**厦门翔弘实业有限公司机生产缝制设备（二期）项目采购需求方案**

**一、项目概况**

1、本次招标采购的产品和服务主要用于厦门翔弘实业有限公司使用。投标人必须保证所投货物为生产厂家的正规合格产品，并按正规销售渠道供货且提供的所有产品具有在中国境内的合法使用权和用户保护权且为全新原装品牌产品，若投标人所投产品国家有强制性要求认证的，则投标人应提供通过认证的产品进行投标。投标人所提供的服务应符合国家相关法律法规。如因产品违反国家相关规定而产生的纠纷和责任，均由投标人负全责。若因此给招标人造成损失的，投标人还要负赔偿责任。

2、投标人的报价应以包含货物所涉及的有关项目的所有费用，包括：产品制造、运输、保险、安装、调试、搬运及设备就位、培训、保修、备品备件、专用工具、外贸代理费（若有）、关税（若有）、增值税专用发票税金等一切相关费用。

**二、技术服务要求：**

**（一）包1设备**

**1-1、计算机控制高速平缝缝纫机（电脑平车）（薄料、中厚料）（制衣）**

（1）平缝机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱，具有自动调速、自动停针位、自动剪线、自动抬压脚、自动计数、自动倒顺缝、自动加固缝、慢启动等功能。平缝机必须符合轻工行业标准QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》或QB/T5549-2021《工业用缝纫机计算机控制多轴联动高速平缝缝纫机》，机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。平缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。平缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）设备剪线、抬压脚零部件不允许超出机头铸件外周，也不允许安装在机头铸件外表面或封闭式金属油盘上。

（3）功能及参数要求：

1、底部采用封闭式金属油盘；

2、针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或无油润滑；

3、控制面板采用嵌入式、不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥110mm；
 4、具有8种以上（不含8种）缝纫花样的编辑储存功能；
 5、线迹长度由采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.1mm；

6、针距调节机构由独立步进电机控制；

7、抬压脚和剪线机构由步进电机控制；

8、起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板上设定；
 9、采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节；
 10、具有设置底线余量、缝纫计数，并通过内置检测装置实现缺线报警停机等三项功能；

11、具有旋梭润滑油供油调节，调节旋钮配备油量增减标识，无需辅助工具可实现油量调节；
 12、具备缝料厚度自动检测功能，缝纫速度随缝料厚度的薄厚变化能够自动升降；
 13、可通过采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板设定缝料厚度，调节压脚抬起高度；
 14、具有旋梭润滑油自动过滤回收循环供油功能。

15、配备移动脚轮。

**1-2、计算机控制高速平缝缝纫机（电脑平车）（厚料）（制鞋）**

（1）计算机控制高速平缝缝纫机应采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动调速、自动停针位、自动剪线、自动抬压脚、自动计数、自动倒顺缝、自动加固缝、慢启动等功能，整机必须符合轻工行业标准QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》或QB/T5549-2021《工业用缝纫机计算机控制多轴联动高速平缝缝纫机》，机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机台板》。计算机控制高速平缝缝纫机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件，在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、底部采用封闭式金属油盘；

2、针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或无油润滑；

3、控制面板采用嵌入式、不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥110mm；
 4、具有8种以上（不含8种）缝纫花样的编辑储存功能；
 5、线迹长度由采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.1mm；

6、针距调节机构由独立步进电机控制；

7、抬压脚和剪线机构由步进电机控制；

8、起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板上设定；
 9、采用电子松线器，其功能可通过采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节；
 10、具有设置底线余量、缝纫计数，并通过内置检测装置实现缺线报警停机等三项功能；

11、具有旋梭润滑油供油调节，调节旋钮配备油量增减标识，无需辅助工具可实现油量调节；
 12、具备缝料厚度自动检测功能，缝纫速度随缝料厚度的薄厚变化能够自动升降；
 13、可通过采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板设定缝料厚度，调节压脚抬起高度；
 14、具有旋梭润滑油自动过滤回收循环供油功能。

15、厚料机型。

16、配备移动脚轮。

**1-3、计算机控制上下差动送料平缝缝纫机**

（1）差动平缝机应采用计算机控制系统、平台式机型、交流电机直驱，具有自动停针位、自动定针数、自动剪线、自动倒顺缝、自动加固缝、自动夹线、慢启动等功能。差动机构方面的项目符合《QB/T5547-2021工业缝纫机计算机控制差动送料高速平缝机》。必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：

1、直驱一体式；

2、最高缝纫速度≥4000针/分；

3、最大线迹长度≥4mm；

4、下差动差动比：缩缝≥1：1.5、伸长缝≥2：1；

5、上送布牙提升高度：≥5mm、最大行程：≥7mm；

6、最高缝纫速度与控制面板显示值误差≤1.25%，倒、顺缝纫线迹长度相对误差≤13%，高、低速缝纫线迹长度相对误差≤13%；

7、缝料层潜移率≤0.5%，倒送扳手的始动作用力≤13N，启动转矩≤0.8N·m；
 8、具有自动剪线功能。

9、配备移动脚轮。

**1-4、计算机控制双针针送料平缝缝纫机（针杆分离）**

（1）计算机控制双针针送料平缝缝纫机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱，具有现自动调速、停针位、剪线、计针数、倒顺缝、加固缝和转角缝纫等功能，整机必须符合轻工行业标准QB/T4799-2015《工业缝纫机计算机控制双针针送料平缝机》，机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机台板》，必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件，在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式。

2、针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或无油润滑。

3、针距长度由控制面板调节，最小调节量≤0.1mm。

4、起缝及结束缝时具有密缝功能。

5、控制面板采用嵌入式彩色触摸屏。

6、针距调节机构由独立步进电机控制。

7、具有自动剪线功能。

8、机头内部上下轴传动采用同步带机构形式。

9、具有设置底线余量、缺线报警、缝纫计数三项功能。

10、配备移动脚轮。

**1-5、计算机控制链式线迹缝纫机(3针)**

（1）链式3针机应采用计算机控制系统、平板式结构、交流伺服电机直驱、配备后拖轮，自动抬压脚、自动抬后拖轮等功能；链式3针机整机必须符合轻工行业标准QB/T4303-2012《工业缝纫机平板式链式线迹缝纫机机头》、QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》，机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。链式3针机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。链式3针机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：

1、针杆采用有油润滑或润滑脂润滑；

2、控制面板采用按键屏。

3、配备移动脚轮。

**1-6、计算机控制高速包缝缝纫机（四线）**

（1）包缝机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱，具有自动切料装置和自动润滑系统，能实现速度控制、自动停针位、自动计针数、自动切线辫和切条带等功能。包缝机必须符合轻工行业标准QB/T4388-2012《工业缝纫机计算机控制高速包缝缝纫机》，机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。包缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。包缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：

1.具备剪切布条和松紧带功能；

2.具有自动吸风收集废料装置；

3.采用步进电机驱动剪线及步进电机驱动抬压脚；

4.具有识别不同透光度面料的功能；

5.剪线长度≤10mm；

6.控制面板采用不低于16位色的彩色触摸屏（触摸屏屏幕显示部分对角线长度≥90mm）；

7.可通过不低于16位色的彩色触摸屏的控制面板调节压脚抬起高度；

8.可通过不低于16位色的彩色触摸屏的控制面板设置停针位置；
 9.具有自动缝纫安全保护功能，当压脚或缝台未处于正常工作状态时，产品无法自行启动。

10、配备移动脚轮。

**1-7、计算机控制平头锁钮孔缝纫机（平眼机）（薄料、中厚料）**

（1）计算机控制平头锁钮孔缝纫机应采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动调速、缝线张力调节、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循环缝、工作状态显示等功能，整机必须符合轻工行业标准QB/T4796-2015 《工业用缝纫机 计算机控制平头锁纽孔缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机台板》。计算机控制平头锁钮孔缝纫机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件，机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式。

2、机头采用润滑脂润滑或无油润滑。

3、可通过操作面板设定不同条件下的面线张力。

4、自动抬压脚机构由步进电机独立控制。

5、摆针与送料采用步进闭环电机驱动。

6、具有循环缝制功能(可存储≥20种程序、每种程序可以存储≥30个花样)。

7、具有连续缝制功能(可存储≥20种程序、每种程序可以存储≥6个花样)。

8、自动剪线机构由独立步进电机控制，线头长度≤3mm。

9、控制面板为彩色触摸屏。

10、采用电子夹线器，其功能可通过控制面板调节。

11、采用电子松线器，其功能可通过控制面板调节。

12、针距调节机构由独立步进电机控制。

13、切线机构由独立步进电机控制。

14、针杆驱动机构采用一体式摆动架。

15、配备移动脚轮。

**1-8、计算机控制圆头锁钮孔缝纫机（凤眼机）（薄料、中厚料）**

（1）计算机控制圆头锁钮孔缝纫机采用摆动式针杆机构刺料、凸轮挑线、弯针勾线、分线叉分线，由计算机控制X-Y方向送料和摆动式针杆机构的旋转式刺料，形成双线链式线迹圆头钮孔状的线缝。整机符合QB/T4922-2016 《工业用缝纫机计算机控制圆头锁钮孔缝纫机》。

