

ZFCG-G2024025 号许昌市第五高级中学“许昌市第五高级中学（许昌科技学校）智能装备制造生产性实训中心建设（一期）项目(不见面开标)”更正公告



一、项目基本情况

原公告的采购项目编号:ZFCG-G2024025 号

原公告的采购项目名称:许昌市第五高级中学（许昌科技学校）智能装备制造生产性实训中心建设（一期）项目(不见面开标)

首次公告日期:2024 年 5 月 15 日

首次更正日期:2024 年 5 月 23 日

二、更正信息

更正事项: ☒采购公告 ☒采购文件

更正内容:

(一) 原招标文件第二章项目需求二、采购清单:

序号	货物名称	技术规格及主要参数	单位	数量	采购标的对应的中小企业划分标准所属行业
1	精密数控电火花机床(1)	1. 工作台尺寸（长*宽）：≥600*400mm 2. X、Y、Z 轴行程：≥450*300*300mm 3. 电极板与工作台距离：200-500mm 4. 工作液箱容积：≥600L 5. 最大电极承重：≥50KG 6. 最大工件重量：≥800KG	台	1	制造业

		7. 液槽开闭方式：升降/自动 8. 液位控制方式：自动 9. 润滑系统方式：自动 10. 双向定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 11. 重复定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 12. 最佳表面粗糙度：$Ra \leq 0.2 \mu\text{m}$ 13. 输入电源：三相 380v 14. 最大加工电流：50A 15. 最小电极损耗：$\leq 0.1\%$ 16. 最大加工速度：$\geq 400\text{mm}^3/\text{min}$ 17. 最小驱动单位：0.001mm 18. 数控系统：国产数控火花机控制系统 ▲19. 防火控制系统：自动控制检测到火苗或高温时自动断电 ▲20. 智能定位系统：自动定位、标准球定位、电极定位 21. 自动记忆功能：自动记忆坐标 22. 具备高速石墨回路 23. 具备镜面加工回路 ▲24. 智能防积碳功能：检测到积碳会自动回退，超出系统设定值将报警 ▲25. 显示方式：中文界面，≥ 15 英寸液晶显示屏 ▲26. 输入方式：触摸屏			
--	--	---	--	--	--

		▲27. 加工深度、余量显示：加工时可以显示目标深度和剩余深度 ▲28. 加工时间累计功能：放电时系统将会自动累计总时间。 ▲29. 专家数据库：配有加工工艺数据库，可根据不同材质的加工要求, 自动生成各种不同加工工艺模块。 30. 配备标准夹头、磁力平台			
2	精密数控电火花机床(2)	1. 工作台尺寸（长*宽）：$\geq 750*550\text{mm}$ 2. X、Y、Z 轴行程：$\geq 600*400*350\text{mm}$ 3. 电极板与工作台距离：200-550mm 4. 工作液箱容积：$\geq 900\text{L}$ 5. 最大电极承重：$\geq 80\text{KG}$ 6. 最大工件重量：$\geq 1500\text{KG}$ 7. 液槽开闭方式：升降/自动 8. 液位控制方式：自动 9. 润滑系统方式：自动 10. 双向定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 11. 重复定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 12. 最佳表面粗糙度：$Ra \leq 0.2 \mu\text{m}$ 13. 输入电源：三相 380v 14. 最大加工电流：50A 15. 最小电极损耗：$\leq 0.1\%$ 16. 最大加工速度：$\geq 400\text{mm}^3/\text{min}$	台	1	制造业

