



智慧农业

江动智造科技公司五套快换夹具招标文件

智慧农业江动智造科技公司铸造金工部为满足生产发展需要，拟制作五套快换夹具，贵公司如有合作意向，欢迎参加该项目的投标工作。现将有关事项作如下说明：

一、综合说明

(一)、项目名称：智慧农业江动智造科技公司五套快换夹具制作，详见技术要求。

(二)、使用地址：江苏省盐城市建湖县上冈产业园园区大道纬四路南东侧。

(三)、招标方式：公开招标。

(四)、主要技术参数及相关要求：按技术协议及图纸实施。

(五) 交货时间：交付时间为合同签订后 60 天内完成。各投标单位可在规定完成时间内自行报出完成时间，确保在承诺时间内完成任务，每延误一天罚款 1000 元。

(六)、投标文件递交截止时间：2024 年 12 月 25 日 15:00

地点：江苏省盐城市经济技术开发区希望大道南路 58 号，江苏农华智慧农业科技股份有限公司办公楼二楼财务管理部 202 室。

(七)、开标时间：2024 年 12 月 25 日 15:00

地点：江苏省盐城市经济技术开发区希望大道南路 58 号，江苏农华智慧农业科技股份有限公司办公楼二楼财务会议室。

二、投标报价及评标方式

(一)、投标单位资质要求：

- 1、具有独立法人资格；
- 2、营业范围包括机床及机床部件生产或销售；

(二)、投标文件应包括下列内容：

- 1、投标承诺书，对夹具质量、交货期、报价及其它事项做出明确承诺；
- 2、授权委托书；
- 3、提供单位营业执照及法人委托书、类似项目证明文件，标书上分别加盖单位和法人代表印鉴；
- 4、按招标文件要求编制项目的单价及总价，项目报价内容应具体详细包含以下内容：



产品性能、参数及特性等详细说明；质保期内的售后服务详细描述及相应承诺；

5、投标文件应装入封袋后在封口处密封并盖章。所有封袋上都应写明招标人名称、项目名称及投标人名称。

6、投标文件一式二份，应表明正、副本，正、副本不一致时，以正本为准。

(三)、投标报价

各投标单位根据招标相关要求，报出各项的单价，各项单价为一次性包死价，税率 13%。

(四)、投标保证金及履约保证金

本项目需在 2024 年 12 月 25 日 11:00 之前交纳投标保证金为贰万元整（¥20000.00），并凭单位介绍信及本人身份证到招标人（江苏农华智慧农业科技股份有限公司）财务管理部 205 室开具收据。中标单位的投标保证金在签订合同后，自动转为履约保证金（无息），中标标的物进场后退还投标保证金。未中标单位的投标保证金在确定中标单位后一周内无息退还。

户名：江苏农华智慧农业科技股份有限公司

账号：1109660109000000713

开户行：江苏省盐城市工行营业部

邮寄地址：单位，江苏农华智慧农业科技股份有限公司财务管理部

地址：盐城经济开发区希望大道南路 58 号

收件人：童经理 电话：13815587191

如发生下列情况之一，招标单位将没收投标单位的投标保证金或履约保证金：

- 1、投标发现串标者；
- 2、哄抬价格者；
- 3、中标单位接到中标通知后三日内不与招标单位签订合同者。

(五)、投标文件有效期：开标后 30 天。

三、评标及定标办法

招标人将组织评标小组进行评标，依据投标方的资质、技术能力、售后服务等方面进行综合评审，各项合理低价中标，可分项单独中标，也可多项中标。

四、费用结算

该项目款均以现汇结算。合同签订后预付 30%，发货前经预验收合格后再付 30%，现场安装调试完成经验收合格及开全额发票后，付至合同价 90%，余额 10%做为质保金，在验