（2）功能及参数要求：

1、最大缝制速度：≥2500rpm，最大线迹长度：≥0.6mm-2mm；最大缝纫长度范围：≥6mm-42mm，缝纫宽度：≥5mm-8mm；切孔长度范围：≥8-38mm；最大压脚提升高度：≥14mm。

2、标准配置锁眼和套结数：≥9个，具有串联程序≥9个，每个串联程序可存储锁眼程序数≥9个，扣眼可选择带或不带锥形套结、横向套结、圆套结，有或无圆眼等。

3、具有夹模送布、下送布。

4、具有吸风装置。

5、具有先切后缝或先缝后切功能。

6、具有可编程控制起缝点在圆套结处。

7、具有单独两次串联缝纫功能，二次缝纫的人字缝宽度大于第一次缝纫并覆盖线迹，实现完美缝纫。

8、具有组合缝功能：同一件服装完成不同长度凤眼缝纫时，可编程凤眼缝纫长度。

9、具有底线剪线分线装置；分线叉拨离起缝时夹持的底线，待缝制结束剪线时，保证底剪不重复切断底线。

10、具有定位功能：精确定位服装扣眼尺寸，节省工时。

11、具有吸线头功能：有效保护机器旋转体卡死及吸线滑线，无需清理垃圾。

12、具有切刀布屑垂直下掉，不堵塞布屑造成爆裂损坏切刀。

13、具有油杯和油管一体化，避免漏油。

14、具有抱箍式面线剪线气缸，调节精度高，调节方便。

15、具有底线剪线刀减震功能：有效保护剪刀使用寿命，减轻剪刀噪音。

16、具有气压保护功能：在气压底线无气状态，机器自动停机，有效保护机针、弯针、针板等部件被损坏。

17、具有Y轴齿条送料装置：使用寿命永久。

18、具有X轴送料装置独特：不进线毛及垃圾；不卡死X轴送料。

19、具有底线剪线刀减震功能。可以减小噪音，减低刀组震动，延长刀组整体寿命。

20、具有夹线片凹槽功能。提高夹线稳定系数，增长夹线片寿命。

21、配备移动脚轮。

**1-9、计算机控制加固缝缝纫机（打枣机）（薄料、中厚料）（制衣）**

（1）计算机控制加固缝缝纫机采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动调速、缝线张力调节、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、自动停针位、自动计数、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循环缝、工作状态显示等功能。加固缝机必须符合轻工行业标准QB/T 4302-2012《工业用缝纫机 计算机控制加固缝缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。加固缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。加固缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、机头采用润滑脂润滑或无油润滑；

2、可通过操作面板设定不同条件下的面线张力；

3、控制面板彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm；

4、采用电子夹线器，其功能可通过采用彩色触摸屏的控制面板调节；
 5、采用电子松线器，其功能可通过采用彩色触摸屏的控制面板调节；

6、具有面线断线检测及报警功能；

7、具有设置底线余量、缝纫计数，并实现缺线报警停机等三项功能；
 8、具有套结、钉扣两种使用模式切换功能，切换时间≤1分钟；
 9、抬压脚采用步进电机控制，剪线、扫线采用步进电机控制或采用电磁阀控制；
 10、具有密封齿轮箱结构，大连杆齿轮和下轴齿轮在密封齿轮箱内，采用润滑脂润滑。

11、薄料、中厚料。

12、配备移动脚轮。

**1-10、计算机控制加固缝缝纫机（打枣机）（厚料）（制鞋）**

（1）计算机控制加固缝缝纫机采用计算机控制系统、交流电机直驱，具有自动调速、缝线张力调节、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、自动停针位、自动计数、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循环缝、工作状态显示等功能。加固缝机必须符合轻工行业标准QB/T 4302-2012《工业用缝纫机 计算机控制加固缝缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。加固缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。加固缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、机头采用润滑脂润滑或无油润滑；

2、可通过操作面板设定不同条件下的面线张力；

3、控制面板彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm；

4、采用电子夹线器，其功能可通过采用彩色触摸屏的控制面板调节；
 5、采用电子松线器，其功能可通过采用彩色触摸屏的控制面板调节；

6、具有面线断线检测及报警功能；

7、具有设置底线余量、缝纫计数，并实现缺线报警停机等三项功能；
 8、具有套结、钉扣两种使用模式切换功能，切换时间≤1分钟；
 9、抬压脚采用步进电机控制，剪线、扫线采用步进电机控制或采用电磁阀控制；
 10、具有密封齿轮箱结构，大连杆齿轮和下轴齿轮在密封齿轮箱内，采用润滑脂润滑。

11、厚料。

12、配备移动脚轮。

**1-11、计算机控制多针链缝缝纫机（下兰机）（13针）**

（1）计算机控制多针链缝缝纫机应采用计算机控制系统、半筒式结构、交流伺服电机直驱、配备后拖轮，具有自动定针、自动抬压脚、自动抬后拖轮等功能，整机必须符合轻工行业标准QB/T4385-2012《工业缝纫机多针链缝缝纫机机头》、QB/T2380-2013《工业用缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》，机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。计算机控制多针链缝缝纫机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件，在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式。

2、针杆采用润滑脂润滑或微油润滑。

3、具有吹气扫线功能。

4、具有剪线安全保护功能。

5、具有自动剪线功能。

6、自动剪线线数>8。

7、机头内部上下轴传动采用同步带机构结构传送方式或者杠杆式结构形式。

8、针数13。

9、配备移动脚轮。

**1-12、计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机(侧切)**

（1）侧切刀平缝机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱，具有自动调速、自动停针位、自动抬压脚、自动剪线、自动计数、自动倒顺缝、自动加固缝、慢启动等功能。侧切刀平缝机必须符合轻工行业标准《QB/T5111-2017 工业缝纫机计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机》，机架应当符合《QB/T2378-2012 工业用缝纫机 机架》，台板应当符合《QB/T2379-2012工业用缝纫机 台板》。侧切刀平缝机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。侧切刀平缝机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、针杆、刀杆及挑线杆采用润滑脂润滑或微油润滑；
 2、底部采用封闭式金属油盘；

3、控制面板采用彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥110mm；
 4、具有自动吸风收集废料装置；

5、线迹长度由采用步进电机控制，通过彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.1mm；
 6、倒缝功能由步进电机独立控制；
 7、自动抬压脚机构由步进电机独立控制，高度可调节；
 8、配备移动脚轮。

**1-13、计算机控制高速绷缝缝纫机（电脑坎车）（三针五线）（中厚料）**

（1）计算机控制高速绷缝缝纫机应采用计算机控制系统、方筒式机体结构（3针5线）、交流电机直驱，驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；电脑筒式坎车应具有自动调速、自动停针位控制、自动剪线、自动抬压脚、全封闭自动润滑等功能，整机必须符合轻工行业标准QB/T4389-2012《工业用缝纫机计算机控制高速绷缝缝纫机》，机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机台板》。计算机控制高速绷缝缝纫机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件，在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、主轴采用交流伺服电机直接驱动。

2、针杆采用润滑脂润滑或为微油润滑。

3、具有面线润滑功能。

4、步进电机驱动剪线及自动抬压脚。

5、筒型缝台周长≤280mm，缝台侧盖采用吸铁式方式或卡扣方式开合。

6、配备移动脚轮。

**1-14、计算机控制肘型筒式链式线迹缝纫机（埋夹机）（三针）**

（1）埋夹机应采用计算机控制系统、肘型圆筒式悬臂机体、带拖布轮。埋夹机整机必须符合轻工行业标准《QB/T4391-2012工业缝纫机肘型筒式链式线迹缝纫机机头》、《QB/T2380-2013工业缝纫机计算机控制高速平缝缝纫机》，机架应当符合《QB/T2378-2012工业用缝纫机 机架》，台板应当符合《QB/T2379-2012工业用缝纫机 台板》。埋夹机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。埋夹机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：
 1、主轴采用交流伺服电机直驱；

2、具有自动抬压脚、自动抬后拖轮功能；
 3、压脚和拖轮可分别独立控制；
 4、具有自动润滑功能；
 5、针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或微油润滑。

6、配备移动脚轮。

**1-15、中速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）（厚料）（制鞋）**

（1）中速曲折缝缝纫机为平板式机体，采用连杆挑线、针杆摆动、旋梭勾线、下送料，形成 GB/T4515-2008规定的301、304、308和322型等线迹，整机必须符合轻工行业标准QB/T2148-2024《工业用缝纫机中速曲折缝缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。中速曲折缝缝纫机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件，在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：
1、机头采用交流伺服电机直接驱动一体式。