		17. 最小驱动单位：0.001mm 18. 数控系统：国产数控火花机控制系统 19. 防火控制装置：自动控制检测到火苗或高温时自动断电 20. 智能定位系统：自动定位、标准球定位、电极定位 21. 自动记忆功能：自动记忆坐标 22. 具备高速石墨回路 23. 具备镜面加工回路 24. 智能防积碳功能：检测到积碳会自动回退，超出系统设定值将报警 25. 显示方式：中文界面，≥ 15 英寸液晶显示屏 26. 输入方式：触摸屏 27. 加工深度、余量显示：加工时可以显示目标深度和剩余深度 28. 加工时间累计功能：放电时系统将会自动累计总时间。 29. 专家数据库：配有加工工艺数据库，可根据不同材质的加工要求，自动生成各种不同加工工艺模块。 30. 配备标准夹头、磁力平台			
3	精密成型平面磨床	1. 工作台工作面积：$\geq 800\text{mm} \times 400\text{mm}$ 2. 左右最大移动量：$\geq 920\text{mm}$ 3. 前后最大移动量：$\geq 450\text{mm}$ 4. 工作台面至主轴中心最大距离：$\geq$	台	1	制造业

		620mm 5. 工作台最大承受重量: $\geq 700\text{KG}$ 6. 工作台 T 型槽 (mm*N) : 14*3 7. 工作台速度 (m/min) : 5-25 8. 前后手轮进刀 1 格: $\leq 0.02\text{mm}$ 9. 前后手轮进刀 1 圈: $\leq 5\text{mm}$ 10. 前后自动进给: 0.5-12mm 11. 前后快速移动: $\geq 1500\text{mm/min}$ 12. 砂轮外径尺寸: $\leq \Phi 355\text{mm}$ 13. 砂轮宽度尺寸: 20-40mm 14. 砂轮内径尺寸: $\leq \Phi 127\text{mm}$ 15. 主轴砂轮转速: $\geq 1740\text{rpm}$ 16. 上下手轮进刀 1 格: $\leq 0.002\text{mm}$ 17. 上下手轮进刀 1 回转: $\leq 0.5\text{mm}$ 18. 上下自动进给量: 0.005-0.04mm 19. 上下快速移动量: $\geq 230\text{mm/min}$ 20. 主轴方式: 直接式主轴 21. 主轴马达: 7.5HP*4P 22. 上下驱动马达): 1/2HP*4P 23. 油压马达: 3HP*6P 24. 冲水马达: 1/8HP*2P 25. 前后驱动马达: 1/4HP*6P 26. 工作电压: 三相 380V/50HZ			
--	--	--	--	--	--

		27. 电源容量： $\leq 16\text{KVA}$ ▲28. 程控系统界面： 人机界面 10 英寸显示器 ▲29. 程控箱方式： 分体式 30. 磁盘尺寸： $\geq 400*800\text{mm}$			
4	精密成型 手摇平面 磨床	1. 工作台工作面积： $\geq 150\text{mm}*450\text{mm}$ 2. 最大研磨长度： $\geq 470\text{mm}$ 3. 最大研磨宽度： $\geq 160\text{mm}$ 4. 主轴中心与工作台面距离： $\geq 400\text{mm}$ 5. 标准磁铁尺寸： $\geq 150*400\text{mm}$ 6. 左右进给手动行程： $\geq 465\text{mm}$ 7. 前后手动进给（每刻度）： $\leq 0.02\text{mm}$ 8. 前后手轮进给（每转）： $\leq 5\text{mm}$ 9. 上下手动进给（每刻度）： $\leq 0.005\text{mm}$ 10. 上下手轮进给（每转）： $\leq 1\text{mm}$ 11. 砂轮外径尺寸： $\leq \Phi 180\text{mm}$ 12. 砂轮宽度尺寸： $\leq 16\text{mm}$ 13. 砂轮内径尺寸： $\leq \Phi 32\text{mm}$ ▲14. 主轴砂轮转速： $\geq 3600\text{rpm}$ 15. 主轴方式： 直接式主轴 16. 主轴马达： 1.5HP 60HZ/3600rpm 17. 工作电压： 三相 380V/50HZ 18. 电源容量： $\leq 16\text{KVA}$	台	2	制造业

