

招标公告

GC-DGSBZB07A-2026

为适应公司发展需要，保证产品质量，提高生产效率，现特向社会公开招标，采购 3 台双工作台 630 卧式加工中心（刀库容量 90 及以上）。

一、项目简介

我公司是华南地区最大的船用柴油发动机生产企业，产品有各款中、低速柴油机，其广泛应用于各种船舶，可用作船舶主推进带螺旋桨，主推进发电机组，辅助发电机组，以及驱动各种工程设备。

本项目属于广州工控大湾区现代高端装备研发生产基地项目（二期）中的 3 台双工作台 630 卧式加工中心采购项目，设备需满足我公司相关零件高质、高效、高可靠加工需求，加工气缸盖、排气阀箱、液压缸、低速机连杆盖、机座主轴承盖等中低速机主要零件。

有意参与本项目投标的且需要本项目有关更详细资料用于投标技术方案、报价、投标书编写的投标人，可以向本项目招标联系人进行联系索取，招标联系人根据初步核实的投标人资质提供更详细资料。

二、项目招标的名称、编号、技术参数及配置：

1. 招标项目名称：采购 3 台双工作台 630 卧式加工中心

2. 招标编号：GC-DGSBZB07A-2026

3. 招标项目内容：采购 3 台双工作台 630 卧式加工中心，技术参数及配置如下：

表 1 630 卧式加工中心技术参数表

序号	类别	项目	指标
1	工作台	工作台尺寸	$\geq 630\text{mm}^*$
2		最大承重	$\geq 1200\text{kg}^*$
3		数量	2*
4		工作台分度	$\leq 1^\circ$ *
5	行程	X 轴行程	$\geq 950\text{mm}$

6		Y 轴行程	$\geq 825\text{mm}$
7		Z 轴行程	$\geq 760\text{mm}$
8	主轴	主轴转速（最大）	$\geq 6000\text{rpm}^*$
9		主轴转速（最小）	$\leq 20\text{rpm}^*$
10		主轴功率	$\geq 18.5\text{kw}^*$
11		主轴扭矩（最大/连续）	$\geq 650/500\text{Nm}^*$
12		主轴驱动方式	2 级齿轮传动或电主轴*
13	进给	快速进给（x/y/z）	$\geq 30\text{m/min}^*$
14		切削进给（x/y/z）	$\geq 15\text{m/min}^*$
15	导轨	导轨类型（线轨/硬轨）	硬轨或滚柱导轨*
16	ATC	刀柄规格	JT50*
17		拉钉类型	MAS403 P50T I / II*
18		刀具容量	$\geq 90^*$
19		刀具最大长度	$\geq 450\text{mm}^*$
20		最大刀具重量	$\geq 25\text{kg}^*$
21		刀具最大直径（相邻/不相邻） mm	$\geq \Phi 125\text{mm}/\Phi 240\text{mm}^*$
22		换刀时间（刀具对刀具）	$\leq 5.5\text{s}^*$
23	其它	中心出水	$\geq 30\text{bar}^*$
24		三轴光栅尺（X 轴、Y 轴、Z 轴）	X 轴、Y 轴、Z 轴配置海德汉光栅尺*
25		电柜空调	配置电柜空调*
26		主轴锥度	DIN69871*
27		排屑器	双层排屑（链板+刮板）+滚桶过滤+水箱内有磁性分离器+副水箱+两个过滤桶 （必须符合加工钢件和铸铁件的排屑）*
28		机内排屑结构	螺旋结构*

29	系统	数控系统	西门子、发那科或同等档次系统*
30	精度	直线轴双向定位精度 (JB/T 10793.1-2007)	$\leq 0.008\text{mm}^*$
31		直线轴双向重复定位精度 (JB/T 10793.1-2007)	$\leq 0.005\text{mm}^*$

三、签订正式合同需要提供以下技术资料

- 1、630 卧式加工中心相关机械和电气图纸。
- 2、630 卧式加工中心零件和配件清单，机床各重要电器的清单。
- 3、630 卧式加工中心机床地基图。

四、机床满足以下生产制造标准

GB 5226.1-2008 机械电气安全 机械电气设备第 1 部分：通用技术条件

GB/T6576-2002 机床润滑系统

GB/T 9061-2006 金属切削机床 通用技术条件

GB 15760-2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T16769-2008 金属切削机床 噪声声压级测量方法

GB/T 23572-2009 金属切削机床 液压系统通用技术条件

GB/T 25373-2010 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25376-2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

