

公开招标文件

采购项目编号：青海海际公招（货物）2024-106

采购项目名称：西宁市中小學生社会实践基地食堂配备项目

采 购 人：西宁市教育局

采购代理机构：青海海际项目咨询管理有限公司

2024年06月

目 录

第一部分 投标邀请	- 4 -
第二部分 投标人须知	- 4 -
一、说明	- 7 -
二、招标文件说明	- 7 -
三、投标文件的编制	- 9 -
四、投标文件的提交	- 12 -
五、开标	- 13 -
六、资格审查程序及方法	- 13 -
七、评标程序及方法	- 14 -
八、定标	- 20 -
九、授予合同	- 21 -
十、串通投标的认定及处理办法	- 22 -
十一、废标	- 22 -
十二、中标服务费	- 23 -
十三、其他	- 23 -
第三部分 青海省政府采购项目合同书范本	- 24 -
第四部分 投标文件格式	- 37 -
封面（上册）	- 38 -
附件 1：投 标 函	- 39 -
附件 2：法定代表人证明书	- 40 -
附件 3：法定代表人授权书	- 41 -
附件 4：投标人承诺函	- 42 -
附件 5：供应商诚信承诺书	- 43 -
附件 6：投标人资格证明文件	- 44 -
附件 7：财务状况、缴纳税收和社会保障资金证明	- 45 -
附件 8：具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料	- 46 -
附件 9：无重大违法记录声明	- 47 -
附件 10：投标保证金证明（本项目不适用）	- 48 -
封面（下册）	- 49 -
附件 11：报价一览表	- 50 -

附件 12: 分项报价表.....	- 51 -
附件 14: 其他资格证明材料.....	- 53 -
附件 15: 投标产品相关资料.....	- 54 -
附件 16: 投标人类似业绩证明材料.....	- 55 -
附件 17: 中小企业声明函.....	- 56 -
附件 18: 残疾人福利性单位声明函.....	- 57 -
附件 19: 监狱企业证明文件.....	- 57 -
附件 20: 项目管理实施方案及售后服务.....	- 59 -
附件 21: 投标人认为在其他方面有必要说明的事项.....	- 60 -
第五部分 采购项目服务要求.....	- 61 -
一、项目概况及要求.....	- 61 -
二、技术参数.....	- 62 -

第一部分 投标邀请

西宁市中小學生社会实践基地食堂配备项目公开招标公告

项目概况

西宁市中小學生社会实践基地食堂配备项目招标项目的潜在投标人应在政采云平台（www.zcygov.cn）获取招标文件，并于 2024 年 07 月 17 日 09 点 00 分（北京时间）前递交投标文件。

一、项目基本情况

项目编号：青海海际公招（货物）2024-106

项目名称：西宁市中小學生社会实践基地食堂配备项目

预算金额（元）：3371554.50 元

最高限价（如有）：3371554.50 元

采购需求：购置西宁市中小學生社会实践基地食堂配备设备一批；具体内容详见《招标文件》

合同履行期限：自合同签订之日起 40 个日历日内完成供货

二、投标人的资格要求

1. 符合《政府采购法》第 22 条条件，并提供下列材料：

- (1) 投标人的营业执照等证明文件，自然人的身份证明。
- (2) 财务状况报告，依法缴纳税收和社会保障资金的相关材料。
- (3) 具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料。
- (4) 参加政府采购活动前 3 年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明。
- (5) 具备法律、行政法规规定的其他条件的证明材料。

2. 单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。否则，皆取消投标资格（提供承诺函）；

3. 为本采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的投标人，不得再参加该采购项目的其他采购活动（提供承诺函）；

4. 本项目不接受联合体投标；

5. 经信用中国（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）

等渠道查询后，列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单的，取消投标资格。（提供“信用中国”网站查询的完整的信用信息报告、“中国政府采购网”网站的查询截图，时间为投标截止时间前20天内）。

6. 落实政府采购政策需满足的资格要求：对属于小型、微型企业，监狱企业，残疾人福利性单位的供应商，按照国家相关规定给予相关价格扣除。

7. 本项目的特定资格要求：无

三、获取招标文件

时间：2024年06月27日至2024年07月03日，上午00:00-12:00,下午12:00-23:59

地点：政采云平台线上获取

方式：供应商登录政采云平台 <https://www.zcygov.cn/>在线申请获取采购文件（进入“项目采购”应用，在获取采购文件菜单中选择项目，申请获取采购文件）

售价（元）：0

四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点

提交投标文件截止时间：2024年07月17日上午09时00分（北京时间）

投标地点（网址）：请登录政采云投标客户端投标

开标时间：2024年07月17日上午09时00分（北京时间）

开标地点：西宁市公共资源交易中心第一开标室

五、公告期限

自本公告发布之日起5个工作日。

六、其他补充事宜

1、本项目招标公告在《青海省政府采购网》、《采购与招标网》、《青海项目信息网》同时发布。公告内容以《青海政府采购网》发布的为准。

2. 本项目线上进行，供应商无需到现场开标；如非系统原因造成无法解密的或非系统原因加密文件上传不成功的或没办理CA锁而造成加密投标文件无法解密、加密投标文件无法上传的视为无效投标，线上电子加密投标文件必须在投标文件递交截止时间前上传至电子开评标系统；

3. 线上电子化开评标系统操作及办理CA锁等相关事宜请咨询政采云：咨询电话：95763；

4. 线上 CAPC 咨询网址（可及时反馈问题截图，让客服快速定位问题）：<http://tseal.cn/k.html>，咨询电话：95763。

5. 本次采购为全流程电子化，解密时长为 30 分钟，未在招标文件规定的时间内解密的，自行承担后果。

七、对本次招标提出询问，请按以下方式联系

1. 采购人信息

名称：西宁市教育局

地址：西宁市城西区黄河路 80 号

项目联系人：高老师

联系方式：0971-4393022

2. 采购代理机构信息

名称：青海海际项目咨询管理有限公司

地址：青海省西宁市城西区海湖新区五四西路 91 号卢浮公馆双子座 B 座 17 楼

项目联系人：张女士

联系方式：0971-4327809

第二部分 投标人须知

一、说明

1. 适用范围

1.1 本次招标依据采购人的采购计划，仅适用于本招标文件中所叙述的项目。

2. 招标方式、合格的投标人

2.1 本次招标采取公开招标方式。

2.2 合格的投标人：详见第一部分投标邀请“投标人的资格要求”。

3. 投标费用

投标人应承担准备和参加本次投标有关的所有费用。采购代理机构对投标人发生的费用均不承担任何责任。

二、招标文件说明

4. 招标文件的构成

4.1 招标文件包括：

- (1) 投标人须知前附表
- (2) 投标人须知
- (3) 政府采购项目合同书范本
- (4) 投标文件格式（相关附件）
- (5) 采购项目要求及技术参数
- (6) 采购过程中发生的澄清、变更和补充文件

4.2 投标人应当按照招标文件的要求编制投标文件。投标文件应当对招标文件提出的要求和条件作出明确响应。

5. 招标文件的质疑

投标人认为招标文件、采购过程和中标结果使自己的权益受到损害的，可以在知道或者应知其权益受到损害之日起7个工作日内以书面形式向采购代理机构提出质疑，不接受匿名质疑。潜在投标人已依法获取其可质疑的采购文件的，可以对该文件提出质疑，对采购文件提出质疑的，应当在获取采购文件或者采购文件公告期限届满之日起7个工作日内提出。投标人须在法定质疑期内一次性提出针对同一采购程序环节的质疑。采购人或采购代理机构在收到书面质疑函后7个工作日内作出答复。

参与采购活动的投标人对评审过程或者结果提出质疑的，采购人、采购代理机构可以组织原评审委员会协助答复质疑。质疑事项处理完成后，采购人或采购代理机构应按照规定填写《青海省政府采购投标人质疑处理情况表》，并在15日内报同级政府采购监督管理部门备案。

投标人应知其权益受到损害之日，是指：

- （一）对可以质疑的招标文件提出质疑的，为收到招标文件之日或者招标文件公告期限届满之日；
- （二）对采购过程提出质疑的，为各采购程序环节结束之日；
- （三）对中标结果提出质疑的，为中标结果公告期限届满之日。

6. 招标文件的修改

6.1 采购代理机构可以对已发出的招标文件进行必要的澄清或者修改，但不得改变采购标的和资格条件。澄清或者修改应当在原公告发布媒体上发布澄清公告。澄清或者修改的内容为招标文件的组成部分。

6.2 澄清或者修改的内容可能影响投标文件编制的，采购代理机构应当在投标截止时间至少15日前，以书面形式通知所有获取招标文件的潜在投标人，并在发布本次招标公告的网站上发布变更公告；不足15日的，采购代理机构应当顺延提交投标文件的截止时间。

重要提示：潜在投标人自确认参加公开招标起至公开招标投标文件递交截止时间前应随时关注《政采云》平台的消息提醒，及时在《青海政府采购网》查看该项目的采购人（代理机构）发出的通知、变更、答疑等内容。

三、投标文件的编制

7. 投标文件的语言及度量衡单位

7.1 投标人提交的投标文件以及投标人与采购代理机构就此投标发生的所有来往函电均应使用简体中文。除签名、盖章、专用名称等特殊情形外，以中文汉语以外的文字表述的投标文件视同未提供。

7.2 除招标文件中另有规定外，投标文件所使用的度量衡单位，均须采用国家法定计量单位。

7.3 附有外文资料的，须翻译成中文并加盖投标人公章，如果翻译的中文资料与外文资料存在差异和矛盾时，以中文资料为准。其准确性由投标人负责。

8. 投标报价及币种

8.1 投标总报价必须包括：全部产品费、验收费、手续费、包装费、运输费、保险费、售前、售中、售后服务费、招标代理费、税金及不可预见费等全部费用。

投标人须按“投标报价一览表”格式填写投标总报价，不得出现两个或两个以上的报价方案。

8.2 投标函中应注明投标有效期。

8.3 投标人应根据招标文件规定的格式完整填写所有内容，并保证所提供的全部资料真实可信，自愿承担相应责任。

8.4 投标报价为闭口价，即中标后在合同有效期内价格不变。

8.5 投标币种为人民币。

9. 投标保证金（本项目不适用）

9.1 投标人须在投标截止期前按投标要求交纳投标保证金（说明：收取的投标保证金不得超过采购项目预算金额的2%）：具体数额以青海省政府采购电子化平台上确定的数额为准，缴纳投标保证金时需注明：***项目投标保证金。本次采购活动中未中标且投标人未发生违规行为的，由采购代理机构在规定的时间内退还投标保证金；中标供应商的投标保证金自采购合同签订后在规定的时间内予以退还。

如采购项目变更开标时间，则保证金交纳时间相应顺延。

9.2 缴费方式：投标保证金应当以转账、支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式提交。

9.3 投标保证金退还：投标人在投标截止时间前撤回已提交的投标文件的，采购人或采购代理机构应当自收到投标人书面撤回通知之日起5个工作日内，退还已收取的投标保证金，但因投标人自身原因导致无法及时退还的除外。

采购人或采购代理机构应当自中标通知书发出之日起5个工作日内退还未中标人的投标保证金，自采购合同签订之日起5个工作日内退还中标人的投标保证金或者转为中标人的履约保证金。

9.4 投标有效期内投标人撤销投标文件的，采购代理机构可以不退还投标保证金。

10. 投标有效期

从提交投标文件的截止之日起**60**日历日。

11. 投标文件构成

11.1 投标人应提交相关证明材料，作为其参加投标和中标后有能力履行合同的证明。编写的投标文件须包括以下内容（格式详见招标文件第四部分内容）：

11.1.1 资格审查部分

- (1) 投标函
- (2) 法定代表人证明书
- (3) 法定代表人授权书
- (4) 投标人承诺函
- (5) 供应商诚信承诺书
- (6) 投标人资格证明文件
- (7) 财务状况、缴纳税收和社会保障资金证明
- (8) 无重大违法记录声明
- (9) 投标保证金证明（本项目不适用）

11.1.2 符合性审查部分

- (10) 投标报价一览表

- (11) 分项报价表
- (12) 技术规格响应表
- (13) 其他资格证明材料
- (14) 投标产品相关资料
- (15) 投标人类似业绩证明材料
- (16) 中小企业声明函
- (17) 残疾人福利性单位声明函
- (18) 监狱企业证明文件
- (19) 项目管理实施方案及售后服务
- (20) 投标人在其他方面有必要说明的事项

注：1. 投标人须按上述内容、顺序和第12项“投标文件的格式及编制要求”格式编制、与数据文件一并上传至青海省政府采购电子化平台。

2. 为保证项目进度，投标人须提供按时供货保证书并由法定代表人签字加盖公章，否则，评审小组将会对其递交的响应文件不予认可，响应文件无效。

12. 投标文件的格式及编制要求

12.1 投标人应按照招标文件所提供的投标文件格式，分别填写招标文件第四部分的内容，应分别注明所提供货物的名称、技术配置及参数、数量和价格等内容；招标文件要求签字、盖章的地方必须由投标人的法定代表人或委托代理人按要求签字、盖章。

12.2 投标文件中不得行间插字、涂改或增删，如有修改错漏处，须由投标人法定代表人或其委托代理人签字、加盖公章。

12.3 如不按上述要求编制，按无效文件处理。

12.4 本次采购采用线上提交投标文件的方式进行采购，投标人应在投标截止时间前按招标文件要求使用政采云电子投标客户端制作加密并上传电子投标文件，并在开标后 30 分钟内远程解密投标文件。投标人代表须在固定电脑设备前登陆等待解密和报价。否则，视为自动弃权。

投标人须在“法定代表人授权书”中提供被授权人（委托代理人）准确的联系方式（手机或固定电话）。

四、投标文件的提交

13. 网上投标

13.1 投标人按照政府采购云平台投标客户端（投标人应在投标截止时间前按公开招标文件要求使用政府采购云平台电子投标客户端制作上传加密的电子投标文件。）

13.2 本项目为全流程线上投标。

13.3 递交地点：由采购代理机构在政采云平台上组织远程解密、远程不见面线上解密，投标人须在截止时间前将加密的投标文件上传到政府采购云平台（<https://www.zcygov.cn>）。

13.4 本采购项目只接受投标人上传至“政府采购云平台”加密的投标文件；投标人如投多个包，投标文件每包分别按公开招标文件规定上传。

13.5 投标人以电报、电话、传真、现场形式招标活动的，采购代理机构概不接受。

14. 提交投标文件的时间、地点、方式

14.1 投标人应当在招标文件规定的提交投标文件截止时间前，将加密投标文件上传至政采云平台。

14.2 投标人在招标文件规定的提交投标文件截止时间前，未将投标文件传至政采云投标客户端、或开标解密时投标文件解密失败的，视为无效投标。

14.3 若采购人、采购代理机构推迟投标截止期，采购人、采购代理机构和投标人受投标截止期约束的所有权利和义务均延长至新的投标截止期。

14.4 采购人、采购代理机构按照“投标人须知”第6条规定，通过修改招标文件延长投标截止日期，在此情况下，采购人、采购代理机构、投标人受投标截止时间制约的所有权利和义务均延长至新的截止日期。

15. 投标文件的补充、修改或者撤回

15.1 投标人在投标截止时间前，可以对所递交的投标文件进行补充、修改或者撤回，并以电子文件形式在“政府采购云平台”通知采购代理机构。补充、修改的内容应当按照招标文件要求签署、盖章，作为投标文件的组成部分。

