

# 中标(成交)通知书

广西福焊数控科技有限责任公司：

经评定，编号为GXZC2026-J1-001359-GXJH采购文件中的广西机器人焊接工程研究中心-分标2，确定你公司中标（成交），中标(成交)价格为126000元,126000元。

自此通知书发出之日起25天内，与采购人签订政府采购合同。合同签订前，需按本项目采购文件和你公司投标（响应）文件等约定拟定合同文本(合同格式见采购文件)，报我机构项目联系人确认。

采购人联系人：郑洪威

电话：0771-3276119

代理机构联系人：贾成树、唐琴、余鑫龙、蔡翔、秦彬

电话：0771-5516926

邮箱：

广西嘉华建设项目管理咨询有限公司

2026年05月27日

投标报价明细表

投标人全称（公章）：广西福焊数控科技有限责任公司

项目编号及分标：广西工业机器人焊接工程研究中心（GXZC2026-J1-001359-GXJH）-分标2



| 供应商名称          | 名称          | 规格型号             | 数量 | 单价(单价, 元) | 总价(总价, 元) | 备注(如果有) |
|----------------|-------------|------------------|----|-----------|-----------|---------|
| 广西福焊数控科技有限责任公司 | 工业机器人离线编程软件 | RoboSimPro2026.2 | 1  | 126000    | 126000    | 无       |

6. 商务要求响应表;

## 商务要求响应表

项目名称: 广西机器人焊接工程研究中心

项目编号: GXZC2026-J1-001359-GXJH

所竞分标 (如有): 分标 2

| 条款         | 谈判文件“第三章 采购需求”中的商务要求   | 供应商对照谈判文件“第三章 采购需求”中的商务要求详细的响应承诺   | 偏离说明 | 备注   |
|------------|--|--|------|--|
| (一) 售后服务要求 | <p>1. 质保期 2 年。</p> <p>2. 供应商负责为采购方人员培训使用系统操作及设备维护维修人员三至五人。培训费用已包含在设备总价款内。培训目标: 使操作人员达到 (1) 能独立进行设备及系统的操作使用; (2) 能独立进行设备的日常维护和常见故障的解决。培训地点: 设备安装的地点 (采购方所在地)。</p> <p>3. 供应商所提供的设备在质保期前三个月内, 若出现非人为的质量问题, 供应商负责免费整件更换新设备。</p> <p>4. 所有设备质保期间出现非人为故障, 供应商负责提供免费的上门维修、零部件更换等服务。设备因采购方使用不当造成的损坏, 供应商负责成本维修。</p> | <p><b>我司承诺:</b></p> <p>1. 质保期 2 年。</p> <p>2. 我司负责为采购方人员培训使用系统操作及设备维护维修人员三至五人。培训费用已包含在设备总价款内。培训目标: 使操作人员达到 (1) 能独立进行设备及系统的操作使用; (2) 能独立进行设备的日常维护和常见故障的解决。培训地点: 设备安装的地点 (采购方所在地)。</p> <p>3. 我司所提供的设备在质保期前三个月内, 若出现非人为的质量问题, 我司负责免费整件更换新设备。</p> <p>4. 所有设备质保期间出现非人为故障, 我司负责提供免费的上门维修、零部件更换等服务。设备因采购方使用不当造成的损坏, 我司</p> | 无偏离  | <p>售后服务联系电话: <u>18076567699</u></p> <p>联系人: <u>蒋照波</u></p> |