		▲19. 数显：电子数显			
5	数控加工 中心	1. X/Y/Z 轴工作行程： $\geq 600/400/350\text{mm}$ 2. X 轴运动定位精度： $\leq 0.005\text{mm}/600\text{mm}$ 3. Y 轴运动定位精度： $\leq 0.005\text{mm}/400\text{mm}$ 4. Z 轴运动定位精度： $\leq 0.005\text{mm}/350\text{mm}$ 5. X 轴重复定位精度： $\leq 0.045\text{mm}/550\text{mm}$ 6. Y 轴重复定位精度： $\leq 0.045\text{mm}/400\text{mm}$ 7. Z 轴重复定位精度： $\leq 0.045\text{mm}/350\text{mm}$ 8. X/Y/Z 轴快速移动速度： $\geq 15\text{m}/\text{min}$ 9. 最高切削进给速度： $\geq 15\text{m}/\text{min}$ 10. 工作台尺寸： $\geq 730*400\text{mm}$ 11. 最大工作负载： $\geq 300\text{Kg}$ 12. 主轴类型：电主轴(具备正压保护及过热报警功能) 13. 主轴最高转速： $\geq 24000\text{rpm}$ 14. 主轴功率： $\geq 8.9\text{KW}$ 15. 主轴扭矩： $\geq 8.5\text{Nm}$ 16. 刀库形式：圆盘式机械手换刀 ▲17. 刀库容量： ≥ 24 刀位 18. 刀柄接口型号：BT30 ▲19. 对刀装置：自动对刀仪 20. 数控系统：国产数控控制系统 ▲21. 编程软件：要求与设备为同一品牌的模具与设计软件，并具备仿真与模拟功能	台	2	制造业

		▲22. 显示方式：中文界面，≥ 10 英寸液晶显示器 23. 脉冲发生器：手摇脉冲发生器 ▲24. 数控系统分辨率：≤ 0.1 微米 24. 工作电压：三相 380V/50Hz 25. 电源容量：$\leq 16\text{KVA}$			
6	车间装饰 装修	1、车间面积约 602 m²，按规划意向将车间分为 5 块区域。 2、地面做灰白色环氧地坪。 3、区域采用隔断+玻璃+吊顶方式。 4、入口侧面做文化墙和学生作品展示区。 5、加工中心区域做 3 米自动门，线切割和电火花区域做 3 米推拉门， 6、出口处的门向西移动约 80 公分。 （车间平面图见下附图片，仅作参考）	项	1	建筑业

现更正为：

序号	货物名称	技术规格及主要参数	单位	数量	采购标的对应的中小企业划分标准所属行业
1	精密数控电火花机床(1)	1. 工作台尺寸（长*宽）：$\geq 600*400\text{mm}$ 2. X、Y、Z 轴行程：$\geq 450*300*300\text{mm}$ 3. 电极板与工作台距离：200-500mm 4. 工作液箱容积：$\geq 600\text{L}$ 5. 最大电极承重：$\geq 50\text{KG}$ 6. 最大工件重量：$\geq 800\text{KG}$ 7. 液槽开闭方式：升降/自动	台	1	工业

		8. 液位控制方式：自动 9. 润滑系统方式：自动 10. 双向定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 11. 重复定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 12. 最佳表面粗糙度：$R_a \leq 0.2 \mu\text{m}$ 13. 输入电源：三相 380v 14. 最大加工电流：50A 15. 最小电极损耗：$\leq 0.1\%$ 16. 最大加工速度：$\geq 400\text{mm}^3/\text{min}$ 17. 最小驱动单位：0.001mm 18. 数控系统：国产数控火花机控制系统 ▲19. 防火控制系统：自动控制检测到火苗或高温时自动断电 ▲20. 智能定位系统：自动定位、标准球定位、电极定位 21. 自动记忆功能：自动记忆坐标 22. 具备高速石墨回路 23. 具备镜面加工回路 ▲24. 智能防积碳功能：检测到积碳会自动回退，超出系统设定值将报警 ▲25. 显示方式：中文界面，≥ 15 英寸液晶显示屏 ▲26. 输入方式：触摸屏 ▲27. 加工深度、余量显示：加工时可以显示目标深度和剩余深度			
--	--	--	--	--	--