五、开标

16. 开标

16.1 采购人、采购代理机构在青海省政府采购电子化平台 (<https://www.zcygov.cn/>) 上组织开标、评标活动,时间和地点以本招标文件中确定的为准。

16.2 开标由采购人或采购代理机构主持,邀请投标人参加。评标委员会成员不得参加开标活动。

16.3 开标工作由采购代理机构组织,采购人、采购管理、纪检监察等有关方面代表可根据采购项目的具体情况列席,并对开标过程签字确认。

16.4 投标截止时间投标人不足三家的,不得开标。

16.5 开标后投标人必须在规定的时间内解密文件,因投标人输入密码错误、未能按时完成解密或盖章不规范等原因导致系统无法解析、上传的投标文件损坏无法正常打开的,将会被视为无效投标。

投标人未参加开标的,视同认可开标结果。

六、资格审查程序及方法

17. 资格审查程序

17.1 开标结束后,由采购人、采购代理机构依法对投标人的资格进行审查。

17.2 合格投标人不足3家的,不得评标。

18. 资格审查不通过的情形

资格审查时,投标人存在下列情况之一的,按无效投标处理:

18.1 不符合招标文件第一部分投标人须知前附表“投标人资格”的;

18.2 未按第11.1.1款(1)-(9)要求提供相关资料的;

18.3 资格性审查部分没有按招标文件规定和要求签字、盖章的;

18.4 擅自修改招标文件规定的投标文件格式以及编制要求的。

七、评标程序及方法

19. 评标委员会

19.1 采购人、采购代理机构将根据采购项目的特点依法组建评标委员会，评标委员会由采购人代表和评审专家组成，成员人数应当为5人以上单数，其中评审专家不得少于成员总数的三分之二。采购项目符合下列情形之一的，评标委员会成员人数应当为7人以上单数：

- (1) 采购预算金额在1000万元以上；
- (2) 技术复杂；
- (3) 社会影响较大。

评审专家对本单位的采购项目只能作为采购人代表参与评标。采购代理机构工作人员不得参加由本机构代理的政府采购项目的评标。评标委员会成员名单在评标结果公告前应当保密。

采购人或采购代理机构应当从省级以上财政部门设立的政府采购评审专家库中，通过随机方式抽取评审专家。对技术复杂、专业性强的采购项目，通过随机方式难以确定合适评审专家的，经主管预算单位同意，采购人可以自行选定相应专业领域的评审专家。自行选定评审专家的，应当优先选择本单位以外的评审专家。

评标中因评标委员会成员缺席、回避或者健康等特殊原因导致评标委员会组成不符合规定的，采购代理机构应当依法补足后继续评标。被更换的评标委员会成员所作出的评标意见无效。无法及时补足评标委员会成员的，采购代理机构应当停止评标活动，封存所有投标文件和开标、评标资料，依法重新组建评标委员会进行评标。原评标委员会所作出的评标意见无效。

采购人或采购代理机构应当将变更、重新组建评标委员会的情况予以记录，并随采购文件一并存档。

19.2 评标由采购人、采购代理机构负责组织，具体评标事务由依法组建的评标委员会负责，并独立履行下列职责：

- (1) 审查、评价投标文件是否符合招标文件的商务、技术等实质性要求；
- (2) 要求投标人对投标文件有关事项作出澄清或者说明；

- (3) 对投标文件进行比较和评价；
- (4) 确定中标候选人名单，以及根据采购人委托直接确定中标人；
- (5) 向采购人、采购代理机构或者有关部门报告评标中发现的违法行为。

19.3 评标委员会应遵守并履行下列义务：

- (1) 遵纪守法，客观、公正、廉洁地履行职责；
- (2) 按照招标文件规定的评标方法和评标标准进行评审，对评审意见承担评标委员会成员责任；
- (3) 对评标文件、评标情况和评标中获悉的商业秘密保密；
- (4) 参与评标报告的起草；
- (5) 解答投标供应商及有关方面的质疑；
- (6) 配合监管部门进行投诉处理工作。

19.4 评标工作在有关部门的监督下依法开展，任何单位和个人不得非法干预、影响评标工作和评标结果。

19.5 评标委员会应依据招标文件规定的评标方法和评标标准对其他因素进行客观评审。评标委员会成员对需要共同认定的事项存在争议的，应当按照少数服从多数的原则作出结论。持不同意见的评标委员会成员，应当在评标报告上签署不同意见及理由，否则视为同意评标报告。

19.6 评标委员会发现招标文件存在歧义、重大缺陷导致评标工作无法进行，或者招标文件内容违反国家有关强制性规定的，应当停止评标工作，与采购人、采购代理机构沟通并作书面记录。采购人、采购代理机构确认后，应当修改招标文件，重新组织采购活动。

20. 评标工作程序

20.1 进入符合性评标阶段后，由评标委员会独立开展评标工作，负责审议资格性审查通过的所有投标文件，并对投标文件进行评审、评分。

20.2 符合性审查时，存在下列情况之一的，按无效投标处理：

- (1) 未按第11.1.2款（10）-（14）要求提供相关资料的；
- (2) 符合性审查部分没有按招标文件规定和要求签字、盖章的；
- (3) 投标人报价出现两个或两个以上报价方案的；

- (4) 产品交货期、质保期、投标有效期不能满足招标文件要求的；
- (5) 未按招标文件要求提供相应承诺函的；
- (6) 投标总报价超过招标文件规定的采购预算额度或者最高限价的；
- (7) 投标产品的技术规格、技术标准明显不符合采购项目要求的；
- (8) 投标产品未完全满足招标文件确定的重要技术指标、参数的；
- (9) 投标文件含有采购人不能接受的附加条件的；
- (10) 评标委员会认为应按无效投标处理的其他情况；
- (11) 法律、法规规定的其他情形。

20.3 评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，应当要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明，必要时提交相关证明材料；投标人不能证明其报价合理性的，评标委员会应当将其作为无效投标处理。

20.4 在项目评标时，单一产品采购项目，提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项(或同一包)下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，采取评标委员会随机抽取或推荐的方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

非单一产品采购项目，采购人根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定核心产品（具体内容详见“采购一览表及技术参数”中规定的核心产品），提供核心产品品牌相同且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项(或同一包)下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同核心产品投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，采取评标委员会随机抽取或推荐的方式确定，其他核心产品品牌相同的投标人不作为中标候选人。

21. 答疑的方式和情形

21.1 答疑方式：详见第一部分投标人须知前附表“答疑方式”。

21.2 对于投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容，评标委员会应当要求投标人作出必要的澄清、说明或者补正。投标人的澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容，并作为投标文件的组成部分。

21.3 答疑期间，投标人存在以下情况的，澄清、说明的内容将不予接受，评标委员会将按照招标文件的要求对现有的投标资料做出评审意见：

- (1) 拒绝或在规定的时间内未做出澄清、说明；
- (2) 投标人的澄清、说明或者补正超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容；
- (3) 澄清、说明的内容仍不能说明问题的；
- (4) 投标人主动提出的澄清、说明的内容；
- (5) 评标委员会认为应不予接受的其他情况。

22. 评标办法

22.1 依照《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》、财政部《政府采购货物和服务招标投标管理办法》的规定，结合该项目的特点制定本评标办法，本次评标采用**综合评分法**。

综合评分法，是指投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为中标候选人的评标方法。

本次评分的主要因素是：投标报价、商务部分、技术质量方面、售后服务等。评标过程中，在同等条件下，优先采购具有环境标志、节能、自主创新的产品。

根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》，由中小企业提供的货物（产品），供应商须提供《**中小企业声明函**》，并由供应商加盖公章，其划型标准严格按照国家工信部、国家统计局、国家发改委、财政部出台的《中小企业划型标准规定》（工信部联企业[2011]300号）执行。**供应商提供的《中小企业声明函》资料必须真实，否则，按照有关规定予以处理。**

根据财政部、民政部、中国残疾人联合会出台的《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库[2017]141号），属于残疾人福利性单位的，供应商须提供《**残疾人福利性单位声明函**》，并由供应商加盖公章，残疾人福利性单位视同小微企业，享受预留份额、评标中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。向残疾人福利性单位采购的金额，计入面向中小企业采购的统计数据。**供应商提供的《残疾人福利性单位声明函》资料必须真实，如有虚假，将依法承担相应责任。**

根据《财政部司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库[2014]68号）的相关规定，属于监狱企业的，供应商须按要求出具属于监狱企业的证明文件。监狱企业视同小微企业，享受预留份额、评标中价格扣除等促进中小企业发展

的政府采购政策。向监狱企业采购的金额，计入面向中小企业采购的统计数据。供应商提供的监狱企业证明文件资料必须真实，如有虚假，将依法承担相应责任。

22.2 比较与评价：评标委员会将按招标文件中规定的评标办法和标准，对符合性审查合格的投标文件进行综合比较与评价。即在最大限度地满足招标文件实质性要求的前提下，按照招标文件中规定的各项因素进行综合评审，以评标总得分由高到低排序推荐预中标候选人。若得分相同时，按投标报价由低到高顺序排列；得分相同且报价相同的，按技术指标优劣顺序排列。

序号	评审项目		满分分值
I	商务部分（满分43分）	1、投标报价	30
		2、商务部分	13
II	技术部分（满分57分）	1、技术质量方面	47
		2、售后服务	10

具体项目及评分细则：

类别	评审因素	评分标准
投标报价 30%	报价分（30分）	<p>（1）价格分采用低价优先法计算，投标价格最低的投标报价为评标基准价，其价格分为满分。其他投标人的价格分统一按照下列公式计算：投标报价得分=(评标基准价 / 投标报价)×100×投标报价比重。</p> <p>（2）根据《政府采购促进中小企业发展暂行办法》、《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》、《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》的相关规定，对残疾人福利性单位、监狱企业、小型和微型企业制造（生产）产品的价格给予 10%的扣除，用扣除后的价格参与评审。（残疾人福利性单位、监狱企业视同小型、微型企业，不重复享受政策。）</p>
商务评价 13%	类似业绩（10分）	提供自 2021 年至投标截止时间止的类似业绩证明材料。每提供一项得 2 分，满分为 10 分，不提供或提供不完整不得分。（以合同签订时间为准，需提供包含合同首页、合同内容及金额所在页、签字盖章页的扫描或复印件）
	投标人综合管理体系（3分）	投标人或设备制造商获得中国质量认证中心颁发的 ISO9001 质量管理体系认证证书、ISO14001 环境管理体系认证证书、ISO45001 职业健康安全认证证书的，每提供一项得 1 分，满分 3 分，（提供

		证书复印件或网上查询截图) 不提供不得分。
技术质量方面 47%	技术参数 (30分)	技术参数和配置完全满足或高于招标文件要求的, 得 30分 ; 技术参数中标注“△”每有一项负偏离扣 3分 , 扣完为止; 其余技术参数每有一项负偏离扣 1分 , 扣完为止。 (注: 投标供应商所提供的资料必须真实有效, 如未按要求提供相关证明材料, 只作文字描述不得分, 此项视为负偏离。)
	节能和环保 (2分)	投标产品具有环保认证证书的, 得 1分 ; 具有节能认证证书的, 得 1分 ; 该项最多得 2分 , 未提供不得分; (该项得分的认定以《国家节能产品认证证书》、《中国环境标志产品认证证书》扫描件和政府部门公布的《节能产品政府采购清单》、《环境标志产品政府采购清单》网页截屏为准。)
	项目管理及 实施方案 (15分)	根据供应商提供的项目实施方案内容包含但不限于: ①实施计划②实施团队③实施进度安排④质量控制措施⑤安全保障措施; 内容完全满足以上要求且专门针对本项目方案的得 15分 , 每缺少一项内容扣 3分 , 每有一项内容存在缺陷, 或此项内容部分或全部不能满足采购需求的扣 1分 。 注: 存在缺陷是指该项内容描述前后不一致或该项内容所阐述的项目信息与项目实际信息不一致或该项内容描述不符合国家相关法律法规、规范要求或该项内容阐述的方式方法不符合本项目实际情况。
售后服务 10%	售后服务情况 (10分)	售后服务计划、措施: 根据供应商提供的针对本项目的售后服务方案进行综合评审, 内容包含①售后服务内容和流程; ②产品质量问题处理方案; ③售后管理人员; ④售后服务响应时间; ⑤售后服务链条完整性; 内容完全满足以上要求且专门针对本项目方案的得 10分 , 每缺少一项内容扣 2分 , 每有一项内容存在缺陷, 或此项内容部分或全部不能满足采购需求的扣 0.5分 。 注: 存在缺陷是指该项内容描述前后不一致或该项内容所阐述的项目信息与项目实际信息不一致或该项内容描述不符合国家相关法律法规、规范要求或该项内容阐述的方式方法不符合本项目实际情况。

评标结果汇总完成后, 除下列情形外, 任何人不得修改评标结果:

- (1) 分值汇总计算错误的;
- (2) 分项评分超出评分标准范围的;

- (3) 评标委员会成员对客观评审因素评分不一致的；
- (4) 经评标委员会认定评分畸高、畸低的。

评标报告签署前，经复核发现存在以上情形之一的，评标委员会应当当场修改评标结果，并在评标报告中记载；评标报告签署后，采购代理机构发现存在以上情形之一的，应当组织原评标委员会进行重新评审，重新评审改变评标结果的，书面报告本级财政部门。投标人对以上情形提出质疑的，采购代理机构可以组织原评标委员会进行重新评审，重新评审改变评标结果的，应当书面报告本级财政部门。

八、定标

23. 推荐并确定中标供应商

23.1 评标委员会根据评标总得分由高到低排序推荐预中标候选人，采购代理机构应当在评标结束后2个工作日内将评标报告送采购人。并由采购人按顺序确定中标供应商。

采购人应当自收到评标报告之日起5个工作日内，在评标报告确定的中标候选人名单中按顺序确定中标人。中标候选人并列的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照招标文件规定的方式确定中标人；招标文件未规定的，采取随机抽取的方式确定。

23.2 采购人自行组织招标的，应当在评标结束后5个工作日内确定中标人。

23.3 采购人在收到评标报告5个工作日内未按评标报告推荐的中标候选人顺序确定中标人，又不能说明合法理由的，视同按评标报告推荐的顺序确定排名第一的中标候选人为中标人。

23.4 中标供应商因不可抗力或自身原因不能履行合同时，采购人可以按照评审报告推荐的预中标候选人名单排序，确定下一候选人为中标供应商，也可重新开展政府采购活动。

24. 中标通知

24.1 采购代理机构应当自中标人确定之日起2个工作日内，在省级以上财政部门指定的媒体上公告中标结果。

24.2 中标结果公告内容应当包括采购人及其委托的采购代理机构的名称、地址、联系方式，项目名称和项目编号，中标人名称、地址和中标金额，主要中标标的的名称、规格型号、数量、单价、服务要求，中标公告期限以及评审专家名单。

24.3 中标公告期限为1个工作日。

24.4 在公告中标结果的同时，采购代理机构应当向中标人发出中标通知书；对投标无效的投标人，采购人或采购代理机构应当告知其投标无效的原因；采用综合评分法评审的，还应当告知未中标人本人的评审得分与排序。

24.5 中标通知书发出后，采购人不得违法改变中标结果，中标人无正当理由不得放弃中标。

九、授予合同

25. 签订合同

25.1 采购人与中标供应商双方应当自《中标通知书》发出之日起30日内，按照招标文件确定的合同文本以及采购标的、规格型号、采购金额、采购数量、技术和服务要求等事项签订采购合同，并报采购代理机构审核备案。