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  | <p>5. 质保期内，供应商借故推脱或无理由拒绝采购方提出的维修、更换服务请求，采购方可以自行解决，并对维修或更换服务以实际发生的费用或按市场价从履约保证金内扣除；造成采购方损失的，还须按造成的实际损失另行赔偿。</p> <p>6. 质保期内，设备经维修或更换后仍无法达到质量标准，采购方有权退货并向供应商索赔。</p> <p>7. 在质保期内，供应商提供 7X24 的完全免费上门服务（免费人工、免费配件），当接到采购方处理问题通知后 2 小时内进行响应，一般故障处理时间不超过 12 小时，重大故障处理时限不超过 24 小时，若 24 小时内无法维修好的设备，供应商应免费提供不低于故障设备型号档次的备用设备。</p> <p>8. 质保期满后提供终身维修服务。保修期外零配件若损坏，供应商按出厂价提供零配件，不加收任何费用，如需供应商派出技术人员上门服务，采购方仅支付零配件费用，维修响应时间和修复时间与第 6 款相同。</p> | <p>负责成本维修。</p> <p>5. 质保期内，我司借故推脱或无理由拒绝采购方提出的维修、更换服务请求，采购方可以自行解决，并对维修或更换服务以实际发生的费用或按市场价从履约保证金内扣除；造成采购方损失的，还会按造成的实际损失另行赔偿。</p> <p>6. 质保期内，设备经维修或更换后仍无法达到质量标准，采购方有权退货并向我司索赔。</p> <p>7. 在质保期内，我司提供 7X24 的完全免费上门服务（免费人工、免费配件），当接到采购方处理问题通知后 2 小时内进行响应，一般故障处理时间不超过 12 小时，重大故障处理时限不超过 24 小时，若 24 小时内无法维修好的设备，我会免费提供不低于故障设备型号档次的备用设备。</p> <p>8. 质保期满后提供终身维修服务。保修期外零配件若损坏，我司按出厂价提供零配件，不加收任何费用，如需我司派出技术人员上门服务，采购方仅支付零配件费用，维修响应时间和修复时间与第 6 款相同。</p> |  |
|--|--|--|--|

|             |  |  |     |  |
|-------------|--|--|-----|--|
|             | <p>9. 质保期内提供软件系统的免费修改、维护服务，免费提供版本升级、现场维护。</p> <p>质保期后，供应商对产品进行终身服务并定期对产品进行巡检维护跟踪。厂家软件更新后，供应商提供软件终身免费升级。</p>                    | <p>9. 质保期内提供软件系统的免费修改、维护服务，免费提供版本升级、现场维护。</p> <p>质保期后，我司对产品进行终身服务并定期对产品进行巡检维护跟踪。厂家软件更新后，我司提供软件终身免费升级。</p>                                    |     |  |
| (二) 交付时间和地点 | <p>1. 交付使用时间：自签订合同之日起 30 日内到货，并全部安装调试合格完毕。</p> <p>2. 交货地点：广西南宁西乡塘区广西机电职业技术学院，保管工作由中标人自行负责。</p> <p>3. 交货方式：现场交货。</p>            | <p><b>我司承诺：</b></p> <p>1. 交付使用时间：自签订合同之日起 30 日内到货，并全部安装调试合格完毕。</p> <p>2. 交货地点：广西南宁西乡塘区广西机电职业技术学院，保管工作由中标人自行负责。</p> <p>3. 交货方式：现场交货。</p>      | 无偏离 |  |
| (三) 合同签订时间  | 自成交通知书发出之日起 25 日内。   | <p><b>我司承诺：</b></p> <p>自成交通知书发出之日起 25 日内。</p>  | 无偏离 |  |
| (四) 付款方式    | <p>货物安装并验收合格后 10 个工作日内采购人向中标供应商支付合同 100% 款项。中标供应商须在采购人付款前，按付款金额提供增值税专用发票给采购人。甲方未收到合格有效发票的，有权不予支付相应款项直至乙方提供合格发票，并不承担延迟付款责任。</p> | <p><b>我司承诺：</b></p> <p>货物安装并验收合格后 10 个工作日内采购人向我司支付合同 100% 款项。我司会在采购人付款前，按付款金额提供增值税专用发票给采购人。甲方未收到合格有效发票的，有权不予支付相应款项直至乙方提供合格发票，并不承担延迟付款责任。</p> | 无偏离 |  |
| (五) 包装和运输   | 1. 原厂原包装，包装完好完整、无破损、未开   | <p><b>我司承诺：</b></p> <p>1. 原厂原包装，包装完</p>  | 无偏离 |  |