2、具有全自动供油系统。

3、采用≥2.0倍大旋梭。

4、具有曲折缝一步二点功能。

5、电压：220V,功率：≥750W,转速：≥2200针/分，最大线迹长度≥4MM，最大线迹宽度≥8MM。

6、具有自动切线功能。

7、配备移动脚轮。

**1-16、计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机（电脑单针罗拉车)**

（1）计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱、单针、立式旋梭、滚轮送料机构。计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机应具有自动调速、自动停针位、自动剪线、自动抬压脚、电子夹线、自动计数、自动倒顺缝、自动加固缝、慢启动等功能。计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机整机必须符合轻工行业标准QB/T5548-2021《工业用缝纫机计算机控制单（双）针滚轮送料立柱式缝纫机》或QB/T4603-2013（2017）《工业用缝纫机单（双）针滚轮送料立柱式缝纫机机头》。机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、可通过采用嵌入式、不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥110mm的控制面板设定缝料厚度，在缝制中可根据缝料厚度变化自动调节压脚抬起高度以保持压脚对缝料的压力恒定；
 2、线迹长度由采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.1mm；
 3、针杆为独立的步进电机控制（仅适用单针）；

4、起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板上设定；
 5、具有8种以上（不含8种）缝纫花样的编辑储存功能；

6、上滚轮为独立的步进电机控制；

7、下滚轮为独立的步进电机控制；

8、具有上下差动送料功能；

9、配备移动脚轮。

**1-17、计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机(电脑双针罗拉车)**

（1）计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机应采用计算机控制系统、交流伺服电机直驱、双针、立式旋梭、滚轮送料机构。计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机应具有自动调速、自动停针位、自动剪线、自动抬压脚、电子夹线、自动计数、自动倒顺缝、自动加固缝、慢启动等功能。计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机整机必须符合轻工行业标准QB/T5548-2021《工业用缝纫机计算机控制单（双）针滚轮送料立柱式缝纫机》或QB/T4603-2013（2017）《工业用缝纫机单（双）针滚轮送料立柱式缝纫机机头》。机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、上滚轮为独立的步进电机控制；
2、下滚轮为独立的步进电机控制；

3、可通过采用嵌入式、不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥110mm的控制面板设定缝料厚度，在缝制中可根据缝料厚度变化自动调节压脚抬起高度以保持压脚对缝料的压力恒定；

4、线迹长度由采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.1mm；

5、起缝及结束缝时具有密缝功能且密缝线迹长度可在采用嵌入式、不低于16位色彩色触摸屏的控制面板上设定；
 6、具有8种以上（不含8种）缝纫花样的编辑储存功能；

7、配备移动脚轮。

**（二）包2设备**

**2-1、 计算机花样缝缝纫机（3020型）（制衣用）**

（1）电脑花样机应采用计算机控制系统、机头型式为平台式、摆梭勾线；具有自动调速、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循输出、工作状态显示等功能。电脑花样机必须符合轻工行业标准QB/T4304－2012 《工业用缝纫机计算机控制花样缝缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。投标人提供的电脑花样机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。电脑花样机在生产现场安装调试后无需招标人额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：
 1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；机头采用微油润滑或润滑脂润滑；具有起缝防脱线功能、具有面线断线检测功能；
 2、缝制范围：3020型X方向0～≥300mm、Y方向0～≥200mm；

3、控制面板不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm；外压框采用气动式驱动、左右分离式压脚，左右压脚上升和下降均可以独立调节；
 4、中压脚采用步进电动驱动具有可编程式功能，在缝制中中压脚高度可根据缝料厚薄分段设定；
 5、可通过不低于16位色彩色触摸屏的控制面板设定每个部分（起缝、缝制中、缝制结束）的面线张力；线迹长度由不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.05mm；

6、花样缩放范围≥1-400%，同时具备针距和针数缩放功能；适用在线迹长度为4mm、缝料为6层厚0.7-0.8mm牛仔布、设定缝制≥280针花样，从起缝至缝制结束所用的时间≤7秒；
 7、具有机针冷却功能；

8、采用电子松线器，其功能可通过采用不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节；

9、具有设置底线余量、缝纫计数，并实现缺线报警停机等功能；
 10、在不低于16位色彩色触摸屏的控制面板上，通过花样图案的特征轮廓点，合成所需的曲线，能编辑或移动花样图案；
11、可通过Windows10（或更高版本）操作系统的电脑，控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能。

12、配备移动脚轮。

**2-2、 计算机花样缝缝纫机（3020型）（制鞋用）**

（1）电脑花样机应采用计算机控制系统、机头型式为平台式、摆梭勾线；具有自动调速、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循输出、工作状态显示等功能。电脑花样机必须符合轻工行业标准QB/T4304－2012 《工业用缝纫机计算机控制花样缝缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。投标人提供的电脑花样机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。电脑花样机在生产现场安装调试后无需招标人额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：
 1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；机头采用微油润滑或润滑脂润滑；具有起缝防脱线功能、具有面线断线检测功能；
 2、缝制范围：3020型X方向0～≥300mm、Y方向0～≥200mm；

3、控制面板不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm；外压框采用气动式驱动、左右分离式压脚，左右压脚上升和下降均可以独立调节；
 4、中压脚采用步进电动驱动具有可编程式功能，在缝制中中压脚高度可根据缝料厚薄分段设定；
 5、可通过不低于16位色彩色触摸屏的控制面板设定每个部分（起缝、缝制中、缝制结束）的面线张力；线迹长度由不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.05mm；

6、花样缩放范围≥1-400%，同时具备针距和针数缩放功能；适用在线迹长度为4mm、缝料为6层厚0.7-0.8mm牛仔布、设定缝制≥280针花样，从起缝至缝制结束所用的时间≤7秒；
 7、具有机针冷却功能；

8、采用电子松线器，其功能可通过采用不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节；

9、具有设置底线余量、缝纫计数，并实现缺线报警停机等功能；
 10、在不低于16位色彩色触摸屏的控制面板上，通过花样图案的特征轮廓点，合成所需的曲线，能编辑或移动花样图案；
11、可通过Windows10（或更高版本）操作系统的电脑，控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能。

12、配备移动脚轮。

**2-3、计算机花样缝缝纫机（2210型）（制鞋用）**

（1）电脑花样机应采用计算机控制系统、机头型式为平台式、摆梭勾线；具有自动调速、自动抬压脚、自动剪线、电子夹线、产品储存、花样缩放、花样储存、花样循输出、工作状态显示等功能。电脑花样机必须符合轻工行业标准QB/T4304－2012 《工业用缝纫机计算机控制花样缝缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。投标人提供的电脑花样机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。电脑花样机在生产现场安装调试后无需招标人额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：
 1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式；机头采用微油润滑或润滑脂润滑；具有起缝防脱线功能、具有面线断线检测功能；

2、缝制范围：2210型X方向0～≥220mm、Y方向0～≥100mm；

3、控制面板不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm；外压框采用气动式驱动、左右分离式压脚，左右压脚上升和下降均可以独立调节；
 4、中压脚采用步进电动驱动具有可编程式功能，在缝制中中压脚高度可根据缝料厚薄分段设定；
 5、可通过不低于16位色彩色触摸屏的控制面板设定每个部分（起缝、缝制中、缝制结束）的面线张力；线迹长度由不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节，最小调节量≤0.05mm；
 6、花样缩放范围≥1-400%，同时具备针距和针数缩放功能；适用在线迹长度为4mm、缝料为6层厚0.7-0.8mm牛仔布、设定缝制≥280针花样，从起缝至缝制结束所用的时间≤7秒；
 7、具有机针冷却功能；

8、采用电子松线器，其功能可通过采用不低于16位色彩色触摸屏的控制面板调节；
 9、具有设置底线余量、缝纫计数，并实现缺线报警停机等功能；
 10、在不低于16位色彩色触摸屏的控制面板上，通过花样图案的特征轮廓点，合成所需的曲线，能编辑或移动花样图案；
11、可通过Windows10（或更高版本）操作系统的电脑，控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能。

12、配备移动脚轮。

**2-4、计算机控制带模板缝纫机（模板机）（800MM\*450MM）**

（1）自动模板机应采用计算机控制系统、交流电机通过滚珠丝杠装置带动模板实现X—Y方向送料运动，实现自动缝纫、自动停针、电子夹线、自动剪线、自动调速、自动模板识别和花样起始位置设置及记忆、花样程序编辑、复制、输出、储存、激光切割（具备制作开袋、制作袋盖、切门襟、做门筒、做领等工艺要求）、工作状态显示等功能。自动模板机必须符合轻工行业标准QB/T5328-2018 《工业用缝纫机 计算机控制带模板缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。自动模板机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。自动模板机必须配备小型空压机，并在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式

2、缝制范围：

800mm×450mm：X方向0～≥800mm，Y方向0～≥450mm

3、针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或无油润滑

4、控制面板不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm。以下项目功能应当由控制面板调节：

①线迹长度由控制面板调节，最小调节量≤0.05mm；

②中压脚行程高度由控制面板调节，可通过控制系统自动控制运行；

5、配备激光切割装置并具有烟雾粉尘吸收及过滤净化系统；具有自动点位及画图功能；

6、自动剪线残余线条长度≤5mm；

7、可通过Windows10（或更高版本）操作系统的电脑控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能；