		▲28. 加工时间累计功能：放电时系统将会自动累计总时间。 ▲29. 专家数据库：配有加工工艺数据库，可根据不同材质的加工要求, 自动生成各种不同加工工艺模块。 30. 配备标准夹头、磁力平台			
2	精密数控电火花机床(2)	1. 工作台尺寸（长*宽）：$\geq 750*550\text{mm}$ 2. X、Y、Z 轴行程：$\geq 600*400*350\text{mm}$ 3. 电极板与工作台距离：200-550mm 4. 工作液箱容积：$\geq 900\text{L}$ 5. 最大电极承重：$\geq 80\text{KG}$ 6. 最大工件重量：$\geq 1500\text{KG}$ 7. 液槽开闭方式：升降/自动 8. 液位控制方式：自动 9. 润滑系统方式：自动 10. 双向定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 11. 重复定位精度：$\leq 0.005\text{mm}$ 12. 最佳表面粗糙度：$Ra \leq 0.2 \mu\text{m}$ 13. 输入电源：三相 380v 14. 最大加工电流：50A 15. 最小电极损耗：$\leq 0.1\%$ 16. 最大加工速度：$\geq 400\text{mm}^3/\text{min}$ 17. 最小驱动单位：0.001mm 18. 数控系统：国产数控火花机控制系	台	1	工业

		统 19. 防火控制装置：自动控制检测到火苗或高温时自动断电 20. 智能定位系统：自动定位、标准球定位、电极定位 21. 自动记忆功能：自动记忆坐标 22. 具备高速石墨回路 23. 具备镜面加工回路 24. 智能防积碳功能：检测到积碳会自动回退，超出系统设定值将报警 25. 显示方式：中文界面，≥ 15 英寸液晶显示屏 26. 输入方式：触摸屏 27. 加工深度、余量显示：加工时可以显示目标深度和剩余深度 28. 加工时间累计功能：放电时系统将会自动累计总时间。 29. 专家数据库：配有加工工艺数据库，可根据不同材质的加工要求，自动生成各种不同加工工艺模块。 30. 配备标准夹头、磁力平台			
3	精密成型平面磨床	1. 工作台工作面积：$\geq 800\text{mm} \times 400\text{mm}$ 2. 左右最大移动量：$\geq 920\text{mm}$ 3. 前后最大移动量：$\geq 450\text{mm}$ 4. 工作台面至主轴中心最大距离：$\geq 620\text{mm}$ 5. 工作台最大承受重量：$\geq 700\text{KG}$	台	1	工业

		6. 工作台 T 型槽 (mm*N) : 14*3 7. 工作台速度 (m/min) : 5-25 8. 前后手轮进刀 1 格: $\leq 0.02\text{mm}$ 9. 前后手轮进刀 1 圈: $\leq 5\text{mm}$ 10. 前后自动进给: 0.5-12mm 11. 前后快速移动: $\geq 1500\text{mm/min}$ 12. 砂轮外径尺寸: $\leq \Phi 355\text{mm}$ 13. 砂轮宽度尺寸: 20-40mm 14. 砂轮内径尺寸: $\leq \Phi 127\text{mm}$ 15. 主轴砂轮转速: $\geq 1740\text{rpm}$ 16. 上下手轮进刀 1 格: $\leq 0.002\text{mm}$ 17. 上下手轮进刀 1 回转: $\leq 0.5\text{mm}$ 18. 上下自动进给量: 0.005-0.04mm 19. 上下快速移动量: $\geq 230\text{mm/min}$ 20. 主轴方式: 直接式主轴 21. 主轴马达: 7.5HP*4P 22. 上下驱动马达): 1/2HP*4P 23. 油压马达: 3HP*6P 24. 冲水马达: 1/8HP*2P 25. 前后驱动马达: 1/4HP*6P 26. 工作电压: 三相 380V/50HZ 27. 电源容量: $\leq 16\text{KVA}$ ▲28. 程控系统界面: 人机界面 10 英寸			
--	--	--	--	--	--

