贵州省忠庄监狱劳动技能培训中心建设项目

政府采购合同

(货物类)

采购单位名称：贵州省忠庄监狱

项目名称：贵州省忠庄监狱劳动技能培训中心建设项目采购

采购主要内容：贵州省忠庄监狱劳动技能培训中心配套设施

项目编号：ZYSD-ZFCG-2025-06-05-01

合同编号：

供应商名称：贵州南智云谷数字产业发展有限公司

供应地址：贵州省安顺市经济技术开发区西航大道星火路8号

联系人及电话：0851-33522866

签订地点：贵州省遵义市红花岗区忠庄监狱

合同签订日期：二0二五年七月二十八日

贵州省忠庄监狱劳动技能培训中心建设项目
政府采购合同

（货物类）

甲方：贵州省忠庄监狱

法人：李钢

社会信用代码：115200000095059455

地址：贵州省遵义市红花岗区忠庄镇

电话:0851-28422949

乙方：贵州南智云谷数字产业发展有限公司

法人：王刚

社会信用代码：91520490095952820T

地址：贵州省安顺市经济技术开发区西航大道星火路 8 号

电话:0851-33522866

根据甲方委托遵义申达工程管理咨询有限公司实施的贵州省政府采购贵州省忠庄监狱劳动技能培训中心建设项目采购的招标结果，甲方接受乙方为本项目的供应商，按照《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》的相关条款和本合同约定，经甲乙双方协商，本着平等互利和诚实信用的原则，双方一致同意，签订本合同。

一、采购货物清单

1.1 见本合同附件 1.

1.2 质量标准：须达到国家规定标准。

二、合同金额

2.1 本合同金额人民币大写:贰佰零捌万元整(¥2,080,000.00)。

2.2 本项目合同金额为本项目招标范围内所有货物服务的总价包干价，包含货物采购、运输、安装、联网测试、验收、税金、免费期维护费、风险费及其他一切相关的所有费用，采购人将不再支付其他任何费用。

三、技术资料、协调

3.1 根据招标文件项目清单，乙方向甲方提供货物及安装调试的有关技术资料。

3.2 甲方应配合乙方协调安装过程中所涉及的各部门工作，在协调过程中所耽误时间不计入乙方工期。

3.3 乙方应按采购文件规定的时间向甲方提供使用货物的相关技术资料及安装进度计划安排。

3.4 未经甲方事先书面同意，乙方不得将由甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、样品或资料等提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向履行本合同有关的人员提供，也应注意保密并限于履行合同的必需范围。

四、知识产权

4.1 乙方应保证所提供的货物或其任何一部分均不会侵犯任何第三方的专利权、商标权或著作权等。

五、无产权瑕疵条款

5.1乙方保证所交付的货物的所有权完全属于乙方，无任何抵押、查封等产权瑕疵；如乙方所交货物有产权瑕疵的，视为乙方违约，按照本合同**第十三条条款**的约定处理。但在已经全部支付完货款后才发现有产权瑕疵的，除了支付违约金，乙方还应负担由此而产生的一切损失。

六、履约保证金

6.1乙方在合同签订前向甲方缴纳中标金额的百分之十（10%）**即人民币大写：贰拾万捌仟元整（￥：208,000.00）**作为履约保证金。

6.2 履约保证金交纳方式:**由乙方基本账户出具，以银行转账向甲方基本账户缴纳。**

6.3履约保证金在设备安装调试完成经验收合格后15个工作日内，**甲方按合同总价的7%退还乙方，即人民币大写：壹拾肆万伍仟陆佰元整（￥：145,600.00）；合同总价的3%，即人民币大写：陆万贰仟肆佰元整（￥：62,400.00）自然转为维保金，乙方按合同约定完成维保的前提下，一年的基础质保期满后退10%，第二年退10%，第三年退10%，第四年退70%,即按招标文件**退还乙方。

七、质保期和质保金

7.1质保期 48 个月(自本项目安装验收合格之日起计)。

7.2根据贵州省财政厅文件 《省财政厅关于进一步规范政府采购保证金收取行为的通知》(黔财采(2022)9号）要求，取消质量保

证金内容，但乙方应当履行质保期内的义务及合同规定的其他条款，若乙方不履行质保期内的义务及合同中的其他条款， 甲方将向乙方追究相关法律责任。

八、供货安装期及安装地点，按招标文件执行。

8.1 采购需求：贵州省忠庄监狱劳动技能培训中心建设项目采购及安装按招标文件第五章采购内容及要求执行。

8.2 交货期:2025 年 9 月底前完成劳动技能培训中心建设，验收合格并投入使用。

8.3 交货地点：甲方指定地点（贵州省忠庄监狱内）。

九、货款支付

9.1 付款方式：对公结算,银行转账。

9.1.1 甲、乙双方合同签订后 5 个工作日内，甲方向乙方支付合同总价的 30%预付款，即人民币大写：陆拾贰万肆仟元整(￥624,000.00)；主要设备全部到达指定交货地点，经甲方组织清点确认无误后，甲方向乙方支付合同总价的 30%，即人民币大写：陆拾贰万肆仟元整(￥ 624,000.00)；设备经安装、调试完成验收合格达到国家相关规范标准，乙方组织甲方相关人员培训，甲方能正常操作运用整套设备及其软件系统后，甲方向乙方支付合同总价的 40%，即人民币大写：捌拾叁万贰仟元整(￥ 832,000.00)。