|                     |  |  |         |  |
|---------------------|--|--|---------|--|
|                     | <p>封。</p> <p>2. 包装及运输方式应综合考虑运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求。</p> <p>3. 国家对包装及运输有相关强制性标准或要求的，供应商应当执行。</p> <p>4. 产品（含包装）运抵采购人指定交付地点前发生损坏等一切风险，相关损失由供应商自行承担。</p>   | <p>好完整、无破损、未开封。</p> <p>2. 包装及运输方式应综合考虑运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求。</p> <p>3. 国家对包装及运输有相关强制性标准或要求的，我司应当执行。</p> <p>4. 产品（含包装）运抵采购人指定交付地点前发生损坏等一切风险，相关损失由我司自行承担。</p>   |         |  |
| (六) 保<br>险          | <p>本项目采购标的涉及相关材料、设备、人员、运输等购买保险的，相关费用由供应商自行承担。</p>  | <p><b>我司承诺：</b><br/>本项目采购标的涉及相关材料、设备、人员、运输等购买保险的，相关费用由我司自行承担。</p>  | 无偏<br>离 |  |
| (七) 质<br>量及验收<br>标准 | <p>1. 履约验收主体：广西机电职业技术学院</p> <p>2. 履约验收时间：到货并安装、调试完成后七个工作日内进行最终验收。</p> <p>3. 履约验收方式：自行验收。</p> <p>4. 履约验收程序：①成立验收小组；②组织验收；③出具验收书；④验收资料归档。</p> <p>5. 履约验收内容：严格依照合同与补充合同的约定进行验收。</p> <p>6. 履约验收标准：①为了保证供货产品是正规合法渠道的全新产品，</p> | <p><b>我司承诺：</b><br/>1. 履约验收主体：广西机电职业技术学院<br/>2. 履约验收时间：到货并安装、调试完成后七个工作日内进行最终验收。<br/>3. 履约验收方式：自行验收。<br/>4. 履约验收程序：①成立验收小组；②组织验收；③出具验收书；④验收资料归档。<br/>5. 履约验收内容：严格依照合同与补充合同的约定进行验收。<br/>6. 履约验收标准：①为了保证供货产品是正规</p> | 无偏<br>离 |  |

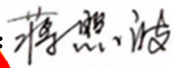
|                 |  |   |            |  |
|-----------------|--|---|------------|--|
|                 | <p>设备验收时，采购人有权要求中标人提供投标产品有效检测报告复印件、设备生产厂家的供货证明原件进行核验；</p> <p>②合同履行过程中，由采购人根据中标人所提供的货物、服务，对照招标文件要求及中标人投标文件承诺进行检验并记录。</p> <p>③其他未尽事宜应严格按照《广西机电职业技术学院采购项目验收管理办法》《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》（桂财采〔2015〕22号）以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）规定执行。</p> <p>7. 履约验收其他事项：<br/>无</p> | <p>合法渠道的全新产品，设备验收时，采购人有权要求我司提供投标产品有效检测报告复印件、设备生产厂家的供货证明原件进行核验；</p> <p>②合同履行过程中，由采购人根据我司所提供的货物、服务，对照招标文件要求及我司投标文件承诺进行检验并记录。</p> <p>③其他未尽事宜应严格按照《广西机电职业技术学院采购项目验收管理办法》《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》（桂财采〔2015〕22号）以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）规定执行。</p> <p>7. 履约验收其他事项：<br/>无</p> |            |  |
| <p>(八) 违约责任</p> | <p>1. 履约保证金金额：按成交金额的 2% 交纳。</p> <p>2. 履约保证金递交方式：以电汇、转账、汇票、金融机构或担保机构出具的保函等非现金形式提交。由中标人在成交通知书发出后 10 个工作日内按规定的金额直接缴入广西机电职业技术学院账户，账户名</p>  | <p><b>我司承诺：</b></p> <p>1. 履约保证金金额：按成交金额的 2% 交纳。</p> <p>2. 履约保证金递交方式：以电汇、转账、汇票、金融机构或担保机构出具的保函等非现金形式提交。由我司在成交通知书发出后 10 个工作日内按规定的金额直接缴入广西机电职业技</p>   | <p>无偏离</p> |  |