25.2 签订合同时，中标供应商应按规定向采购人提交履约保证金（履约保证金的数额由采购人与中标供应商商定，但数额不得超出采购合同总金额的10%），履约保证金须缴纳到采购人指定的账户。

25.3 中标供应商在法定期限内无正当理由拒签合同的，按违约处理。同时，采购代理机构和采购人可依评标排序重新确定中标供应商，并协调双方签订采购合同。

25.4 采购人不得向中标供应商提出任何不合理的要求作为订立合同的条件，采购人和中标供应商不得私下订立背离合同实质性内容的协议。

25.5 招标文件、中标供应商的投标文件、《中标通知书》及其澄清、说明文件等，均为签订采购合同的依据。

25.6 采购人或采购代理机构应当自采购合同签订之日起2个工作日内，将采购合同在青海政府采购信息网上公告，但政府采购合同中涉及国家秘密、商业秘密的内容除外。

25.7 采购人与中标人应当根据合同的约定依法履行合同义务。政府采购合同的履行、违约责任和解决争议的方法等适用《中华人民共和国民法典》。

25.8 采购人应当按照政府采购合同规定的技术、服务、安全标准组织对供应商履约情况进行验收，并出具验收书。验收书应当包括每一项技术、服务、安全标准的履约情况。

25.9 采购人应当加强对中标人的履约管理，并按照采购合同约定，及时向中标人支付采购资金。对于中标人违反采购合同约定的行为，采购人应当及时处理，依法追究其违约责任。

十、串通投标的认定及处理办法

26. 串通投标的情形

26.1 投标人应当遵循公平竞争的原则，不得恶意串通，不得妨碍其他投标人的竞争行为，不得损害采购人或者其他投标人的合法权益。在评标过程中发现投标人有上述情形的，评标委员会应当认定其投标无效，并书面报告本级财政部门。

26.2 有下列情形之一的，视为投标人串通投标，其投标无效：

- (1) 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；
- (2) 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；
- (3) 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人；
- (4) 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；
- (5) 不同投标人的投标文件相互混装；

十一、废标

27. 废标情形

27.1 在招标采购中，出现下列情形之一的，应予废标：

- (1) 符合投标条件的供应商或者对招标文件作实质响应的供应商不足三家的；
- (2) 出现影响采购活动正常推进的违法、违规行为的；
- (3) 投标人的报价均超出采购预算额度，采购人不能支付的；
- (4) 因重大变故，采购任务取消的。

27.2废标后，由采购代理机构发布废标公告。

27.3公开招标数额标准以上的采购项目，投标截止后投标人不足3家或者通过资格审查或符合性审查的投标人不足3家的，除采购任务取消情形外，按照以下方式处理：

（1）招标文件存在不合理条款或者招标程序不符合规定的，采购人、采购代理机构改正后依法重新招标；

（2）招标文件没有不合理条款、招标程序符合规定，需要采用其他采购方式采购的，采购人应当依法报财政部门批准。

十二、中标服务费

根据《关于进一步放开建设项目专项业务服务价格的通知》（发改价格[2015]299号）规定，实行市场调节价，应严格遵守《价格法》、《关于商品和服务实行明码标价的规定》等法律法规的规定，由采购人和采购代理机构共同确定合理的收费金额。

收取对象：中标人；

收费标准：以成交金额作为计算基数，参照《招标代理服务收费管理暂行办法》（计价格[2002]1980号）以及《关于进一步放开建设项目专项业务服务价格的通知》（发改价格[2015]299号）规定执行；

收费金额：41000.00元。

十三、其他

其他未尽事宜，按照《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》等法律法规及中华人民共和国财政部《政府采购货物和服务招标投标管理办法》的有关条款执行。

采 购 人（以下简称甲方）：

中 标 人（以下简称乙方）：

甲、乙双方根据XXXX年XX月XX日（采购项目名称）采购项目（采购项目编号）的招标文件要求和采购代理机构出具的《中标通知书》，并经双方协商一致，签订本合同协议书。

一、签订本政府采购合同的依据

本政府采购合同所附下列文件是构成本政府采购合同不可分割的部分：

1. 招标文件；
2. 招标文件的澄清、变更公告；
3. 中标人提交的投标文件；
4. 招标文件中规定的政府采购合同通用条款；
5. 中标通知书；

二、合同标的及金额

单位：元

序号	标的名称	规格型号	数量	单价	总价	备注

根据上述政府采购合同文件要求，本政府采购合同的总金额为人民币

（小写）_____；（大写）_____元。

本合同以人民币进行结算，合同总价包括：全部产品费、验收费、手续费、包装费、运输费、保险费、售前、售中、售后服务费、招标代理费、税金及不可预见费等全部费用。

三、交付时间、地点和要求

1. 交货时间：自合同签订之日起40个日历日内完成供货

交货地点：甲方指定地点。

付款方式：按合同约定。

免费质保期：1年。

2. 乙方提供不符合招标文件和本合同规定的产品，甲方有权拒绝接受。

2、乙方提供不符合招标文件和本合同规定的产品，甲方有权拒绝接受；

3、乙方应将提供产品的装箱清单、用户手册、原厂保修卡、随机资料、工具和备品、备件等交付给甲方，如有缺失应及时补齐，否则视为逾期交货；

4、甲方应当在到货（安装、调试完）后 15 个工作日内进行验收，逾期不验收的，乙方可视为验收合格。验收合格后，由甲乙双方签署产品验收单并加盖采购人公章，甲乙双方各执一份；

5、甲方应提供该项目验收报告交同级财政监管部门，由财政部门按规定程序抽验后办理资金拨付；

6、甲方在验收过程中发现乙方有违约问题，可按招、投标文件的规定要求乙方及时予以解决；

7、乙方向甲方提供产品相关完税销售发票。

四、付款方式

甲乙双方签订合同后，甲方向乙方支付合同金额的30%，即人民币：_____元；大写：_____；待项目完成供货并验收合格后，甲方向乙方支付合同金额的70%，即人民币：_____元；大写：_____；

合同签订之前，乙方须向甲方提供合同金额的3%作为履约保证金（中标人应当以支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式向采购人缴纳履约保证金），本项目履约保证金自项目通过验收合格之日起满 1 年后，由乙方提出申请，甲方验收无质量问题后，甲方予以退还。

五、合同的变更、终止与转让

1. 除《中华人民共和国政府采购法》第50条规定的情形外，本合同一经签订，甲乙双方不得擅自变更、中止或终止；

2. 乙方不得擅自转让其应履行的合同义务。

六、违约责任

1. 乙方所提供的产品规格、技术标准、材料等质量不合格的，应及时更换；更换不及时，按逾期交货处罚；因质量问题甲方不同意接收的，质保金全额扣除，并由乙

方赔偿由此引起的甲方的一切经济损失；

2. 乙方提供的货物如侵犯了第三方权益而引发纠纷或诉讼的，均由乙方负责交涉并承担全部责任；

3. 因包装、运输引起的货物损坏，按质量不合格处罚；

4. 甲方无故延期接受货物和乙方逾期交货的，每天应向对方偿付未交货物的货款3%的违约金，但违约金累计不得超过违约货款的5%，超过 14 天对方有权解除合同，违约方承担因此给对方造成的经济损失。

5. 乙方未按本合同和响应文件中规定的服务承诺提供售后服务的，乙方应按本合同合计金额的5%向甲方支付违约金；

6. 乙方提供的货物在质量保证期内，因设计、工艺或材料的缺陷和其它质量原因造成的问题，由乙方负责，费用从质量保证金中扣除，不足另补；

7. 其它违约行为按违约货款额5%收取违约金并赔偿经济损失。

七、不可抗力

1. 不可抗力使合同的某些内容有变更必要的，双方应通过协商在 10 天内达成进一步履行合同的协议，因不可抗力致使合同不能履行的，合同终止；

2. 除法律、法规规定的不可抗力情形外，双方约定出现 水灾、火灾、地震等自然灾害 情况亦视为不可抗力。

八、知识产权：乙方保证，所供产品免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权或其它知识产权的起诉。如发生此类纠纷，由乙方承担一切责任；如因此给甲方造成损失的，乙方负责全额赔偿。

九、其他约定：

十、合同争议解决

1. 因产品质量问题发生争议的，应邀请国家认可的质量检测机构进行鉴定。产品符合标准的，鉴定费由甲方承担；产品不符合标准的，鉴定费由乙方承担；

2. 因履行本合同引起的或与本合同有关的争议，甲乙双方应首先通过友好协商解决，如果协商不能解决，可向甲方所在地仲裁委员会申请仲裁或向甲方所在地人民法院提起诉讼；

3. 诉讼期间，本合同继续履行。

十一、合同生效及其它：

1. 本合同一式捌份，经双方签字，并加盖公章即为生效；
2. 本合同未尽事宜，按经济合同法有关规定处理；
3. 本合同的组成包含《合同通用条款》，可自行在青海政府采购网下载《合同通用条款》。

甲方（盖章）：

法定代表人或委托代理人：

地址：

联系电话：

乙方（盖章）：

法定代表人或委托代理人：

开户银行：

账号：

地址：

联系电话：

签约时间： 年 月 日

采购代理机构：青海海际项目咨询管理有限公司

负责人或经办人：

时间： 年 月 日

合同通用条款

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》的规定，合同双方经协商一致，自愿订立本合同，遵循公平原则明确双方的权利、义务，确保双方诚实守信地履行合同。

1. 定义

本合同中的下列术语应解释为：

1.1 “合同”指甲乙双方签署的、载明的甲乙双方权利义务的协议，包括所有的附件、附录和上述文件所提到的构成合同的所有文件。

1.2 “合同金额”指根据合同规定，乙方在正确地完全履行合同义务后甲方应付给乙方的价款。

1.3 “合同条款”指本合同条款。

1.4 “货物”指乙方根据合同约定须向甲方提供的一切产品、设备、机械、仪表、备件等，包括辅助工具、使用手册等相关资料。

1.5 “服务”指根据本合同规定乙方承担与供货有关的辅助服务，如运输、保险及安装、调试、提供技术援助、培训和合同中规定乙方应承担的其它义务。

1.6 “甲方”指购买货物和服务的单位。

1.7 “乙方”指提供本合同条款下货物和服务的公司或其他实体。

1.8 “现场”指合同规定货物将要运至和安装的地点。

1.9 “验收”指合同双方依据强制性的国家技术规范 and 合同约定，确认合同条款下的货物符合合同规定的活动。

1.10 原厂商：产品制造商或其在境内设立的办事或技术服务机构。除另有说明外，本合同文件所述的制造商、产品制造商、制造厂家、产品制造厂家均为原厂商。

1.11 原产地：指产品的生产地，或提供服务的来源地。

1.12 “工作日”指国家法定工作日，“天”指日历天数。

2. 技术规格要求

2.1 本合同条款下提交货物的技术规格要求应等于或优于招标文件技术规格要求。若技术规格要求中无相应规定，则应符合相应的国家有关部门最新颁布的相应正式标准。

2.2 乙方应向甲方提供货物及服务有关的标准中文文本。

2.3 除非技术规范中另有规定，计量单位均采用中华人民共和国法定计量单位。

3. 合同范围

3.1 甲方同意从乙方处购买且乙方同意向甲方提供的货物及其附属货物,消耗性材料、专用工具等,包括各项技术服务、技术培训及满足合同货物组装、检验、培训、技术服务、安装调试指导、性能测试、正常运行及维修所必需的技术文件。

3.2 乙方应负责培训甲方的技术人员。

3.3 按照甲方的要求,乙方应在合同规定的质量保证期和免费保修期内,免费负责修理或更换有缺陷的零部件或整机,对软件产品进行免费升级,同时在合同规定的质量保证期和免费保修期满后,以最优惠的价格,向买方提供合同货物大修和维护所需的配件及服务。

4. 合同文件和资料

4.1 乙方在提供仪器设备时应同时提供中文版相关的技术资料,如目录索引、图纸、操作手册、使用指南、维修指南、服务手册等。

4.2 未经甲方事先的书面同意,乙方不得将由甲方或代表甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人,如向与履行本合同有关的人员提供,则应严格保密并限于履行本合同所必须的范围。

5. 知识产权

5.1 乙方应保证甲方在使用该货物或其任何一部分时不受第三方提出的侵犯专利权、著作权、商标权和工业设计权等的起诉。

5.2 任何第三方提出侵权指控,乙方须与第三方交涉并承担由此产生的一切责任、费用和经济赔偿。

5.3 双方应共同遵守国家有关版权、专利、商标等知识产权方面的法律规定,相互尊重对方的知识产权,对本合同内容、对方的技术秘密和商业秘密负有保密责任。如有违反,违约方负相关法律责任。

5.4 在本合同生效时已经存在并为各方合法拥有或使用的所有技术、资料和信息知识产权,仍应属于其各自的原权利人所有或享有,另有约定的除外。

5.5 乙方保证拥有由其提供给甲方的所有软件的合法使用权,并且已获得进行许可的正当授权及其有权将软件许可及其相关材料授权或转让给甲方。甲方可独立对本合同条款下软件产品进行后续开发,不受版权限制。乙方承诺并保证甲方除本协议的付款义务外无需支付任何其它的许可使用费,以非独家的、永久的、全球的、不可撤销的方式使用本合同条款下软件产品。

6. 保密

6.1 在本合同履行期间及履行完毕后的任何时候,任何一方均应对因履行本合同从

对方获取或知悉的保密信息承担保密责任，未经对方书面同意不得向第三方透露，否则应赔偿由此给对方造成的全部损失。

6.2 保密信息指任何一方因履行本合同所知悉的任何以口头、书面、图表或电子形式存在的对方信息，具体包括：

6.2.1 任何涉及对方过去、现在或将来的商业计划、规章制度、操作规程、处理手段、财务信息；

6.2.2 任何对方的技术措施、技术方案、软件应用及开发，硬件设备的品种、质量、数量、品牌等；

6.2.3 任何对方的技术秘密或专有知识、文件、报告、数据、客户软件、流程图、数据库、发明、知识、贸易秘密。

6.3 乙方应根据甲方的要求签署相应的保密协议，保密协议与本条款存在不一致的，以保密协议为准。

7. 质量保证

7.1 货物质量保证

7.1.1 乙方必须保证货物是全新、未使用过的，并完全符合强制性的国家技术质量规范和合同规定的质量、规格、性能和技术规范等的要求。

7.1.2 乙方须保证所提供的货物经正确安装、正常运转和保养，在其使用寿命期内须具有符合质量要求和产品说明书的性能。在货物质量保证期之内，乙方须对由于设计、工艺或材料的缺陷而发生的任何不足或故障负责，并免费予以改进或更换。

7.1.3 根据乙方按检验标准自己检验结果或委托有资质的相关质检机构的检验结果，发现货物的数量、质量、规格与合同不符；或者在质量保证期内，证实货物存在缺陷，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，甲方应书面通知乙方。接到上述通知后，乙方应及时免费更换或修理破损货物。乙方在甲方发出质量异议通知后，未作答复，甲方在通知书中所提出的要求应视为已被乙方接受。

7.1.4 乙方在收到通知后虽答复，但没有弥补缺陷，甲方可采取必要的补救措施，但由此引发的风险和费用将由乙方承担。甲方可从合同款或乙方提交的履约保证金中扣款，不足部分，甲方有权要求乙方赔偿。甲方根据合同规定对卖方行使的其他权力不受影响。