8、具有设置底线余量、缝纫计数，并通过内置检测装置实现缺线报警停机等三项功能；

9、旋梭应连续供油，并可通过控制面板设定调整供油量；

10、具有自动识别模板、自动调用该模板相应加工程序以及快速换模板功能（换模板时间在20s以内）；

11、机头（包含针杆、挑线杆、压脚、旋梭等）可360°旋转，保证所有缝线线迹均为顺缝；

12、可通过控制面板设定调整机头旋转任意角度和旋转速度；

13、机头上部和旋梭座各独立配有电滑环；

14、机器X向、Y向传动结构采用伺服电机驱动丝杆传动及线性导轨结构；

15、电控主控及电机驱动器基于以下协议之一的总线控制方式：SPI协议，CAN协议,UART协议 ,MODBUS协议,RS485协议，通过扩展输入/输出接口、实现不少于8轴联动的电机独立控制。

16、配备移动脚轮。

**2-5、计算机控制带模板缝纫机（模板机）（1300MM\*850MM）**

（1）自动模板机应采用计算机控制系统、交流电机通过滚珠丝杠装置带动模板实现X—Y方向送料运动，实现自动缝纫、自动停针、电子夹线、自动剪线、自动调速、自动模板识别和花样起始位置设置及记忆、花样程序编辑、复制、输出、储存、激光切割（具备制作开袋、制作袋盖、切门襟、做门筒、做领等工艺要求）、工作状态显示等功能。自动模板机必须符合轻工行业标准QB/T5328-2018 《工业用缝纫机 计算机控制带模板缝纫机》；机架应当符合QB/T2378-2012 《工业用缝纫机 机架》；台板应当符合QB/T2379-2012《 工业用缝纫机 台板》。自动模板机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。自动模板机必须配备小型空压机，并在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、驱动轴采用交流伺服电机直驱形式

2、缝制范围：

1300mm×850mm：X方向0～≥1300mm，Y方向0～≥850mm

3、针杆及挑线杆采用润滑脂润滑或无油润滑

4、控制面板不低于16位色的彩色触摸屏，屏幕显示部分对角线长度≥177mm。以下项目功能应当由控制面板调节：

①线迹长度由控制面板调节，最小调节量≤0.05mm；

②中压脚行程高度由控制面板调节，可通过控制系统自动控制运行；

5、配备激光切割装置并具有烟雾粉尘吸收及过滤净化系统；具有自动点位及画图功能；

6、自动剪线残余线条长度≤5mm；

7、可通过Windows10（或更高版本）操作系统的电脑控制和操作机器，实现：设备运行状态监控、故障诊断、程序升级、缝制花样编辑、输入存储等功能；

8、具有设置底线余量、缝纫计数，并通过内置检测装置实现缺线报警停机等三项功能；

9、旋梭应连续供油，并可通过控制面板设定调整供油量；

10、具有自动识别模板、自动调用该模板相应加工程序以及快速换模板功能（换模板时间在20s以内）；

11、机头（包含针杆、挑线杆、压脚、旋梭等）可360°旋转，保证所有缝线线迹均为顺缝；

12、可通过控制面板设定调整机头旋转任意角度和旋转速度；

13、机头上部和旋梭座各独立配有电滑环；

14、机器X向、Y向传动结构采用伺服电机驱动丝杆传动及线性导轨结构；

15、电控主控及电机驱动器基于以下协议之一的总线控制方式：SPI协议，CAN协议,UART协议 ,MODBUS协议,RS485协议，通过扩展输入/输出接口、实现不少于8轴联动的电机独立控制；

16、配备移动脚轮。

**2-6、激光开袋机**

（1）激光多功能开袋机由电脑花样机配备激光开袋装置和吸烟器及空气压缩机组成。激光多功能开袋机应采用计算机控制，摆梭勾线，控制电机驱动外压框实现 X—Y 方向 送料运动，形成 GB/T 4515-2008 规定的 301 锁式线迹。开袋机必须符合轻工行业标准 《QB/T5112-2017工业缝纫机自动开袋缝纫单元》；机架应当符合《QBT/2378-2012 工 业用缝纫机 机架》；台板应当符合《QBT/2379-2012 工业用缝纫机 台板》。自动开袋机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。开袋机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、直驱微油干式机头.

2、中压脚形式：气动或电动形式

3、外压框形式：气动式

4、最高缝纫速度≥2500 转/分

5、缝制范围：横向X≥220mm、纵向 Y≥100mm

6、线迹长度：≤0.1mm～≥12.7mm(最小分辨率 ≤0.1mm)

7、最大针迹数≥5000针/花样(单一花样的最大针数)

8、最大花样数≥99个花样数

9、袋口长度：≥50～180mm

10、袋口宽度：≥8～20mm

11、中压脚可自动调节，中压脚提升方式：步进马达驱动，压脚提升量≥23mm

12、具有语音智能操作播报功能提高了产品的一致性，提高装料时效。

13、具有自动开袋夹具。

14、具有在工作台上设置专门用来夹持住口袋布的夹持装置。

15、采用带底板的布袋夹持装置，采用气动加磁力双重作用，。

16、采用可自动升降式激光头。

17、整机纵深长≤1250mm。

18、采用轨道式电光定位。

19、采用快卸的集尘接头。

20、采用特定的规尺，可以快速且准确地调节模具，减少调节模具时间，改变缝制尺寸。

21、适用于单眉袋、双眉袋、拉链袋、侧边袋、三角袋、多角袋、弧形袋、兜盖袋 等缝制，还用于缝制袋盖、袖袋、肩袋、袖章、滴塑标、方型标、魔术贴、鞋面皮革等， 可切割多种形状的织物，亚克力板；

22、配备移动脚轮。

**（三）包3设备**

**3-1、一体式整烫台**

1、节能型一体式，一炉配一斗配置，自动控制加水加热；内置不锈钢蒸汽炉胆，管道短、热损耗低，保持蒸汽温度和干燥；配备移动脚轮；
 2、电压：220V；
 3、烫台和锅炉一体式结构；

4、台面加热：采用不锈钢蒸汽管蒸汽加热；
 5、具有烫台风力可调节功能；
 6、风叶风轮电机采用伺服电机驱动；
 7、具有智能踏板装置（踏板可根据员工随意智能切换点动、常开模式并控制风门功能）；

8、抽湿电机功率：≥0.75KW；

9、炉胆发热管功率：≥4.5KW；

10、水泵功率：≥0.1KW；

11、水箱容积:≥16L；

12、蒸汽压力：≥0.4Mpa；蒸汽输出量：≥6KG/h；
 13、台面尺寸：≥1200\*780mm；
 14、台面发热功率≥1.0KW；吸风率：≥0.55/0.8KW； 15、采用台面加热：利用烫斗尾气的热能对台面板下方的S型不锈钢管道进行循环加热。

**3-2热风缝口密封机（热熔滚轮机）**

（1）热风缝口密封机利用发热管加热并通过空气鼓风机（功率≥370W）将热气吹到热封胶带上，使其达到熔点，最后上下两胶轮闭合转动，使胶带和面料紧密粘合。适用于各类防水服装和户外运动产品缝口的防水加工，如套装雨衣，防水鞋帽，账篷，冲锋衣，防水潜水服等。热风缝口密封机采用PLC 可编程控制器控制系统，配置彩色液晶触摸屏显示器应具备显示及操作功能；可连续24小时工作并具备粘合速度自动控制、加热温度自动控制及报警、加热管过热自动保护、上下压轮同步传动、自动补偿虚位、自动微退、自动剪带、送带、自动带尾完成等功能。

（2）热封机型式、基本参数及功能：

1、总额定功率≥2500W；

2、热风管额定功率≥1800W；

3、热风温度：室温~≥700℃（无级调节）；

4、热风温度波动≤2℃;

5、粘合速度：≥2m/min~24m/min（无级调速）；

6、压轮宽度≥25mm（光面）；

7、可吹胶带宽度：≥14mm~22mm；

8、粘合制品厚度≥0.2mm；

9、上压轮升降距离：≥18mm～25mm**；**

10、噪声声压级≤80dB（A）；

11、可接近（触摸）的外壳和部件的温升：金属表面≤40℃;绝缘体表面≤30℃;

12、手动操作器件温升：金属表面≤25℃;绝缘体表面≤15℃;