|  |   |  |  |  |
|--|---|--|--|--|
|  | <p>称：广西机电职业技术学院；开户行：建设银行南宁分行大学路支行；银行账号：4500 1604 8510 5050 3961。</p> <p>3. 中标人须在签订合同之前按照本条规定的履约保证金金额、递交方式直接转入采购人账户，否则不予签订合同。项目竣工验收合格后2年退付（无息）。由中标人向履约保证金收取单位提供《采购项目合同验收书》、《采购项目履约保证金退付意见书》，保证金收取单位在收到合格材料后，根据中标人相关违约处罚扣款后的实际数额在10个工作日内办理退还手续（不计利息）。若采购内容质保期各不相同的，也可按金额比例分次退付。</p> <p>4. 在履约保证金退还日期前，若中标人的开户名称、开户银行、账号有变动的，请以书面形式通知广西机电职业技术学院，否则由此产生的后果由中标人自负。</p> | <p>术学院账户，账户名称：广西机电职业技术学院；开户行：建设银行南宁分行大学路支行；银行账号：4500 1604 8510 5050 3961。</p> <p>3. 中标人须在签订合同之前按照本条规定的履约保证金金额、递交方式直接转入采购人账户，否则不予签订合同。项目竣工验收合格后2年退付（无息）。由我司向履约保证金收取单位提供《采购项目合同验收书》、《采购项目履约保证金退付意见书》，保证金收取单位在收到合格材料后，根据我司相关违约处罚扣款后的实际数额在10个工作日内办理退还手续（不计利息）。若采购内容质保期各不相同的，也可按金额比例分次退付。</p> <p>4. 在履约保证金退还日期前，若我司的开户名称、开户银行、账号有变动的，会以书面形式通知广西机电职业技术学院，否则由此产生的后果由我司自负。</p> |  |  |
|--|---|--|--|--|

注：

1. 说明：供应商应对照谈判文件“第三章 采购需求”中的商务要求逐条明确响应，并作出偏离说明。
2. 供应商应根据自身的承诺，对照谈判文件要求在“偏离说明”中注明“正偏离”、“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无

偏离”。

法定代表人或者委托代理人（签字或者电子签名）：

供应商名称（电子签章）：广西福焊数控科技有限责任公司

日期：2026年5月26日



7. 技术要求响应表；

## 技术要求响应表

采购项目编号：GXZC2026-J1-001359-GXJH

采购项目名称：广西机器人焊接工程研究中心

所竞分标（如有）：分标 2

| 项号 | 标的名称        | 谈判文件“第三章 采购需求”中的技术要求  | 供应商对照谈判文件“第三章 采购需求”中的技术要求详细的响应承诺  | 偏离说明 |
|----|-------------|---|---|------|
| 1  | 工业机器人离线编程软件 | ▲1. 软件可提供海量教学素材和简约现代的中文软件操作界面，持续的中文技术支持服务，软件可使用所有功能模块，界面无“试用版”字样；   | <b>我司响应：</b><br>▲1. 软件可提供海量教学素材和简约现代的中文软件操作界面，持续的中文技术支持服务，软件可使用所有功能模块，界面无“试用版”字样；   | 无偏离  |
|    |             | ▲2. 软件支持包括但不限于神钢 KOBELCO、库卡 KUKA、发那科 FANUC、ABB、安川 Yaskawa、克鲁斯 CLOOS 等主流机器人品牌的离线编程。软件支持根据用户需求扩增机器人库，可实现包括新松、埃斯顿、埃夫特等至少 10 个以上的国产品牌，和遨博、珞石、大族等 10 个以上协作机器人品牌的机器人编程； | ▲2. 软件支持包括但不限于神钢 KOBELCO、库卡 KUKA、发那科 FANUC、ABB、安川 Yaskawa、克鲁斯 CLOOS 等主流机器人品牌的离线编程。软件支持根据用户需求扩增机器人库，可实现包括新松、埃斯顿、埃夫特等 11 个的国产品牌，和遨博、珞石、大族等 11 个协作机器人品牌的机器人编程； | 无偏离  |
|    |             | 3. 软件组件库资源种类齐全，包含机器人控制器、变位机、地柜、机器人等类型；  | 3. 软件组件库资源种类齐全，包含机器人控制器、变位机、地柜、机器人等类型；  | 无偏离  |
|    |             | 4. 除了提供的标准数模接口之外，还有众多接口可以对接各主流 CAD 系统，直接导入 CAD 数模（并对应可扩展拓扑数据）；  | 4. 除了提供的标准数模接口之外，还有众多接口可以对接各主流 CAD 系统，直接导入 CAD 数模（并对应可扩展拓扑数据）；  | 无偏离  |