9.1.2 支付款项时，乙方开具增值税专用发票，完善财务支付手续，向甲方申请款项结算支付。

9.2 除招标文件中明确的内容以外，建设过程中确需调整的内容，双方应协商解决，本着公平互惠的原则，以签订补充协议的方式来完成。

当本项目招标货物数量超出招标范围时，根据采购人实际使用量供货，超出合同部分的最终结算金额按实际使用量乘以成交单价(投标文件中分项报价表中所列单价)进行计算。

十、质量保证及售后服务

10.1 乙方应按采购文件规定的货物性能、技术要求、质量标准向甲方提供未经使用的全新产品并将货物安装调试完成，经乙方完成培训后，确保甲方能熟练使用。

10.1.1 乙方提供的设备必须是正规厂家生产的产品，商标、合格证、产品说明书、三包凭证等资料必须齐备，不能有假冒伪劣和“三无”产品。

10.1.2 确因产品更新换代、系统升级、政策性淘汰、技术壁垒等因素无法提供与招标文件技术参数完全一致的设备时，可采用同类型设备替代，但替代设备必须满足劳动技能培训需要，且性能、配置必须相当于或高于招标文件技术参数要求。

10.1.3 劳动技能培训中心验收投入使用后，乙方应为甲方使用人员提供 4 期（十天、50 人以内）现场培训，确保甲方能正常操作运用整套设备及其软件系统。

10.2 乙方提供的货物在质保期内因货物本身的质量问题发生故

障，乙方应负责免费更换，对达不到技术要求的，根据实际情况，经甲乙双方共同确认后，可按以下办法处理：

(1)更换：由乙方承担所发生的全部费用。

(2)退货处理：乙方应退还甲方支付的退货货物的合同款，同时应承担该货物的直接费用(运输、保险、检验）。

10.3 如在使用过程中发生质量问题，乙方在接到甲方通知后在24小时内给出处理意见并着手处理，**并在3日内到甲方现场进行处理。**

10.4 在质保期内，乙方应对货物本身出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

10.5 在质保期内，因人为因素出现的故障不在免费保修范围内，超过保修期的机器设备，终生维修，维修时只收取部件成本费。

十一、货物包装、发运及运输

11.1 乙方应在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、 防震、防锈和防破损、装卸等要求包装，以保证货物安全运达甲方指定地点。

11.2 使用说明书、质量检验**合格**证明书、配件、工具以及清单一并附于货物内，**并完成移交手续**。

11.3 乙方在货物发运手续办理完毕后24小时内，货到安装现场48小时前通知甲方，以准备验收货物。

11.4 货物在安装完成前发生的风险均由乙方负责。

11.5 货物在规定的期限内由乙方安装完毕并通过甲方验收合格视为最终交付。

十二、 调试和验收

12.1 甲方对乙方每个工程进度时间段需安装的货物，依据采购文件上的技术规格要求和国家有关质量标准进行现场初步验收，外观、说明书符合采购文件技术要求的，给予签字确认，初步验收不合格的不予签认，甲方无合理理由拒绝签认的，3 日后视为自动确认。

12.2 乙方安装货物前应对产品进行检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为甲方验收、签认和使用的技术条件依据，检验的结果交甲方。

12.3 乙方负责设备到货地点的安装调试，该安装调试应规范，乙方安装完毕应负责培训甲方的使用操作人员，并协助甲方一起调试，直到符合技术要求，甲方才做最终验收。 培训所需一切费用均由乙方承担。

12.4 验收时甲乙双方及相关单位必须在现场，验收完毕后 5 个工作日内甲方应作出验收结果报告。

十三、违约责任

13.1 甲方无故延期验收，应按合同包干价的百分之一向乙方支付违约金。

13.2 甲方未按合同约定支付货款的，甲方应按逾期付款总额按

同期银行贷款利率向乙方支付违约金。

13.3 乙方逾期交付验收合格的， 乙方应按付款总额每日万分之三向甲方支付违约金，由甲方从待付货款中扣除。如因乙方原因造成工程逾期超过约定日期 15 个工作日不能交付竣工验收的，甲方可解除本合同，乙方因逾期交付验收或因其他违约行为导致甲方解除合同的，乙方应向甲方支付合同总价 5%的违约金，**并扣除履约保证金。**

13.4 乙方所提供的货物品种、型号、规格、技术参数、质量不符合合同规定及采购文件规定标准的，甲方有权拒收该货物， 乙方愿意更换货物但逾期交货的，按乙方逾期交货处理，乙方拒绝更换货物的，甲方可单方面解除合同。

十四、不可抗力事件处理

14.1 在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与双方确认的不可抗力影响期相同。

14.2 不可抗力事件发生后，受影响一方应立即通知对方。

14.3 不可抗力事件延续 10 天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同，受不可抗力事件影响的一方或对方未明确通知终止合同履行的，视为合同继续履行。

十五、安全责任

15.1 **乙方施工作业必须遵守安全生产管理相关规定，落实劳动**

安全保护措施，确保施工安全，做到安全文明施工。甲方对乙方施工作业进行安全检查，发现安全问题的，应当及时督促整改。因乙方履行安全生产责任不到位造成的安全事故，由乙方负全部责任，甲方不承担任何责任、损失及费用。

十六、诉**讼**

16.1 双方在合同履行中所发生的一切争议， 应通过协商解决，如协商不成，均可向**甲方所在地人民**法院提起诉讼。

十七、合同生效及其它

17.1 合同经双方法定代表人或授权委托代理人签字并加盖单位公章后生效。

17.2 合同履行中涉及招标资金和招标内容修改或补充的，须经当地财政部门审批，并签订书面补充协议报监督管理部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。

17.3 本合同未尽事宜，遵照《中华人民共和国民法典》有关条款规定执行。

17.4 通知与送达

各方的有效通知及文书送达地址以本合同签订时所列的通信地址、联系电话、短信、电子邮箱等为准，通知及文书可通过前述任何方式之一项或数项发出，自发出之日起 3 日内视为送达（无论是否查阅、退回、拒收）。如因履行本合同而发生争议产生仲裁或诉讼的，

