后4小时内响应，___小时内派遣技术人员到达甲方现场进行维修或者更换，所有费用由乙方

承担。问题设备的质保期重新计算。若乙方无法在甲方要求期限内维修好的，应按甲方要求提供备用机服务。

7.4、质保期满后，乙方负责对设备终身维修，并在收到甲方通知后4小时内响应， 小时内派遣专业维修人员到达甲方现场处理。乙方所使用的备品备件价格或者所收取的维修费用不得高于市场平均水平，并不得高于同期同类销售及维修价格。

7.5、质保期满后，乙方为设备中的软件部分（若有）免费提供终身升级服务。

7.6、乙方的售后服务电话：_____，联系人姓名：_____。

第八条 知识产权及保密

8.1、本合同履行过程中，甲方提供的技术或工艺信息以及其他技术信息、资料的知识产权等均属于甲方单独所有。未经甲方事先书面同意，不得抄袭、修改、复印，不得保存技术资料，不得利用甲方技术自行开发同类产品，不得在其后的工作中使用或以任何方式使第三方知悉。若乙方违约，甲方将追究乙方违约责任。

8.2、乙方保证其提供的产品或服务不存在侵犯他人知识产权或者其他权利的情形。若甲方因乙方产品或服务致使第三人提起侵害知识产权或者其他权利主张时，乙方应协助甲方解决，并赔偿甲方因此所造成的一切损失。乙方并应在在合理期限内消除第三人就标的物向甲方主张权利的因素，比如获得知识产权的合法授权。否则，甲方有权立即解除合同，乙方应退还所有款项，并支付甲方合同总额 20%的赔偿金。

8.3、本合同履行过程中，乙方获知的有关甲方及甲方客户的商业秘密，只能用于本合同约定义务的履行，未经甲方书面许可或未应国家执法机关的强制性要求，不得以任何理由向第三方透露。前述“商业秘密”包括但不限于制造方法、流程，生产工艺、设计文档、技术方案、技术指标、数据库信息图纸、样品、模型、模具、操作手册、检测报告、验收报告、客户信息、采购计划、以及其他数据或信息。本条约定的保密义务，除非经对方以书面方式免除，不因本合同的解除或者终止而失效。乙方违反本合同约定的保密义务而给甲方造成损失的，应当承担赔偿责任。

第九条 不可抗力

9.1、合同履行过程中，发生不可抗力的一方应立即通知对方，并在 15 日内将不可抗力事件发生的详情及有关证明文件送达对方。未尽本条约定的通知义务的一方，不得以不可抗力为由主张减轻、免除违约责任或者解除合同。

9.2、发生不可抗力事件时，甲乙双方应协商寻求合理的解决办法，并尽一切努力减轻不可抗力产生的后果。未尽本款约定义务的一方，应对扩大的损失承担责任。

9.3、不可抗力指本合同履行过程中发生的不能预见、不能避免且不能克服的客观情况，包括但不限于战争、地震、洪水、火灾（由于乙方过失所造成的除外）等。

第十条 违约、解除及索赔

10.1、若乙方交付的设备质量与合同约定不符，甲方有权选择以下方式解决：

（1）若设备存在轻微瑕疵，乙方能够在合理期间内修好的，乙方在甲方要求的合理期限内免费维修；（2）若设备存在严重质量问题，乙方负责按照甲方要求进行退货或者换货，并支付合同总金额 20%的违约金；（3）甲方要求的其他合理方

式。

10.2、若乙方未在约定期限内交货或未在约定期限内完成安装调试，每延迟一日付合同总金额 0.5%违约金。

10.3、若乙方怠于履行第七条约定的售后服务义务（包括质保期满后的维修服务），经甲方通知乙方 3 日后仍未履行的，甲方有权委托第三方进行维修，所有费用由乙方承担，并加收发生费用的 50%作为惩罚性违约金。