|  |  |  |     |
|--|--|--|-----|
|  | 5. 支持三维模型建立与导入, 对实际工作站中的各资源组件进行三维数据的导入或重构, 运动学机构、工具、工件等组件建立与定义。包括基坐标、关节坐标、法兰坐标、工具坐标、工件坐标等的建立;  | 5. 支持三维模型建立与导入, 对实际工作站中的各资源组件进行三维数据的导入或重构, 运动学机构、工具、工件等组件建立与定义。包括基坐标、关节坐标、法兰坐标、工具坐标、工件坐标等的建立;  | 无偏离 |
|  | 6. 软件可以虚拟验证, 软件标准界面可与任意支持, OPC UA 的外部控制系统相连, 对加工步骤进行自动编程;  | 6. 软件可以虚拟验证, 软件标准界面可与任意支持, OPC UA 的外部控制系统相连, 对加工步骤进行自动编程;  | 无偏离 |
|  | ▲7. 提供自动识别焊缝、自动寻位、外部轴联动计算、轨迹插补、工件定位等功能, 让焊接自动化更为简单;  | ▲7. 提供自动识别焊缝、自动寻位、外部轴联动计算、轨迹插补、工件定位等功能, 让焊接自动化更为简单;  | 无偏离 |
|  | 8. 软件支持对所有已定义的资源进行定位校准功能。包括工件、外部轴、轨道、龙门架、工件变位机和机器人关节等;   | 8. 软件支持对所有已定义的资源进行定位校准功能。包括工件、外部轴、轨道、龙门架、工件变位机和机器人关节等;   | 无偏离 |
|  | ▲9. 软件支持机器人激光、焊丝和喷嘴寻位工艺, 且有丰富的参数设定功能, 可灵活适用于多种样式的工艺调整。在“焊接工艺”中可激活“线激光跟踪”功能实现机器人的激光工艺; 在“触碰感应”中可进行“触碰角度调整”、“触碰开启动作”、“触碰速度”、“起点距离”、“焊丝长度检测”、“前行超距”、“焊丝直径”等参数的设定; | ▲9. 软件支持机器人激光、焊丝和喷嘴寻位工艺, 且有丰富的参数设定功能, 可灵活适用于多种样式的工艺调整。在“焊接工艺”中可激活“线激光跟踪”功能实现机器人的激光工艺; 在“触碰感应”中可进行“触碰角度调整”、“触碰开启动作”、“触碰速度”、“起点距离”、“焊丝长度检测”、“前行超距”、“焊丝直径”等参数的设定; | 无偏离 |
|  | 10. 软件可将焊接机器人工作站在虚拟场景下 1:1 高度还原, 实现整个工作站运行的虚拟调试, 验证运行逻辑, 进行工件干涉分析; 能够实现焊接机器人工作站复杂工艺路径的离线编程, 优  | 10. 软件可将焊接机器人工作站在虚拟场景下 1:1 高度还原, 实现整个工作站运行的虚拟调试, 验证运行逻辑, 进行工件干涉分析; 能够实现焊接机器人工作站复杂工艺路径的离线编程, 优  | 无偏离 |

|  |  |  |     |
|--|--|--|-----|
|  | 化焊接工艺，创建焊接参数工艺包，进行焊达率分析，让焊接质量和焊接效率大幅提升；  | 化焊接工艺，创建焊接参数工艺包，进行焊达率分析，让焊接质量和焊接效率大幅提升；  |     |
|  | 11. 软件能够进行机器人焊接比率(以下简称焊达率)、焊接节拍、焊丝用量、工时定额的精确统计功能，可通过报表直观查看；                                      | 11. 软件能够进行机器人焊接比率(以下简称焊达率)、焊接节拍、焊丝用量、工时定额的精确统计功能，可通过报表直观查看；                                      | 无偏离 |
|  | 12. 软件能实现与生产管理数据库的链接，具备焊达率、生产节拍、焊丝定额、工时定额等数据传输至指定数据库功能；  | 12. 软件能实现与生产管理数据库的链接，具备焊达率、生产节拍、焊丝定额、工时定额等数据传输至指定数据库功能；  | 无偏离 |
|  | 13. 软件具备结构件焊接工艺性审查能力，在统计报告中可直接执行工艺审查功能，对于不能焊接的部位可直观的图形化展示；                                       | 13. 软件具备结构件焊接工艺性审查能力，在统计报告中可直接执行工艺审查功能，对于不能焊接的部位可直观的图形化展示；                                       | 无偏离 |
|  | ▲14. 软件具有丰富的焊接工艺调整功能，软件焊接工艺可实现焊接动作设定、焊接角度属性设定、焊接自动编程策略及焊接工艺定制；                                   | ▲14. 软件具有丰富的焊接工艺调整功能，软件焊接工艺可实现焊接动作设定、焊接角度属性设定、焊接自动编程策略及焊接工艺定制；                                   | 无偏离 |
|  | ▲15. 软件具备焊接轨迹优化功能，并通过一键优化让机器人处于工作最优区内，解决不可达、轴超限和奇异点的问题；  | ▲15. 软件具备焊接轨迹优化功能，并通过一键优化让机器人处于工作最优区内，解决不可达、轴超限和奇异点的问题；  | 无偏离 |
|  | ▲16. 软件具有焊接工艺配置模板功能。通过配置工艺表格，能够针对焊接姿态、焊接角度、外部轴配置、优化策略及工艺数据库生成配置模板，编制同类结构的焊缝时可通过调用此配置模板，快速配置焊接程序； | ▲16. 软件具有焊接工艺配置模板功能。通过配置工艺表格，能够针对焊接姿态、焊接角度、外部轴配置、优化策略及工艺数据库生成配置模板，编制同类结构的焊缝时可通过调用此配置模板，快速配置焊接程序； | 无偏离 |
|  | 17. 支持焊接、涂装等 WPS 工艺库功能，并可以一键应用到焊缝、喷涂轨迹。机器  | 17. 支持焊接、涂装等 WPS 工艺库功能，并可以一键应用到焊缝、喷涂轨迹。机器  | 无偏离 |