收合格六个月内无质量问题一次性付清。

五、其他要求事项

1、投标方应对所报材料保证真实性，如有虚假，取消投标资格。

2、评标、定评等不再另行通知，只通知中标方，对未中标方不作任何经济补偿。

3、投标方自行承担其编制投标文件以及踏勘现场、递交投标文件所涉及的一切费用，招标方不承担投标方任何费用。

4、未尽事宜，按国家和省有关法律、法规中的规定执行。

六、本招标文件的解释权在江苏农华智慧农业科技股份有限公司。

七、联系方式、

招标事宜：股份公司财务管理部 联系电话(兼传真)： 0515-88881818

技术咨询：江动智造科技公司 联系电话： 13815576484、13851182075

八、本标书可在我公司官网上（<http://jd.dongyin.com/>）自行下载。

江苏农华智慧农业科技股份有限公司

二〇二四年十二月十日

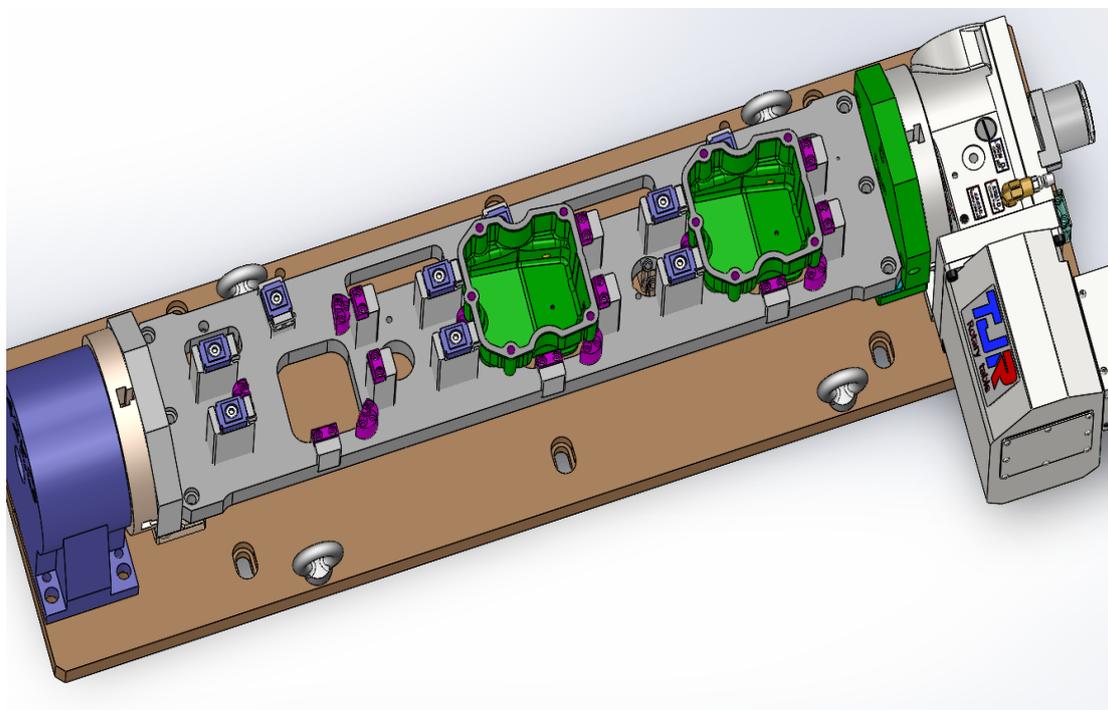
智慧农业

江动智造科技公司夹具制作技术协议

江动智造科技有限责任公司（甲方）因生产需要，委托 XXXXX 公司（乙方）制作以下相关五套 CNC 快换夹具，相关事宜经商定达成如下协议：

我司提供夹具方案供参考，如有细节调整请及时沟通确认，中标后由我司提供产品图纸设计夹具；

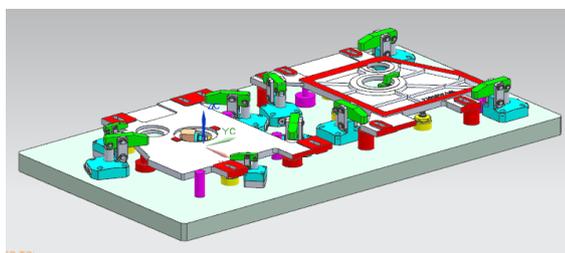
一、气缸盖罩夹具设计思路（附方案图）：



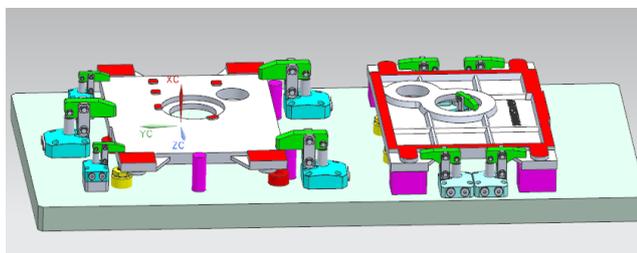
- 1、定位方式：侧面外形定位，一次定位，完成三个面的加工。
- 2、夹紧方式：侧面液压夹紧。
- 3、夹具分为二部分，下层为固定底板，上层为 3 组相同小夹具，同时装夹加工 3 个相同型号气缸盖罩，JD42 气缸盖罩 3 个、JD300 气缸盖罩 3 个。每组 3 个小夹具与固定底板间用一面两销定位，螺栓固定，便于拆换。
- 4、提供图纸和 2 种气缸盖罩毛坯及成品各 1 只，用于定位、夹紧点选择及夹具调试。
- 5、根据夹具夹紧需要配液压系统，压紧油缸带磁性感应器，夹紧信号并入设备程序，实现一键启动。

