**采购需求**

**一、采购内容及数量**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **项目名称** | **数量** | **预算金额（万元）** | **备注** |
| 1 | 自动贴装机 | 1套 | 160 |  |

**二、商务要求（技术要求里另有注明的以技术要求为准）**

|  |  |
| --- | --- |
| **付款条件** | ▲国产设备：合同签订后，卖方支付合同金额的5%给买方作为履约保证金，履约保证金自项目验收合格之日起1年后无质量问题按程序在7个工作日内无息退还。付款：卖方完成全部供货及安装、调试并通过买方验收且卖方对买方的培训完成后，买方入库报销后15个工作日内，买方向卖方支付合同价全款。 |
| **质保期** | 自验收之日起2年 |
| **交付时间** | 合同签订后2个月内 |
| **交付地点** | 温州大学激光与光电智能制造研究院指定地点。 |
| **服务标准** | 1.质保期内因不能排除的故障而影响工作的情况每发生一次，其质保期相应延长60天，质保期内因货物本身缺陷造成各种故障应由成交供应商免费予以更换，否则将扣除履约保证金作为对采购人的补偿。  2.质保期满后，实行有偿服务，仅收取成本费（按一定折扣的优惠价格，注明折扣率），免人工费、差旅费，所涉及软件终身免费升级。供应商应列出易损件清单，包括名称、安装部位、更换周期和价格。 |
| **服务效率** | 1.供应商必须向最终用户提供良好的技术支持。必须要有专门队伍从事此项工作，提供7×24小时的热线技术支持服务，必须对用户所反映的任何问题在1小时之内得到及时响应；设备发生意外通过电话联系无法解决的，应在6小时内派技术人员到达现场处理；设备故障不能解决的须在24小时之内提供备机备件。  2.如果系统出现紧急技术问题且用户通过电话或传真方式通知供应商的情况下，供应商的工程师应在1小时内予以答复。  3.如果采购人要求紧急处理，供应商应在收到采购人通知后的1小时内恢复业务。 |
| **设备安装、培训之前，提供的技术资料及文件** | 1.全套数量（中文或英文）：文字版2套，电子版2套；  2.详细技术资料及文件清单；  3.设备的主要性能、技术参数、结构特点、适用范围描述；  4.设备外形图；  5.安装调试指南；  6.操作手册；  7.维护保养说明书；  8.其它资料。 |
| **安装、调试、验收期** | 1.设备安装调试期一个月内完成。  2.按照买方通知的日期，卖方派专业技术人员免费负责设备的安装和调试，直到设备能够正常运转，加工出合格的产品，交付验收。  3.验收不能达到设备主要性能指标的，买方有权要求按合同全额退货和赔款。 |
| **验收依据** | 1.根据合同和技术协议对设备的技术要求和条件、以及配置、附件、选件、工具、软件、图纸资料等进行验收。  2.卖方应提交设备出厂测试报告，供买方验收时审查。 |
| **验收标准** | 1.卖方应提供合同货物的有效检验文件，经买方认可后，与合同的性能指标一起作为合同货物验收标准。  2.供应商应于响应文件中提供合同货物的验收标准和检测办法，并在验收中提供采购人认可的相应检测手段，设备验收应满足中华人民共和国国家标准、相关的行业标准以及制造厂商所承诺和提供的参数和标准，各标准中相同参数应取高标准值，如若成交，经采购人确认后作为验收的依据。  3.如卖方委托国内代理（或其他机构）负责安装或配合安装，应在签约时指明，但卖方仍要对合同货物及其安装质量负全部责任。  4.验收费用由卖方承担。 |
| **设备试运行** | 设备正常运行后，由采购人提供材料进行试加工，其验收结果应符合合同中的相关要求。验收时，采购人代表有权参与有关验收试验。 |
| **技术培训** | 1.设备安装调试期间，卖方免费为买方提供现场的技术及维修保养培训。  2.提供2人赴设备制造商实地培训。 |
| **技术支持** | 卖方应及时免费提供合同货物软件的升级，免费提供合同货物新功能和应用的资料。 |

