

长沙航空职业技术学院数控实训中心 五轴数控加工中心和车铣复合加工中心 购置项目公开招标更正公告

一、采购项目基本情况

原公告的政府采购计划编号：湘财采计[2026]000997 号

原公告的采购项目名称：数控实训中心五轴数控加工中心和车铣复合加工中心购置

首次公告日期：2026 年 08 月 03 日

原公告开标时间：2026 年 08 月 26 日 09:00

延期开标时间：2026 年 09 月 14 日 09:00

二、更正内容：

更正事项：采购文件

更正内容：

一、包一的 2 种设备的技术参数变更内容如下：

1. 2.1 系统总体要求中的“最新正式版，提供厂家授权与安装介质。”变更为“数控系统版本为最新正式版”

2. ★2.2 核心性能参数中的“(提供系统厂家授权资料或产品彩页或产品官网资料)”变更为“★2.2 核心性能参数：(提供产品彩页或产品官网资料)”。

3. ★3. 机床结构中的 3.3 “投标人须提供关键铸件的同炉试棒材质检测报告（由第三方检测机构出具），报告内容至少包含：化学成分、力学性能、金相组织、铸件质量（含内部缺陷、尺寸公差等）。检测以 GB/T9439-2010 为准。”

变更为“投标人须提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备验收时需提供设备关键铸件的同炉试棒材质检测报告（由第三方有资质的检测机构出具），报告内容至少包含：化学成分、力学性能、金相组织、铸件质量（含内部缺陷、尺寸公差等），检测以 GB/T9439-2010 为准。”

4. ★4. 机床核心技术参数：“所投设备精度指标须提供国家认可的第三方检测机构（具备 CMA 或 CNAS 资质）出具的检测报告复印件作为验证依据。” **变更为**“所投设备精度指标验收时须提供有资质的第三方检测机构出具的检测报告复印件作为验证依据。”

5. ★5. 机床核心部件：5.1 滚珠丝杆中的“（提供滚珠丝杆品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）” **变更为**“（提供投标设备的滚珠丝杆品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备滚珠丝杆生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

6. ★5. 机床核心部件：5.2 丝杆轴承中的“（提供丝杆轴承品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）” **变更为**“（提供投标设备的丝杆轴承品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备丝杆轴承生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

7. ★5. 机床核心部件：5.3 直线导轨中的“（提供直线导轨品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）” **变更为**

“（提供设备的直线导轨品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备滚珠丝杆生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

8. ★5. 机床核心部件：5.4 主轴结构中的“（提供电主轴品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供设备的电主轴品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时每台设备电主轴生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

9. ★5. 机床核心部件：5.5 全闭环控制中的“（提供光栅尺品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供设备的光栅尺品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备光栅尺生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

10. 5.6 测头及在线测量系统中的“（提供在机测量系统彩页或技术手册、测头品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供在机测量系统彩页、测头品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备在机测量系统厂家的出厂检验合格证。）”

11. 5.7 激光式对刀仪中的“（提供激光对刀仪品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供激光对刀仪品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投

标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备激光对刀仪厂家的出厂检验合格证。）”

12. 7.10 RTCP 标定球中的“（标准球本体、可调支撑立柱、磁力固定底座、专用收纳防护盒、CNAS 计量证书）”**变更为**“（标准球本体、可调支撑立柱、磁力固定底座、专用收纳防护盒，并提供投标人加盖公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供有计量资质的第三方计量证书）”

二、包二的技术参数变更内容如下：

1. 2.1 系统总体要求中的“最新正式版，提供厂家授权与安装介质。”**变更为**“数控系统版本为最新正式版”

2. ★2.2 核心性能参数中的“（提供系统厂家授权资料或产品彩页或产品官网资料）”**变更为**“★2.2 核心性能参数：（提供产品彩页或产品官网资料）”。

3★3. 机床核心技术参数：“所投设备精度指标须提供国家认可的第三方检测机构（具备 CMA 或 CNAS 资质）出具的检测报告复印件作为验证依据。”**变更为**“所投设备精度指标验收时须提供有资质的第三方检测机构出具的检测报告复印件作为验证依据。”

