



江苏农华智慧农业科技股份有限公司

江动智造金工部常式机体线部分设备精度提升改造招标文件

智慧农业江动智造金工部为满足生产要求，对常式机体线部分设备精度提升改造，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：江动智造金工部常式机体线部分设备精度提升改造
- (二)、使用地址：江苏省盐城市建湖县上冈产业园园区大道 28 号
- (三)、招标方式：公开招标
- (四)、招标范围及技术要求

1、招标范围

双面铣组合机床 2 台（机体缸盖面/后盖板面精铣机床 1 台、机体室盖面/飞轮面精铣机床 1 台）、三面精镗组合机床 1 台（曲轴孔系三面精镗组合机床）和顶杆孔加工组合机床 1 台，该四台设备均为专用组合机床。

1.1 双面铣组合机床

1.1.1 移动工作台底座导轨：清理、检查移动工作台底座导轨；采用导轨磨精磨移动工作台底座导轨，确保移动工作台底座导轨的平行度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 、直线度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 、扭曲度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 。磨好的导轨硬度应达到 42-48HRC。

1.1.2 移动工作台与导轨面：移动工作台与导轨面进行人工刮研，确保移动工作台顶面与导轨面的平行度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ ，疏通移动工作台各润滑点，确保各润滑点畅通；铲刮移动工作台台面，更换工作台刮屑板。更换移动工作台油缸密封件。

1.1.3 移动工作台进给装置：清理、检查进给箱传动装置，更换蜗轮蜗杆进给箱内损坏的传动轴、轴承、齿轮、隔套、密封件；更换梯形丝杆及铜螺母。

1.1.4 铣头：清理检查主轴头，更换主轴头全部轴承及密封件，检查主轴滑套

修复主轴滑套锁紧机构，进行主轴头零部件装配调整，确保精铣头的轴向窜动 $\leq 0.007\text{ mm}$ ，径向跳动 0.01 mm 以内。

1.1.5 铣头传动箱：拆卸、清理、检查传动装置，更换传动箱的全部轴承，更换损坏的齿轮、隔套、传动轴、花键轴套等零件。



1.1.6 夹具；更换易损件，定位块

1.2 三面精镗组合机床

1.2.1 液压滑台滑座导轨：清理、滑座导轨退火再淬火；导轨磨滑座导轨，确保移动滑座导轨的平行度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 、直线度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 、扭曲度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 。磨好的导轨硬度应达到 42-48HRC。

1.2.2 液压滑台：台面进行人工刮研，确保移动台面与导轨面的平行度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ ，疏通移动工作台各润滑点，确保各润滑点畅通；铲刮移动工作台台面；更换台面刮屑板；更换移动工作台油缸密封件。

1.2.3 动力箱，多轴箱：清理、检查传动装置，更换损坏的传动轴、轴承、齿轮、隔套、密封件。

1.2.4 夹具：更换易损件，定位块，保证与模架的高度。

1.2.5 模架：更换所有的导套，滑动套及镗杆，更换全部轴承。

1.2.6 液压站：清洗液压站箱体及阀组，对电机和油泵进行检查保养，更换易损件

1.3 顶杆孔加工组合机床

1.3.1 液压滑台滑座导轨：清理、滑座导轨退火再淬火；导轨磨滑座导轨，确保移动滑座导轨的平行度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 、直线度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 、扭曲度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ 。磨好的导轨硬度应达到 42-48HRC。

1.3.2 液压滑台：台面进行人工刮研，确保移动台面与导轨面的平行度 $1000\text{mm} \leq 0.025\text{mm}$ ，疏通移动工作台各润滑点，确保各润滑点畅通；铲刮移动工作台台面，更换台面刮屑板。更换移动工作台油缸密封件。