|  |   |   |     |
|--|---|---|-----|
|  | 人焊丝、喷嘴和激光等寻位轨迹自动生成；   | 人焊丝、喷嘴和激光等寻位轨迹自动生成；   |     |
|  | ▲18. 软件具备快速路径检查功能。机器人路径可快速、直观地进行分析。在“事件”列表栏中可清晰显示当前路径的所有状态，如可达性、干涉情况、特异点(奇异点)情况、移动偏差情况、轴逼近情况及速度超限情况，在不可达或干涉时，机器人或干涉实体会标红警示编程人员； | ▲18. 软件具备快速路径检查功能。机器人路径可快速、直观地进行分析。在“事件”列表栏中可清晰显示当前路径的所有状态，如可达性、干涉情况、特异点(奇异点)情况、移动偏差情况、轴逼近情况及速度超限情况，在不可达或干涉时，机器人或干涉实体会标红警示编程人员； | 无偏离 |
|  | 19. 软件具备机器人的程序上传和程序导出功能。在“离线编程”工作模式下，打开右侧菜单栏中的“程序控制板”，在程序列表菜单栏中右键快捷菜单中可进行机器人程序的上传、保存、复制等操作；                                     | 19. 软件具备机器人的程序上传和程序导出功能。在“离线编程”工作模式下，打开右侧菜单栏中的“程序控制板”，在程序列表菜单栏中右键快捷菜单中可进行机器人程序的上传、保存、复制等操作；                                     | 无偏离 |
|  | ▲20. 软件提供开放 C++、.Net 和 Python 的 API 接口，支持二次开发，支持自定义 UI 界面，接口可由针对选定的工艺及应用定制开发编程；   | ▲20. 软件提供开放 C++、.Net 和 Python 的 API 接口，支持二次开发，支持自定义 UI 界面，接口可由针对选定的工艺及应用定制开发编程；   | 无偏离 |
|  | ▲21. 软件包含“形状几何处理”工作模式，可针对三维实体进行测量、简化、对比、装配、形状体操作、面材操作点云操作，支持实体颜色及材质的设定。可将三维实体保存为 step、stl 等文件格式。                                | ▲21. 软件包含“形状几何处理”工作模式，可针对三维实体进行测量、简化、对比、装配、形状体操作、面材操作点云操作，支持实体颜色及材质的设定。可将三维实体保存为 step、stl 等文件格式。                                | 无偏离 |
|  | ▲22. 焊接机器人在进行寻位轨迹离线规划的姿态调整过程中需满足本体六轴与外部轴（导轨）联动，同时能实现过程仿真。   | ▲22. 焊接机器人在进行寻位轨迹离线规划的姿态调整过程中需满足本体六轴与外部轴（导轨）联动，同时能实现过程仿真。   | 无偏离 |

|  |   |   |     |
|--|---|---|-----|
|  | ▲23. 焊接机器人在进行焊接轨迹离线规划的姿态调整过程中需满足本体六轴与外部轴（导轨）联动，同时能实现过程仿真。 | ▲23. 焊接机器人在进行焊接轨迹离线规划的姿态调整过程中需满足本体六轴与外部轴（导轨）联动，同时能实现过程仿真。 | 无偏离 |
|--|---|---|-----|