		显示器 ▲29. 程控箱方式：分体式 30. 磁盘尺寸： $\geq 400*800\text{mm}$			
4	精密成型 手摇平面 磨床	1. 工作台工作面积： $\geq 150\text{mm}*450\text{mm}$ 2. 最大研磨长度： $\geq 470\text{mm}$ 3. 最大研磨宽度： $\geq 160\text{mm}$ 4. 主轴中心与工作台面距离： $\geq 400\text{mm}$ 5. 标准磁铁尺寸： $\geq 150*400\text{mm}$ 6. 左右进给手动行程： $\geq 465\text{mm}$ 7. 前后手动进给（每刻度）： $\leq 0.02\text{mm}$ 8. 前后手轮进给（每转）： $\leq 5\text{mm}$ 9. 上下手动进给（每刻度）： $\leq 0.005\text{mm}$ 10. 上下手轮进给（每转）： $\leq 1\text{mm}$ 11. 砂轮外径尺寸： $\leq \Phi 180\text{mm}$ 12. 砂轮宽度尺寸： $\leq 16\text{mm}$ 13. 砂轮内径尺寸： $\leq \Phi 32\text{mm}$ ▲14. 主轴砂轮转速： $\geq 3600\text{rpm}$ 15. 主轴方式：直接式主轴 16. 主轴马达：1.5HP 60HZ/3600rpm 17. 工作电压：三相 380V/50HZ 18. 电源容量： $\leq 16\text{KVA}$ ▲19. 数显：电子数显	台	2	工业
5	数控加工 中心	1. X/Y/Z 轴工作行程： $\geq 800/550/550\text{mm}$	台	2	工业

		2. X 轴运动定位精度： $\leq 0.006/800\text{mm}$ 3. Y 轴运动定位精度： $\leq 0.006/550\text{mm}$ 4. Z 轴运动定位精度： $\leq 0.006/550\text{mm}$ 5. X 轴重复定位精度： $\leq 0.005/800\text{mm}$ 6. Y 轴重复定位精度： $\leq 0.005/550\text{mm}$ 7. Z 轴重复定位精度： $\leq 0.005/550\text{mm}$ 8. X/Y/Z 轴快速移动速度： $\geq 20\text{m/min}$ 9. 最高切削进给速度： $\geq 15\text{m/min}$ 10. 工作台尺寸： $\geq 1000*550\text{mm}$ 11. 最大工作负载： $\geq 600\text{Kg}$ 12. 主轴类型：电主轴(具备正压保护及过热报警功能) ▲13. 主轴最高转速： $\geq 15000\text{rpm}$ ▲14. 刀库形式：圆盘式机械手换刀 ▲15. 刀库容量： ≥ 24 刀位 ▲16. 刀柄接口型号：BT40 ▲17. 对刀装置：自动对刀仪 18. 数控系统：国产数控控制系统 ▲19. 显示方式：中文界面， ≥ 15 英寸液晶显示器 ▲20. 脉冲发生器：手摇脉冲发生器 ▲21. 数控系统分辨率： ≤ 1 微米 22. 工作电压：三相 380V/50Hz 23. 电源容量： $\leq 18\text{KVA}$			
--	--	--	--	--	--

6	车间装饰 装修	7、车间面积约 602 m²，按规划意向将车间分为 5 块区域。 8、地面做灰白色环氧地坪。 9、区域采用隔断+玻璃+吊顶方式。 10、入口侧面做文化墙和学生作品展示区。 11、加工中心区域做 3 米自动门，线切割和电火花区域做 3 米推拉门， 12、出口处的门向西移动约 80 公分。 （车间平面图见下附图片，仅作参考）	项	1	建筑业
---	------------	---	---	---	-----