上述地址亦适用于仲裁或诉讼文书送达。各方一致确认，本合同签订时所列联系方式如有变更，变更方应向对方以书面形式予以确认，否则视为未做变更，一方按原通讯地址或联系方式向对方履行送达义务的，视为已送达对方。

17.5 乙方工作人员到甲方现场时须遵守甲方安全管理规定，无条件配合甲方安全管理工作。

17.6 乙方须保守甲方工作秘密，如因乙方原因发生失泄密事件，甲方将有权要求补偿，情节严重的将追究乙方法律责任。

17.7. 甲方应保守乙方技术秘密，未经乙方书面同意，不得将乙方核心技术资料、数据信息提供给任何第三方。

17.8 本合同正本一式柒份，具有同等法律效力，甲乙双方各执贰份，副本三份，由甲方自合同签订之日起七个工作日内报监督管理部门备案。

（以下无正文）

甲方：贵州省忠庄监狱	乙方：贵州南智云谷数字产业发展有限公司
法定代表人：_____	法定代表人：
授权委托代理人：沈承献	授权委托代理人：
联系人:	联系人:
联系电话：_____	联系电话：_____
开户银行:贵州银行遵义洗马路支行	开户银行:中国银行股份有限公司安顺开发区支行
银行账号:0237001200000091	银行账号:132028262584
传 真：_____	传 真：_____
邮政编码：_____	邮政编码：_____
签订日期:2025 年 7 月 28 日	签订日期：2025 年 7 月 28 日

附件 1：采购货物清单

序号	项目内容	参数	数量	单价控制价（元）	合计金额（元）	备注	报价（单价/元）	总价（元）	品牌型号
1	物联网5G训考一体机（平缝机）	1.物联网电脑步进电机平缝机 2.15.6吋安卓一体机(2G+16G) 3.内置200万像素高清人脸识别摄像头及识别系统 4.像素:1200万 5.分辨率:4000*3000（包含1080P,720P） 6.对焦方式:自动 7.接口方式:USB2.0免驱动端 8.系统:支持windows/Android/鸿蒙等系统 9.镜头:4K超清镜头/650nm滤光 10.无线通信接收 11.操作空间：262*130mm 12.用途：薄料/中厚料 13.机针（DB*1）:11～18# 14.最高转速：5000r/min 15.送布牙高度：0.8mm 16.最大针距：5mm	49	8,900.00	436100	配套符合监狱要求的已钝化处理的纱剪，并采用不锈钢链条进行固定（以	8700	426300	富山H9VII-7D-5/AK-IOT(定制)

		17.针杆行程：31 18.压脚高度：手提 5mm，自动抬压脚 9mm，膝提 13mm				下凡配套使用纱剪、大剪刀等工具，均按这要求进行钝化、链化，不再单独备注）			
2	物联网四	1.最高缝速（rpm）：7000	1	5,620.00	5620		5600	5600	富山

	线锁边机	2.线迹长度：0.8-4.6 3.线迹宽度：1.5-8 4.差动比：0.7-2.0 5.压脚高度（mm）：0.5-7 6.机针型号：DCX27 7.带物联网功能 8.15.6吋安卓一体机(2G+16G) 9.内置200万像素高清人脸识别摄像头及识别系统 10.像素:1200万 11.分辨率:4000*3000（包含1080P,720P） 12.对焦方式:自动 13.接口方式:USB2.0免驱动端 14.系统:支持windows/Android/鸿蒙等系统 15.镜头:4K超清镜头/650nm滤光							HX8V-I-14-IOT
3	物联网五线锁边机	1.最高缝速（rpm）：7000 2.线迹长度：0.8-4.6 3.线迹宽度：1.5-8 4.差动比：0.7-2.0	1	5,710.00	5710		5700	5700	富山HX8V-I-16-IOT

		5.压脚高度（mm）：0.5-7 6.机针型号：DCX27 7.带物联网功能 8.15.6吋安卓一体机(2G+16G) 9.内置200万像素高清人脸识别摄像头及识别系统 10.像素:1200万 11.分辨率:4000*3000（包含1080P,720P） 12.对焦方式:自动 13.接口方式:USB2.0免驱动端 14.系统:支持windows/Android/鸿蒙等系统 15.镜头:4K超清镜头/650nm滤光							
4	缝纫技工基础知识试题库	1、服装材料知识 2、服装设备知识 3、设备保养知识 4、服装号型知识 5、平缝机控制	1	38,810.00	38810		35000	35000	南智云定制
5	缝纫技工工艺标准	缝制基础课程 1、工艺标准、	1	36,400.00	36400		36000	36000	南智云定制

	库	2、GST 标准、 3、品质要求 4、示范影像							
6	缝纫技工考试系统	本系统应用于服装、鞋面箱包、帽等行业的缝纫技工的智能化训练，对比学习，理论/实操考试。系统采用最先进的物联网缝纫设备，自动采集操作者动作数据，依据行业操作标准对所采集到的动作数据,智能提醒操作者的设备控制 ，同时应用于操作者的实际动作和设备控制数据对比行业操作(GST)标准数据，依据评分标准对操作者的动作和设备控制能力行操作量化评分。系统的主要模块有: 1、系统登录：输入分配的账号密码、验证码后登录，进入管理后台 2、班级管理 (1)班级列表的展示和班级查询;(2)创建班级，班级信息的编辑，复制创建新班级，删除班级;(3)班级课程的设置:理论课程和实操课程的设置. 3、学员管理 (1)学员列表的展示和学员查询;(2)创建学员，学员信息的编辑，学员账号的启用和禁用，删除学员，学员信息的 Excel 导入和导出;;(3)查看学员详细信息和学习报告. 4、理论课程分类	1	335,830.00	335830		214340	214340	南智云定制