7.1.5 合同条款下货物的质量保证期自货物通过最终验收起算，合同另行规定除外。

7.2 辅助服务质量保证

7.2.1 乙方保证免费提供合同条款下的软件产品原厂商至少一年软件全部功能及其换代产品的升级与技术支持服务（包含任何版本升级、产品换代、更新及在原有产品基础上的拆解、完善、合并所产生的新产品，提供升级产品介质及授权，要求原厂商承诺，并加盖原厂商公章），不得出现因货物停售、转产而无法提供上述支持服务。

7.2.2 乙方应保证合同条款下所提供的服务包括培训、安装指导、单机调试、系统联调和试验等，按合同规定方式进行，并保证不存在因乙方工作人员的过失、错误或疏忽而产生的缺陷。

8. 包装要求

8.1 除合同另有约定外，乙方提供的全部货物，均应采用本行业通用的方式进行包装，且该包装应符合国家有关包装的法律、法规的规定。

8.2 包装应适应于远距离运输，并有良好的防潮、防震、防锈和防粗暴装卸等保护措施，以确保货物安全运抵现场。由于包装不善所引起的货物锈蚀、损坏和损失均由乙方承担。乙方应提供货物运至合同规定的最终目的地所需要的包装，以防止货物在转运中损坏或变质。

8.3 乙方所提供的货物包装均为出厂时原包装。

8.4 乙方所提供货物必须附有质量合格证，装箱清单，主机、附件、各种零部件和消耗品，有清楚的与装箱单相对应的名称和编号。

8.5 货物运输中的运输费用和保险费用均由乙方承担。运输过程中的一切损失、损坏均由乙方负责。

9. 价格

9.1 乙方履行合同所必须的所有费用，包括但不限于货物及部件的设计、检测与试验、制造、运输、装卸、保险、单机调试、安装调试指导、技术资料、培训、交通、人员、差旅、质量保证期服务费、其他管理费用、所有的检验、测试、调试、验收、试运行费用等均已包括在合同价格中。

9.2 本合同价格为固定价格，包括了乙方履行合同全过程产生的所有成本和费用以及乙方应承担的一切税费。

9.3 检验费用

9.3.1 乙方必须负担本条款下属于乙方负责的检验、测试、调试、试运行和验收的所有费用，并负责乙方派往买方组织的检验、测试和验收人员的所有费用。

9.3.2 甲方按合同计划参加在乙方工厂所在地检验、测试和验收的费用全部由乙方负责并已包含在合同总价中。

9.3.3 甲方检验人员已到卖方所在地，测试无法依照合同进行，而引起甲方人员延长逗留时间，所有由此产生的包括甲方人员在内的直接费用及成本由乙方承担。

10. 交货方式及交货日期

交货方式：现场交货，乙方负责办理运输和保险，将货物运抵现场。

交货期应根据产品的特点实事求是填写。特殊产品交货期需说明。

交货日期：自合同签订之日起40个日历日内完成供货。

11. 检验和验收

11.1 开箱验收

11.1.1 货物运抵现场后，双方应及时开箱验收，并制作验收记录，以确认与本合同约定的数量、型号等是否一致。

11.1.2 乙方应在交货前对货物的质量、规格、数量等进行详细而全面的检验，并出具证明货物符合合同规定的文件。该文件将作为申请付款单据的一部分，但有关质量、规格、数量的检验不应视为最终检验。

11.1.3 开箱验收中如发现货物的数量、规格与合同约定不符，甲方有权拒收货物，乙方应及时按甲方要求免费对拒收货物采取更换或其他必要的补救措施，直至开箱验收合格，方视为乙方完成交货。

11.2 检验验收

11.2.1 交货完成后，乙方应及时组装、调试、试运行，按照合同专用条款规定的试运行完成后，双方及时组织对货物检验验收。合同双方均须派人参加合同要求双方参加的试验、检验。

11.2.2 在具体实施合同规定的检验验收之前，乙方需提前提交相应的测试计划（包括测试程序、测试内容和检验标准、试验时间安排等）供甲方确认。

11.2.3 除需甲方确认的试验验收外，乙方还应对所有检验验收测试的结果、步骤、原始数据等作妥善记录。如甲方要求，乙方应提供这些记录给买方。

11.2.4 检验测试出现全部或部分未达到本合同所约定的技术指标，甲方有权选择下列任一处理方式：

a. 重新测试直至合格为止；

b. 要求乙方对货物进行免费更换，然后重新测试直至合格为止；

无论选择何种方式，甲方因此而发生的因卖方原因引起的所有费用均由乙方负担。

11.3 使用过程检验

11.3.1 在合同规定的质量保证期内，发现货物的质量或规格与合同规定不符，或

证明货物有缺陷，包括潜在的缺陷或使用不合适的原材料等，由甲方组织质检（相关检测费用由卖方承担），据质检报告及质量保证条款向卖方提出索赔，此索赔并不免除乙方应承担的合同义务。

11.3.2 如果合同双方对乙方提供的上述试验结果报告的解释有分歧，双方须于出现分歧后10天内给对方声明，以陈述己方的观点。声明须附有关证据。分歧应通过协商解决。

12. 付款方法和条件

本合同条款下的付款方法和条件在“青海省政府采购项目合同书”中具体规定。

13. 履约保证金

13.1 乙方应在合同签订前，按招标文件第二部分“八 授予合同”中第22.2项的约定提交履约保证金。

13.2 履约保证金用于补偿甲方因乙方不能履行其合同义务而蒙受的损失。

13.3 履约保证金应使用本合同货币，按下述方式之一提交（招标文件中另有约定的除外）：

13.3.1 甲方可接受的在中华人民共和国注册和营业的银行出具的履约保函；

13.3.2 支票或汇票。

13.4 乙方未能按合同规定履行其义务，甲方有权从履约保证金中取得补偿。货物验收合格后，甲方将履约保证金退还乙方或转为质量保证金。

14. 索赔

14.1 货物的质量、规格、数量、性能等与合同约定不符，或在质量保证期内证实货物存有缺陷，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，甲方有权根据有资质的权威质检机构的检验结果向乙方提出索赔（但责任应由保险公司或运输部门承担的除外）。

14.2 在履约保证期和检验期内，乙方对甲方提出的索赔负有责任，乙方应按照甲方同意的下列一种或多种方式解决索赔事宜：

14.2.1 在法定的退货期内，乙方应按合同规定将货款退还给甲方，并承担由此发生的一切损失和费用，包括利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费以及为保护退回货物所需的其它必要费用。如已超过退货期，但乙方同意退货，可比照上述办法办理，或由双方协商处理。

14.2.2 根据货物低劣程度、损坏程度以及甲方所遭受损失的数额，经甲乙双方商定降低货物的价格，或由有资质的中介机构评估，以降低后的价格或评估价格为准。

14.2.3 用符合规格、质量和性能要求的新零件、部件或货物来更换有缺陷的部分

或修补缺陷部分，乙方应承担一切费用和 risk，并负担甲方所发生的一切直接费用。同时，乙方应相应延长修补或更换件的履约保证期。

14.3 乙方收到甲方发出的索赔通知之日起5个工作日内未作答复的，甲方可从合同款或履约保证金中扣回索赔金额，如金额不足以补偿索赔金额，乙方应补足差额部分。

15. 迟延交货

15.1 乙方应按照合同约定的时间交货和提供服务。

15.2 除不可抗力因素外，乙方迟延交货，甲方有权提出违约损失赔偿或解除合同。

15.3 在履行合同过程中，乙方遇到不能按时交货和提供服务的情况，应及时以书面形式将不能按时交货的理由、预期延误时间通知甲方。甲方收到乙方通知后，认为其理由正当的，可酌情延长交货时间。

16. 违约赔偿

除不可抗力因素外，乙方没有按照合同规定的时间交货和提供服务，甲方可要求乙方支付违约金。违约金每日按合同总价款的千分之五计收。

17. 不可抗力

17.1 双方中任何一方遭遇法律规定的不可抗力，致使合同履行受阻时，履行合同的期限应予延长，延长的期限应相当于不可抗力所影响的时间。

17.2 受事故影响的一方应在不可抗力事故发生后以书面形式通知另一方。

17.3 不可抗力使合同的某些内容有变更必要的，双方应通过协商达成进一步履行合同的协议，因不可抗力致使合同不能履行的，合同终止。

18. 税费

与本合同有关的一切税费均由乙方承担。

19. 合同争议的解决

19.1 甲方和乙方由于本合同的履行而发生任何争议时，双方可先通过协商解决。

19.2 任何一方不愿通过协商或通过协商仍不能解决争议，则双方中任何一方均应向甲方所在地人民法院起诉。

20. 违约解除合同

20.1 出现下列情形之一的，视为乙方违约。甲方可向乙方发出书面通知，部分或全部终止合同，同时保留向乙方索赔的权利。

20.1.1 乙方未能在合同规定的限期或甲方同意延长的限期内，提供全部或部分货物的；

20.1.2 乙方未能履行合同规定的其它主要义务的；

20.1.3 乙方在本合同履行过程中有欺诈行为的。

20.2 甲方全部或部分解除合同之后，应当遵循诚实信用原则购买与未交付的货物类似的货物或服务，乙方应承担买方购买类似货物或服务而产生的额外支出。部分解除合同的，乙方应继续履行合同中未解除的部分。

21. 破产终止合同

乙方破产而无法完全履行本合同义务时，甲方可以书面方式通知乙方终止合同而不给予乙方补偿。该合同的终止将不损害或不影响甲方已经采取或将要采取任何行动或补救措施的权利。

22. 转让和分包

22.1 政府采购合同不能转让。

22.2 经甲方书面同意乙方可以将合同条款下非主体、非关键性工作分包给他人完成。接受分包的人应当具备相应的资格条件，并不得再次分包。分包后不能解除卖方履行本合同的责任和义务，接受分包的人与乙方共同对甲方连带承担合同的责任和义务。

23. 合同修改

政府采购合同的双方当事人不得擅自变更、中止或者终止合同

24. 通知

本合同任何一方给另一方的通知，都应以书面形式发送，而另一方也应以书面形式确认并发送到对方明确的地址。

25. 计量单位

除技术规范中另有规定外，计量单位均使用国家法定计量单位。

26. 适用法律

本合同按照中华人民共和国的相关法律进行解释。

第四部分 投标文件格式

投标文件的组成

（一）上册 资格审查部分

- 1、投标函·····（附件 1）
- 2、法定代表人证明书·····（附件 2）
- 3、法定代表人授权书·····（附件 3）
- 4、投标人承诺函·····（附件 4）
- 5、供应商诚信承诺书·····（附件 5）
- 6、投标人资格证明文件·····（附件 6）
- 7、财务状况、缴纳税收和社会保障资金证明·····（附件 7）
- 8、具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料·····（附件 8）
- 9、无重大违法记录声明·····（附件 9）
- 10、投标保证金证明（本项目不适用）·····（附件 10）

（二）下册 符合性审查部分

- 1、投标报价一览表·····（附件 11）
- 2、分项报价表·····（附件 12）
- 3、技术规格响应表·····（附件 13）
- 4、其他资格证明材料·····（附件 14）
- 5、投标产品相关资料·····（附件 15）
- 6、投标人类似业绩证明材料·····（附件 16）
- 7、中小企业声明函·····（附件 17）
- 8、残疾人福利性单位声明函·····（附件 18）
- 9、监狱企业证明文件·····（附件 19）
- 10、项目管理实施方案及售后服务·····（附件 20）
- 11、投标人认为在其他方面有必要说明的事项·····（附件 21）

（投标文件封面）

封面（上册）

青海省政府采购项目

投标文件

（上册）

（资格审查文件）

采购项目编号：青海海际公招（货物）2024-106

采购项目名称：西宁市中小學生社会实践基地食堂配备项目

投标包号：/

投标人：

年 月 日

附件 1：投 标 函

投标函

致：采购代理机构

我们收到采购项目名称（采购项目编号）招标文件，经研究，法定代表人（姓名、职务）正式授权（委托代理人姓名、职务）代表投标人（投标人名称、地址）提交投标文件。

据此函，签字代表宣布同意如下：

1. 我方已详阅招标文件的全部内容，包括澄清、修改条款等有关附件，承诺对其完全理解并接受。

2. 投标有效期：从提交投标文件的截止之日起_____日历日内有效。如果我方在投标有效期内撤回投标或中标后不签约的，将依法承担法律责任。

3. 我方同意按照贵方要求提供与投标有关的一切数据或资料，理解并接受贵方制定的评标办法。

4. 与本投标有关的一切正式往来通讯请寄：

地址：_____ 邮编：_____

电话：_____ 传真：_____

法定代表人姓名：_____ 职务：_____

投标人： _____ （公章）

法定代表人或委托代理人： _____ （签字）

年 月 日

附件 2：法定代表人证明书

法定代表人证明书

致：采购代理机构

（法定代表人姓名）现任我单位_____职务，为法定代表人，特此证明。

法定代表人基本情况：

性别：_____ 年龄：_____ 民族：_____

地址：_____

身份证号码：_____

附：法定代表人第二代身份证双面扫描（或复印）件。

投标人：

（公章）

法定代表人：

（签字）

_____年 月 日

附件 3：法定代表人授权书

法定代表人授权书

致：采购代理机构

（投标人名称）系中华人民共和国合法企业，法定地址_____。

（法定代表人姓名）特授权（委托代理人姓名）代表我单位全权办理
_____项目的投标、答疑等具体工作，并签署全部有关的文件、
资料。

我单位对被授权人的签名负全部责任。

被授权人联系电话：_____

被授权人（委托代理人）签字：_____ 授权人（法定代表人）签字：_____

职务：_____ 职务：_____

附：被授权人身份证正、反面扫描（或复印）件。

投标人：

（公章）

法定代表人：

（签字）

年 月 日

附件 4：投标人承诺函

投标人承诺函

致：青海海际项目咨询管理有限公司

关于贵方____年__月__日_____采购项目，本签字人愿意参加投标，提供采购一览表中要求的所有产品，并证实提交的所有资料是准确的和真实的。同时，我代表（投标人名称），在此作如下承诺：

- 1、完全理解和接受招标文件的一切规定和要求；
- 2、若中标，我方将按照招标文件的具体规定与采购人签订采购合同，并且严格履行合同义务，按时交货，提供优质的产品和服务。如果在合同执行过程中，发现质量、数量出现问题，我方一定尽快更换或补退货，并承担相应的经济责任。
- 3、我方保证甲方在使用该产品或其任何一部分时，不受第三方提出的侵犯专利权、著作权、商标权和工业设计权等知识产权的起诉，若有违犯，愿承担相应的一切责任。
- 4、我方承诺，除招标文件中规定的优质产品外，所投的产品均为国产产品，且均符合国家强制性标准。若有不实，愿承担相应的责任。
- 5、针对本项目，我方承诺具备履行合同所必需的设备和专业技术能力。
- 6、在整个招标过程中我方若有违规行为，贵方可按招标文件之规定给予处罚，我方完全接受。
- 7、若中标，本承诺将成为合同不可分割的一部分，与合同具有同等的法律效力。

投标单位：_____（公章）

法定代表人或委托代理人：_____（签字或盖章）

年 月 日

附件 5： 供应商诚信承诺书

供应商诚信承诺书

致：青海海际项目咨询管理有限公司

为了诚实、客观、有序地参与青海省政府采购活动，愿就以下内容作出承诺：

一、自觉遵守各项法律、法规、规章、制度以及社会公德，维护廉洁环境，与同场竞争的供应商平等参加政府采购活动。

二、参加青海海际项目咨询管理有限公司组织的政府采购活动时，严格按照招标文件的规定和要求提供所需的相关材料，并对所提供的各类资料的真实性负责，不虚假应标，不虚列业绩。