1.3.3 动力箱，多轴箱：清理、检查传动装置，更换损坏的传动轴、轴承、齿轮、隔套、密封件。

1.3.4 夹具：更换易损件，定位块，保证与模架的高度。

1.3.5 模架：更换所有的导套，滑动套及镗杆，更换全部轴承。

1.3.6 液压站：清洗液压站箱体及阀组，对电机和油泵进行检查保养，更换易损件。

1.4 电气控制

1.4.1 电气控制柜：清理柜内元器件确保清晰整齐，更换损坏元器件和接线端子，检查更换柜门及锁具部件。

1.4.2 操纵台：更换按钮、指示灯和连接线缆；面板上字迹模糊可以考虑更换面板或单独使用（金属材质或亚克力材质的）标牌框。

1.4.3 行程开关和接近开关：更换所有行程开关和接近开关。

1.4.4 外部线缆：保证所有外部线缆不能裸露，必须有线槽、钢管或软管防护。加工部位



需做防烫措施。并预留 15%以上备用余量。

1.4.5 接线：所有接入线缆需套清晰的号码管，并保证两端号码一致。

1.4.6 接线端子：更换损坏的接线端子，并预留 15%以上备用余量。

1.4.7 接线盒：更换损坏的接线盒，对维修不方便的需做位置调整。

2、技术要求

2.1 设备使用环境说明

电源电压： 380V $\pm$ 10%

电源频率： 50Hz $\pm$ 2% 三相交流

环境温度： 0~45℃

相对湿度： 80%

2.2 主要用于常式机体生产线 ZS1110、ZS1115 加工

2.3 组合机床具有足够的刚性和柔性，经精度提升改造后金加工工艺要求达到第 1.5.1 条标准。

2.4 组合机床清洁后喷漆处理，精度零部件不能有油漆，整体颜色与生产线保持一致。

3、安装、调试与培训

设备精度升级改造到达招标方现场前均经过严格的测试；设备到达招标方现场后，中标方负责派专业工程师到现场安装调试，有特殊要求的操作及维保要求，由中标方负责培训。

4、安全、环保

4.1 机床零部件和配件达到国家相关的安全、环保标准。

4.2 车间内工作场所有害因素达到相关的国家职业卫生标准。

5、质量及售后服务

5.1 中标方应向招标方提供及时、快速、准确、有效的设备精度升级改造质量和售后服务。

5.2 组合机床精度升级改造后，质量三包期为一年（自终验收合格时开始计算）。

5.3 质量三包期内，在招标方正常操作使用的条件下，设备如有质量问题（易损件除外），中标方将负责免费为招标方维修或更换，关键件/主大件在质保期内因故障维修或更换后，质保期顺延。

5.4 质量三包期以后,设备出现问题,中标方有义务协助处理以保证设备的正常运行。

6、验收

根据招标范围、技术要求及中标方投标文件中相关的图纸设计值等进行验收，未尽部分按国家标准或行业标准验收。

6.1 验收以江动 ZS1115 机体金加工为检验依据，图纸设计值要求如下表，经检验达标视为验收合格。



江动 ZS1115 机体							
序号	检查内容	形位公差要求		序号	检查内容	形位公差要求	
		垂直度、同轴度、平行度要求	X/Y 坐标要求			垂直度、同轴度、平行度要求	X/Y 坐标要求
1	主轴孔与主轴承座面垂直度	0.05		29	调速轴孔 Φ 25/34.07/86.53	0.047	0.03/0.04
2	主轴面与缸盖面垂直度	0.05		30	起动轴孔 Φ 37/107.45/8.42	0.025	0.04/0.03
3	主轴孔到油底壳面距离 170	0.05		31	调速轴孔圆柱度	0.009	
4	主轴孔到缸盖面距离 307.2	0.05		32	起动轴孔圆柱度	0.007	
5	油底壳面平面度	0.05		33	定位销孔 Φ 5/275/110	-0.004(+0.016)	0.05
6	缸盖面平面度	0.025		34	定位销孔 Φ 5/60/40	-0.004(+0.016)	0.05
7	主轴面平面度	0.04		35	Φ 188 主轴孔圆柱度	0.014	
8	室盖面平面度	0.04		36	Φ 130 主轴孔圆柱度	0.014	
9	室盖面与主轴孔平行度	0.06		37	Φ 47 凸轮轴孔圆柱度	0.01	
10	主轴面与油底壳面垂直度	0.05		38	Φ 35 凸轮轴孔圆柱度	0.007	
11	缸盖面与油底壳面垂直度	0.05		39	上平衡轴孔圆柱度	0.008	
12	室盖面与油底壳面垂直度	0.05		40	上平衡轴孔圆柱度	0.008	
13	缸套孔止口 Φ 135/89/0	0.16	0.04	41	下平衡轴孔圆柱度	0.008	
14	缸套孔 Φ 130/89/0	0.04	0.04	42	下平衡轴孔圆柱度	0.008	