		(1)课程分类的树形列表展示;(2)课程分类的新增，编辑，删除. 5、理论 课程管理 (1)课程列表的展示和课程的查询;(2)课程的创建，编辑，启用禁用，删除课程;(3)查看课程的详细信息.;(4)课程题目的管理(每个课程可单独设置一个练习题库，可创建、编辑、删除题库的题目). 6、理论考试管理 (1)考试分为正式考试和模拟考试;(2)考试列表的展示和考试的查询;;(3)考试的创建，编辑，删除，发布/取消发布考试;(4)考试题目的管理(创建，Excel 导入，编辑，删除考试的题目);(5)考试题目可设置为从课程题库随机抽题;(6)查看考试的详细信息，导出考生信息. 7、学员理论学习记录 (1)理论课程学员学习记录列表展示和查询;(2)理论课程学员学习记录的删除和 Excel 导出. 8、学员理论题库练习记录 (1)理论课 程题库学员练习记录列表展示和查询;(2)理论课程题库学员练习记录的删除和 Excel 导出. 9、学员理论考试记录							

		(1)考试记录分为正式考试记录和模拟考试记录;(2)学员考试记录列表展示和查询;(3)学员考试记录的删除和 Excel 导出. 10、实操课程分类 (1)课程分类的树形列表展示;(2)课程分类的新增，编辑，删除. 11、实操课程管理 (1)课程列表的展示和课程的查询;(2)课程的创建，Excel 导入,编辑，启用禁用，删除课程;(3)查看课程的详细信息，导出课程列表;(4)查看课程的标准示范，可添加，编辑，删除课程的标准示范. 12、实操考试管理 (1)考试列表的展示和考试的查询;(2)考试的创建，编辑，删除，复制新建考试，启用/禁用考试;(3)考试 课程的设置;(4)查看考试的详细信息，导出考生信息. 13、实操质量评分 (1)考试质量评分分为待评分和已评分;(2)考试质量评分列表的展示和查询;(3)对提交的考试进行质量评分. 14、学员实操训练记录 （1）实操课程学员训练记录列表展示和查询;(2)实操课程学员训练记录的删除和 Excel 导出;(3)查看训练记录的详细信息，导出设备操作数据. 15、学员实操考试记录							

		(1)学员考试记录列表展示和查询;(2)学员考试记录的删除和Excel 导出;(3)查看考试记录的详细信息，导出设备操作数据. 16、系统用户管理 (1)用户列表的展示和用户查询;(2)用户的新增，编辑，删除，启用/禁用账号，重置登录密码. 17、系统角 色管理 (1)用户角色列表的展示和角色查询;(2)用户角色的新增，编辑，删除;(3)用户角色的权限分配, 18、提供软件著作权证书							
7	缝纫技工考试系统学员站点	学员端站点使用工业安卓平板一体机，以 App 应用的形式与学员进行交互，主要的模块有: 1、人脸识别登录模块 学员对准 app 屏幕摄像头进行人脸识别登录,确认登录进入用户中心界面 2、理论课程学习模块 (1)理论视频课程学习列表的展示和筛选查询 (2)理论视频课程的观看学习 (3)理论视频课程的题库答题练习 3、理论题库训练模块 (1)理论课程题库列表的展示和筛选查询	51				0	0	南智云定制

		(2)理论课程题库的答题训练，查看历史答题记录，查看答题记录详情 (3)理论课程题库的错题训练 4、理论知 识考试模块 (1)理论考试分为模拟考试和正式考试 (2)理论考试的答题和自动计算分数，考试结果的显示 5、实操基础课程 (1)实操基础课程列表的展示和筛选查询 (2)实操基础课程的在线视频或者文档学习 6、实操训练 (1)实操课程列表的展示和筛选查询 (2)实操课程的训练(查看课程操作示范，课程讲解，课程的工艺和品质要求) (3)缝纫机设备数据的实时采集和数据分析展示，根据课程评分标准，实时评分并显示 (4)实操训练摄像头实时全程录制操作视频 7、对比学习 (1)实操课程的操作记录展示 (2)操作记录的视频对比学习 8、实操考试 (1)考试课程列表的展示							

		(2)考试的实 时评分 (3)考试的结果展示 9、成长足迹 学员的理论和实操的学习报告 10、直播 可进行教学讲解直播，学员可在 App 端观看教学直播							
8	物联网网关	1、4G 物联网网关 2、5G 千兆局域网工业网关	2	450	900		448	896	
9	电脑	1、CPU：i5-10400F 2、运行内存：16G 3、硬盘：1T 机械+256 固态 4、核心数量：六核心 5、内存：金士顿 DDR416G 6、21.5 寸显示器	2	4,370.00	8740		4300	8600	国产
10	千兆无线路由器	千兆路由器	1	340	340		338	338	国产
11	服务器	标配 1 颗 IntelXeon4210R(2.4GHz/10Core/100W)； 可支持 2 颗 IntelXeonSkylake/Cascadelake 系列处理器； 标配 1 条 DDR4RegisteredDIMM32GB2933MHz；	1	11,330.00	11330		11000	11000	华为 2288HV5

		可支持 24 个内存插槽； 标配 2*GE+2*10GE 网口以太网卡； SR430C-M1G(LSI3108)SAS/SATARAID 卡 -RAID0,1,5,6,10,50,60-12Gb/s-1GBCacheRaid 卡； 3 块 1200GB-SAS12Gb/s-10Krpm-128MB 及以上-2.5 英寸(2.5 英寸托架)，可支持配置 8 块 2.5inch 托架的 SATA/SAS 硬盘； 可使用 PCIeRiser 卡扩展插槽；N+1 个冗余系统风扇； 4 个 USB（前面 2 个，后面 2 个）； 集成 BMC 管理模块，板载华为 iBMC 管理模块，支持 IPMI、SOL、KVMOverIP、虚拟媒体等管理特性，对外提供 1 个 10/100MbpsRJ45 管理网口； 支持 1+ 1 冗余电源，标配 1 个 550W 交流电源； 导轨；2U 机架式							
12	显示器	21.5 英寸	1	550	550		545	545	国产
13	机柜	600*1000*1200	1	1,440.00	1440		1400	1400	国产
14	耳机	1、灵敏度：-58dB±3dB 2、方向性：全指向 3、阻抗：22 kΩ 4、频率响应：20-20000Hz	51	90	4590		90	4590	国产