4. ★4. 机床核心部件中的 4.1 “投标人须提供关键铸件的同炉试棒材质检测报告（由第三方检测机构出具），报告内容至少包含：化学成分、力学性能、金相组织、铸件质量（含内部缺陷、尺寸公差等）。检测以 GB/T9439-2010 为准。”**变更为**“投标人须提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备验收时需提供设备关键铸件的同炉试棒材质检测报告

（由第三方有资质的检测机构出具），报告内容至少包含：化学成分、力学性能、金相组织、铸件质量（含内部缺陷、尺寸公差等），检测以 GB/T9439-2010 为准。”

5. ★4. 机床核心部件：4.2 滚珠丝杆中的“（提供滚珠丝杆品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供投标设备的滚珠丝杆品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备滚珠丝杆生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

6. ★4. 机床核心部件：4.3 丝杆轴承中的“（提供丝杆轴承品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供投标设备的丝杆轴承品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备丝杆轴承生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

7. ★4. 机床核心部件：4.4 直线导轨中的“（提供直线导轨品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供设备的直线导轨品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台台设备滚珠丝杆生产厂家的出厂检验报告和合格证。）”

8. ★4. 机床核心部件：4.5 全闭环控制中的“（提供光栅尺品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供设备的光栅尺品牌、型号或规格、生产厂家名称，

并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备光栅尺生产厂家的出厂检验报告和合格证。)”

9. ★4. 机床核心部件：4.6 机床配有接触式对刀仪中的“（提供对刀仪品牌、型号或规格、提供厂商的出厂检验合格证）”**变更为**“（提供对刀仪品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备对刀仪厂家的出厂检验合格证。）”

10. ★4. 机床核心部件：4.7 测头及在线测量系统中的“（提供在机测量系统彩页或技术手册、测头品牌、型号或规格、部件厂家出厂检验合格证）”**变更为**“（提供在机测量系统彩页、测头品牌、型号或规格、生产厂家名称，并提供加盖投标人公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供每台设备在机测量系统厂家的出厂检验合格证。）”

11. ▲8.2 配有 RTCP 精度标定标准球中的“配有标准球，RTCP 精度标定；材质：陶瓷/碳化钨+CNAS 证书，精度等级球度 $\leq 0.3\mu\text{m}$ ，整套包含球、立柱、底座、收纳盒；”**变更为**“配有 RTCP 精度标定标准球；材质：陶瓷/碳化钨，精度等级球度 $\leq 0.3\mu\text{m}$ ，整套包含球、立柱、底座、收纳盒，并提供投标人加盖公章的履约承诺书，承诺设备到货验收时提供有计量资质的第三方计量证书；”

三、评标办法“对招标文件技术要求响应程度”变更内容如下：

包 1:

“1. 标注“★”的条款为实质性条款，有负偏离或有缺漏项的视为无效投标；

1.1. 标注“★”的条款为实质性条款，无负偏离但佐证不全或无佐证的视为无效投标；

1.2 非标“★”条款无负偏离但之和 ≥ 10 项视为无效投标。

2. 完全满足招标文件技术指标的计 75 分，重要技术参数条款（带“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣 8 分；一般技术参数条款（非“★”和非“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣 5 分，扣完为止。

3. 如配置不详、技术参数不清、缺漏项、要求提供相关证明材料未提供或提供的证明材料不清楚的均视同负偏离。

4. 投标文件对于实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）或采购需求中有要求的条款需提供技术证明文件或指定的证明材料（提供扫描件加盖投标人公章）。实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）所需要提供的技术证明文件包括但不限于技术文档或产品彩页或产品说明书或具有国家认可的第三方检测机构出具的检测报告等。

5. 本项目全部带“★”项下所有细分技术参数均为硬性实质性要求，投标人须逐条完全满足。”

变更为：

1. 标注“★”的条款为实质性条款，有负偏离或有缺漏项的视为无效投标；

1.1. 标注“★”的条款为实质性条款，无负偏离但佐证不全或无佐证的视为无效投标；

1.2 非标“★”条款无负偏离但之和 ≥ 10 项视为无效投标。

2. 完全满足招标文件技术指标的计 75 分，重要技术参数条款（带“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣 8 分；一般技术参数条款（非“★”和非“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣 5 分，扣完为止。