13、可编程控制器采用西门子或罗克韦尔或三菱或施耐德或欧姆龙或艾默生或ABB或力士乐或倍福或富士或东芝或基恩士或和泉或松下或光洋等上述品牌；

14、进风经过滤后实现油水分离；

15、配置自动松带器，且胶条松紧度能够自动调整；

16、风枪摆动座采用整体铸件；

17、上下压轮分别采用独立电机驱动；

18、出风口采用独立鼓风机吹气；

19、控制面板为嵌入式彩色触摸屏；

20、自动送带采用独立电机驱动；

（3）热封机外观及安全要求

1、设备外面应整洁、干净；

2、各种标志应清晰、明确；

3、电镀件、喷塑（漆）件应无脱落、无起泡；

4、机械零部件应连接紧固；

5、传动部件应运转灵活；

6、电气线路应连接紧固、接触良好；

7、气动部分应连接牢靠、密封良好；

8、应有防触电保护；

9、应有短路保护；

10、应有过载保护。

**3-3、分线机**

（1）基本参数

1、功率：≥60W，适用于线芯长度范围：直径：≥27mm-40mm；长度范围：≥110-120mm。

（2）机器性能

1、采用电脑控制技术，生产线的长度可以设定。

2、具备线的检测功能，可以用此设备检测采购回来的线长度是否足码。

**3-4热切带机（冷热两用）**

（1）切带机必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品(包括机架、台板等)，并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。切带机在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。
 （2）功能及参数要求：
 1、电压:220V，额定功率：≥0.4KW，最大裁剪长度：≥10-99999mm，裁剪宽度：≥1-95mm，切断速度：≥110片/分,刀片最高温度：≥350 度；
 2、微电脑操作,切刀附加热装置，可将织带切口加热固结，不产生毛边；
 3、自动操作：只需设定长度和数量，其余工作自动完成；
 4、自动暂停：一旦材料用完，自动停止；
 5、记忆功能：自动存储所设置的长度和数量及速度。

**3-5、剪线机**

1.电压:220V，功率:≥150W-600W,电子转数：≥13500RPM。

2.400W变频无刷吸风电机。

3.无刷大扭力迷你剪线刀组。

4.刀头关闭后加油暂停计时，防漏油漏喷。

5.刀组开关控制吸风电机启停。

6.无刷剪线机，吸剪一体，不同面料有专用刀头，专用保护网，不会剪烂产品，所剪产品干净，没有线头粘在产品上。

**3-6、全自动智能钉扣机**

（1）应采用计算机控制、控制面板采用嵌入式且不低于16位色的彩色触摸屏、具有人机交互操控界面的系统，可同时实现冲孔和钉扣，适用于服装、制鞋、皮具等纽扣的铆合。主电机应采用交流伺服电机、其它控制电机可采用步进电机；应上下扣同时输送，并能根据各类纽扣的形状、大小及厚度进行调整、实现自动送扣、钉扣功能；应具有红外线或激光辅助定位系统定位指示钉扣位置；应具有两种以上纽扣防过冲保护功能；应有针对操作人员的安全防护功能。应能适用常见的电动、气动钉扣机通用模具。应具有钉扣计数功能并能在彩色液晶显示屏上显示和查阅。
 （2）功能及参数要求：

1、主电机转速≥5000转/分钟；
2、电机总功率：≥750W；

3、钉扣速度≥60颗/分钟；

4、操作空间≥130mm，放料平台到钉扣模具中心尺寸:向外≤40mm, 宽度≤50mm；
 5、纽扣规格范围可覆盖：(6～20)mm；
 6、适用气压范围可覆盖：（0.3～0.8）MPa；
 7、钉扣操作高度：上模安全装置护手圈底部至下工作平台之间的高度≥45mm；
 8、控制面板不低于16位色的彩色触摸屏（屏幕面向操作者），彩色触摸屏采用嵌入式安装的屏幕显示部分对角线长度≥107mm，其它安装形式的屏幕显示部分对角线长度≥177mm；

9、所有功能设定及机器状态显示都由不低于16位色的彩色触摸屏实现的；
 10、适用于服装、皮具、鞋帽、箱包等行业的工字扣、四合扣、帽钉扣、鸡眼扣、摇头扣、铆钉扣、撞钉扣；

11、上、下扣分别采用圆盘式自动送扣系统，能自动筛除不符合要求的纽扣；
 12、采用气压式或电动铆合冲钉，气动系统能自动排除积水的；
 13、有两种以上针对操作人员的安全防护功能的；
 14、所有电机均使用交流伺服电机的(≥1个电机）；
 15、上扣抓扣方式采用直推式送扣；
 16、钉扣压力可根据不同的钉扣需求进行调节；
 17、纽扣上、下送料轨道调节方式采用简捷的卡位方式。

**3-7、红外线打扣机**

1、最大工作压力：50-1000kg， 冲头行程:≥42mm；
 2、最大工作速度：≥120次/分，电压：220V，功率:≥20W；
 3、电脑直驱钉扣，红外线定位、四合扣用、工字扣、鸡眼扣、铁标牌等。

**3-8、全自动钉扣机（鸡眼扣）（制鞋）**

（1）基本参数：

1、鸡眼面径：≥6-13mm；鸡眼管径：≥3-8mm；鸡眼长度：≥3-8mm；喉深：≥130mm；马力：≥1/2HP。

（2）机器性能：

1、打鸡眼扣；适用于鞋类、服装、各种压扣的铆合及皮带、皮箱、鞋面、各种皮件铆合。采用上下自动送料，一次铆合。

**3-9、全自动钉扣机（铆钉扣、腰型扣）（制鞋）**

1.面径：≥6-15mm，管径：≥3-15mm，钉长度：≥3-12mm。

2.喉深：≥130mm，马力：≥1/2HP。

3.采用上下扣自动送料，可一机多用，更换钩扣只需要更换配件即可，相近的钩扣则可以通用。

4.适用于对吊牌、皮带、皮箱、各种皮件的铆钉、装饰扣、鞋衣包袋上的空心钉铆合。

**3-10、高头人字包边机**

（1）针杆摆动、旋梭勾线、下送料，形成 GB/T 4515-2008规定的301、304、308和322型等线迹。曲折缝机整机必须符合轻工行业标准《QB/T2148－2005 工业用缝纫机中速曲折缝缝纫机机头》；机架应当符合QB/T2378-2012《工业用缝纫机 机架》，台板应当符合QB/T2379-2012《工业用缝纫机 台板》。必须是满足服装行业一般生产所必备的完整产品（包括机架、台板等），并配备实现使用说明书描述功能所需的附件与备件。在生产现场安装调试后无需额外添加任何物品就可投入生产使用。

（2）功能及参数要求：

1、适用于中厚料箱包、鞋面。

2、具有全自动供油系统。

3、前后压脚交替上下量：≥2.5-6.5mm。

4、筒部外径：≤56mm。

5、最高转速：≥1800针/分。

6、最大针距：≥8mm。

7、压脚最大提升高度≥7mm。

**3-11、自动上胶分边锤平机（过胶锤平机）**

1、电脑型，伺服马达自动定位，功率≥250W，适应于PVC、PU天然皮、人造皮、布料等材质的接缝进行自动分边、上胶、锤平多工序一体化作业；
 2、微电脑控制调节熔胶温度、出胶温度、出胶流量；
 3、左右出胶采用双泵体控制，左右分别调整。

**3-12、自动锤平机**

1、自动锤平机，适用于各种皮面针车后，接缝处，折边反口太厚处，连续敲打整平，不伤皮面。

2、接缝处进行自动分边，整平多工序一体化作业。

3、电压：220/380V可选，功率：≥250W，行程：≥50mm。

4、通过锤头高频率锤打压平，使皮件折边处，较厚鞋面，针车缝合位置，交接厚位平整美观，穿着舒适。

5、工作效率高、性能优异、噪音低、速度快。

**3-13、水性喷胶机**

1、容量≥11L，气压范围：≥0.4-0.6MPa，最大使用粘稠度≥50-900cps；
 2、功能：适用于水性胶胶水喷涂，鞋面或里布等材质上。

**3-14、冲孔机**

1、气动式，压力：≥0.5KG；

2、功能：适用于鞋面单孔冲孔，有较强的实用性。

**3-15、修边机**

1、基本参数：滚刀轮,机械式，最高转速：≥2000rpm。
 2、性能：适用于鞋底及鞋面内里修边**。**

**3-16、吸线头机（烘线机）**

1、电压220V。

2、功率≥1000W。

3、主要用于处理鞋面的毛线头。

4、插电后会电机会自动转动输送5分钟的冷风。

5、开机后热风自动输出，关机时风机自动转速5分钟后关机。

**3-17、全自动声波织带对折机**

1、电压：220V；

2、功率：≥2kw

3、裁切宽度：≥65mm；

4、裁切长度：≥1-9999mm；

5、设备采用PLC可编程设定；

6、设备控制面板采用≥177mm的彩色触摸屏控制；

7、设备采用新型直线电机技术、全面尺寸调节采用≥177mm的彩色触摸屏调节；

8、设备采用先进稳定的超声波系统熔切效果好；

9、设备自身设计有发热烫板，可自动整理平顺织带；

10、设备具有≥3种模式可对折切带或定长切带，可通过≥177mm的彩色触摸屏一键切换；

11、设备采用采用电机卷织带速度可以调节；

12、增配10把全自动声波织带对折几专用切，1年免费磨刀服务(包含来回运费）。

**3-18、全自动双头压烫机**

（1）基本参数

1、电源：220V，功率：≥2000W，气压：≥4-5KG/cm²，工作台面：≥380MM\*380MM。

（2）机器性能

1、双工位气动压烫机，单个加热板，供双人操作，能节省一半用电，行程适当，减少用气量，气动随意调节压力。

2、用途：鞋舌、平面衬、服装转印、平面压烫、热熔胶片压烫等。

**3-19、定型机**

（1）基本参数：
 1、电压：220V，耗电量:≥2.5kW，空压源：≥0.5MPa，产量：≥1400双/8小时。

（2）机器性能

1、双冷双热模组，热内外模温度可个别调整，可适用各种不同的材质与鞋面内里加温要求；
 2、斜面机台设计，夹具可以做行程调整或选择不用，适用各类鞋型，带环保冷冻系统，10分钟内蒸发可达20度℃；
 3、采用微电脑控制，温度更准确，操作更方便；
 4、采用制冷压缩机，可收缩式踏板；
 5、电脑可编程，热模、冷模可单独编程、控制温度、时间等。