**三、技术要求**

| 序号 | 技术要求 |
| --- | --- |
| 1 | 设备：**▲**整机高刚性架台，磁悬浮直线电机驱动 |
| 2 | 设备用途：用于生产线组线电子元器件贴片工艺使用。  贴装元件尺寸范围：0402-12mm2  贴装CHIP速度要求达到：6-7万点/小时  (机器理论值)  IPC9850标准： 3-5万点/小时，一天22小时，稼动率85%。 |
| 3 | FEEDER数量按采购人要求配置 |
| 3.1 | 8mm电动送料器65支 |
| 3.2 | 12/16mm送料器20支 |
| 3.3 | 24/32mm送料器5支 |
| 3.4 | 44/56mm送料器2支 |
| 3.5 | 吸嘴150个 |
| 3.6 | 原装保养油2套 |
| 3.7 | 原装油枪1把 |
| 3.8 | 程序：5000个程序 |
| 4 | 主要部件 |
| 4.1 | 贴片头、控制系统 |
| 4.2 | PCB板支撑定位系统 |
| 4.3 | PCB板传输系统（右→左） |
| 4.4 | X，Y线性饲服马达控制系统 |
| 4.5 | 提供两年设备所需配件，以及提供专用工具。 |
| 4.6 | MES接口上位通讯（许可证） |
| 4.7 | 送料器高速贴片机与多功能贴片机通用，元件PITCH任意可调 |
| 5 | 设备使用的电源及环境条件 |
| 5.1 | 环境温度：0℃～＋45 ℃ |
| 5.2 | 相对湿度：≤80% |
| 5.3 | 电源规格：三相AC 200/208/220/240/380/400，2.8KVA |
| 5.4 | 供气源：0.5MPa以上、清洁干燥状态 |
| 5.5 | 其它条件：（如果有，由供应商提供） |
| 6 | 主要技术参数 |
| 6.1 | **▲**贴片基板厚度：0.4～3mm |
| 6.2 | 贴片元件角度+/-180 度（0.01度增量） |
| 6.3 | 贴片元件高度6.5mm |
| 6.4 | 元件贴装  绝对精度：+/-0.05mm  重复精度：+/-0.03mm |
| 6.5 | 元件供给数量：编带≥120种 |
| 6.6 | 贴片器件尺寸： 01005～□12mm |
| 6.7 | 整台机器抛料率 ﹤500PPM |
| 6.8 | **▲**贴片器件最大厚度：6.5mm |
| 6.9 | 组件识别方式：飞行识别+视觉对中 |
| 6.10 | PCB识别方式：全视觉对中方式 |
| 6.11 | 传输轨道宽度自动调节功能 |
| 6.12 | **▲**自动换吸嘴功能 |
| 6.13 | 操作界面：中文/英文 |
| 6.14 | 程序存储功能：有 |
| 6.15 | FEEDER保养提示 |
| 6.16 | 通过传感器反馈元件高度，检测元件的有无与吸取状态，并附带检测元件带回功能。 |
| 6.17 | XY轴驱动方式为线性马达驱动 |

**注：**

**1.投标时提供的技术资料及文件；**

# 产品样本，或设备外形图；

# 设备主要性能、技术参数、结构特点、适用范围描述；

# 提供原版技术文件和目录清单；

# 其它资料。

**四、备注**

**1.带“▲且加下划线”的有关技术和商务要求为实质性条款，响应方必须做出实质性响应，否则视为无效响应文件。除此之外其余的指标、服务要求以及合同条款可在磋商现场，根据磋商小组与供应商的磋商进行变动。**

**2.除磋商文件中所明确的采购需求规格外，欢迎其他能满足本项目采购需求且性能相当于或高于所明确的产品参加磋商报价。同时在采购需求偏离表中作出详细对比说明。**

**3.如技术要求中未特别注明需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范，则统一执行最新标准、规范。**