三、尊重参与政府采购活动各相关方的合法行为，接受政府采购活动依法形成的意见、结果。

四、依法参加政府采购活动，不围标、串标，维护市场秩序，不提供“三无”产品、以次充好。

五、积极推动政府采购活动健康开展，对采购活动有疑问、异议时，按法律规定的程序实名（加盖单位章和法定代表人签名）反映情况，不恶意中伤、无事生非，以和谐、平等的心态参加政府采购活动。

六、认真履行中标供应商应承担的责任和义务，全面执行采购合同规定的各项内容，保质保量地按时提供采购物品。

若本企业（单位）发生有悖于上述承诺的行为，愿意接受《中华人民共和国政府采购法》和《政府采购法实施条例》中对供应商的相关处理。

本承诺是采购项目投标文件的组成部分。

投标单位： _____（公章）

法定代表人或委托代理人： _____（签字或盖章）

年 月 日

附件 6：投标人资格证明文件

投标人资格证明文件

资格证明材料包括：提供有效的营业执照、税务登记证、机构代码证或三证（五证）合一统一社会信用代码证及其他资格证明文件（扫描或复印件）。

1、企业法人需提交“统一社会信用代码的营业执照”，未换证的提交“营业执照、组织机构代码证、税务登记证”；事业法人需提交“统一社会信用代码的事业单位法人证书”，未换证的提交“事业单位法人证书或组织机构代码证”；其他组织需提交“统一社会信用代码的社会团体法人登记证书”或“统一社会信用代码的民办非企业单位登记证书”或“统一社会信用代码的基金会法人登记证书”，未换证的提交“社会团体法人登记证书”或“民办非企业单位登记证书”或“基金会法人登记证书”和“组织机构代码证”；个体工商户需提交“统一社会信用代码的营业执照”或“营业执照、税务登记证”；自然人需提交身份证明。

2、根据采购项目内容，提供投标人的相关资质证书、许可证书、认证等。

附件 7：财务状况、缴纳税收和社会保障资金证明

财务状况、缴纳税收和社会保障资金证明

按照《政府采购法》第22条规定提供以下相关材料：

1、投标人是法人的，提供基本开户银行近三个月内出具的资信证明（同时提供基本存款账户开户许可证）或2023年度经第三方审计的财务状况报告（扫描或复印件应全面、完整、清晰并加盖投标人财务章），包括资产负债表、现金流量表、利润表和财务（会计）报表附注，并提供第三方机构的营业执照、执业证书。投标人是其他组织和自然人，没有经审计的财务报告，可以提供基本开户银行出具的资信证明（同时提供基本存款账户开户许可证）。

2、近半年内任意三个月的依法缴纳税收和社会保障资金记录的证明材料；依法免税或不需要缴纳社会保障资金的投标人须提供相应文件证明其依法免税或不需要缴纳社会保障资金。投标人为个体工商户等其他组织和自然人的，提供新农合或者相应人员的社保缴纳证明。

附件 8：具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料

具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料

为保证本项目合同的顺利履行，投标人必须具备履行合同的设备和专业技术能力，须提供必须具备履行合同的设备和专业技术能力的承诺函(格式自拟)，并提供相关设备的购置发票(如有)或相关人员的职称证书、用工合同等证明材料。

附件 9：无重大违法记录声明

无重大违法记录声明

致：采购代理机构

我单位参加本次政府采购项目活动前三年内，在经营活动中无重大违法活动记录，符合《政府采购法》规定的供应商资格条件。我方对此声明负全部法律责任。

特此声明。

附：经信用中国（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询后，列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单的，取消投标资格。（提供“信用中国”网站无任何不良记录的查询截图，时间为投标截止时间前20天内，并附上“信用中国”完整的《信用信息报告》）

投标人：

（公章）

法定代表人或委托代理人：

（签字）

年 月 日

(投标文件封面)

封面 (下册)

青海省政府采购项目

投标文件

(下册)

采购项目编号：青海海际公招（货物）2024-106

采购项目名称：西宁市中小学生学习实践基地食堂配备项目

投标包号：/

投标人：

年 月 日

附件 11：报价一览表

投标报价一览表

投标单位名称：

投标项目编号：

单位：人民币(元)

项目名称	投标总报价	交货期	备注
	大写：		
	小写：		
其他承诺及需要说明的事项：			

注：1、填写此表时不得改变表格形式。

2、投标总报价包括全部产品费、验收费、手续费、包装费、运输费、保险费、售前、售中、售后服务费、招标代理费、税金及不可预见费等全部费用。

3、“交货期”是指产品能够交付使用的具体时间。

4、除在投标文件中编制此表以外，投标人应在青海省政府采购电子化平台中进行网上报价，网上报价应和此表报价一致，否则以网上报价为准，不接受者投标无效。

5、投标总报价不能有两个或两个以上的报价方案，否则，投标无效。

6、投标人应及时关注开标过程，查看开标结果并在报价一览表上进行电子签署。若投标人不进行相关签署，将被视为其对报价一览表中所载内容无异议。

投标人： (公章)

法定代表人或委托代理人： (签字)

年 月 日

附件 12：分项报价表

分项报价表

投标单位名称：

投标项目编号：

单位：人民币（元）

序号	产品名称	品牌	规格或型号	生产厂家	数量及单位	单价	合计	备注
1								
2								
3								
4								
...								
其他承诺及需要说明的事项：								
投标总价		大写：			小写：			

注：本表应依照采购一览表中的产品序号按顺序逐项填写，不得遗漏，否则，按无效投标处理。

投标人：

（公章）

法定代表人或委托代理人：

（签字）

年 月 日

附件13：技术规格响应表

技术规格响应表

投标单位名称：
投标项目编号：

序号	采购需求技术参数、指标		投标产品技术参数、指标			偏离
	名称	技术参数、指标及配置	名称	规格或型号	技术参数、指标及配置	
1						
2						
3						
4						
...						

注：1、本表应按照采购分项报价表中“产品名称”及采购一览表中产品序号的指标逐项填写，不得遗漏，否则，按无效投标处理。

2、“投标产品技术参数、指标”必须与投标文件中提供的检测报告等证明材料的实质性响应情况相一致，若在评标环节发现该项与投标文件中提供的产品检测报告等证明材料的实质性响应情况不一致，以证明材料为准。直接复制招标文件“采购需求技术参数、指标”内容的，按无效投标处理。

2、若检测报告中无法体现的技术参数或未要求提供检测报告的需由制造商提供产品证明材料（出厂检验报告或用户使用说明书等）。

4、填写此表时以招标项目参数要求为基本投标要求，满足招标项目参数要求的指标需在“偏离”中列出“0”；超出、不满足招标项目参数要求的指标需在“偏离”中列出“+”、“-”偏差，并做出详细说明；如果只注明“+”、“-”或未填写，将视为该项指标不响应。

投标人： （公章）

法定代表人或委托代理人： （签字）

年 月 日

附件 14：其他资格证明材料

其他资格证明材料

根据采购项目内容，投标时按招标文件要求提供投标产品的相关认证、合格证等材料，生产厂家的相关资质、相关认证和投标人认为有必要提供的其他资格证明文件等材料。

青海海际项目咨询管理有限公司

附件 15：投标产品相关资料

投标产品相关资料

根据采购项目内容，投标时提供投标产品的产品检验报告或证明技术参数响应的相关资料或彩页（或厂家公开发布的资料参数）或相关认证等资料。

青海海际项目咨询管理有限公司

附件 16：投标人类似业绩证明材料

投标人类似业绩证明材料

提供自 2021 年至投标截止时间止的类似业绩证明材料。以合同签订时间为准，需提供包含合同首页、合同内容及金额所在页、签字盖章页的扫描或复印件。



附件 17：中小企业声明函

中小企业声明函（货物）

本公司（联合体）郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）的规定，本公司（联合体）参加（西宁市教育局）的（西宁市中小学生社会实践基地食堂配备项目）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。相关企业（含联合体中的中小企业、签订分包意向协议的中小企业）的具体情况如下：

1. （标的名称），属于（制造业）行业；制造商为（企业名称），从业人员____人，营业收入为____万元，资产总额为____万元¹，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

2. （标的名称），属于（采购文件中明确的所属行业）行业；制造商为（企业名称），从业人员____人，营业收入为____万元，资产总额为____万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

.....

以上企业，不属于大企业的分支机构，不存在控股股东为大企业的情形，也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

企业名称（盖章）：

日期：

¹从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。

附件 18：残疾人福利性单位声明函

残疾人福利性单位声明函

本单位郑重声明，根据《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本单位为符合条件的残疾人福利性单位，且本单位参加_____单位的_____项目采购活动提供本单位制造的货物（由本单位承担工程/提供服务），或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

本单位对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

投标供应商：

（公章）

法定代表人或委托代理人：

（签字或盖章）

年 月 日

说明：供应商参加本次采购活动时，提供虚假残疾人福利性单位声明函的，以提供虚假材料谋取中标处理。

注：供应商为非残疾人福利性单位的，可不提供此函。

附件 19：监狱企业证明文件

监狱企业证明文件

投标供应商如属于监狱企业，须按照《财政部司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库[2014]68号）提供相关证明文件（复印件）。

投标供应商：_____
（公章）
法定代表人或委托代理人：_____
（签字或盖章）
年 月 日

说明：供应商参加本次采购活动时，提供虚假监狱企业声明函的，以提供虚假材料谋取中标处理。

注：供应商为非监狱企业的，可不提供此函。

项目管理实施方案及售后服务

（格式自拟）

青海海际项目咨询管理有限公司

附件 21：投标人认为在其他方面有必要说明的事项

投标人认为在其他方面有必要说明的事项

（格式自拟）

青海海际项目咨询管理有限公司

第五部分 采购项目服务要求

一、项目概况及要求

1、投标说明

1.1 投标供应商应对招标文件采购一览表中所有内容作为一个整体进行投标，不能拆分或少报。否则，投标无效。

1.2 投标报价应包括全部产品费、验收费、手续费、包装费、运输费、保险费、售前、售中、售后服务费、招标代理费、税金及不可预见费等全部费用。若投标报价不能完全包括上述内容，该投标将被认为非实质性响应。

1.3 投标供应商必须如实填写“技术规格响应表”，在“投标产品技术参数、指标”栏中列出所投产品的具体规格型号和具体技术参数、指标；以采购人需求为最低指标要求，投标供应商对超出或不满足最低指标要求的指标需列出“+、-、0”偏差。招标响应文件中提供的产品检测报告、彩页等证明材料应实质性响应招标文件要求。

1.4 交货时间、地点：按采购人指定的时间、地点交货并安装交付使用。

2、报价说明

本次招标文件中规定的采购预算额度为采购最高限价，响应人的投标报价不得超出此额度。否则，投标无效。

3、商务要求

4.1.交货时间：自合同签订之日起40个日历日内完成供货。

4.2.交货地点：甲方指定地点。

4.3.付款方式：按合同约定。

4.4.免费质保期：1年。

二、技术参数

西宁市中小學生社会实践基地食堂配备项目清单					
序号	设备名称	尺寸(WxDxH) (以下尺寸全部为约)	技术参数	数量	单位
1	饼盘车	820*650*1360	1、设备采用 304 不锈钢制作，厚度 ≥ 2.0 厚。脚轮采用加重静音脚轮，转向带刹车。 2、设备采用 30mm*30mm 不锈钢管焊接而成，带有钢筋竖挡。	3	台
2	右单星左收残台柜	1600*700*800	1、设备采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度 ≥ 1.2 mm，台面拉伸收残口。 2、设备栅板、底板、中层、门板采用厚度 1.0mm 不锈钢磨砂板复边成型，配车。	2	台
3	三层六盘不锈钢烤箱	1225*770*1540	1、设备内胆采用 304 不锈钢板制作，板材厚度 ≥ 1.0 mm。 2、设备的玻璃门采用的是双层高强度钢化防爆玻璃，坚固耐用耐高温。 3、设备功率：20KW 电压：380V/50HZ，上下独立发热，高聚能铁板。	2	台
4	双层台面立架（1）	1800*400*600	1. 设备采用 304 不锈钢板，板材厚度 ≥ 1.2 mm 制作，立柱采用不锈钢方管，厚度 ≥ 1.2 mm。	2	台

5	柜式电饼铛	600*700*800	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备外壳采用 304 不锈钢制作板材厚度$\geq 1.0\text{mm}$。 2、设备使用 316S 电热丝加热，铝制锅面，上下火自动控温。 3、设备电源：380v；功率：5kw；工作温度：120-250 度；设有超温保护装置，自动切断电源，双温双控，特质不粘锅铝面。 4、设备防水等级$\geq \text{IPX4}$，产品安全符合 GB4706.37-2008 标准，设备提供产品安全认证证书及以上数据检测报告。 	3	台
6	多功能搅拌机	容量 30L	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备采用不锈钢板制作，设备功率 220V/1.5KW，设有过载保护装置。 2、设备多功能：打蛋，搅拌，和面，容量 10~80L，搅拌机皮带一同步带。 3、设备强劲交流电机，三挡调节，可拆卸不锈钢桶，皮带传动，无极调速。 	2	台
7	面粉车	500*600*500	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.0\text{mm}$ 制作。 2、设备面斗圆角压模一次性冲压成型，面粉车盖板采用前后折叠工艺。 3、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，连轴承。 4、设备搁板载荷不低于 100kg，焊接拉力最大载荷 $F_m \geq 35\text{kN}$，提供满足以上数据检测报告。 	4	台
8	平台冷柜（1）	1800*800*800	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备采用食品级不锈钢板制作，一次拉伸成型内胆，无重金属释放。 2、设备门封条在潮湿环境中不长霉菌，不形成菌落，易拆卸。 3、设备温度范围：$+10^{\circ}\text{C} \sim 0^{\circ}\text{C}$。功率：220V/0.5KW，容积：$\geq 300\text{L}$。采用重力调节腿，可上下调节。 4、设备泄漏电流限值$\leq 3.5\text{mA}$，符合 GB4706.1-2005、GB4706.13-2014 标准，设备提供产品安全认证及以上数据检测报告。 5、设备门封条符合 GB21551.2-2010 标准，抗菌率$\geq 90\%$未出现长霉，评定等级为 0 级，提供满足以上数据检测报告。 	2	台

9	双层工作台 (1)	1200*700*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p> <p>2、设备面板下衬$\geq 20\text{mm}$木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹，提供满足以上数据检测报告。</p>	1	台
10	双层工作台 (2)	1800*700*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p> <p>2、设备面板下衬$\geq 20\text{mm}$木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	4	台

11	△大单星盆水池 (1)	1000*700*800+150	<p>1、设备台面、星盆盆斗采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，台面采用斜边下洼工艺。</p> <p>2、设备盆斗圆角压模一次性冲压成型，盆斗底部冲压斜筋，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>3、设备支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>4、设备支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>5、设备符合 GB/T10125-2021 标准，盐雾试验$\geq 1000\text{h}$ 后，检验面无锈蚀现象，提供以上数据检测报告。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹，提供满足以上数据检测报告。</p>	1	台
12	双门蒸饭车(电热)	1400*650*1700	<p>1、设备内胆采用 304 不锈钢板，箱体为聚氨酯高压整体发泡。</p> <p>2、设备柜功率：24kw/380V。全自动电脑版，多种电子菜单可选，可预约操作，有缺水保护功能。</p> <p>3、设备内胆顶层斜坡式设计，采用材质铜头电热管；新型多气囊，嵌入式硅胶门封，密封牢靠。</p>	4	台
13	炉拼台	300*1100*800+450	<p>1、设备采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.0\text{mm}$，所用板材须为食品级材质，无重金属污染。</p> <p>2、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，不割手。</p>	1	台