10.4、发生下列情形之一，甲方有权单方面解除本合同：（1）交付的设备不符合质量要求，经维修后仍不符合质量要求，或者乙方未在甲方要求的合理期限内维修好；或者双方无法对处理质量问题的方案达成一致意见；（2）乙方逾期交货达 7 日及以上；（3）乙方逾期完成安装调试达 7 日及以上，或者经两次安装调试后仍达不到约定的技术要求的；（4）乙方关闭、停业（整顿、歇业）、清算、解散、破产、减资、分立、营业执照被吊销或被注销，被列入失信被执行人或发生财务状况恶化，经营出现严重困难；（5）法律法规规定的解除合同的其他情形。合同解除后，甲方已支付的款项应全部退还，乙方还应支付合同总金额 30%的违约金。

10.5、甲方发出索赔通知后 15 日内乙方未书面答复的，即视为乙方接受甲方的索赔方案。若乙方未在规定期限内处理索赔事宜，甲方有权从应付给乙方的款项（包括甲方因其他合同应支付给乙方的款项）中直接扣除索赔金额，同时保留进一步要求赔偿的权利。

10.6、若前述违约金不足以弥补违约一方给履约一方造成的损失，违约一方应另行赔偿。

10.7、本合同所述“损失”包括但不限于误工费、人身损害赔偿、甲方因第三方索赔或处罚而支付的款项、价款利息、购入替代设备的差价损失、检测费、鉴定费、诉讼费用、律师代理费、保全费、保全担保费、公证费以及其他损失。

10.8、本条约定的上述违约责任可以合并适用。履约一方向违约一方主张本条约定的一项或者多项违约责任，不代表放弃对其他违约责任的主张。

10.9、本合同项下其他条款无效，或者本合同被解除或者终止，本条规定的违约责任继续有效适用。

第十一条 解决争议的方式

甲乙双方在履行合同过程中若发生争议，可以协商解决或者由第三方调解。若甲乙双方不愿通过协商、调解解决或者协商调解不成的，应提交甲方住所地有管辖权的人民法院，通过诉讼途径解决。

第十二条 生效及其他

12.1、本合同履行过程中，甲方向乙方送达任何有关本合同的通知、信件、协议等各类文件以及就本合同发生纠纷时相关文件的送达地址为签章部分约定的乙方信息，乙方送达邮箱为_____。乙方的送达地址需要变更时应当提前 2 日书面通知甲方，若未履行通知义务，前述送达地址仍视为有效送达地址，且作为人民法院送达法律文书的有效地址，甲方和人民法院按照前述地址送达的文书即使发生退件也视为有效送达。

12.2、本合同自甲乙双方盖章之日起生效。本合同一式__份，甲乙双方各执份，具有同等法律效力。

12.3、本合同签订后，甲乙双方经协商达成一致，可以书面形式对本合同进行补充或者修改。上述书面文件经双方签字盖章后，作为本合同的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

12.4、本合同附件包含《____技术协议》、采购公告、采购文件、响应文件、招投标文件（若有）、《安全生产协议书》《相关方环境保护协议书》。

12.5、其他约定：_____。

（签章部分）

甲方（盖章）：南京宝色股份公司

送达地址：

法定代表人（签字）：

或委托代理人（签字）：

联系电话：

开户名称：南京宝色股份公司

开户银行：

账号：

税号：91320100135626086T

乙方（盖章）：

送达地址：

法定代表人（签字）：

或委托代理人（签字）：

联系电话：

开户名称：

开户银行：

账号：

税号：

注：合同不用在响应文件中体现，仅在采购项目成交后签订。

附件：响应文件格式要求

南京宝色股份公司

响应文件

正 本

采购编号：设-采-2025-37 号

项目名称：南京宝色股份公司普通卧式车床设备

供应商名称（公章）：

联系人：

联系电话：

日期： 年 月 日

一、报价单

采购编号：_____

项目名称：_____

设备名称	型号	数量 (台/套)	单价 (元)	合计 (元)	品牌/ 产地	生产商
卧式车床	CA6140B*1500	1				
	CW6163*1500	1				
总价合计 (含税 13%)	小写：¥ 大写：人民币					
交货期						
付款条款						
质保期 _____个月						
备注：1. 前述报价含设备自身价格、安装费、材料费、运输费，吊装费用、仓储费用、 培训费，13%增值税等所有费用，以及我方履行所有合同义务所需的全部费用。 2. 合同履行期限，满足采购公告、采购文件要求。						

