附件2

竞争性采购

公示联系单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 非密输出表单编号： | 2300107060001 | 公示天数： | 5天 |
| 竞争性采购单位（公章）： | 工装公司 | 办理日期： | 2023年8月31日 |
| 序号 | 公示内容 | 填写说明 |
| 1 | 项目名称 |  | 铣刀采购 | / |
| 2 | 质量或技术特殊要求 |  | 依据工艺规程对应工序相关要求进行刀具设计，并由需求单位主管工艺人员进行会签。被加工产品材料为GH4169，硬度HB≥346，要求刀具直径为φ5、圆角为R0.5、刃长12、全长45,切削环境为铣削叶片，叶片全高为10，叶片切削时为全侧刃切削，流道切削时为全底刃切削，切削后要求光度Ra1.6;刀具设计制造完毕后，由供应商自行测试，根据测试结果进行修正，直至测试合格;刀具完成测试后，需求单位进行首件加工试刀，供应商应全程配合，并根据试刀结果修正刀具，直至刀具能够加工出合格产品为止;刀具图样中所有未标注包装应能满足产品的防锈、防潮、防碰撞性，以免产品出现锈蚀、碰撞等损伤。每件产品应包装完好，包装上标识应完整、清晰;刀具交付应带合格证。外观不允许有裂纹、锈蚀等缺陷;每6把刀能够加工1件产品。尺寸及形位公差，应按HB5800执行. |  |
| 3 | 采购数量 |  | 100件 |
| 4 | 供应商特殊资质要求 |  | 具有健全的组织机构和完善的管理制度；具有独立承担民事责任的能力；具备履行合同所必需的技术力量、设备、设施条件和经济实力；供应商提供的各类物资或咨询服务必须在其批准的经营许可范围内 |
| 5 | 拟评审时间 |  | 2023年9月19日 | / |
| 6 | 项目联系人 |  | 高岩 | / |
| 7 | 联系电话 |  | 13796019401 |  |
| 8 | 受理咨询截止时间 |  | 2023年9月18日 | / |
| 项目主管： | 部门（或科室）领导审批： |
| 高岩 | 李丽 |
| （签字）2023年8 月31日 | （签字）2023年8 月31 日 |
| 备注 |  |

注：1.“公示内容”为基本内容，个别项目如有变化可以根据实际情况临时调整。

2.本表单为《竞争性采购制度》（第3版）附件。