6、使用机床为MAG立加，操作系统为法拉克系统，工作台长0.95米宽0.52米。

二、箱盖夹具设计思路（附方案图）：



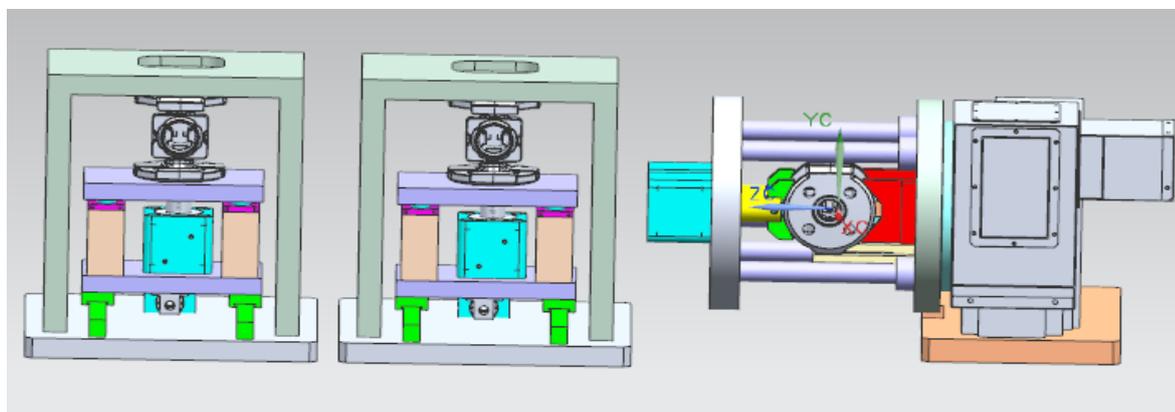
41 箱盖



52 箱盖

- 1、定位方式：OP10 侧面外形定位, OP20 用 OP10 加工的孔一面两销定位。
- 2、夹紧方式：液压夹紧。
- 3、41 箱盖、52 箱盖夹具各 1 套，每套夹具分为二部分，下层为固定底板，上层为 2 个夹具，用于相同型号箱盖正、反面加工。上层 2 个夹具与固定底板间用一面两销定位，螺栓固定，便于以后增加其它型号产品时拆换。
- 4、提供图纸和 2 种箱盖毛坯及成品各 1 只，用于定位、夹紧与辅助支撑选择及夹具调试。
- 5、根据夹具夹紧需要配液压系统，压紧油缸带磁性感应器，夹紧信号并入设备程序，实现一键启动。
- 6、使用机床为力创立加，操作系统为法拉克系统，工作台长 1.3 米宽 0.6 米。

三、1 寸、1.5 寸阀体夹具设计思路（附方案图）：



OP20

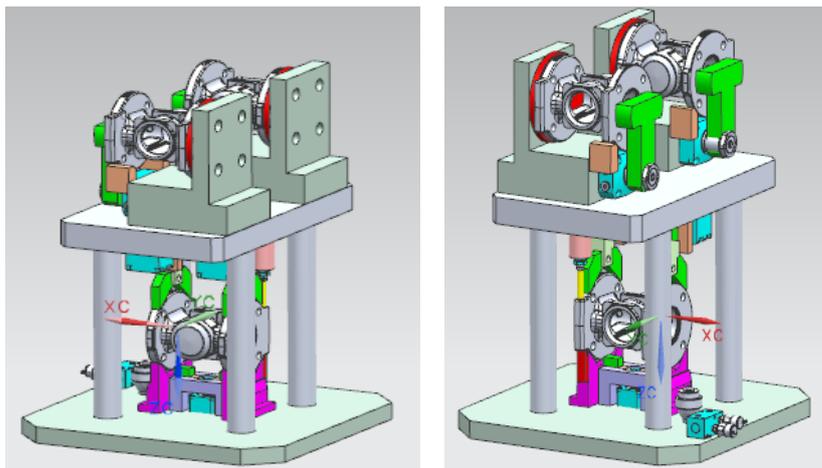
OP30

1 寸、1.5 寸阀体

OP10

- 1、定位方式：OP10 用两端外圆 V 形及内侧面定位，四轴加工四侧面，两 V 形块根据 1 寸、1.5 寸阀体两端外圆直径选配，通过更换两 V 形块实现 1 寸、1.5 寸阀体的换型；OP20、OP30 分别用同侧毛坯中间扁圆定位，加工同侧螺栓孔，通过更换定位芯实现 1 寸、1.5 寸阀体的换型；
- 2、夹紧方式：液压夹紧。
- 3、提供图纸和 2 种阀体毛坯及成品各 1 只，用于夹具调试。
- 4、根据夹具夹紧需要配液压系统，压紧油缸带磁性感应器，夹紧信号并入设备程序，实现一键启动。
- 5、使用机床为 MAG 立加，操作系统为法拉克系统，工作台长 0.95 米宽 0.52 米。