3. 如配置不详、技术参数不清、缺漏项、要求提供相关证明材料未提供或提供的证明材料不清楚的均视同负偏离。

4. 投标文件对于实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）或采购需求中有要求的条款需提供技术证明文件或指定的证明材料（提供扫描件加盖投标人公章）。实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）所需要提供的技术证明文件包括但不限于技术文档或产品彩页或产品说明书或履约承诺书等。

5. 本项目全部带“★”项下所有细分技术参数均为硬性实质性要求，投标人须逐条完全满足。

包 2:

“1. 标注“★”的条款为实质性条款，有负偏离或有缺漏项的视为无效投标；

1.1. 标注“★”的条款为实质性条款，无负偏离但佐证不全或无佐证的视为无效投标；

1.2 非标“★”条款无负偏离但之和 ≥ 10 项视为无效投标。

2. 完全满足招标文件技术指标的计 75 分，重要技术参数条款（带“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣 8 分；一般技术参数条款（非“★”和非“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣 5 分，扣完为止。

3. 如配置不详、技术参数不清、缺漏项、要求提供相关证明材料未提供或提供的证明材料不清楚的均视同负偏离。

4. 投标文件对于实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）或采购需求中有要求的条款需提供技术证明文件或指定的证明材料（提供扫描件加盖投标人公章）。实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）所需要提供的技术证明文件包括但不限于技术文档或产品彩页或产品说明书或具有国家认可的第三方检测机构出具的检测报告等。

5. 本项目全部带“★”项下所有细分技术参数均为硬性实质性要求，投标人须逐条完全满足。”

变更为：1. 标注“★”的条款为实质性条款，有负偏离或有缺漏项的视为无效投标；

1.1. 标注“★”的条款为实质性条款，无负偏离但佐证不全或无佐证的视为无效投标；

1.2 非标“★”条款无负偏离但之和 ≥ 10 项视为无效投标。

2. 完全满足招标文件技术指标的计 75 分，重要技术参数条款（带“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣 8

分；一般技术参数条款（非“★”和非“▲”参数）有负偏离或有缺漏项的，每项扣5分，扣完为止。

3. 如配置不详、技术参数不清、缺漏项、要求提供相关证明材料未提供或提供的证明材料不清楚的均视同负偏离。

4. 投标文件对于实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）或采购需求中有要求的条款需提供技术证明文件或指定的证明材料（提供扫描件加盖投标人公章）。实质响应条款（★条款）、重要条款（▲条款）所需要提供的技术证明文件包括但不限于技术文档或产品彩页或产品说明书或履约承诺书等。

5. 本项目全部带“★”项下所有细分技术参数均为硬性实质性要求，投标人须逐条完全满足。

四、评标办法“设备配置方案”变更内容如下：

包 1:

“1. 根据投标人提供的项目设备配置方案及原厂溯源佐证材料综合评价，方案内容包括但不限于：①完整设备配置清单（列明数控系统、转台、主轴、丝杆、导轨、轴承、光栅尺、测头、对刀仪等全部核心配件品牌、型号、精准技术参数）；②整机功能详细描述；③整机精度决定性核心功能部件性能分析，说明数控系统、转台、主轴、丝杆、导轨、轴承、光栅尺、测头、对刀仪等关键组件参数对设备几何精度、动态加工精度、长期精度保持性、连续加工综合性能的支撑作用；④控制系统开放性、可扩充性说明；⑤设备长时间连续运行稳定性说明；⑥原厂设备溯源佐证材料（制造商

官网机型公开查询链接、加盖公章原厂产品样本、全新原厂正品书面承诺文件等）。

2. 从方案内容完整度、详实度、核心精密组件耐久精度指标优势、溯源材料齐全合规性进行综合比较。

3. 方案全部内容、核心零部件资料详实完整、核心精密组件精度指标具备优势、溯源佐证齐全规范且加盖公章计 18 分；

配置模块、溯源材料存在缺漏项的，每处扣 3 分；

设备参数表述模糊、未标注核心配件品牌型号、核心参数、关键部件对整机精度与性能影响的论证表述不清、溯源材料无法访问/缺少盖章、佐证材料不合理的，每处扣 1 分；

本项扣完 18 分为止；未提供设备配置方案的计 0 分。”