15	凳子	钢木结构：长 1.2 米、宽 35 厘米、高 44 厘米，需采用不锈钢链条、卸扣等进行固定（具体在后期商量确定固定方式、链条规格等）	96	100	9600		98	9408	国产
16	讲台	1、长 1150mm×宽 700mm×高 930mm；允许正负偏差 5mm 2、材质为钢制，采用冷扎钢板制作,讲台背面设有散热孔；中控上盖门、前后柜门、展台柜门门锁通用； 3、右侧为配抽拉式抽屉，可放置实物	1	1,680.00	1680		1650	1650	国产
17	平板支架	1、能够与显示器相匹配； 2、最大承重≥7.5KG； 3、立柱总高：450MM； 4、具备上下调节功能，满足不同视觉要求，并可调节旋转松紧度； 5、可多角度旋转，调整视觉角度；球头装置可以摆动屏幕向上 90°、向下 70° 的角度调节； 6、孔距：有 75×75MM、100×100MM 两种孔距。	51	110	5610		105	5355	国产
18	千兆工业级交换机	1、端口数量：24 个 2、背板带宽：48Gbps 3、包转发率：10Mbps:14800pps100Mbps:14880 4、端口描述：24 个 10/100/1000MbpsRJ45 口	4	690	2760		680	2720	国产
19	GST 系统	软件项目模块包括：	1	290,630.00	290630		210000	210000	百联 V3.0

		1、基础数据管理(包括:工序等级、订单系数、面料系数、机器管理、辅助工具、员工管理等)该板块的模块主要是根据国际标准的动作数据库，再结合各个企业本身的实际情况,采集相关符合企业本身的基础数据，使数据更符合企业要求； 2、工艺静态数据库(包括:标准动作库、款式类型库、部件库、工序库、基本款式库，)静态数据库主要用于记录企业标准资料库，供企业长期使用，并为快速建立款式分析结果提供参考标准。静态数据库和动态数据库可实现最优化数据组合，及数据交换；具备动作联想分析功能 3、款式工艺动态分析(包括:订单资料库、款式工序库、员工技能资料库)主要完成对日常工作的记录并进行集中的数据库管理，分析人员通过对静态数据库的参考及调整，完成款式的数据分析，提供出款式相应的标准工时资料，为管理者提供管理依据； 4、工序具备智能动作分析功能，避免人为误差，提高分析人员提高准确率和工作效率。以及智慧化的工艺流程编排功能； 5、现场 IE 管理（包括：主要基于标准工时）为生产线提供可靠的，直观的图形报表和参考数据，使平衡化生产变得简单而可控制，主要包括为企业提供智能化排位，人工分配，机器分配，工艺平衡 等现场管理的智能化工具； 6、智能报表应用（包括：在款式分析完成的工序时间基础上）							

		为企业的产能计划提供：产能分析，产能分析，人员技能预警，设备预警等功能，同时为企业提供订单的：数量、价格、工时、难度、线用量、使用率等多维度分析，为企业决策提供数据支撑； 7、系统安全管理中心（包括：作为企业技术标准的数据库，数据经过长期的积累）对企业有非常重要的价值，安全性也就显得非常重要了，在数据的查询，修改，删除，插入，打印，导出等级别上，做了全面控制，确保所有数据能够根据企业需要，让不同使用者具有完全不同的权限。							
20	服装 CAD 系统	教学专用服装 CAD 制版软件，可实现打版、放码、排料。 打版（DGS）界面:（含公式法与自由设计） 本系统采用全新的设计思路，将公式法与自由法制版设计在同一界面，可一键切换。 可存储无限量款式部件和版型素材库，并可随时调取修改使用。 界面显示可根据喜好自定义设置，工具,快捷键也可根据需要进行设置。 可实现结构线、纸样、数据之间的联动修改，同时可根据需要设置联动关系启停，具备数字化记忆功能，实现快速修版。 公式法重建功能,可将纸质版、外来版进行转化，储存于版型库，部件库，数据库内，便于后期调用。	1	29,990.00	29990		25000	25000	博克 V22

		联动功能：结构线间联动，纸样与结构线联动调整，转省、合并调整、对称等工具的联动，调整一个部位，其它相关部位都一起修改，剪口、扣眼、钻孔、省、褶等元素也可联动。 提供强大的版型素材库，可随时调取修改使用。 智能笔功能强大，具备十几种功能，可以满足结构图制作，同时可以修改纸样 可按照颜色区分不同布料种类。 多种服装制作工艺符号及缝纫标记，可辅助完成工艺单。 可直接在结构线进行刀眼，钮位，布纹线等标记。 胸角度测量工具，测量的角度数据可在工作区尺寸变量表格中显示。 提供正向和反向两种计算充绒功能。 立体分层模块，可以将复杂的制图线型进行整理分层显示。 部件库功能，例如领子、袖口等部位，使用时直接载入重新组合。 兼容多种格式文 DXF,AAMA/ASTM/AUTOCAD 等，并可有效识别日本 CAD 文件 TIIP 的缝边。 放码（DGS）界面： 多种放码方式 ：点放码、比例放码，肩斜放码，定型放码，辅助线放码，圆弧放码，方向键放码，规则放码，线放码，角度放码等，可随时显示每个点的放码量标注。							