如有多项分项报价，请仔细核对分项合计报价数值与总价合计数值，当出现两项数值计算不一致时，以合计最低价格为准

供应商（公章）：

法定代表人或委托代理人（签字或盖章）：

日期：年 月 日

二、资格证明文件

1. 营业执照复印件加盖公章
2. 业绩证明文件加盖公章
3. 信用证明文件加盖公章（含附件 1：企业无重大违法记录承诺书和在“信用中国”、“中国执行信息公开网”等平台的本企业失信名单查询结果截屏并加盖公章）
4. 品牌商标的物质质量控制承诺函

以上为必须提供文件，否则资格评审不予通过。

附件 1

企业无重大违法记录承诺书

致：南京宝色股份公司

我公司_____（公司全称），统一社会信用代码：_____，
现就参与_____（项目名称、项目编号）事宜，郑重声明如下：

1. 本公司自成立至今，严格遵守国家法律法规及行业规范，在经营活动中无重大违法记录。

2. 本公司及法定代表人、主要管理人员：_____。

1) 未因违法经营受到刑事处罚；

2) 未因重大违法行为被政府部门处以责令停产停业、吊销许可证或执照、较大数额罚款等行政处罚；

3) 未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单或政府采购严重违法失信行为记录名单。

3. 本声明内容真实、完整，如有虚假，愿承担由此产生的一切法律责任及采购人规定的违约责任。

特此承诺。

供应商（盖章）：

法定代表人（签字）：

日期：_____

附件 2

标的物质量控制承诺函

致：南京宝色股份公司

项目名称：_____

采购编号：_____

我司_____（公司全称）郑重承诺，若成交本项目，将严格按照采购文件要求及国家相关标准对标的物进行全过程质量控制，具体措施如下：

一、质量保证体系

1. 严格执行 ISO 9001 质量管理体系，确保设计、生产、检验、交付各环节受控。

2. 配备专业质检团队，实行三级质量检验制度（自检、互检、专检）。

二、生产过程控制

1. 原材料采购：选择合格供应商，提供材质证明及检测报告，入场前复检。

2. 工艺标准：遵循行业标准/本项目技术规范，关键工序留存痕迹记录。

3. 设备保障：用技术状态完好的设备进行加工，确保工件加工精度达标。

三、检验与验收

1. 出厂前 100%全检，出具产品检测报告。

2. 提供完整技术资料（含合格证、使用说明书等）。

3. 配合采购人进行到货验收，不合格无条件退换。

四、售后服务

1. 质保期：_____个月，质保期期内免费维修或更换，发生重大维修，设备质保期顺延计算。

2. 2 小时响应，24 小时内到达现场处理问题。

承诺单位（盖 章）：

法定代表人（签字）：_____

日期：_____

三、廉 洁 承 诺 书

致：采购人（南京宝色股份公司）：

在参与贵公司_____项目的响应过程中，我方将按照采购公告、采购文件要求参与响应工作，并作以下廉洁承诺：

（一）不得以任何理由、任何形式向贵方人员行贿或馈赠礼金、有价证券、贵重物品；

（二）不得以任何名义为贵方人员支付、报销应由其个人支付的费用；

（三）不得以任何理由安排贵方人员参加宴请、健身、娱乐和旅游等活动；

（四）不为贵方有关部门、单位或人员，购置或提供通讯工具、交通工具、高档办公用品等；

（五）不发生未列举的其他相关违法违规违纪行动。

我方人员如发生违反以上承诺的行为，在评审前被发现、并经查证属实的，贵方有权取消我方响应资格，并扣除我方响应保证金。在成交后、签订合同前被发现、并经查证属实的，贵方有权扣除我方响应保证金，终止合同签订。给贵方单位造成经济损失的，我方予以赔偿。在签订合同后被发现、并经查证属实的，贵方有权按照双方签订的《廉洁从业协议》的相关条款追究我方责任。

上述响应人签署的《廉洁承诺书》，只需一份，由响应人随响应文件一道递交，并纳入项目采购工作档案进行管理。未按规定签署、递交本《廉洁承诺书》的，响应文件无效。

供应商授权人签字：

供应商公章：

年 月 日

四、 偏离表

(含技术偏离和商务偏离)

采购编号: _____

项目名称: _____

序号	采购公告、采购文件要求	响应文件偏离内容	备注

供应商（公章）：
日期： 年 月 日