（二）原招标文件第六章资格审查与评标（6）评标标准

分值构成 (总分 100 分)		价格分值： 40 分 技术部分： 52 分 商务部分： 8 分
评审项	评分因素	评标标准
价格分 (40 分)	投标价格 (40 分)	满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为评标基准价，其价格分为满分。其他合格投标人的价格分统一按照下列公式计算： 投标报价得分=（评标基准价/投标报价）×40%×100
技术部分 (52 分)	技术规格、参数与要求响应 (11 分)	1、针对采购清单序号 1 “精密数控电火花机床(1)”，提供数控系统类软件著作权登记证书，得 3 分，满分 3 分。 2、针对采购清单序号 5 “数控加工中心”，提供数控系统类、模具设计及制造类软件著作权登记证书，每提供一项得 4 分，满分 8 分。
	产品功能截图展示 (17 分)	1、针对采购清单序号 1 “精密数控电火花机床(1)”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 8 分。 2、针对提供采购清单序号 3 “精密成型平面磨床”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 2 分。 3、针对提供采购清单序号 4 “精密成型手摇平面磨床”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 2 分。

		4、针对提供采购清单序号 5 “数控加工中心”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 5 分。（功能截图中须明确投标产品的技术功能。）
	售后服务 (14 分)	1、投标人提供所投产品免费质量保障，满足 1 年免费质保的基础上，每延长 1 年加 1 分，满分 2 分。 2、有完整的售后服务方案，包含①安装调试方案（开箱验收、设备安装、设备试运行）②技术指导方案（明确技术人员姓名及联系方式，且不少于 2 人）③故障处理方案（故障响应、问题调查、设备抢修、处理情况汇报）④软件更新服务方案（在线指导或上门服务）⑤应急设备预案（设备出现故障，24 小时不可修复，及时更换备用机）⑥提供备品备件供货方案（收费标准、质量要求、响应时间）。每项内容详细可行的得 2 分；仅有简单描述且不缺项的得 1.4 分；缺项或不提供，不得分。满分 12 分。
	培训服务方案 (10 分)	投标人提供培训方案，培训方案应包括①培训计划、②培训的内容、③培训时间安排、④培训周期、⑤负责培训的授课人员安排，每项内容详细可行的得 2 分；仅有简单描述且不缺项的得 1.4 分；缺项或不提供，不得分。满分 10 分。
商务部分 (8 分)	总体技术方案 (4 分)	总体技术方案：包含①投标人结合本项目现状，分析重点难点②准确理解客户需求，提出结构完整且合理的项目总体方案（内容包括但不限于车间装修规划、技术指导规划、生产性实训应用规划）。每项内容详细可行的得 2 分；仅有简单描述且不缺项的得 1.4 分；缺项或不提供，不得分。满分 4 分。
	管理体系 (2 分)	1、投标人具有国家认证认可监督管理委员会认可的从业机构出具的有效期内 ISO9001 质量体系认证证书，得 2 分（如认证证书注明应进行年度监审，须附监审标识或年审报告等有关证明材料）。
	节约能源、保护环境政策 加分 (2 分)	1、除政府强制采购的节能产品外，投标人所投产品属于“节能产品政府采购品目清单”优先采购产品，投标文件中提供具有国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书。每项 0.5 分，满分 1 分。 2、投标人所投产品属于“环境标志产品政府采购品目清单”内产品，投标文件中提供具有国家确定的认证机构出具的、处于有效期