		可实现自动放码，使放码时间缩短为零，结构线也同时自动放码，可随时增减码数。 多种档差测量及拷贝功能。 多种样板校对及检查功能，可显示每个点的放码量。 按号型分开选中纸样，可把网状放码纸样分开单码显示，也可将分开单码合并，该功能适用于出图。 自定义曲线并保存，并可对其属性（高度、间距）进行修改，如星形曲线，三角曲线等。*含 3D 数据接口； 直接载入绣花格式（DST/DSZ/DSB）图片、LOGO 到衣片上，并可与纸样一同输出 排料文件存在而放码文件丢失时，可以打开 HPGL 即 PLT 文件以修复该放码文件。 排料（GMS）界面： 双界面同时排料，提供自动排料、手动、人机交互，对条对格等多种排料方式 可读入各种 HPGL 文件，并能导入 HPGL 格式的绘图文件及裁床格式文件，进行重新排料。 排料系统可以算料，快速计算用布量及裁剪件数，提高生产效率，节省时间与成本。 定时自动精确排料，为玩具，手套，内衣，鞋帽等量身定做，复制，倒插唛架功能可使排料达到很高的利用率。 多种定位方式：随意翻转、定量重叠、限制重叠、多片紧靠，							

		及先排大片再排小片等功能。 在不影响已排样片的情况下，实现纸样号型和单独纸样的关联替换。 根据面辅料、同颜色同号型、不同颜色不同号型的特点自动分床，择优排料。							
21	平缝机	1.操作空间：262*130mm 2.用途：薄料/中厚料 3.机针（DB*1）:11～18# 4.最高转速：5000r/min 5.送布牙高度：0.8mm 6.最大针距：5mm 7.针杆行程：31 8.压脚高度：手提 5mm，自动抬压脚 9mm，膝提 13mm	22	2,690.00	59180		2680	58960	重机 JINL1D-M
22	凤眼机	1.最高缝速（rpm）：2500 2.针距（mm）：0.5-2.0 3.压脚高度（mm）：最高 12mm 4.机针型号：DO×558-NY216# 5.针摆幅度（mm）：1.5-5.0 6.锁眼长度（mm）：5-42	2	30,530.00	61060		30000	60000	美机 LS-T9820
23	后袋开袋	1.最高转速（Spm）：3000：	2	100,100.00	200200		100000	200000	美机 LS-8082

	机	2.开袋尺寸（mm）：18-220 3.机针型号：MTX190 4.针数：2 5.线数：3 6.针间距（mm）：8-30							
24	转角电脑双针车	1.最高缝速（rpm）：3000 2.针距（mm）：5 3.标准针间距（mm）：6.4 4.压脚高度（mm）：7-13 5.机针型号：DPx5	6	8,880.00	53280		8800	52800	美机 LS-8450EZN
25	双针链条车	1.最高缝速（rpm）：4200 2.针距（mm）：1.4-4 3.针数：1-3 4.压脚高度（mm）：4.5-10 5.机针型号：TV×7	2	2,880.00	5760		2800	5600	美机 LS-3820DP
26	平眼机	1.最高缝速（rpm）：3200 2.针距（mm）：0.1-12.7 3.压脚高度（mm）：标准 13mm，最高 17mm 4.机针型号： DP×516#	2	16,320.00	32640		16000	32000	美机 LS-T1790

		5.标准花样数：100 个							
27	四线锁边机	1.最高缝速（rpm）：7000 2.线迹长度：0.8-4.6 3.线迹宽度：1.5-8 4.差动比：0.7-2.0 5.压脚高度（mm）：0.5-7 6.机针型号：DCX27	1	3,720.00	3720		3500	3500	重机 JINM1-424SF
28	五线锁边机	1.最高缝速（rpm）：7000 2.线迹长度：0.8-4.6 3.线迹宽度：1.5-8 4.差动比：0.7-2.0 5.压脚高度（mm）：0.5-7 6.机针型号：DCX27	4	3,820.00	15280		3800	15200	重机 JINM1-534AF
29	套结机	1.最高缝速（rpm）：3200 2.针距（mm）：0.1-12.7 3.压脚高度（mm）：标准 13mm，最高 17mm 4.机针型号：DP×516# 5.标准花样数：100 个	4	12,670.00	50680		12000	48000	美机 LS-T1900
30	模板机	1、缝纫形式：单针平缝，301 线迹	3	46,440.00	139320		46000	138000	美机 M958

		2、最高转速度 ：3500sti/min 3、最高空移速度：50m/min 4、最大缝纫区域：1300mm*950mm 5、送布装置：间歇送布（脉冲马达驱动） 6、针码：0.05-12.7mm 7、针号：DPX5#7#14DPX17#14#21 8、储存花样：最多 999 个花样（单个花样最大 100000 针） 9、辅助压脚驱动方式：气动式 10、辅助压脚高度：最大 15mm 11、中压脚上升量：20mm 12、中压脚行程：0.2-8.0mm（出厂设置：3mm） 13、模版夹持方式：启动夹持 14、旋梭：2 倍旋梭 15、扫线器：标准配备 16、切线装置：标准配备 17、电子夹线器：标准配备 18、断线感应器：标准配备 19、数据存储方式：Internalmemory128Mb,USB2.0 20、用户程序数：200 21、循环程序数：9 22、主轴马达：伺服马达 750W							

		23、重量：整机 301kg 24、电源：单相 220V700VA 25、气压/消耗量：0.5MPa2.5L/min 26、花样识别：RFID 射频识别技术 27、激光功率：120W							
31	四合扣机	1、综合功率：570W 2、转速：5000（R/m） 3、行程：40mm2 4、冲压力：1200（KG） 5、频率：50-60Hz	3	2,110.00	6330		2000	6000	霓裳 NS-818
32	熨烫一体机	1、台面尺:1200mm*650mm 2、电机功率：220v/0.75kw 3、电热功率：约 4.5kw 4、配置烫臂，适用于各式男、女装、童装、西装及各式裁片和开缝等	1	5,090.00	5090		4850	4850	汇云 TDZG-8013BS
33	前袋机	结合本项目的规划设计及现场实际情况	1	5,500.00	5500		5500	5500	根据现场定制
34	亚克力板	培训模板制作的 材料	1	3,720.00	3720		3720	3720	根据现场定制
35	雕刻机	1、激光功率 Laserpower：130W；	1	44,160.00	44160		44000	44000	粤铭 CMH-1610