注：

- 1 说明：供应商应对照谈判文件“第三章 采购需求”中的技术要求逐条实质性响应，并作出偏离说明。
2. 供应商应根据所竞设备的性能指标，对照谈判文件要求，在“偏离说明”中注明“正偏离”、“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无偏离”。
3. 供应商认为其竞标响应有正偏离的，请在技术要求响应表中列明，于响应文件中提供竞标产品的彩页或国家认可有资质的第三方检测机构出具的检测报告复印件或产品生产厂家的技术参数说明证明作为佐证。
4. 如技术要求响应表中的竞标响应与佐证材料不一致的，以佐证材料为准。

法定代表人或者委托代理人（签字或者电子签名）

供应商名称（电子签章） 广西福焊数控科技有限责任公司

日期：2026年5月26日



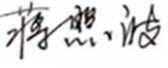
蒋照波

8. 响应材料真实性承诺函：

## 响应材料真实性承诺函

广西机电职业技术学院：

我公司参与广西机器人焊接工程研究中心（项目编号：GXZC2026-J1-001359-GXJH）项目的竞标，在此郑重承诺：我对响应文件中提供的证明材料真实性承担对应责任，如提供虚假材料，我无条件承担其相应的后果。

法定代表人或者委托代理人（签字或者电子签名）： 蒋煦波  
供应商名称（电子签章）：广西福焊数控科技有限责任公司  
日期：2026年5月26日



9. 货物配置清单（均不含报价）：

## 货物配置清单

项目编号：GXZC2026-J1-001359-GXJH

项目名称：广西机器人焊接工程研究中心

所竞分标（如有）：分标 2

| 序号 | 货物名称        | 数量及单位 | 品牌 | 规格型号                  | 制造商                  | 原产地 | 参数性能、指标及配置   |
|----|-------------|-------|----|-----------------------|----------------------|-----|--|
| 1  | 工业机器人离线编程软件 | 1 套   | 福焊 | RoboSimPro2023<br>6.2 | 广西福焊<br>数控科技<br>有限公司 | 广西  | <p>▲1. 软件可提供海量教学素材和简约现代的中文软件操作界面，持续的中文技术支持服务，软件可使用所有功能模块，界面无“试用版”字样；</p> <p>▲2. 软件支持包括但不限于神钢 KOBELCO、库卡 KUKA、发那科 FANUC、ABB、安川 Yaskawa、克鲁斯 CLOOS 等主流机器人品牌的离线编程。软件支持根据用户需求扩增机器人库，可实现包括新松、埃斯顿、埃</p> |

|  |  |  |  |  |  |   |
|--|--|--|--|--|--|---|
|  |  |  |  |  |  | <p>夫特等11个的国产品牌,和遨博、珞石、大族等11个协作机器人品牌的机器人编程;</p> <p>3. 软件组件库资源种类齐全,包含机器人控制器、变位机、地柜、机器人等类型;</p> <p>4. 除了提供的标准数模接口之外,还有众多接口可以对接各主流 CAD 系统,直接导入 CAD 数模(并对应可扩展拓扑数据);</p> <p>5. 支持三维模型建立与导入,对实际工作站中的各资源组件进行三维数据的导入或重构,运动学机构、工具、工件等组件建立与定义。包括基坐标、关节坐标、法兰坐标、工具坐标、工件坐标等的建立;</p> |
|--|--|--|--|--|--|---|



|  |  |  |  |  |  |   |
|--|--|--|--|--|--|---|
|  |  |  |  |  |  | <p>6. 软件可以虚拟验证，软件标准界面可与任意支持， OPC UA 的外部控制系统相连，对加工步骤进行自动编程；</p> <p>▲7. 提供自动识别焊缝、自动寻位、外部轴联动计算、轨迹插补、工件定位等功能，让焊接自动化更为简单；</p> <p>8. 软件支持对所有已定义的资源进行定位校准功能。包括工件、外部轴、轨道、龙门架、工件变位机和机器人关节等；</p> <p>▲9. 软件支持机器人激光、焊丝和喷嘴寻位工艺，且有丰富的参数设定功能，可灵活适用于多种样式的工艺调整。在“焊接工艺”中可激活“线激光</p> |
|--|--|--|--|--|--|---|