**3-20、热熔胶喷胶机**

（1）基本参数

1、电热功率：≥1400W,最大气压力≥0.5MPa；
2、熔胶速率：≥7kg/h。

（2）机器性能
1、适用于固态热熔胶粒，双头双工位操作。

**3-21、过胶机**

1、适用于鞋类、皮箱皮件等，软、硬、前低后高材料的滚轮自动上胶；
2、电热功率：≥2KW，最大上胶速度：≥300mm，最大转速：≥70rpm；
3、过胶材质厚度：≥0.5mm以上平面贴合上胶。

**3-22、模板切割机（带电脑读图仪）（制衣专用）**

（1）模板切割机详细性能说明：
1、有效工作范围：长≥1500mm，宽≥900mm,一机多用，可同时实现模板制作与样板切割；
2、切割方式：多直径铣刀（可更换）、特殊钨钢刀、笔画；

3、刀柄直径：3.175mm、4mm、6mm；（包含这三个通用规格）

4、最大速度：≥500mm/s（根据不同切割材料），最大切割厚度：≤5mm；
5、主轴电机：≥1500W，主轴电机最高转速：≥24000r/min；
6、材料固定方式：真空吸附式；
7、传动系统：步进电机、高精度直线导轨、同步带；
8、数控面板：液晶显示屏，工作指令：HP-GL兼容格式；
9、兼容市场服装CAD，电脑操作与切割同时进行，快速完成数据传输，传输端口：网卡传输；
10、附服装模板制作软件。模板成品：上袖模板、开袋口模板、拼小肩模板、下级领模板、开省位模板、做袋盖模板等。
（2）数字化读图仪详细性能说明：

1、读图工作尺寸：≥1110mm\*1520mm；
2、工作原理：电磁感应原理；
3、硬件接口：RS-232，标准USB，波特率：≥150-19200；
4、数据传输率：≥0.12mm，分辨率：100线-12800线；
5、数据输出格式：≥31种，≥1种特定格式（所有国内软件都能兼容）；
6、兼容市场服装CAD。

**3-23、小型模板切割机（带电脑扫描仪）（制鞋专用）**

（1）小型模板切割机

1、工作范围：≥600mm\*900mm\*60mm,实现板材切割；

2、运行速度：≥12000mm/min；最大雕刻速度：≥8000mm/min；最大进料高度：≥100mm；
3、雕刻指令 G代码.U00. mmg. Plt. eng；软件运行环境 不低于WINDOWS7 32；
4、主轴功率≥1500W；主轴转速 0-≥24000rpm/min；
5、工作方式 ：X轴.Y轴.Z轴采用伺服电机功率≥750W；
6、铣刀刀头采用水冷装置，防扬尘，带水槽处理装置。
（2）扫描仪详细性能说明

1、产品用途：行业扫描/商业应用；

2、最大幅面：A3；像素：不低于500万；最大分辨率：不低于2592×1944dpi；色彩位数：不低于24位；
3、输出格式：静态储存格式：JPG，TIF，PDF，BMP，TGA，PCX，RAS等；动态储存格式：WMV，AVI格式；
4、其它性能：复印机功能、实物投影机功能、实物拍摄功能、视频通讯、文件扫描与存盘、图像处理功能；
5、图像处理：缩放、旋转、图像增强、滤波、文字识别等功能；
6、产品可以折叠，质量轻，携带方便。

**3-24、不锈钢手工桌1**

1、尺寸：长1200mm，宽700mm，高700mm，（允许正负偏离2%）

2、材质说明：脚架采用30mm\*30mm（允许正负偏离2%）不锈钢材质实厚≥1.2mm的方管制作，与地面接触位置加装塑料水平调节垫，板面实厚≥1.2mm不锈钢材质板折边包≥15mm多层板，钢材厚度均为实际厚度，符合国家相关质量标准或行业质量标准，

3、焊接工艺：层板整体不易变形,平整可拼接，边角钝化处理，无锋利边角。使用氩氟焊焊接，钢管焊接口打磨光滑，无脱焊、虚焊、焊穿、错位，表面均匀、高低差应不大于2mm，焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边和飞溅。暴露边部和突出部件应倒圆，无毛刺、刃口，管端口应封闭。

**3-25、不锈钢手工桌2**

1、尺寸：长1200mm，宽700mm，高700mm，（允许正负偏离2%）

2、材质说明：脚架采用30mm\*30mm（允许正负偏离2%）不锈钢材质实厚≥1.2mm的方管制作，与地面接触位置加装塑料水平调节垫，板面实厚≥1.2mm不锈钢材质板折边包≥15mm多层板，钢材厚度均为实际厚度，符合国家相关质量标准或行业质量标准，

3、焊接工艺：层板整体不易变形,平整可拼接，边角钝化处理，无锋利边角。使用氩氟焊焊接，钢管焊接口打磨光滑，无脱焊、虚焊、焊穿、错位，表面均匀、高低差应不大于2mm，焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边和飞溅。暴露边部和突出部件应倒圆，无毛刺、刃口，管端口应封闭。

4、需根据采购人实际需要在每张不锈钢桌面上固定两个翻鞋装置。

**三、商务条件**

1. 交付时间：

1.合同签订生效后30日内完成货物供货、安装和调试，使设备能正常运行。

2.交付地点：厦门市翔安区新圩镇桂林村七里300号招标人指定地点。

3.交付条件：中标人将原厂原包装的设备送达招标人指定地点，并将随同设备的产品检验报告、合格证、使用说明书等技术文件和资料交付招标人。

4.履约保证金：中标人应于合同签订前以银行转账、支票、汇票等非现金方式向招标人缴纳合同金额的5%为履约保证金，如中标人未按合同有关规定履行其义务，招标人有权扣除履约保证金用以补偿。履约保证金在合同约定全部事项履行完毕，经招标人确认双方无未了事项后，在收到中标人书面申请30日内无息退还。

5.付款方式：分批付款。中标人在每批次经验收合格后，在一个月内凭收讫货物的验收凭证和设备验收合格文件、增值税专用发票等材料交付招标人；招标人在收到上述凭证、文件、中标人书面申请和合同金额等额增值税专用发票（税率以双方确认验收合格之日正在实施的国家法定税率为准）等完整付款资料后30日内向中标人支付合同货物价款的90%，余款10%待保修期结束，双方无未了事项，招标人在收到中标人书面付款申请后30日内付清。

6.服务要求

（1）由中标人负责将货物按签订合同的具体数量分别运送到招标人指定的地点，中标人负责派技术人员到现场进行安装、调试，并负责到验收合格交付使用为止。所有设备必须是原厂原装包装。若发现原包装破损或技术资料不齐全等，招标人有权不予接收，中标人应无条件免费重新更换。

（2）货物包装必须与运输方式相适应，包装方式的确定及包装费用均由中标人负责；由于不适当的包装而造成货物在运输过程中有任何损坏由中标人负责。

（3）货物包装应足以承受整个过程中的运输、转运、装卸、储存等，应充分考虑到运输途中的各种情况(如暴露于恶劣气候等)和当地的气候特点，以及露天存放的需要。

（4）中标人负责组织专业技术人员进行货物调试，招标人提供必需的基本条件和专人配合，保证各项安装工作顺利进行，安装过程中需要招标人或第三方配合的工作所发生的费用应由中标人支付给招标人或配合方。

（5）在安装过程中，如由于中标人原因导致产品损坏，中标人将要负责更换或赔偿损失。

7.技术培训

中标人应结合自检、现场验收、最终验收阶段，免费为招标人的相关人员进行有关货物安装、调试、维护、操作、保养等方面的现场培训。中标人委派的专业技术人员所需费用均由中标人承担。

8.售后服务要求

（1）中标人自验收合格投入使用之日起应提供对整机（按键屏或彩色触摸屏应为整机组成部分）保修期不少于一年免费上门保修服务（设备使用说明书备注的易损件除外），终身维修。保修期内，非因操作不当造成的故障及要更换的零配件由中标人负责包修、包换。每年中标人须免费对所有货物进行一次巡查，为招标人提供必要的服务；所有货物在保修期结束前1个月，中标人须免费进行一次全面的维护与保养，如发现潜在问题，应负责排除，并保证货物正常使用。