		2、切割厚度 / Cuttingthickness：0—25mm（视材质而定 /determinedbymaterials）； 3、雕刻速度 Engravingspeed：0-64000（mm/min）； 4、切割速度 Cuttingspeed：0-36000（mm/min）； 5、最小成形文字 / Winimumshapingcharacter：汉字 / Chinesecharacter2×2mm,字母 Letter1×1mm; 6、分辨率 / Resolutionration：≤4000dpi; 7、电源 / Powersupply:：AC220V±10%,50Hz; 8、定位精度 / Locationprocision:＜0.01mm; 9、总功率 / Gros spower：＜1250W; 10、工作温度 / Operatingtemperature：0~45℃; 11、工作湿度 / Operatinghumidity：5~95%（无凝水 / Freeofcondensedwater）； 12、支持图形格式 / Graphicformatsupported:BMP、GIF、JPEG、PCX、TGA、TIFF、PLT、CDR、DMG\DXF; 13、整机重量 / Netweight：420KG; 14、工作幅面:1600*1000mm; 15、外形尺寸:2160*1580*1070mm; 16、工作湿度 5%-95%(无凝水); 17、工作平台（选配一块）蜂窝状底板; 18、进口日本信浓步进电机及驱动系统;							

		19、2022 款主板控制器 进口六均衡运动导轨，一体化内轨结构设计 USB2.0 高速数据接口 中、英文液晶显示器及硅胶按键控制面板 130W 激光管、特域 3000 型冷却系统 光路系统采用全套进口激光镜片							
36	绘图仪	1.前后送纸机构，适合多种纸质。 2.简易安装，简单操作。 3.打印清晰，并与大多 HP-GL 文件兼容。 4.伺服电机。 5.卡纸或者纸用完时，自动报警。 6.容易安装使用\使用网线、U 口传输数据\当纸张用完后自动报警\伺服电机\稳定，精确\可以自由落纸。 最大进纸宽度：185cm. 最大绘图宽度：183cm 最大绘图速度：700 平方米/小时 最大上纸重量：30KG 打印头数量：2 个 分辨率：300dpi 介质类型：多种国产纸和进口纸张 数据端口：LANCABLEPORT 网线，U 口	1	7,970.00	7970		7900	7900	颖河 YH-185

		电源：AC220V/110V50/60HZ							
37	节拍流	1.流水线规格：24000mm*620mm*750mm（正负偏差 1mm-5mm）； 2.流水线框架要求：采用表面喷砂氧化铝型材做主材； 3.驱动方式：减速电机齿轮带动滚筒驱动； 4.电机：功率 750w。 5.电压：220V/50Hz。 6.速比：1:120。 7.导毛条要求： 流水槽内侧两边配备导毛条，要求与履带表面呈 45 度角，与履带表面无间隙。导毛条和 铝型材嵌入安装要求无毛边，确保流水线在运行过程中不卡裁片。 8.钢片要求：钢片为履带和铝合金侧封板的保护装 置。要求：按照流水线槽体长度一次成型，无拼接，无焊点，嵌入流水线槽体内侧与履带侧边相吻合，左右内侧各一条。 9.主体材质： （1）流水槽机身使用优质欧标喷砂氧化铝型材，机身连接件使用优质镀锌钢管。 （2）流水槽机身尺寸 30mm*60mm，铝材。机身连接件规格	1	38,400.00	38400		38000	38000	畅享 CX-168

		30mm*60mm*1.5mm（正负偏差 0.1mm-0.2mm）。 （3）铝合金型材侧上侧板 180mm*30mm（正负偏差 0.1mm-0.2mm），表面喷砂氧化处理，可加装工位管理软件器（RFID 数据采集系统）工位机接口位置。 （4）主框架结构采用工业铝型材 60*30mm+30*30mm（正负偏差 0.1mm-0.2mm）组装、机身头尾一体化组装成型，传输带托架 20*20mm（正负偏差 0.1mm-0.2mm）镀锌方管厚度不低于 1.5mm（正负偏差 0.1mm-0.2mm）。 （5）（机身、侧板）铝型材料厚≥2.3mm，（正负偏差 0.1mm-0.2mm）；铝材厚度关系到生产线机台碰撞不易变形，整机更加坚固，运行平稳，安静顺畅。 （6）主框架及支撑架采用工业铝型材 60mm*30mm+30mm*30mm 组装、厚度≥2.3MM，正负偏差 0.1mm-0.2mm；高度可调节 35mm 内。 （7）前后机身， 机头，机尾盖为白色烤漆。 10.履带：采用高性能 PP 材料一次成型，可随意拼接 用蓝白 2 色间隔组合进行颜色管理，防止员工视觉疲劳和取放错框。 11.动力要求：功率满足生产线驱动要求，不低于 750w，速比 1：50，电机水平安装，电机和驱动链条有保护装置。流水线两头左右各安装一个紧急停止按钮。							