15	主轴孔Φ188/307/170	0.046	0.089/0.05	43	Φ62 平衡轴孔与轴心线同轴度	0.025	
16	主轴孔Φ188 同轴度	0.025		44	Φ62 平衡轴孔与轴心线同轴度	0.025	
17	主轴孔Φ130 同轴度	0.025		45	Φ62 平衡轴孔与轴心线同轴度	0.025	
18	平衡轴孔Φ62/127.07/87	0.03	0.04	46	Φ62 平衡轴孔与轴心线同轴度	0.025	
19	平衡轴孔Φ62/127.07/87	0.03	0.04	47	起动轴孔与主轴孔平行度	0.05	
20	平衡轴孔Φ62/127.07/87	0.03	0.04	48	调速轴孔与主轴孔平行度	0.05	
21	平衡轴孔Φ62/127.07/87	0.03	0.04	49	起动轴孔圆柱度	0.007	
22	上平衡轴孔与主轴孔平行度	0.025		50	调速轴孔圆柱度	0.006	
23	下平衡轴孔与主轴孔平行度	0.025		51	缸头螺柱孔位置度 21/55/60	0.3/0.2/0.2	
24	凸轮轴孔Φ35/85.22/99.48	0.025	0.04	52	缸头螺柱孔位置度 21/55/60	0.3/0.2/0.2	
25	凸轮轴孔Φ47/85.22/99.49	0.025	0.04	53	缸头螺柱孔位置度 21/55/60	0.3/0.2/0.2	
26	凸轮轴孔同轴度	0.02		54	缸头螺柱孔位置度 21/55/60	0.3/0.2/0.2	
27	凸轮轴孔同轴度	0.02		55	挺杆孔垂直度	0.1/100	
28	凸轮轴与主轴孔平行度	0.03		56	挺杆孔垂直度	0.1/101	

6.2 若实际加工精度与图纸设计值部分有偏差，经过技术、质量和工艺部门签字认可后也视为验收合格。



（五）、承包方式：本项目为交钥匙工程，投标方负责设备精度升级改造的设计、制作、运输、供货、安装、调试等直至验收合格。

（六）、交货时间：合同签订后，中标方轮流对四台组合机床进行精度升级改造，四台设备精度升级改造总时间为贰个月。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，每延误一天扣款 500 元。

（七）、书面递交疑问截止时间：2025 年 11 月 6 日 17: 00 前

（八）、投标文件递交截止时间：2025 年 11 月 10 日 14: 00 前

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 321 室监察审计部。

（九）、开标时间：2025 年 11 月 10 日 14: 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 104 招标室。

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、营业范围包含机床维修。
- 2、三年以上机床生产或维修经验。

（二）、投标文件应包括下列内容：

- 1、投标承诺书，对设备质量、工期、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综合报价，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、配置清单、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。如快递投标文件，投标人须在外包装中注明“投标文件”+项目名称，如未注明责任自负。
- 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，报出综合报价，（该价格含完成招标内容所需的设计费、



材料费、人工费、制作安装费、管理费、利润、风险、税金等一切费用），注明税率。

（四）、投标保证金及履约保证金

本项目需在 2025 年 11 月 10 日 14:00 之前交纳投标保证金为壹万元整（¥10000），投标人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；竞标结束，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），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

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。

定标后，在履行过程中如发现中标人存在围标、串标以及其他招标文件中规定的禁止行为，招标人有权单方终止合同并扣除保证金，另按合同金额的 20%追究中标方的违约金，同时取消今后与智慧农业的业务合作资格（此条款在合同签订时写入合同中）。

（五）、投标有效期限：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、产品质量、售后服务等方面进行综合评审，原则上以合理最低价中标。

四、费用结算

该项目款均以现汇方式结算。合同生效后预付合同价的 30%；升级改造安装调试后，凭全额增值税票付至合同总价的 90%；余款从验收合格起一年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、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、中标方应做好施工场地内招标方要求保护的地下、地上管线或建筑物、构筑物的保



江苏农华智慧农业科技股份有限公司招标文件

护工作，给招标方造成损失的，应负责维修，并赔偿相关损失。

5、中标方施工前应按相关规定办理安全生产的有关手续，施工期间应做好安全防范措施。因中标方原因造成的安全事故均由中标方自负，招标方不承担任何施工安全责任。

6、中标方在招标方厂区内施工，应加强施工队伍人员管理，严格遵守厂纪厂规，文明施工。如有违反，按规定处罚。

7、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：监察审计部联系电话：0515- 88881808

技术咨询：江动智造联系电话：13814381835

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

二〇二五年十月二十九日



江苏农华智慧农业科技股份有限公司招标文件

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：2025 年 月 日



附件二

授权委托书

本授权委托书声明：我（姓名）系
（投标人名称）的法定代表人，现授权委托
（单位名称）的（姓名）为我公司的代理人，以本公司的名义参加项目的投标活动。代理人在
开标、评标、合同谈判过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我均予以承认。

代理人：性别：年龄：

有效身份证件号码：部门：

职务：联系方式：

代理人无转委托权。特此委托。

注：

法定代表人或授权委托人须将本人身份证复
印件贴于此。

投标人（盖章）：

法定代表人（签字或盖章）：

日期：2025 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，我单位经踏勘项目现场和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）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为。

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：2025 年 月 日



附件四

报价单

序号	设备名称	单价（万元）	数量（台）	总价（万元）	备注
1	双面铣组合机床		2		
2	三面精镗组合机床		1		
3	顶杆孔加工组合机床		1		
1-3 合计总价（万元）					税率 %

单位：

联系人：

电话：