14	燃气大锅灶	1100*1100*800+450	<p>1、设备采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，台面一次冲压成型，背板高度$\geq 450\text{mm}$ 高。</p> <p>2、设备台面下加硅酸铝保温耐火材料和耐高温铁板，设备拉伸炮台与炉膛之间带防渗水密封圈（耐高温材质）。</p> <p>3、设备使用黑铁炉膛结构为$\geq 3\text{mm}$ 耐高温铁板，炉膛采用耐火水泥和耐火砖制作，炉头采用多孔静音节能炉头，带电子打火与长明火。</p> <p>4、设备使用整体骨架 40*40*4mm 镀锌角铁；设备采用静音风机：220v/250w 中压风机，风机组装采用插销式结构。</p> <p>5、设备炉通脚直径为$\geq 50\text{mm}$ 无缝钢管，炉通脚下带支撑炉身的钢柱及可调炉身高度的全钢子弹脚。</p> <p>6、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>7、设备符合 GB35848-2018 标准，带热电式熄火保护装置，开阀时间$\leq 45\text{S}$，闭阀时间$\leq 60\text{S}$，设备提供产品安全认证证书及以上数据检测报告。</p>	4	台
15	△燃气双炒双温灶	2000*1100*800+450	<p>1、设备采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，台面一次冲压成型，背板高度$\geq 450\text{mm}$ 高。</p> <p>2、设备台面下加硅酸铝保温耐火材料和耐高温铁板，炉盘前沿和后沿高度与尾撑三点一线。</p> <p>3、设备使用黑铁炉膛结构为$\geq 3\text{mm}$ 耐高温铁板，炉膛采用耐火水泥和耐火砖制作，炉头采用多孔静音节能炉头，带电子打火与长明火。</p> <p>4、设备使用整体骨架 40*40*4mm 镀锌角铁；设备采用静音风机：220v/250w 中压风机，风机组装采用插销式结构。</p> <p>5、设备炉通脚直径为$\geq 50\text{mm}$ 无缝钢管，炉通脚下带支撑炉身的钢柱及可调炉身高度的全钢子弹脚。</p> <p>6、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>7、设备符合 GB35848-2018 标准，带热电式熄火保护装置，开阀时间$\leq 45\text{S}$，闭阀时间$\leq 60\text{S}$，设备提供产品安全认证证书及以上数据检测报告。</p>	1	台

16	燃气摇摆汤锅 (1)	1200*800*1300	<p>1、设备采用 304 不锈钢板，采用加厚全 304 不锈钢外壳，食品级材质，无重金属污染。</p> <p>2、设备带电子打火、手动打火两用型，锅体容量：$\geq 300\text{L}$，可倾斜锅体，采用强力炉头，一体成型大锅。</p>	1	台
17	刀具砧板消毒柜 (1)	1500*700*1950	<p>1、设备采用 304 不锈钢制作，且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备紫外线消毒，设有双重超温保护功能，消毒柜容量：$\geq 200\text{L}$。</p> <p>3、设备消毒时间：≥ 30 分钟，消毒柜电源：220V，消毒柜功率：$\geq 0.3\text{KW}$。</p>	1	台
18	双层台面立架 (2)	1800*400*600	<p>1. 设备采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，立柱采用不锈钢方管，厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p>	5	台
19	双层工作台 (3)	1800*750*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p> <p>2、设备面板下衬$\geq 20\text{mm}$ 木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	5	台

20	双孔收餐工作柜 (1)	1500*500*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，收餐柜台面带拉伸残食口。</p> <p>2、设备台面下洼，且台面与背板直接采用圆弧设计，不藏污纳垢。</p>	1	台
21	双星水池 (背靠式)	1500*500*800	<p>1、设备台面、星盆盆斗采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，台面采用斜边下洼工艺。</p> <p>2、设备盆斗圆角压模一次性冲压成型，盆斗底部冲压斜筋，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>3、设备支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>4、设备支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>5、设备符合 GB/T10125-2021 标准，盐雾试验$\geq 1000\text{h}$ 后，检验面无锈蚀现象。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	2	台
22	刀具砧板消毒柜 (2)	760*705*1950	<p>1、设备采用 304 不锈钢制作，且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备紫外线消毒，设有双重超温保护功能，消毒柜容量：$\geq 200\text{L}$。</p> <p>3、设备消毒时间：≥ 30 分钟，消毒柜电源：220V，消毒柜功率：$\geq 0.3\text{KW}$。</p>	1	台
23	平台冷柜 (2)	1800*750*800	<p>1、设备采用食品级不锈钢板制作，一次拉伸成型内胆，无重金属释放。</p> <p>2、设备门封条在潮湿环境中不长霉菌，不形成菌落，易拆卸。</p> <p>3、设备温度范围：$+10^{\circ}\text{C}\sim 0^{\circ}\text{C}$。功率：220V/0.5KW，容积：$\geq 300\text{L}$。采用重力调节腿，可上下调节。</p> <p>4、设备泄漏电流限值$\leq 3.5\text{mA}$，符合 GB4706.1-2005、GB4706.13-2014 标准。</p> <p>5、设备门封条符合 GB21551.2-2010 标准，抗菌率$\geq 90\%$未出现长霉，评</p>	2	台

			定等级为 0 级。		
24	双孔收餐工作柜 (2)	1500*500*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，收餐柜台面带拉伸残食口。</p> <p>2、设备台面下洼，且台面与背板直接采用圆弧设计，不藏污纳垢。</p>	1	台
25	四层平板货架 (1)	1000*500*1600	<p>1、设备层板采用 304 不锈钢磨砂板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，货架层板面下衬 U 型加强筋加固，全部满焊工艺。</p> <p>2、设备支撑脚管选用 $\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管，货架支撑脚底部装配有 $\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>3、设备符合 GB/T42675-2023、GB/T38160-2019 标准，设备抗拉强度、断后伸长率符合要求。</p> <p>4、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	4	台
26	单孔收餐工作台 (1)	700*800*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，收餐柜台面带拉伸残食口。</p> <p>2、设备台面下洼，且台面与背板直接采用圆弧设计，不藏污纳垢。</p>	2	台

27	超声波洗碗机	1400*765*1050/200	<p>1、设备台面及槽内栅板采用 304 不锈钢板，板材$\geq 1.0\text{mm}$，槽内底板板材厚度$\geq 2.0\text{mm}$。</p> <p>2、设备栅板、门板采用厚度$\geq 1.0\text{mm}$ 不锈钢板复边成型，门缝大小高度均匀。</p> <p>3、设备加热管功率：3KW，超声波发生器功率：3KW，设备槽外加装隔音层达到静音效果。配可调节高度调节腿。</p> <p>4、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供满足以上数据检测报告。</p>	2	台
28	双层工作台（4）	1000*800*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p> <p>2、设备面板下衬$\geq 20\text{mm}$ 木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	1	台
29	△长龙洗碗机	5800*890*1996	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，厚度$\geq 1.2\text{mm}$，加热模式：电加热，功率：380V/85KW。</p> <p>2、设备采用自动传送连续清洗，整段网带餐具定位传送，设有限位固定滑轮，网带的穿条直径$\geq 8\text{mm}$。</p> <p>3、设备面板采用一键式电脑集成线路块，一键式智能操作面版，自动注水、加热、清洗、烘干。</p> <p>4、设备出口端设有保护急停系统，当设备过载时，保护传送电机，防止设备损失。</p> <p>5、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供满足以上数据检测报告。</p>	1	台

			6、设备防护等级 \geq IP46，符合 GB4706.1-2005、GB4706.50-2014 标准，设备提供产品安全认证证书及以上数据检测报告。		
30	双层工作台（5）	1800*800*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度\geq1.2mm。</p> <p>2、设备面板下衬\geq20mm 木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度\geq1.2mm 不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用 Φ38*1.2mm 不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有 Φ38mm 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	15	台
31	双层工作台（6）	1500*800*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度\geq1.2mm。</p> <p>2、设备面板下衬\geq20mm 木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度\geq1.2mm 不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用 Φ38*1.2mm 不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有 Φ38mm 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	5	台

32	三抽门碗柜 (1)	1200*700*1800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，门板下衬横向 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备门板双侧门把手，门板两侧装有防撞垫，门板采用上滑道推拉，滑轮采用钢包塑。</p> <p>3、设备不锈钢符合 GB14934-2016、GB4789.4-2016 标准，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供以上数据检测报告。</p>	2	台
33	三抽门碗柜 (2)	1500*700*1800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，门板下衬横向 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备门板双侧门把手，门板两侧装有防撞垫，门板采用上滑道推拉，滑轮采用钢包塑。</p> <p>3、设备不锈钢符合 GB14934-2016、GB4789.4-2016 标准，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格。</p>	3	台
34	Δ 热风循环消毒柜	1440*670*1940	<p>1、设备采用 304 抗菌不锈钢制作，整体高密度发泡，消毒方式高温消毒。</p> <p>2、设备消毒时间：≥ 30 分钟，消毒柜电源：220V，消毒柜功率：$\geq 4.4\text{KW}$。</p> <p>3、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>4、设备卫生安全符合消毒技术规范-卫生部 2002 年版，幽门螺旋杆菌杀灭率不低于 99.99%，提供满足以上数据检测报告。</p>	13	台
35	平板车 (1)	850*600*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，平板车拼接处全部采用满焊且边角四周压死边。</p> <p>2、设备采用不锈钢$\phi 38\text{mm}$厚度$\geq 1.0\text{mm}$钢管冷弯成型把手，下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车。</p>	1	台
36	餐车 (1)	850*510*900	<p>1、设备采用不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.0\text{mm}$，全部采用满焊且边角四周压死边。</p> <p>2、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，带轴承。</p>	1	台

37	双层工作台 (7)	1500*600*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p> <p>2、设备面板下衬$\geq 20\text{mm}$木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	7	台
38	双孔收残车	1200*600*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，收餐柜台面带拉伸残食口。</p> <p>2、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，连轴承。</p>	3	台
39	开水器	900*450*1445	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，开水器全发泡保温工艺，步进式加热方式，微电脑智能控制。</p> <p>2、设备电源：380V，开水器功率：12KW。水箱容积：$\geq 80\text{L}$。热水量$\geq 140\text{L/h}$。</p> <p>3、设备采用液晶显示，能同时显示温度、水位、故障等工作状态指示。</p> <p>4、设备六重防护：防漏电，防火，防干烧，放开盖，防垢，防蒸汽。</p>	4	台
40	洗手池	2500*500*800+150	<p>1、洗手池采用不锈钢板制作，台面厚度$\geq 1.2\text{mm}$，台面下洼，防溢水。</p> <p>2、洗手池盆斗底部冲压斜筋，防止盆斗底部积水，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>3、洗手池支撑选用$\Phi 38\text{mm}$厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25\text{mm}$厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管。</p>	2	台

41	单通工作台 (1)	1200*500*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，门板下衬横向 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备门板双侧门把手，门板两侧装有防撞垫，门缝大小高度均匀，门板采用上滑道推拉，滑轮采用钢包塑。</p> <p>3、设备拼接处全部满焊且边角四周压死边，无毛刺，底部配有称重调节脚，可上下调节高度。</p> <p>4、设备不锈钢符合 GB14934-2016、GB4789.4-2016 标准，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供以上数据检测报告。</p>	3	台
42	单通工作台 (2)	1500*500*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，门板下衬横向 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备门板双侧门把手，门板两侧装有防撞垫，门缝大小高度均匀，门板采用上滑道推拉，滑轮采用钢包塑。</p> <p>3、设备拼接处全部满焊且边角四周压死边，无毛刺，底部配有称重调节脚，可上下调节高度。</p> <p>4、设备不锈钢符合 GB14934-2016、GB4789.4-2016 标准，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格。</p>	4	台
43	餐车 (2)	850*510*900	<p>1、设备采用不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.0\text{mm}$，全部采用满焊且边角四周压死边。</p> <p>2、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，带轴承。</p>	3	台
44	双门宴会保温车 (热)	1580*930*1850	<p>1、设备采用 304 不锈钢制造，设备功率：220V/2.2KW。设备拉伸内胆，对流送风加热模式，升温快，保温温度恒定均匀。</p> <p>2、设备整体发泡，隔热效果佳，防止热量流失，电加热产生湿气。设备温度精准可调，设有自动保护功能。</p> <p>3、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供满足以上数据检测报告。</p>	6	台

45	开水器带底座	12kw	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，开水器全发泡保温工艺，步进式加热方式，微电脑智能控制。</p> <p>2、设备电源：380V，开水器功率：12KW。水箱容积：$\geq 60L$。热水量$\geq 120L/h$。</p> <p>3、设备采用液晶显示，能同时显示温度、水位、故障等工作状态指示。</p> <p>4、设备六重防护：防漏电，防火，防干烧，放开盖，防垢，防蒸汽。</p>	6	台
46	挂墙双层板（1）	1400*350*600	设备采用 304 不锈钢板复边成型制作，板材厚度 $\geq 1.2mm$ ，全部满焊且边角无毛刺。	1	台
47	挂墙双层板（2）	1800*350*600	设备采用 304 不锈钢板复边成型制作，板材厚度 $\geq 1.2mm$ ，全部满焊且边角无毛刺。	4	台
48	左单星杀鱼台	1200*700*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2mm$，砧板选用抗菌砧板，台面下洼，防溢水。</p> <p>2、设备所用砧板，重金属稀释量$\leq 1mg/kg$，符合 GB4806.7-2016、GB31604.8-2021 标准。</p> <p>3、设备盆斗底部冲压斜筋，防止盆斗底部积水，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>4、设备支撑选用$\Phi 38mm$厚度$\geq 1.2mm$ 不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25mm$厚度$\geq 1.2mm$ 不锈钢无缝钢管。</p>	1	台
49	单孔收餐工作台（2）	800*700*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2mm$，收餐柜台面带拉伸残渣口。</p> <p>2、设备台面下洼，且台面与背板直接采用圆弧设计，不藏污纳垢。</p>	2	台

50	大单星盆水池 (2)	1200*700*800+150	<p>1、设备台面、星盆盆斗采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，台面采用斜边下洼工艺。</p> <p>2、设备盆斗圆角压模一次性冲压成型，盆斗底部冲压斜筋，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>3、设备支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>4、设备支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>5、设备符合 GB/T10125-2021 标准，盐雾试验$\geq 1000\text{h}$ 后，检验面无锈蚀现象。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	1	台
51	双大门展示柜	1200*705*1950	<p>1、设备采用食品级不锈钢板制作，一次拉伸成型内胆与食品接触板材部分均采用食品级材质。</p> <p>2、设备封条在潮湿环境中不长霉菌，不形成菌落，易拆卸，方便清理。</p> <p>3、设备柜门封条卫生安全符合 GB21551.2-2010 标准抗菌率$\geq 90\%$符合国家标准，检测样品未出现长霉。</p> <p>4、设备温度范围：$-15^{\circ}\text{C} \sim +10^{\circ}\text{C}$。功率：220V/1KW，容积$\geq 800\text{L}$。采用重力调节腿，可上下调节。</p>	3	台
52	双星工作台	1800*700*800+150	<p>1、设备台面、星盆盆斗采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，台面采用斜边下洼工艺。</p> <p>2、设备盆斗圆角压模一次性冲压成型，盆斗底部冲压斜筋，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>3、设备支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>4、设备支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>5、设备符合 GB/T10125-2021 标准，盐雾试验$\geq 1000\text{h}$ 后，检验面无锈蚀现象。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，</p>	1	台