|  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  | <p>跟踪”功能实现机器人的激光工艺；在“触碰感应”中可进行“触碰角度调整”、“触碰开启动作”、“触碰速度”、“起点距离”、“焊丝长度检测”、“前行超距”、“焊丝直径”等参数的设定；</p> <p>10. 软件可将焊接机器人工作站在虚拟场景下1:1高度还原，实现整个工作站运行的虚拟调试，验证运行逻辑，进行工件干涉分析；能够实现焊接机器人工作站复杂工艺路径的离线编程，优化焊接工艺，创建焊接参数工艺包，进行焊达率分析，让焊接质量和焊接效率大幅提升；</p> <p>11. 软件能够进行机器</p> |
|--|--|--|--|--|--|--|



|  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  | <p>人焊接比率(以下简称焊达率)、焊接节拍、焊丝用量、工时定额的精确统计功能,可通过报表直观查看;</p> <p>12. 软件能实现与生产管理数据库的连接,具备焊达率、生产节拍、焊丝定额、工时定额等数据传输至指定数据库功能;</p> <p>13. 软件具备结构件焊接工艺性审查能力,在统计报告中可直接执行工艺审查功能,对于不能焊接的部位可直观的图形化展示;</p> <p>▲14. 软件具有丰富的焊接工艺调整功能,软件焊接工艺可实现焊接动作设定、焊接角度属性设定、焊接自动编程策略及焊接</p> |
|--|--|--|--|--|--|--|



|  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  | <p>工艺定制；</p> <p>▲15. 软件具备焊接轨迹优化功能，并通过一键优化让机器人处于工作最优区内，解决不可达、轴超限和奇异点的问题；</p> <p>▲16. 软件具有焊接工艺配置模板功能。通过配置工艺表格，能够针对焊接姿态、焊接角度、外部轴配置、优化策略及工艺数据库生成配置模板，编制同类结构的焊缝时可通过调用此配置模板，快速配置焊接程序；</p> <p>17. 支持焊接、涂装等WPS工艺库功能，并可以一键应用到焊缝、喷涂轨迹。机器人焊丝、喷嘴和激光等寻位轨迹自动生成；</p> <p>▲18. 软件</p> |
|--|--|--|--|--|--|--|



|  |  |  |  |  |  |   |
|--|--|--|--|--|--|---|
|  |  |  |  |  |  | <p>具备快速路径检查功能。机器人路径可快速、直观地进行分析。在“事件”列表栏中可清晰显示当前路径的所有状态，如可达性、干涉情况、特异点(奇异点)情况、移动偏差情况、轴逼近情况及速度超限情况，在不可达或干涉时，机器人或干涉实体会标红警示编程人员；</p> <p>19. 软件具备机器人的程序上传和程序导出功能。在“离线编程”工作模式下，打开右侧菜单栏中的“程序控制板”，在程序列表菜单栏中右键快捷菜单中可进行机器人程序的上传、保存、复制等操作；</p> <p>▲20. 软件提供开放</p> |
|--|--|--|--|--|--|---|



|  |  |  |  |  |  |   |
|--|--|--|--|--|--|---|
|  |  |  |  |  |  | <p>C++、.Net 和 Python 的 API 接口,支持二次开发,支持自定义 UI 界面,接口可自由针对选定的工艺及应用定制开发编程;</p> <p>▲21. 软件包含“形状几何处理”工作模式,可针对三维实体进行测量、简化、对比、装配、形状体操作、面材操作点云操作,支持实体颜色及材质的设定。可将三维实体保存为 step、stl 等文件格式。</p> <p>▲22. 焊接机器人在进行寻位轨迹离线规划的姿态调整过程中需满足本体六轴与外部轴(导轨)联动,同时能实现过程仿真。</p> <p>▲23. 焊接机器人在进行焊接轨迹</p> |
|--|--|--|--|--|--|---|



|  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  | 离线规划的姿态调整过程中需满足本体六轴与外部轴（导轨）联动，同时能实现过程仿真。 |
|--|--|--|--|--|--|--|--|

备注：以上货物配置清单中“货物名称、数量及单位、品牌、规格型号、制造商、原产地、参数性能、指标及配置”应如实填写完整。货物名称、数量及单位、品牌与“竞标报价表”一致。

法定代表人或者委托代理人（签字或者电子签名）：

蒋照波

供应商名称（电子签章）：广西福焊数控科技有限责任公司

日期：2026年5月26日