四、2 寸、3 寸阀体夹具设计思路（附方案图）：

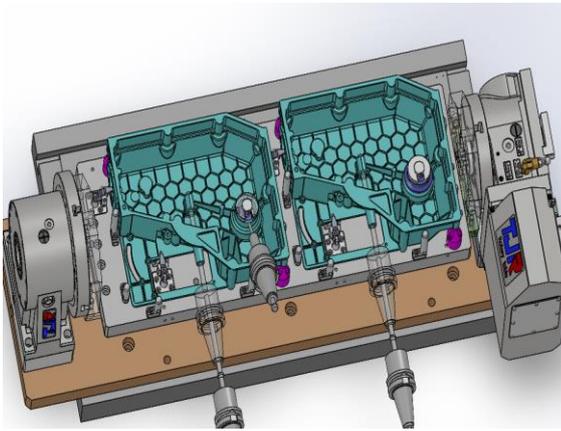


- 1、定位方式：下方 OP10 用两端外圆 V 形及内侧面定位，卧加加工四侧面，两 V 形块根据 2 寸、3 寸阀体两端外圆直径选配，通过更换两 V 形块实现 2 寸、3 寸阀体的换型；上方 OP20、OP30 分别用同侧毛坯中间扁圆定位，加工同侧螺栓孔，通过更换定位芯实现 2 寸、3 寸阀体的换型；夹具制作两套，其中 2 寸、3 寸 V 形块各制作 2 套，用于两个交换工作台两同时生产两种型号阀体或同时生产两个同型号阀体。
- 2、夹紧方式：液压夹紧，带保压装置。
- 3、提供图纸和 2 种阀体毛坯及成品各 1 只，用于夹具调试。
- 4、根据夹具夹紧需要配液压系统，压紧油缸带磁性感应器，夹紧信号并入设备程序，实现一键启动。

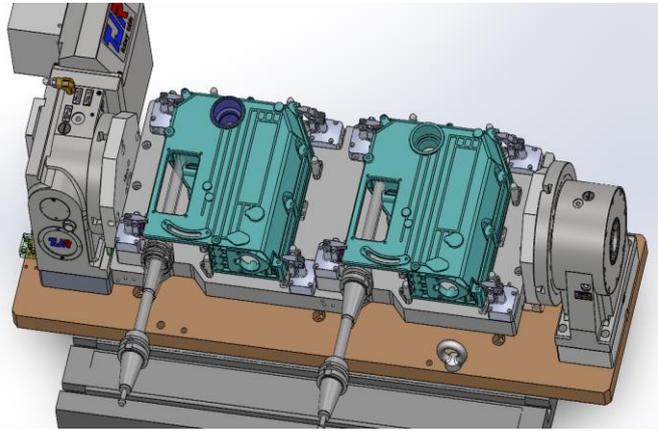


5、使用机床为 630 双工作台卧加，操作系统为法拉克系统，工作台长 0.63 米宽 0.63 米。

五、 齿轮室盖夹具设计思路（附方案图）：



OP10



OP20

- 1、定位方式：OP10 中间起动轴孔及侧面外形定位(可拆换)，OP20 用 OP10 加工的定位销孔一面两销定位。
- 2、夹紧方式：液压夹紧。
- 3、四轴加工，通过 90 度旋转，完成平面及侧面加工。齿轮室盖正、反面加工夹具各 1 套，每套夹具分为二部分，下层为固定底板，上层为 2 个相同夹具，螺栓固定，便于以后增加其它型号产品时拆换。
- 4、提供图纸和 2 种箱盖毛坯及成品各 1 只，用于定位、夹紧与辅助支撑选择及夹具调试。
- 5、根据夹具夹紧需要配液压系统，压紧油缸带磁性感应器，夹紧信号并入设备程序，实现一键启动。
- 6、使用机床为力创立加，操作系统为法拉克系统，工作台长 1.3 米宽 0.6 米。