变更为：1. 根据投标人提供的项目设备配置方案及承诺材料综合评价，方案内容包括但不限于：①完整设备配置清单（列明数控系统、转台、主轴、丝杆、导轨、轴承、光栅尺、测头、对刀仪等全部核心配件品牌、型号、精准技术参数）；②整机功能详细描述；③整机精度决定性核心功能部件性能分析，说明数控系统、转台、主轴、丝杆、导轨、轴承、光栅尺、测头、对刀仪等关键组件参数对设备几何精度、动态加工精度、长期精度保持性、连续加工综合性能的支撑作用；④控制系统开放性、可扩充性说明；⑤设备长时间连续运行稳定性说明；⑥履约承诺书（所投设备验收时提供有资质的第三方检测机构出具的检测报告、计量证书、出厂检验合格证等）。

2. 从方案内容完整度、详实度、核心精密组件耐久精度指标优势、履约承诺书齐全合规性进行综合比较。

3. 方案全部内容、核心零部件资料详实完整、核心精密组件精度指标具备优势、履约承诺书齐全规范且加盖公章计 18 分；

配置模块、溯源材料存在缺漏项的，每处扣 3 分；

设备参数表述模糊、未标注核心配件品牌型号、核心参数、关键部件对整机精度与性能影响的论证表述不清、缺少盖章、履约承诺书不合理的，每处扣 1 分；

本项扣完 18 分为止；未提供设备配置方案的计 0 分。

包 2:

“根据投标人提供的项目设备配置方案及原厂溯源佐证材料综合评价，方案内容包括但不限于：①完整设备配置清单（列明数控系统品牌及重要功能参数、滚珠丝杆、丝杆轴承、直线导轨、光栅尺、对刀仪、铣主轴、B 轴摆头、车主轴、油雾处理器、排屑器等全部核心配件品牌、型号、精准技术参数）；②整机功能详细描述；③配件之间的兼容性描述；④控制系统开放性、可扩充性说明；⑤设备长时间连续运行稳定性说明；⑥原厂设备溯源佐证材料（制造商官网机型公开查询链接、加盖公章原厂产品样本、全新原厂正品书面承诺文件）。

从方案内容完整度、详实度、参数先进性、溯源材料齐全合规性进行综合比较。

方案全部内容详实完整、核心零部件资料详实、参数先进、溯源佐证齐全规范且加盖公章计 18 分；

有缺漏项的，每处扣 3 分；

有缺陷的，每处扣 1 分；

本项扣完 18 分为止，未提供设备配置方案的计 0 分。”

变更为：根据投标人提供的项目设备配置方案及原厂溯源佐证材料综合评价，方案内容包括但不限于：①完整设备配置清单（列明数控系统品牌及重要功能参数、滚珠丝杆、丝杆轴承、直线导轨、光栅尺、对刀仪、铣主轴、B 轴摆头、车主轴、油雾处理器、排屑器等全部核心配件品牌、型号、精准技术参数）；②整机功能详细描述；③配件之间的兼容性描述；④控制系统开放性、可扩充性说明；⑤设备长时间连续运行稳定性说明；⑥履约承诺书（所投设备验收时提供有资质的第三方检测机构出具的检测报告、计量证书、出厂检验合格证等）。

从方案内容完整度、详实度、参数先进性、履约承诺书齐全合规性进行综合比较。

方案全部内容详实完整、核心零部件资料详实、参数先进、履约承诺书齐全规范且加盖公章计 18 分；

有缺漏项的，每处扣 3 分；

有缺陷的，每处扣 1 分；

本项扣完 18 分为止，未提供设备配置方案的计 0 分

三、疑问及质疑

本更正公告为招标文件的组成部分，招标文件如涉及上述内容的应作相应调整和修改，若本更正公告与原招标文件内容有不一致之处，应以本更正公告为准。

供应商认为本更正内容存在歧视性的，应在更正公告发布之日起七个工作日内以书面形式向采购人、代理机构提出。

四、采购项目联系人姓名和电话

1. 采购项目

联系人姓名：卓德金

电话：15111155041

2. 采购人

名称：长沙航空职业技术学院

地 址：长沙市雨花区跳马镇

联系人：左墨涵

邮编：/

电话：15243686343

电子邮箱：/

3. 采购代理机构

名称：湖南省天平项目管理有限公司

地 址：湖南省长沙市芙蓉区韶山路 078 号九层

联系人：张先生、卓先生

邮编：410011

电话：0731-84894807

电子邮箱：328216369@qq.com