（2）在保修期内货物运行发生故障时中标人在**接到招标人故障电话通知后2小时内电话响应，8小时内到达用户现场解决问题，从可提供维修服务起72小时（非中标人原因引发的延误除外）内无法排除故障的，将原机无条件换成功能、性能参数不低于原机的原厂新机，并在7个日历日内将新机送至招标人指定地点且能正常使用**。故障维修响应时间内未到过现场进行维修者，招标人可自行委托相关企业进行维修，所需费用从履约保证金中扣除。

（3）保修期结束后，中标人仍应对货物提供终身维修服务。中标人有责任在需要时对货物进行维护和修理，所提供的配件应为生产厂家原装配件，更换配件时只能收取成本费。投标人在投标文件中必须明确说明保修期结束后服务承诺。

（4）所有货物保修服务均为中标人上门保修，由此产生的一切费用均由中标人承担。

（5）中标人应有完善的售后服务保证体系，并设立维修服务机构，得以完成上述维保任务。

9.验收

（1）验收标准：在货物安装调试完成后，应按采购合同中的相关条款及设备所属的《中华人民共和国轻工行业标准（QB/T）》规定进行验收，如果中标人承诺高于《中华人民共和国轻工行业标准（QB/T）》，则按照投标文件响应进行验收。

（2）验收程序和方法

a.出厂检验

中标人在货物出厂前，应对货物进行全面检验，并随同货物出具检验报告和产品合格证等。

b.中标人自检

货物在安装地安装完毕后，中标人对所有货物的外观、各项性能参数进行自检，检验结果必须符合验收标准以及合同中相关条款要求，同时向招标人提供自检记录。

c.现场验收

中标人送货到指定地点时，须随货提供由第三方国家认可的质量检测机构出具的所供产品合格有效的检验（检测）报告（检验（检测）报告中的检测项目及检测结果须不得低于投标文件响应，否则视为不合格），检验（检测/测试）报告上“样品名称”、“型号规格”、“样品原编号”必须与投标人提供的所投设备照片中展示的相应内容一致，招标人现场核对无误后，视为现场验收合格。若现场验收不合格的，将不予验收、所有设备均做退货处理并视为虚假应标，招标人将没收履约保证金并上报景弘集团有限公司将其列入集团黑名单，因此产生的经济责任和法律责任均由中标人承担。

d.抽检

在最终验收前，招标人有权采取随机抽样的办法按采购类别随机各抽选一台设备，委托第三方国家认可的质量检测机构检验；质量检测机构出具的检测报告或验证结果作为抽检结果评判依据。抽检不合格的，该种设备全部做退货处理，由中标人自行从招标人收回并重新安排送货。重新送货时仍需按前述办法进行抽检，抽检再次不合格的终止履行合同，由中标人承担违约责任。

抽检由招标人负责组织实施，所需费用由各中标人承担。

e.最终验收

中标设备经自检、抽检合格后，招标人与中标人共同按验收标准以及合同相关条款要求，一同对货物进行验收。在此期间，若发现货物不符合验收标准要求中标人应无条件免费更换，并无条件重新检测、调试，直至验收合格交付使用。

（3）中标人在招标人现场进行验收所发生的一切费用均由中标人承担。

10.特殊工具与备品备件

（1）特殊工具：中标人应向招标人提供货物安装、调试和维修所需的特殊专用工具及清单(如果有的话)。

（2）备品备件：中标人应在设备运送到招标人时，配齐在保修期内所需的备品备件(如果有的话)。

11.违约责任

（1）因中标人原因造成采购供货合同无法按时签订的，视为中标人违约，招标人有权取消其中标资格并没收投标保证金，如履约保证金已提交的，也有权没收其履约保证金，同时有权将其列入黑名单并上报景弘集团有限公司。

（2）在签定采购供货合同之后，中标人要求解除合同的，视为中标人违约，招标人有权没收其履约保证金，若投标保证金还未退还的，则也有权没收其投标保证金，同时有权将其列入黑名单并上报景弘集团有限公司。

（3）若中标人出现以下情形中任意一种情况，均视为中标人违约，招标人将取消其中标资格，如果已经签订合同的则合同自动解除，且中标人还要承担相应的法律责任。

1)中标后，中标人的提供的货物与投标文件响应的不符的；

2)中标人自动放弃中标的；

3)中标人在中标通知书发出之日起30日内(因中标人原因)未与招标人签订采购合同的；

4)中标人因不可抗力原因未能如时供货或不能履行合同的；

5)中标人未响应招标文件交货完工期的。

（4）中标人需按照合同约定的交货时间和地点交货，招标人不得无故拒收货物。因中标人自身原因无法按合同约定时间完成供货及安装调试、使设备正常运行的，招标人有权解除合同并由中标人承担违约责任。

（5）因自然灾害导致运输中断、政府禁令等非中标人所能控制的不可抗力导致此合同不能按期履行，免予承担违约责任。中标人应在不能履行事件发生之日起15日内取得有关主管机关证明，并向招标人提交有关证明文件。

（6）中标人逾期交货的，每逾期一天，中标人应向招标人交纳未交付货物0.05%的违约金，但逾期交货违约金不超过未交付货物金额的30%，违约金招标人有权从履约保证金中扣除；逾期15天还未交付的，视为不能交付，招标人有权解除合同并没收全部履约保证金。

（7）中标人应按合同约定提供售后服务，违反合同约定的，中标人按照违约次数每次赔偿合同金额1%违约金。

（8）经过第三方国家认可的质量检测机构抽检后，判断为抽检不合格的，中标人必须支付该不合格设备的合同总金额30%的违约金。如果中标人合同标的内的设备均判断为抽检不合格，中标人必须支付合同标的总金额30%的违约金。判定抽检是否合格以第三方国家认可的质量检测机构在现场抽检的“检测报告”或“验证结果”为依据、不接受中标人提出复检。中标人抽检不合格的设备在中标人支付违约金后由中标人自行从招标人运回，所需费用由中标人自理，招标人应当为中标人运回设备提供便利。

（9）因中标人原因发生重大质量事故，除依约承担赔偿责任外，还将按有关质量管理办法规定执行。同时，招标人有权保留更换中标人的权利，并报相关行政主管部门处罚。

（10）若发生死亡安全事故，除按国家有关安全管理规定及招标人有关安全管理办法执行外，并报相关行政主管部门处罚；发生重大安全事故或特大安全事故，除按国家有关安全管理规定及招标人有关安全管理办法执行外，招标人保留更换中标人，给招标人造成的损失，还应承担赔偿责任。

（11）中标人提供虚假材料谋取中标和存在串通投标行为的违约责任：①若在中标后、合同签订前，招标人发现中标人存在提供虚假材料谋取成交或存在串通投标行为的，招标人将取消其成交资格并不予退还其投标保证金（已收取履约保证金的，其履约保证金也不予退还），同时中标人还须承担相应的法律责任。②若在合同履行期间，招标人发现中标人存在提供虚假材料谋取成交或存在串通投标行为的，招标人将单方面解除合同、不予退还履约保证金（若投标保证金还未退还的，其投标保证金也不予退还）同时中标人还须承担相应的法律责任。

（12）除本合同已有约定外，中标人未履行招标文件、投标文件、合同有关规定的其他事项或服务要求的，每发现一次，扣除履约保证金10000元。

（13）合同生效后，合同双方不得擅自解除合同。

（14）违反本合同约定事项就认定为违约，必须承担违约责任。合同履行过程中，任何一方违约，除本条（6）、（7）、（8）点约定外，除按合同已有约定的赔偿外，给对方造成损失的，违约方必须支付守约方合同金额30%的违约金；违约金不足以弥补损失的，守约方有权依法继续追偿。

（15）在明确违约责任后，中标人应在接到书面通知书起七天内支付违约金、赔偿金等；若有扣除履约保证金的，在明确违约责任后，中标人应在接到书面通知书起七天内补足履约保证金。

12.保密要求

中标人应当对合同的内容、因履行合同或在合同期间知悉的或收到的招标人的财务、技术、产品信息、内部布局、员工资料或其他工作上的文件资料、工作内容等予以保密，不得向合同以外的任何第三方披露，所有解决方案和采集汇总后的数据严禁通过互联网等公共信息网络、普通邮政进行传递，严禁在连接互联网计算机上存储、处理，签订并严格执行《单位保密承诺书》；中标人进入招标人工作区域的工作人员需签订《个人保密承诺书》，严格履行保密义务，自愿接受保密审查，不违规记录、存储、复制招标人任何信息，不违规留存采购方任何资料。