		12.流水线可加装生产 IE 数据自动平衡系统（PASV1.1），自动平衡系统主要功能如下：生产线自动平衡：智能控制节拍；每个生产工位时间节点能实时采集数据并生成生产报表。 13.控制端和显示看板： （1）采用 43 寸液晶显示屏，实现现场可视化生产，数据实时显示、跟踪，操作可用遥控器及连接电脑调整数据，使用操作简便； （2）能调整设定：节拍时间（可调时间为 0-999 秒）、产品货号、目标产量、时钟等； （3）显示：实时产量、节拍时间、实际产量、累计产量、返工数、合格率、返工率、组别、人数等； （4）可预置数据传输接口，驳接电脑通信，自动数据采集、传输，实现服装加工管理软件系统共享数据，便于生产管理查询与监控，实施生产数字化管理； （5）电脑主机采用 J1900 四核处理器、4G 加 32G 运行内存，保证电脑主机运行稳定； （6）自动减秒时：运行时效可以根据需求、点击开关进行自动减秒时功能； （7）可控编程器(PLC)控制、具备一键断电功能、调速控制电机、具备修改看板数据功能，并且修改过程中不得影响流水线正常运行；按键设置：红色按钮为：返修加，每按一次返修数量加一件；绿色按钮为：返修减，每按一次返修数量减一件。						

		（8）实现现场可视化生产，数据实时显示，跟踪，操作可选择遥控及电脑调整数据，使用操作简便；显示屏高度为 1.3-1.5 米左右。 14.提示音及其他功能： （1）机头出货端二边装 有防护板，与电机及链条轮隔离，防止杂物主线头缠绕。 （2）上层传输带托架，采用四条方管，等分平铺，结构牢固，承重性加强。 （3）报警铃声，可根据需要，下载音乐及人工播报预警声音。每组二种声音，区别运行功能，区别每组之间声音，不易混淆。另外音乐铃声，不至于造成过分的紧张气氛；每次时间运行倒计时 6 秒内会有语音提醒功能、看板会自动出现倒计时数字。 15.（智能节拍流水线）具备第三方权威检验报告，检验报告依据 GB5226.1-2019（机械电气安全机械电气设备第一部分：通用技术条件）检测内容须体现 1、外观质量要求所有外露的机械加工件、标准件、外购件的金属壳体，表面均应有涂层，要求无划痕、无掉漆、无毛刺，连接件、紧固件应可靠，不应松动； 2、产品技术要求要求该系统功能包含设备监控、员工管理、工艺编排、报表生成、呼叫系统功能与一体； 3、安全要求(直接接触的 防护、保护联结电路)设备按照 GB5226.1-2008 中条款 62 和 82							

		的要求进行检验），应符合标准要求； 4、绝缘电阻要求设备按照 GB5226.1-2008 中条款 183 的要求进行检验，在动力电路导线和保护联结电路间施加 500Vdc.时测得的绝缘电阻不应小于 1MΩ； 5、电气强度（耐压试验）要求电气强度(耐压试验)设备按照 GB52261-2008 中条款 184 的要求进行检验，试验电压:Max(2×U。，1000V)50Hz 或 60Hz，时间在至 1s，不出现击穿和放电。 6、接地电阻要求设备应有接地装置，接地电阻应不大于 0.1Ω； 7、防尘防水(防护等级)要求设备按照 GB5226.1-2008 中条款 11.3 进行检验，控制设备的外壳防护等级不低于 IP2X；							
38	多功能双层流水台	1、1200*600mm 2、实践操作：可以利用流水台，进行打板、裁剪、熨烫等； 3、进行生产管理教学实践，模拟服装企业现场流水生产。	34	690	23460		680	23120	国产
39	检验桌	1200*1000mm	1	1,080.00	1080		1000	1000	国产
40	定位桌	1200*65mm	1	1,400.00	1400		1200	1200	国产
41	电脑桌	1200*600mm	1	1,100.00	1100		1080	1080	国产
42	裁片车	1200*800*1600mm	2	1,280.00	2560		1249	2498	国产
43	货架	1200*600mm	2	340	680		330	660	国产

44	MES 系统	生产管理 车间管理	1	61,160.00	61160		60000	60000	国产
45	15.6 寸工业平板	带红外二维码扫描头、安装支架	2	2,650.00	5300		2600	5200	国产
46	5.5 寸工业 PDA	可移动式	1	1,780.00	1780		1770	1770	国产
47	水电安装服务	1、提供满足本实训室用电需求的主要材料及辅材，包括低压配电柜、插座等主要材料及辅材； 2、低压配电柜必须是国标产品，应选配带漏电保护的控制开关。 3、提供的所有电线、开关、插座等必须为国标产品； 4、结合项目设计及现场实际，根据所有设备用电需求进行布线施工、安装.	1	55,760.00	55760	配套安装母线槽	55000	55000	
48	系统集成服务	1、视频、扩音、弱电系统安装调试费用（含所需的弱电材料、零配件、辅件）安装视频教学系统显示器及弱电系统： 组合显示器支架各零件，组装教师及学员机位 显示器金属支架，调整支架角度、高度，加固锁紧 2、安装教师及学员机位平板支架上，调整合适角度，加垫防震橡胶垫，并加固锁紧。	1	219,760.00	219760		200000	200000	

		3、布教师及学员机位用六类非屏蔽网络线、超五类非屏蔽水晶头，并且在布线之前确认线材传输正常，用于采集教师电脑画面使用，并用多媒体集线箱整理美观、合理藏线，连接各视频线接头，注意保护视频接头。 4、布扩音系统音频线、音箱线，安装扩音系统音箱，连接话筒发射与接收器音频线输入输出，接入对应的音频插头，连接功放高保真音频线，调整合适音量及信号强度。包含麦克风音频线、音箱线、教师电脑音频线。 5、选择确定视频分配器安放合理位置，区分视频分配器、切换器、电脑视频源输入输出，区分各分支视频源，做好标示接入视频输出总分配器。 6、在弱电网络机柜内，集成所有网络、交换 机、音频、HDMI 传输器、视频输入、输出弱电系统，区分强电与弱电，接通所有仪器件电源。 7、最终视频及音频调试，调整显示器分辨率及成像比例，相应的故障排除。 8、包含系统所有摄像机、音频设备、音箱、扩音系统布线的安 9、软件系统安装调试。							
合计			422		2332960			2080000	