六、夹具的通用要求：

- 1、夹具设计图纸出来后需经我司确认，双方达成一致意见；
- 2、零件的形状及位置公差严格执行图纸要求；
- 3、提供易损件图纸，并在装配图上标注；
- 4、夹具验收以加工件符合图纸相关工序技术要求为准；



- 5、加工过程中，发现图纸尺寸有错标、漏标或其它设计问题，请与设计人员沟通解决。
- 6、此技术协议与合同具有同等法律效力。
- 7、此协议一式两份甲乙双方各执一份。

甲方：江动智造科技有限责任公司 乙方：XXXXX 公司

日期：2024 年 12 月 10 日

日期：2024 年 12 月 10 日



附件一

法定代表人身份证明书

单位名称：

单位性质：

地址：

成立时间： 年 月 日

经营期限：

姓名： 性别： 年龄： 职务：

系（投标人）_____的法定代表人。

特此证明。

投标人（盖章）：

日期：2024 年 月 日



附件三

投标承诺书

(招标人) 江苏农华智慧农业科技股份有限公司:

1、根据已收到的的《江动智造科技公司五套快换夹具制作》招标文件，遵照《中华人民共和国招标投标法》等有关规定，我单位经研究贵方招标文件的所有内容后，决定无保留地接受招标文件所有条款，愿以人民币(大写) _____元 角 分(¥: _____元)的总价承包本招标范围内的全部项目，并承担任何质量缺陷保修责任。

2、一旦我方中标，我方保证在收到通知后，确保在 _____ 日历天内完成全部项目。

3、本项目产品质量确保达到国家合格标准，我方保证本项目质量目标。

4、本次投标，我方将派出(负责人姓名) _____作为本项目部的项目负责人。

5、我方同意所提交的投标文件在“招标文件”中规定的投标有效期内有效，在此期间如果中标，我方将受此约束。

6、我方承诺：我方投标文件提供的用于评审的所有证书、资料均真实、有效，如有虚假，我方无条件接受招标方的处罚。

7、我方保证：严格遵守国家法律、法规及江苏省、盐城市现行各项招投标管理规定，严格遵守《盐城市市场廉政准入规定(试行)》的相关要求，如有违反，我方无条件接受招标人和主管部门依据法律法规作出的处理决定，并承担由此产生的责任。

8、你方的中标通知书和本投标文件将成为约束双方的合同文件的组成部分。

投标人: _____ (盖章)

单位地址:

法定代表人或其委托代理人(签字或盖章):

邮政编码: _____ 电话: _____ 传真: _____

开户银行名称: _____

开户银行帐号:

日期: 2024 年 _____ 月 _____ 日



附件四

五套快换夹具制作夹具投标报价表

序号	夹具名称	名称	数量	单位	价格（含税）	备注
1	气缸盖罩快换夹具	固定底板	1	件		
		JD42 气缸盖罩小夹具	3	套		
		JD300 气缸盖罩小夹具	3	套		
		小计	1	套		
2	箱盖快换夹具	41 箱盖固定底板	1	件		
		41 箱盖正面（外侧面）夹具	1	套		
		41 箱盖反面（内侧面）夹具	1	套		
		52 箱盖固定底板	1	件		
		52 箱盖正面（外侧面）夹具	1	套		
		52 箱盖反面（内侧面）夹具	1	套		
		小计	1	套		
3	1 寸、1.5 寸阀体快换夹具	1 寸阀体 OP10 四轴夹具	1	套		夹具体共用，通过更换 V 形块，实现 1 寸与 1.5 寸阀体换型。
		1.5 寸阀体 OP10 四轴夹具 V 形定位块	1	套		
		小计	1	套		
4	2 寸、3 寸阀体快换夹具	2 寸、3 寸阀体快换夹具体	2	套		通过更换 V 形块及其它定位元件，实现两套夹具通用。
		2 寸阀体 V 形块、定位芯及其它附件	1	套		
		3 寸阀体 V 形块、定位芯及其它附件	1	套		
		小计	1	套		
5	齿轮室盖快换夹具	OP10、OP20 固定底板	2	件		
		OP10 夹具	2	套		
		OP20 夹具	2	套		
		小计	1	套		
合计						

1、请根据招标相关要求，报出各项的单价，各项单价为一次性包死价，税率 13%。单价与总价不一致时以单价为准。

2、此报价单必须签字（单位并加盖公章）密封后，按时送达至智慧农业本部财务管理部，逾期不再受理。所填价格涂改、不缴纳保证金无效。

3、投标截止时间：2024 年 12 月 25 日 15:00 时止。

投标人（盖章）：

法定代表人（签字或盖章）：

日期：2024 年 月 日