13.廉政条款

（1）中标人及其工作人员不得有以任何形式行贿招标人工作人员的行为，若发现并被核查属实的，招标人有权解除合同且不退还履约保证金，情节严重的，中标人及其工作人员还要承担相应的法律责任；招标人及其工作人员不得索要或接受中标人的礼金及吃请等，如有违反廉政纪律等行为的，依据有关规定给予党纪、政纪或组织处理，情节严重的，还应承担相应的法律责任。

14.其它要求

（1）本项目不允许中标人以任何名义和理由进行转包，如有发现，招标人有权单方终止合同，视为中标人违约，中标人违约对招标人或招标人造成的损失的，需另行支付相应的赔偿。

（2）招标文件未明确的事项或条款，待招标人与中标人签订合同时，由双方协商订立。

格式

厦门翔弘实业有限公司机生产缝制设备（二期）项目采购需求调查材料

 公司名称（盖章）：

附件1

 企业营业执照

致：福建省武鑫工贸有限公司/福建省智信招标有限公司

 根据厦门翔弘实业有限公司机生产缝制设备（二期）项目需求调查征求公告内容，我公司现按公告内容提交企业营业执照。

公司通信地址：            邮编：

联系方法：（包括但不限于：联系人、联系电话、手机、传真、电子邮箱等）

公司名称：（全称并加盖单位公章）

日期：    年   月   日

附：

 企业营业执照副本复印件

附件2

法定代表人授权书

福建省武鑫工贸有限公司/福建省智信招标有限公司：

(企业全称)法定代表人 授权 (企业代表姓名)为企业的委托代理人，代表本公司参加贵司组织的 项目需求调查和征求社会公众意见的活动，全权代表本公司处理活动过程的一切事宜。企业的委托代理人在需求调查和征求社会公众意见的活动过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，本公司均予以认可并对此承担责任。企业的委托代理人无转委权。特此授权。

本授权书自出具之日起生效。

企业的委托代理人： 性别： 身份证号：

单位： 部门： 职务：

详细通讯地址： 邮政编码: 手机：

附：被授权人身份证件(注：身份证件须加盖企业公章)

授权人

企业(全称并加盖公章)：

法定代表人签字或盖章：

日 期：

被授权人

企业的委托代理人签字：

日 期：

附件3

相关产业发展情况

供应商应针对本次采购项目提供目前此类货物相关产业发展情况说明，如有可附件相关佐证材料

附件4

市场供给情况

供应商应针对本次采购项目提供目前此类货物市场供给情况，如有可附上相关佐证材料。

附件5

 同类采购项目历史成交信息

供应商应针对本次采购项目提供公司同类采购项目历史成交信息，如有应列表并附上相关合同等材料。

 1、同类项目列表信息（参考格式）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 客户名称 | 供货期限（年） | 合同金额（合同数量） | 合同时间 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

2、后附合同复印件以及中标通知书或中标公告等信息（若有）

附件4

 其他相关情况

（包括但不限于技术参数要求、商务要求等）

供应商应针对本次采购项目可提供其他相关情况说明及相关材料【包括但不限于对本项目的意见及建议等】

附件5

详细报价一览表

|  |  |
| --- | --- |
| 询价单位：厦门翔弘实业有限公司 | 报价单位： |
| 联系人：龚先生  | 联系人： |
| 联系电话：15960210370 | 联系电话： |
| 联系地址：厦门市翔安区新圩镇桂林村七里300号 | 联系地址： |
| 包1 | 序号 | 名称 | 规格型号 | 数量 | 品牌 | 单价（元） | 总金额（元） | 备注 |
| 1 | 计算机控制高速平缝缝纫机（电脑平车）（制衣） | 中厚料 | 90 |  |  |  |  |
| 2 | 计算机控制高速平缝缝纫机（电脑平车）（制鞋） | 厚料 | 12 |  |  |  |  |
| 3 | 计算机控制上下差动送料平缝缝纫机（制衣） |  | 60 |  |  |  |  |
| 4 | 计算机控制双针针送料平缝缝纫机 | 针杆分离 | 12 |  |  |  |  |
| 5 | 计算机控制链式线迹缝纫机（后浪机） | 三针 | 24 |  |  |  |  |
| 6 | 计算机控制高速包缝缝纫机 | 四线 | 36 |  |  |  |  |
| 7 | 计算机控制平头锁钮孔缝纫机（平眼机） | 薄料、中厚料 | 18 |  |  |  |  |
| 8 | 计算机控制圆头锁钮孔缝纫机（凤眼机） | 薄料、中厚料 | 5 |  |  |  |  |
| 9 | 计算机控制加固缝缝纫机（打枣机）（制衣用） | 薄料、中厚料 | 18 |  |  |  |  |
| 10 | 计算机控制加固缝缝纫机（打枣机）（制鞋用） | 厚料 | 2 |  |  |  |  |
| 11 | 计算机控制多针链缝缝纫机（下兰机） | 13针 | 10 |  |  |  |  |
| 12 | 计算机控制高速侧切刀平缝缝纫机 |  | 60 |  |  |  |  |
| 13 | 计算机控制高速绷缝缝纫机（电脑坎车） |  | 10 |  |  |  |  |
| 14 | 计算机控制肘型筒式链式线迹缝纫机（埋夹机） | 3针 | 10 |  |  |  |  |
| 15 | 中速曲折缝缝纫机（人字拼缝机）（制鞋用） | 厚料、自动剪线 | 12 |  |  |  |  |
| 16 | 计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机（罗拉车） | 单针 | 75 |  |  |  |  |
| 17 | 计算机控制滚轮送料立柱式缝纫机（罗拉车） | 双针 | 50 |  |  |  |  |
| 包1设备合计（元） |  |
| 包2 | 序号 | 名称 | 规格型号 | 数量 | 品牌 | 单价（元） | 总金额（元） | 备注 |
| 1 | 计算机控制花样缝缝纫机（制衣用） | 3020 | 16 |  |  |  |  |
| 2 | 计算机控制花样缝缝纫机（制鞋用） | 3020 | 16 |  |  |  |  |
| 4 | 计算机控制花样缝缝纫机（制鞋用） | 2210 | 10 |  |  |  |  |
| 5 | 计算机控制带模板缝纫机（模板机） | 800MM×450MM | 24 |  |  |  |  |
| 6 | 计算机控制带模板缝纫机（模板机） | 1300MM×850MM | 5 |  |  |  |  |
| 7 | 激光开袋机 |  | 30 |  |  |  |  |
| 包2设备合计（元） |  |
| 包3 | 序号 | 名称 | 规格型号 | 数量 | 品牌 | 单价（元） | 总金额（元） | 备注 |
| 1 | 一体式整烫台 |  | 30 |  |  |  |  |
| 2 | 热风缝口密封机（热熔滚轮机） |  | 10 |  |  |  |  |
| 3 | 分线机 |  | 10 |  |  |  |  |
| 4 | 热切带机 | 冷热两用 | 10 |  |  |  |  |
| 5 | 剪线机 |  | 12 |  |  |  |  |
| 6 | 全自动智能钉扣机 |  | 4 |  |  |  |  |
| 7 | 红外线打扣机（制衣） |  | 60 |  |  |  |  |
| 8 | 全自动钉扣机（制鞋） | 鸡眼扣 | 4 |  |  |  |  |
| 9 | 全自动钉扣机（制鞋） | 铆钉扣、腰型扣 | 2 |  |  |  |  |
| 10 | 高头人字包边机 |  | 8 |  |  |  |  |
| 11 | 自动上胶分边锤边机 | 过胶锤平机 | 4 |  |  |  |  |
| 12 | 自动锤平机 | 敲胶机 | 4 |  |  |  |  |
| 13 | 水性喷胶机 |  | 8 |  |  |  |  |
| 14 | 冲孔机 |  | 8 |  |  |  |  |
| 15 | 修边机 |  | 8 |  |  |  |  |
| 16 | 吸线头机（烘线机） |  | 4 |  |  |  |  |
| 17 | 全自动声波织带对折机 |  | 2 |  |  |  |  |
| 18 | 全自动双头压烫机 |  | 2 |  |  |  |  |
| 19 | 定型机 |  | 2 |  |  |  |  |
| 20 | 热熔胶喷胶机 | 双头 | 2 |  |  |  |  |
| 21 | 过胶机 |  | 2 |  |  |  |  |
| 22 | 模板切割机（带电脑读图仪）（制衣专用） |  | 1 |  |  |  |  |
| 23 | 小型模板切割机（带电脑扫描仪）（制鞋专用） |  | 2 |  |  |  |  |
| 24 | 手工桌1 | 120cm\*70cm\*70cm | 24 |  |  |  |  |
| 25 | 手工桌2 | 120cm\*70cm\*70cm（每张桌子上需安装两个翻鞋装置） | 12 |  |  |  |  |
| 包3设备合计（元） |  |
| （包1、包2、包3）设备总合计（元） |  |
| 备注：1、以上价格应包含货物所涉及的有关项目的所有费用，包括但不限于：产品、配件、辅料、运输、安装调试费用、培训费用、增值税专用发票税金等一切相关费用；2、具体参数详见附件。 |

报价单位：（盖章） 时间： 年 月 日