			晶粒度检测值不低于 5 级。 7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。		
53	洗地龙头	15 米	1. 洗地龙头开放式涂层钢洗地龙头，抛光镀铬喷阀喉管， 2. 洗地龙头自动回卷伸缩，环氧敞开式卷盘软管。	2	台
54	双层工作台（8）	700*700*800	1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 。 2、设备面板下衬 $\geq 20\text{mm}$ 木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。 3、设备下底层板采用厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。 4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用 $\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。 5、设备的支撑脚底部装配有 $\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。 6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。 7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。	1	台
55	四门碗柜	1200*500*1800	1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ ，门板下衬横向 U 型加强筋加固。 2、设备门板双侧门把手，门板两侧装有防撞垫，门板采用上滑道推拉，滑轮采用钢包塑。 3、设备不锈钢符合 GB14934-2016、GB4789.4-2016 标准，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格。	4	台

56	平板车 (2)	850*600*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，平板车拼接处全部采用满焊且边角四周压死边。</p> <p>2、设备采用不锈钢$\Phi 38\text{mm}$厚度$\geq 1.0\text{mm}$钢管冷弯成型把手，下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车。</p>	1	台
57	米面架 (1)	1500*500*200	<p>1、米面架选用 38 方管$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>2、米面架全部采用满焊工艺、焊接牢固，所有焊接点均采用满焊工艺。</p> <p>3、米面架支撑脚底部装配有 38mm 套用橡胶皮脚，安全防滑。</p>	15	台
58	米面架 (2)	1000*500*200	<p>1、米面架选用 38 方管$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管。</p> <p>2、米面架全部采用满焊工艺、焊接牢固，所有焊接点均采用满焊工艺。</p> <p>3、米面架支撑脚底部装配有 38mm 套用橡胶皮脚，安全防滑。</p>	2	台
59	平板车 (3)	850*600*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，平板车拼接处全部采用满焊且边角四周压死边。</p> <p>2、设备采用不锈钢$\Phi 38\text{mm}$厚度$\geq 1.0\text{mm}$钢管冷弯成型把手，下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车。</p>	2	台
60	四层平板货架 (2)	1500*500*1600	<p>1、设备层板采用 304 不锈钢磨砂板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$制作，货架层板面下衬 U 型加强筋加固，全部满焊工艺。</p> <p>2、设备支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管，货架支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>3、设备符合 GB/T42675-2023、GB/T38160-2019 标准，设备抗拉强度、断后伸长率符合要求，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>4、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹，提供满足以上数据检测报。</p>	3	台

61	不锈钢后墙板	定制	<p>1、采用板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢折边焊接而成。</p> <p>2、设备不锈钢板符合 GB/T9978.1-2008 标准，测试耐火完整性$\geq 2\text{h}$ 后，试件未丧失耐火完整性，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>3、设备不锈钢板符合 GB/T10125-2021、GB/T6461-2002 标准，盐雾试验$\geq 1000\text{h}$ 后，保护等级不低于 10 级，提供满足以上数据检测报告。</p>	80	m^2
62	集烟管	定制	管道厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 的不锈钢板材制作。	180	m^2
63	弯头	定制	<p>1. 弯头采用板材制作，板材厚度$\geq 1.0\text{mm}$。</p> <p>2. 弯头接口采用$\geq 40\text{mm} \times 40\text{mm}$ 角钢制作法兰连接。</p>	14	个
64	节能煮面桶（燃气）	70L	<p>1. 节能煮面桶内径$\geq 600\text{mm}$，燃气煮面桶采用 304 不锈钢板，双层内胆设计。</p> <p>2. 节能煮面桶炉头采用静音节能炉头，炉头采用三环式炉头独立控制，带电子打火熄火保护。</p>	2	台
65	燃气双炒双温灶	2200*1100*800+450	<p>1、设备采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，台面一次冲压成型，背板高度$\geq 450\text{mm}$ 高。</p> <p>2、设备台面下加硅酸铝保温耐火材料和耐高温铁板，炉盘前沿和后沿高度与尾撑三点一线。</p> <p>3、设备使用黑铁炉膛结构为$\geq 3\text{mm}$ 耐高温铁板，炉膛采用耐火水泥和耐火砖制作，炉头采用多孔静音节能炉头，带电子打火与长明火。</p> <p>4、设备使用整体骨架 40*40*4mm 镀锌角铁；设备采用静音风机：220v/250w 中压风机，风机组装采用插销式结构。</p> <p>5、设备炉通脚直径为$\geq 50\text{mm}$ 无缝钢管，炉通脚下带支撑炉身的钢柱及可调炉身高度的全钢子弹脚。</p> <p>6、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格。</p> <p>7、设备符合 GB35848-2018 标准，带热电式熄火保护装置，开阀时间$\leq 45\text{S}$，闭阀时间$\leq 60\text{S}$。</p>	1	台

66	双通工作台 (1)	1500*800*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，门板下衬横向 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备门板双侧门把手，门板两侧装有防撞垫，门缝大小高度均匀，门板采用上滑道推拉，滑轮采用钢包塑。</p> <p>3、设备拼接处全部满焊且边角四周压死边，无毛刺，底部配有称重调节脚，可上下调节高度。</p> <p>4、设备不锈钢符合 GB14934-2016、GB4789.4-2016 标准，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格，提供以上数据检测报告。</p>	1	台
67	双通工作台 (2)	1800*800*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，门板下衬横向 U 型加强筋加固。</p> <p>2、设备门板双侧门把手，门板两侧装有防撞垫，门缝大小高度均匀，门板采用上滑道推拉，滑轮采用钢包塑。</p> <p>3、设备拼接处全部满焊且边角四周压死边，无毛刺，底部配有称重调节脚，可上下调节高度。</p> <p>4、设备不锈钢符合 GB14934-2016、GB4789.4-2016 标准，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格。</p>	1	台
68	燃气摇摆汤锅 (2)	1200*800*1300	<p>1、设备采用 304 不锈钢板，采用加厚全 304 不锈钢外壳，食品级材质，无重金属污染。</p> <p>2、设备带电子打火、手动打火两用型，锅体容量：$\geq 300\text{L}$，可倾斜锅体，采用强力炉头，一体成型大锅。</p>	2	台
69	四层平板货架 (3)	1200*500*1600	<p>1、设备层板采用 304 不锈钢磨砂板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 制作，货架层板面下衬 U 型加强筋加固，全部满焊工艺。</p> <p>2、设备支撑脚管选用 $\Phi 38*1.2\text{mm}$ 不锈钢无缝钢管，货架支撑脚底部装配有 $\Phi 38\text{mm}$ 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>3、设备符合 GB/T42675-2023、GB/T38160-2019 标准，设备抗拉强度、断后伸长率符合要求。</p> <p>4、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	1	台

70	双层工作台 (9)	1700*500*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p> <p>2、设备面板下衬$\geq 20\text{mm}$木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管。</p> <p>5、设备的支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	1	台
71	双层台面立架 (3)	1800*300*600	<p>1. 设备采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$制作，立柱采用不锈钢方管，厚度$\geq 1.2\text{mm}$。</p>	6	台
72	双星水池	1600*600*800	<p>1、设备台面、星盆盆斗采用 304 不锈钢板，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$制作，台面采用斜边下洼工艺。</p> <p>2、设备盆斗圆角压模一次性冲压成型，盆斗底部冲压斜筋，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>3、设备支撑脚管选用$\Phi 38*1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25*1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管。</p> <p>4、设备支撑脚底部装配有$\Phi 38\text{mm}$不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>5、设备符合 GB/T10125-2021 标准，盐雾试验$\geq 1000\text{h}$后，检验面无锈蚀现象。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	1	台

73	四门冷柜	1200*705*1950	<p>1、设备采用食品级不锈钢板制作，一次拉伸成型内胆，工作环境下无重金属释放。</p> <p>2、设备采用双机双控压缩机组，冰柜门封条在潮湿环境中不长霉菌，不形成菌落，易拆卸。</p> <p>3、设备温度范围：-15℃~ +10℃。功率：220V/1KW，容积≥800L，采用重力调节腿，可上下调节。</p> <p>4、设备泄漏电流限值≤3.5mA，符合 GB4706.1-2005、GB4706.13-2014 标准。</p> <p>5、设备门封条符合 GB21551.2-2010 标准，抗菌率≥90%未出现长霉，评定等级为 0 级。</p>	2	台
74	五层栅格货架	1500*700*1550	<p>1、设备层板采用 304 不锈钢磨砂板，板材厚度≥1.2mm 制作，货架层板面下衬 U 型加强筋加固，全部满焊工艺。</p> <p>2、设备支撑脚管选用 Φ38*1.2mm 不锈钢无缝钢管，货架支撑脚底部装配有 Φ38mm 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>3、设备符合 GB/T42675-2023、GB/T38160-2019 标准，设备抗拉强度、断后伸长率符合要求。</p> <p>4、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	1	台
75	电热水器	80L	<p>1. 热水器圆形壁挂式 80L，自动补充冷水，自动加热超长低热负荷发热管。</p> <p>2. 热水器采用安全防护系统自动断电，防导电亚光面板，LED 液晶显示，加热功率：3000W。</p>	1	台
76	双层工作台（10）	1000*700*800	<p>1、设备面采用 304 不锈钢磨砂板制作，板材厚度≥1.2mm。</p> <p>2、设备面板下衬≥20mm 木工板下带有防潮层工艺，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>3、设备下底层板采用厚度≥1.2mm 不锈钢板复边成型，并且采用 U 型加强筋加固。</p> <p>4、设备全部采用满焊工艺且边角四周压死边，支撑脚管选用 Φ38*1.2mm 不锈钢无缝钢管。</p>	1	台

			<p>5、设备的支撑脚底部装配有Φ38mm 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>		
77	双星中沥水盆台	1800*700*800+150	<p>1、设备台面、星盆盆斗采用 304 不锈钢板，板材厚度≥1.2mm 制作，台面采用斜边下洼工艺。</p> <p>2、设备盆斗圆角压模一次性冲压成型，盆斗底部冲压斜筋，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>3、设备支撑脚管选用Φ38*1.2mm 不锈钢无缝钢管，横撑选用Φ25*1.2mm 不锈钢无缝钢管。</p> <p>4、设备支撑脚底部装配有Φ38mm 不锈钢可调脚，调教范围为上下 30mm。</p> <p>5、设备符合 GB/T10125-2021 标准，盐雾试验≥1000h 后，检验面无锈蚀现象。</p> <p>6、设备符合 GB/T20878-2007、GBT42675-2023、GB/T38160-2019 标准，晶粒度检测值不低于 5 级。</p> <p>7、设备符合 GB/T4334-2020、GB/T6394-2017 标准，设备没有因晶间腐蚀而产生的裂纹。</p>	1	台
78	挂墙栅格架	1500*350*220	挂墙架采用 304 不锈钢磨砂板复边成型制作，板材厚度≥1.2mm，全部满焊且边角无毛刺。	1	台
79	挂墙双层板（3）	1500*350*600	设备采用 304 不锈钢板复边成型制作，板材厚度≥1.2mm，全部满焊且边角无毛刺。	1	台

80	杀鱼台	1800*700*800+150	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，砧板选用抗菌砧板，台面下洼，防溢水。</p> <p>2、设备所用砧板，重金属稀释量$\leq 1\text{mg/kg}$，符合 GB4806.7-2016、GB31604.8-2021 标准，提供满足以上数据检测报告。</p> <p>3、设备盆斗底部冲压斜筋，防止盆斗底部积水，配不锈钢可提式滤筐，并配耐高温下水软管。</p> <p>4、设备支撑选用$\Phi 38\text{mm}$厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管，横撑选用$\Phi 25\text{mm}$厚度$\geq 1.2\text{mm}$不锈钢无缝钢管。</p>	1	台
81	锯骨机	550*570*1150	<p>1、锯骨机配置安全防护装置，开门即停。</p> <p>2、锯骨机加大工作台面，操作更便捷。配置废料收集箱，切割碎料直接落入底部箱内。</p> <p>3、锯骨机产量：600-800KG/H。功率：380V. 1.5KW。锯带规格：16mm*2040mm。机重：不低于 120KG。</p> <p>4、锯骨机符合国标 GB4806.1-2016、GB4806.7-2016、GB4806.11-2016、GB4806.9-2016 标准，提供食品接触安全认证证书。</p>	2	台
82	餐车（3）	850*510*900	<p>1、设备采用不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.0\text{mm}$，全部采用满焊且边角四周压死边。</p> <p>2、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，带轴承。</p>	3	台
83	双孔收残车	1200*600*800	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，收餐柜台面带拉伸残食口。</p> <p>2、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，连轴承。</p>	2	台
84	长龙洗碗机	4250*888*1996	<p>1、设备采用 304 不锈钢板制作，厚度$\geq 1.2\text{mm}$，加热模式：电加热，功率：380V/85KW。</p> <p>2、设备采用自动传送连续清洗，整段网带餐具定位传送，设有限位固定滑轮，网带的穿条直径$\geq 8\text{mm}$。</p> <p>3、设备面板采用一键式电脑集成线路块，一键式智能操作面版，自动注水、加热、清洗、烘干。</p>	1	台

			<p>4、设备出口端设有保护急停系统，当设备过载时，保护传送电机，防止设备损失。</p> <p>5、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素，大肠杆菌和沙门氏菌检验合格。</p> <p>6、设备防护等级\geqIP46，符合 GB4706.1-2005、GB4706.50-2014 标准。</p>		
85	餐车（4）	850*510*900	<p>1、设备采用不锈钢板制作，板材厚度\geq1.0mm，全部采用满焊且边角四周压死边。</p> <p>2、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，带轴承。</p>	2	台
86	布菲炉	470*405*170	<p>1、设备外胆全部采用不锈钢高亮镜面抛光，布菲炉内胆全部采用一次性压模成型，无卫生死角，布菲炉份数盆可深浅切换。</p> <p>2、设备电源线采用三相可拆卸独立电源线，温控系统采用机械化温控，设备电压 220V，设备功率 1K，可调节温度 35℃~90℃。</p> <p>3、设备符合国家标准 GB4806.9-2016 标准，提供布菲炉食品接触产品安全认证证书。</p>	8	台
87	不锈钢汤桶	570*500*600	<p>1、采用不锈钢板制作，带不锈钢盖。</p> <p>2、设备与食品接触板材部分均采用食品级材质，工作环境下无重金属释放，以防污染食物，符合国家标准 GB4806.9-2016 标准，提供不锈钢汤桶食品接触产品安全认证证书。</p>	2	台

88	△油烟净化一体机 (1)	2200*1100*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压:220V。风机功率:1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制,净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术,动力式油烟分离油烟,分离器采用多层钢丝交错排列,多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理,双层过滤电场处理,内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构,拼装处为卡槽设计,组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏(触摸屏)在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后,检验合格,符合GB/T2423.1-2008标准,提供满足以上数据检测报告。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏(触摸屏)在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后,检验合格,符合GB/T2423.2-2008标准,提供满足以上数据检测报告。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ836-2017、GB18483-2001标准,油烟净化效率$\geq 95\%$,提供满足以上数据检测报告。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准,噪声$\leq 75\text{db}$,检验合格,提供满足以上数据检测报告。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准,测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$,试件未丧失耐火完整性,提供满足以上数据检测报告。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准,检验内容体现:对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子,检验合格,提供满足以上数据检测报告。</p>	2	台
----	--------------	----------------	--	---	---