GB/T 23570-2009 金属切削机床 焊接件通用技术条件

JB/T 10793.1-2007 高精度加工中心 第 1 部分：卧式机床 精度检验

供方出示的“合格证明书”、“机床精度标准检验表”内容。

以上标准及要求若有相抵触时，以高标准要求为准。进口设备采用标准不低于上述标准。以上标准及要求适用于设备预验收、过程验收、终验收。

五、机床的验收

1、预验收

设备制造完成后供方通知需方在供方负责制造的公司进行预验收，按

照机床制造厂家的验收标准进行验收，验收合格后方可发货，预验收由供方组织，并提供相关的检验工具和材料。

1.1 对机床进行外观验收。

1.2 按技术规格书，技术协议或合同的要求对机床配置功能进行验收。对所有外购件、液压元件、电气元件、数控系统、伺服电机、主轴轴承、光栅尺等进行逐项确认。

1.3 按技术规格书、技术协议或合同的要求对机床静态精度进行验收。

1.4 预验收完成后双方签定设备预验收报告。三台 630 卧式加工中心须分别进行预验收，并分别形成预验收报告。

2、终验收：

2.1 机床终验收在需方工厂进行，终验收项目包括：按合同、技术规格书或技术协议逐项对机床和附件性能参数及功能检查、静态精度验收（需要使用制造工厂专用检测仪器及检具的项目不再进行重复检测），标准试件试切验收、零件加工等验收。

零件加工验收方式为：选择其中一台 630 卧式加工中心加工 3~5 个 320 气缸盖，零件满足图纸加工精度要求。并且必须使用招标方现有的刀具、夹具及数控程序，移植到本次购买的新机床上，加工 320 气缸盖的加工效率和加工精度不低于招标方现有的现代威亚卧式加工中心。

2.2 机床常规标准验收所用测量器具、标准试件及刀工具由供方负责并承担费用。

2.3 终验收合格后，形成终验收报告，双方代表签字生效。

六、机床的安装与调试

机床预验收合格后，需方与供方商议机床的发货时间，发货前供方提前知会买方做好收货准备。

1、需方在收到机床并完成安装所需的必要准备工作后，通知机床制造商。机床制造商在收到通知后，应在 10 天内派出机械、电气、工艺专家赴用户工厂负责机床安装、调试、提交及产品加工验收等工作。

2、供方负责基础二次灌浆的指导，安装时的起重吊车及吊车工等均由

需方负责。

3、机床基础完成施工建设后，供方和需方共同开展机床基础验收工作。

4、安装、二次灌浆、调试、产品试加工、终验收、培训须在 2 个月内完成，供方须提供相关的具体进度表，设备交付前须对需方相关人员进行约两周的技术指导培训。

5、安装、二次灌浆、调试、产品试加工、培训、终验收期间，供方来往所产生的交通费用，食宿费用由供方承担，需方提供安装、二次灌浆、调试、产品试加工、终验收、培训期间供方工作人员的工作午餐。

七、质量保证及售后服务

1、设备质量保证期为 12 个月，质量保证期从终验收合格之日起计算。

2、在质量保证期内，供方应对由于设备设计、工艺、材料或质量缺陷等原因导致的任何设备故障负责，并免费负责对设备进行维修（含零部件更换）或以消除故障。

3、质保期内，如设备或零部件因非人为因素出现故障而造成短期停用时，则质保期和免费维修期相应顺延。如设备停用影响生产时间超过 30 天，则质保期顺延并扣除质保金 50%。

4、对于质量保证期内设备运行出现故障，供方自接到需方服务通知起 4 小时内给需方作出响应，诊断设备故障并指导需方排除解决设备故障；对需方不能自行解决的故障，供方人员应在 48 小时内到达买方现场进行维修。