		之内的环境标志产品认证证书。每项 0.5 分，满分 1 分。
--	--	--------------------------------

现更正为：

分值构成 (总分 100 分)		价格分值：40 分 技术部分：52 分 商务部分：8 分
评审项	评分因素	评标标准
价格分 (40 分)	投标价格 (40 分)	满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为评标基准价，其价格分为满分。其他合格投标人的价格分统一按照下列公式计算： 投标报价得分 = (评标基准价 / 投标报价) × 40 % × 100
技术部分 (52 分)	技术规格、参数与要求响应 (8 分)	3、针对采购清单序号 1 “精密数控电火花机床(1)”，提供数控系统类软件著作权登记证书，得 4 分，满分 4 分。 4、针对采购清单序号 5 “数控加工中心”，提供数控系统类软件著作权登记证书，得 4 分，满分 4 分。
	产品功能截图展示 (20 分)	5、针对采购清单序号 1 “精密数控电火花机床(1)”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 8 分。 6、针对提供采购清单序号 3 “精密成型平面磨床”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 2 分。 7、针对提供采购清单序号 4 “精密成型手摇平面磨床”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 2 分。 8、针对提供采购清单序号 5 “数控加工中心”加▲项，提供功能截图证明，每提供一项得 1 分，满分 8 分。(功能截图中须明确投标产品的技术功能。)
	售后服务 (14 分)	1、投标人提供所投产品免费质量保障，满足 1 年免费质保的基础上，每延长 1 年加 1 分，满分 2 分。 2、有完整的售后服务方案，包含①安装调试方案（开箱验收、设备安装、设备试运行）②技术指导方案（明确技术人员姓名及联系方式，且不少于 2 人）③故障处理方案（故障响应、问题调查、设备抢修、处理情况汇报）④软件更新服务方案（在线指导或上门服

		务)⑤应急设备预案(设备出现故障,24小时不可修复,及时更换备用机)⑥提供备品备件供货方案(收费标准、质量要求、响应时间)。每项内容详细可行的得2分;仅有简单描述且不缺项的得1.4分;缺项或不提供,不得分。满分12分。
	培训服务方案 (10分)	投标人提供培训方案,培训方案应包括①培训计划、②培训的内容、③培训时间安排、④培训周期、⑤负责培训的授课人员安排,每项内容详细可行的得2分;仅有简单描述且不缺项的得1.4分;缺项或不提供,不得分。满分10分。
商务部分 (8分)	总体技术方案 (4分)	总体技术方案:包含①投标人结合本项目现状,分析重点难点②准确理解客户需求,提出结构完整且合理的项目总体方案(内容包括但不限于车间装修规划、技术指导规划、生产性实训应用规划)。每项内容详细可行的得2分;仅有简单描述且不缺项的得1.4分;缺项或不提供,不得分。满分4分。
	管理体系 (2分)	2、投标人具有国家认证认可监督管理委员会认可的从业机构出具的有效期内ISO9001质量体系认证证书,得2分(如认证证书注明应进行年度监审,须附监审标识或年审报告等有关证明材料)。
	节约能源、保护环境政策 加分 (2分)	1、除政府强制采购的节能产品外,投标人所投产品属于“节能产品政府采购品目清单”优先采购产品,投标文件中提供具有国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书。每项0.5分,满分1分。 2、投标人所投产品属于“环境标志产品政府采购品目清单”内产品,投标文件中提供具有国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书。每项0.5分,满分1分。

(三)投标截止时间、开标时间及地点

1. 投标截止及开标时间:2024年6月5日8时30分(北京时间)逾期提交或不符合规定的投标文件不予接受。
2. 开标地点:许昌市公共资源交易中心三楼开标4室。(本项目采用远程不见面开标方式,投标人无须到现场)

变更为:

1. 投标截止及开标时间:2024年6月11日8时30分(北京时间),逾期提交或不符合规定的投标文件不予接受。

2. 开标地点:许昌市公共资源交易中心三楼开标 4 室。(本项目采用远程不见面开标方式, 投标人无须到现场)。

更正日期:2024 年 5 月 23 日

三、凡对本次公告内容提出询问, 请按以下方式联系。

采购人名称: 许昌市第五高级中学

地址: 许昌市建安区永昌大道东段职教园区

联系人: 王世猛

联系电话: 18839969276

集中采购机构: 许昌市政府采购服务中心

地址: 许昌市龙兴路与竹林路交汇处创业服务中心 C 座

联系人: 沙先生

联系电话: 0374-2968687