5、设备在质量保证期到期前一月，供方派有经验的设备工程师对整机进行一次免费保养并进行整机的精度校准。具体工作内容如下：

5.1 设备机械、电气维护保养。

5.2 设备整机精度校调（含激光检测和补偿）。

5.3 设备电气参数优化。

6、质保期结束后，要求供方提供终身技术支持。

7、供方如为国外制造商，供方在中国境内应建有零备件中心，保证有充足的备件供应。

八、交货期、交货地点、付款方式及买卖合同注意事项

1. 交货期：货期最长不超过 4 个月内完成采购货物的预验收、供货、安装、调试，并交付给采购方正常使用。且招标人希望投标人按自身实际尽可能缩短交货期；
2. 送货地点：广州市南沙区大岗镇潭新公路 362 号广州工控大湾区现代高端装备研发生产基地项目（二期）。
3. 付款方式：买方预付合同总额的 30% 作为预付款，卖方需开具合同总额 30% 的增值税（税率：13%）专票发票；货物发运用户前，预验收合格后，买方支付合同总额的 30% 作为发货款，卖方需开具合同总额 30% 的增值税（税率：13%）专票发票；终验收合格后，买方支付合同总额的 30% 作为终验收款，同时卖方需开具合同总额的 40% 增值税（税率：13%）专票发票；合同总额的 10% 作为质保金，如无质量问题，在终验收合格之日起一年后付清。（付款比例可以按照不同国家设备供应商习惯协商，但质保金不变）
4. 合格的投标人应对所有招标货物和服务进行报价，不允许只对部分货物和服务报价。

九、投标者须知

（一）投标人资格要求

1、具备的条件：

1.1 具有独立承担民事责任的能力：提供法人或者其他组织等的营业执照或登记证书、制造商授权函等证明文件复印件。

1.2 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录：提供招标公告发布当月往前顺推六个月内任意一个月的依法缴纳税收和社会保障资金的证明材料复印件（依法免税或依法不需要缴纳社会保障资金的供应商应提供相应证明文件）。

1.3 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度：提供以下两种形式之一的财务状况报告：

1.3.1 经会计师事务所审计的近三年年度财务报告；

1.3.2 基本开户银行出具的资信证明。如供应商新成立的，则提供成立至今的月或季度财务报表复印件。

1.4 履行合同所必须的设备和专业技术能力：提供该证明材料复印件（如履行合同的场地、设备、技术人员等）或提供承诺函（格式自拟）。

1.5 参加采购活动前 3 年内，在经营活动中没有重大违法记录：提供《投标人资格声明函》。重大违法记录，是指供应商因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚。（根据财库〔2022〕3 号文，“较大数额罚款”认定为 200 万元以上的罚款，法律、行政法规以及国务院有关部门明确规定相关领域“较大数额罚款”标准高于 200 万元的，从其规定）。

2、本项目的特定资格要求：

2.1 投标人为所投设备的制造商或有合法授权的代理商；

2.2 本项目高度专业，投标单位必须具备成熟的设备制造能力的知名机床品牌生产制造厂商或知名机床品牌代理商；若是代理商或经销商，必须提供制造厂商的授权代理证书复印件或关于本项目的专项投标授权书的原件；

2.3 投标人未被列入“信用中国”网站“失信被执行人或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；未处于中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）“政府采购严重违法失信行为信息记录”中的禁止参加政府采购活动期间。（以采购代理机构于投标截止日当天在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）及中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询结果为准，如相关失信记录已失效，投标人需在投标文件中提供相关证明资料）。

2.4 单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得参与同一标段投标或者未划分标段的同一招标项目同一分包招标。

2.5 本项目不接受联合体投标。

（二）投标单位需提供以下资料：

1、营业执照副本和相应生产制造资质证书复印件（均需盖投标单位公章，原件备查）；

2、法定代表人证明书和委托授权书原件；

3、供方提供最近两年来购买的同类型机床的销售和高效高质生产加工业绩资料。

(三) 投标文件中的项目实施方案：

1、投标内容应包括：

- 1.1 技术方案；（包括主要技术参数及配置的描述、培训内容等）
- 1.2 630 卧式加工中心详细设计图纸和材料清单；
- 1.3 提供 630 卧式加工中心涉及的重要外购件名称、型号、及生产厂家信息。将信息资料填写至表 2 中。

表 2 重要外购件及生产厂家信息

序号	名称	型号	数量	生产厂家
1				
2				
3				
...				

2、投标文件需列出安装调试进度安排，列出安装时须招标人配合的要求。

3、投标书份数为一正本四副本。

(四) 开标时，出现如下情况之一的为无效标：

- 1、投标书的关键内容模糊或不能辨认的；
- 2、投标书有 2 个以上投标报价的；
- 3、投标书在投标截止时间后送达的；
- 4、投标书未密封和未在封条上加盖公章的。
- 5、投标书资料不齐全、不真实或与其他投标单位串通投标的。

五、投标截止时间、开标时间

- 1、递交投标文件时间： 2026 年 7 月 29 日 8:00；
- 2、投标截止时间： 2026 年 8 月 19 日 8:29；
- 3、递交投标文件地点：广州市荔湾区芳村大道东 73 号，广州柴油机厂股份有限公司工艺部，联系人：邓工，手机号码：13760818780
- 4、开标时间： 2026 年 8 月 19 日 8:30

广州柴油机厂股份有限公司

2026 年 7 月 29 日