89	油烟净化一体机（2）	2400*1100*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压：220V。风机功率：1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制，净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术，动力式油烟分离油烟，分离器采用多层钢丝交错排列，多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理，双层过滤电场处理，内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构，拼装处为卡槽设计，组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准，油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准，噪声$\leq 75\text{db}$，检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准，测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$，试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准，检验内容体现：对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子，检验合格。</p>	3	台
----	------------	----------------	---	---	---

90	油烟净化一体机（3）	2600*1100*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压：220V。风机功率：1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制，净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术，动力式油烟分离油烟，分离器采用多层钢丝交错排列，多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理，双层过滤电场处理，内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构，拼装处为卡槽设计，组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准，油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准，噪声$\leq 75\text{db}$，检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准，测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$，试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准，检验内容体现：对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子，检验合格。</p>	1	台
----	------------	----------------	---	---	---

91	油烟净化一体机（4）	2200*1300*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压：220V。风机功率：1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制，净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术，动力式油烟分离油烟，分离器采用多层钢丝交错排列，多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理，双层过滤电场处理，内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构，拼装处为卡槽设计，组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准，油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准，噪声$\leq 75\text{db}$，检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准，测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$，试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准，检验内容体现：对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子，检验合格。</p>	2	台
----	------------	----------------	---	---	---

92	油烟净化一体机（5）	2400*1300*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压：220V。风机功率：1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制，净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术，动力式油烟分离油烟，分离器采用多层钢丝交错排列，多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理，双层过滤电场处理，内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构，拼装处为卡槽设计，组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准，油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准，噪声$\leq 75\text{db}$，检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准，测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$，试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准，检验内容体现：对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子，检验合格。</p>	2	台
----	------------	----------------	---	---	---

93	油烟净化一体机（6）	2600*1100*1000	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压：220V。风机功率：1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制，净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术，动力式油烟分离油烟，分离器采用多层钢丝交错排列，多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理，双层过滤电场处理，内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构，拼装处为卡槽设计，组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准，油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准，噪声$\leq 75\text{db}$，检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准，测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$，试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准，检验内容体现：对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子，检验合格。</p>	2	台
----	------------	----------------	---	---	---

94	油烟净化一体机（7）	2000*1300*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压：220V。风机功率：1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制，净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术，动力式油烟分离油烟，分离器采用多层钢丝交错排列，多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理，双层过滤电场处理，内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构，拼装处为卡槽设计，组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准，油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准，噪声$\leq 75\text{db}$，检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准，测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$，试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准，检验内容体现：对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子，检验合格。</p>	4	台
----	------------	----------------	---	---	---

95	油烟净化一体机（8）	2000*1100*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压：220V。风机功率：1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制，净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术，动力式油烟分离油烟，分离器采用多层钢丝交错排列，多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理，双层过滤电场处理，内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构，拼装处为卡槽设计，组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏（触摸屏）在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后，检验合格，符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准，油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准，噪声$\leq 75\text{db}$，检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准，测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$，试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准，检验内容体现：对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子，检验合格。</p>	1	台
----	------------	----------------	---	---	---

96	油烟净化一体机(9)	2300*1100*1025	<p>1、设备采用不锈钢板厚度$\geq 1.2\text{mm}$。设备额定电压:220V。风机功率:1.5KW。</p> <p>2、设备控制器一体液晶触摸屏控制,净化、除味、抽风、照明独立分开。</p> <p>3、设备采用纯物理加静电油烟净化技术,动力式油烟分离油烟,分离器采用多层钢丝交错排列,多次分离和回收。</p> <p>4、设备双重除油、无需用水、化学剂。设备前置初效预处理,双层过滤电场处理,内置触屏UV光触媒除味功能模块。</p> <p>5、设备油罩与净化箱为分层结构,拼装处为卡槽设计,组装只需螺丝锁紧固定。</p> <p>6、设备所用控制器显示屏(触摸屏)在低温$\geq -25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后,检验合格,符合GB/T2423.1-2008标准。</p> <p>7、设备所用控制器显示屏(触摸屏)在高温$\geq 70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$环境中测试时间$\geq 20\text{h}$后,检验合格,符合GB/T2423.2-2008标准。</p> <p>8、设备净化效率符合HJ504-2009、HJ194-2017、HJ57-2017、HJ693-2014、HJ 836-2017、GB18483-2001标准,油烟净化效率$\geq 95\%$。</p> <p>9、设备符合GB4706.1-2005、GB/T10894-2004国家标准,噪声$\leq 75\text{db}$,检验合格。</p> <p>10、设备不锈钢原材料符合GB/T9978.1-2008、GB/T9978.8-2008国家标准,测试耐火完整性$\geq 2.5\text{h}$,试件未丧失耐火完整性。</p> <p>11、设备符合GB4706.1-2005、4706.45-2008标准,检验内容体现:对触及带电部件的防护、输入功率和电流、工作温度下的泄漏电流和电气强度、电源连接和外部软线、接地措施、耐电痕化、防锈、外部导线用接线端子,检验合格。</p>	1	台
97	斜八格纸杯架	210*535*515	<p>1、产品采用食品级塑料材质,产品底部采用通风小孔,底部不潮湿。</p> <p>2、产品采用一体压模成型,加厚稳固耐用不变形,产品底部采用防滑底座,不易倾倒。</p>	1	个

98	三缸果汁机	530*410*640	<p>1、设备采用不锈钢机身，304 不锈钢蒸发皿。</p> <p>2、设备单缸容量大不低于 20 升，双料出水口。</p> <p>3、设备冷热双温，可随时调节，弹簧推把手。</p> <p>4、设备点哈 220V/设备功率制热 1.5KW，制冷 0.5KW。</p>	1	台
99	摆餐盘	415*410*205	摆餐盘材质为玻璃材质，整体密度高。	3	台
100	保温汤桶	380*380*410	<p>1、保温汤桶内胆全部采用一次性压模成型，无重金属污染。</p> <p>2、保温汤桶电源线采用三相可拆卸独立电源线，温控系统采用机械化温控，</p> <p>3、保温汤桶设备电压 220V，设备功率 1KW，机械化温控控温精确，可调节温度 35℃~90℃，保证食材温度口盖佳。</p> <p>4、保温汤桶开合盖把手采用防烫把手，开合盖采用液压阻尼，可拆卸。</p>	2	台
101	自动烘干机	1160*1660*2100	<p>额定容量（干负载物）：≥50kg，直径：≥1060mm，径深：≥1000mm</p> <p>转笼速度：35rpm，电制：380/3/50 v/p/Hz，主电机功率：1.1kw，风机功率：1.1kw</p> <p>加热方式：蒸汽/电加热，电加热功率(电加热)：35.2kw，蒸汽管通径(蒸汽加热)：G1"inch</p> <p>蒸汽压力(蒸汽加热)：0.4-0.6MPa，整机重量：≥480kg</p>	1	台

102	倾斜出料全自动洗脱机	1540*1815*1605	<p>额定容量(干负载物): 50kg, 直径: 970mm, 径深: 680mm, 洗涤: 40rpm。中/高脱: 750rpm, 电制: 380/3/50v/p/Hz, 电机功率: 4kw, 电加热功率(电加热机型): 36kw。</p> <p>加热方式: 蒸汽加热, 噪音: <78dB(A), 整机重量: 2200Kg。</p>	1	台
103	气控自动水洗夹烫机	1400*700*1300	规格: 1400*700 的烫台, 3kw 蒸汽发生器, 带熨斗管子。	1	台
104	八人餐桌	2100*2100*8200	<p>1、设备桌面桌腿、桌面、横梁、横撑、加强筋均为采用 304 抗菌不锈钢板制作, 板材厚度\geq1.2mm。</p> <p>2、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素, 大肠杆菌和沙门氏菌检验合格, 提供满足以上数据检测报告</p> <p>3、设备桌面托衬采用 E0 级密度板, 下加不锈钢加强筋, 不锈钢桌面两长边半圆后成, 桌腿截面 50mm*50mm, 配子弹调节腿。</p> <p>4、设备规格约为 1100*1100*750, 椅子规格约为 1100*250*450。</p>	88	套
105	四人桌椅	1100*1450*750	<p>1、设备桌面桌腿、桌面、横梁、横撑、加强筋均为采用 304 抗菌不锈钢板制作, 板材厚度\geq1.2mm。</p> <p>2、设备不锈钢板符合 GB4806.9-2016、YB/T4171-2020 国家标准、含铜元素, 大肠杆菌和沙门氏菌检验合格, 提供满足以上数据检测报告</p> <p>4、设备桌面托衬采用 E0 级密度板, 下加不锈钢加强筋, 不锈钢桌面两长边半圆后成, 桌腿截面 50mm*50mm, 配子弹调节腿。</p> <p>5、桌子规格约为 1200*700*750, 椅子规格约为直径 3000*450 高。</p>	16	套

106	自助餐厅桌椅	1400*1610*815	<p>1、桌椅采用镀锌钢架设计，承重力强，耐磨耐刮。</p> <p>2、桌面版采用加厚、加宽密度板材，桌腿采用碳钢制作。</p> <p>3、餐桌椅凳面采用棉麻/PU+回弹海绵，餐桌椅采用热转印工艺。</p> <p>4、每套共包含 1 张桌子及 4 把椅子。桌子规格约为 1400*1610*815，椅子规格约为 550*450*450。</p>	16	套
107	茶水消毒柜	1400*480*1000	<p>参考容积：≥450L，额定电压：≥220V，紫外线消毒。</p> <p>功率：1200W，消毒时间：≥20min，温度：75+℃/-10℃。</p>	1	台
108	十六人包间餐桌	2600*2600*817	<p>1、餐桌主体采用实木多层板，餐桌边缘打磨圆滑，环保油漆，无刺激，采用加重落地钢架。</p> <p>2、餐桌餐桌旋转电机采用高效电机，运行噪音低，高效率节能，遥控控制。</p> <p>3、餐桌餐桌可多重速度调节，方便客户就餐，漆面采用环保油漆，无毒无害。</p> <p>4、餐桌餐采用≥100KG 超强称重后航空级钢架，转动顺畅不卡顿，结构稳定。</p>	1	张
109	包间餐椅	480*500*812	<p>1、餐椅主体采用实木多层板，边缘打磨圆滑，环保油漆，无刺激。</p> <p>2、餐椅漆面采用环保油漆，无毒无害，桌椅凳面采用 PU 皮面料+高弹海绵。</p> <p>3、餐椅全部北椅全部采用合金包边，造型好看，防止长时间使用起边割手。</p>	16	把
110	沙发茶几组合	2800*2100*1044	<p>1、沙发茶几组合全部采用黑檀木，木材结构细，强度高同时耐腐蚀。</p> <p>2、沙发茶几组合抱枕垫子全部采用棉麻面料，防污、耐磨不起球</p> <p>3、沙发茶几组合面料吸湿排汗，亲肤透气，柔软舒适，可拆卸设计方便清洗。</p> <p>4、沙发茶几组合产品采用环保油漆，甲醛释放符合国家标准，无刺鼻异</p>	1	套

			味。 5、沙发茶几组合采用轻奢金属装饰，金属抗氧化高、高硬度、高光泽。		
111	茶台组合	1800*600*800	1、茶台组合全部采用黑檀木，木材结构细，强度高同时耐腐蚀。 2、茶台组合抱枕垫子全部采用棉麻面料，防污、耐磨不起球 3、茶台组合面料吸湿排汗，亲肤透气，柔软舒适，可拆卸设计方便清洗。 4、茶台组合产品采用环保油漆，甲醛释放符合国家标准，无刺鼻异味。 5、茶台组合采用轻奢金属装饰，金属抗氧化高、高硬度、高光泽。 6、每套共包含 1 张桌子及三把椅子。桌子规格约为 1800*600*800，椅子规格约为 550*450*450。	1	套
112	平面、箱式招牌	定型	1、镀锌角钢规格:L50*5 主骨 180m、L40*5 次骨 180m、L30*4 支撑 270m。	93.75	m ²
113	金属字	2500*2500	1. 基层类型:1.8mm 铝板。 2. 镏字材料品种:冲孔发光字。 3. 字体规格:2500*2500mm。 4. 固定方式:锚固。	15	个
114	配电箱	600*800*200	1. 规格:600*800*200。 2. 安装方式:悬挂式。	1	台
115	配管	Φ25	1. 材质:PVC-U 可弯曲阻燃电线护套管。 2. 规格:Φ25。	200	m ²

116	配线	定型	<ol style="list-style-type: none"> 1. 配线形式:二线制。 2. 规格:主线 10m² 单芯、辅线 2.5m² 软线。 3. 材质:铜芯。 	400	m ²
117	金属扶手、栏杆、栏板	定制	<ol style="list-style-type: none"> 1. 材料种类、规格:定制 400mm 成品金属花饰栏杆。 2. 固定方式:焊接。 3. 报价包括安装及拆除旧栏杆、栏板(建渣场内清理:50m, 建渣场外运输:5km)。 	800	m ²
118	牙签筒辣椒罐醋壶套装	定型	<ol style="list-style-type: none"> 1. 全部采用食品级不锈钢材质。 2. 瓶身采用食品街玻璃材质。 	120	套
119	水果刀	约 150mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	把
120	打餐勺	约 $\phi \geq 50$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	60	把
121	7 寸汤勺	约 $\phi \geq 60$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	把

122	留样盒	约 90*90*60	1. 留样盒子带有卡槽，插卡方便记录。 2. 留样盒采用食品级 PP 材质。	200	个
123	小调味勺	约 98mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	把
124	分更（大调味勺）	约 190mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	把
125	微波炉	约 262*452*370	功率：200W： 内胆材质：纳米。 开门方式：按键式。	4	台
126	36cm 平底锅煎锅	约 $\phi \geq 360$ mm	1. 平底锅煎锅采用食品级合金材质。 2. 平底锅煎锅锅面采用不沾涂层。	4	个
127	破壁机	约 1800ml	功率：600W： 内胆材质：食品级材质。	4	台

128	日式八味料盒	约 452*298*65	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	套
129	日式六味料盒	约 340*297*65	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	套
130	蓝色小方巾	约 250*250	采用纯棉材质，双面锁，不易脱线，质地柔软，不起球，不掉毛。	60	条
131	咖啡色小方巾	约 250*250	采用纯棉材质，双面锁，不易脱线，质地柔软，不起球，不掉毛。	60	条
132	白色长毛巾	约 300*600	采用纯棉材质，双面锁，不易脱线，质地柔软，不起球，不掉毛。	60	条
133	44cm 防爆高压锅	约 440mm	高压锅采用多重复合底导热迅速，材质采用不锈钢材质。	2	个

134	34cm 防爆高压锅	约 340mm	高压锅采用多重复合底导热迅速，材质采用不锈钢材质。	4	个
135	60cm 不锈钢桶	约 600mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	个
136	50cm 不锈钢桶	约 500mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	个
137	40cm 不锈钢桶	约 400mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	个
138	30cm 不锈钢桶	约 300mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	个
139	35cm 不锈钢桶	约 350mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	个

140	大功率商用电磁炉	约 400*400*115	凹面，功率 $\geq 5\text{KW}$ ，全封闭机芯，电子器件与风道完全隔离。三点固定设计。PPS“齿”形线盘组件，高效聚能稀土磁条。有温度控制功能。	4	台
141	地刮	约 450mm	材质：天然橡胶。	10	把
142	玻璃刮	约 450mm	材质：天然橡胶。	10	个
143	电子台秤	30kg	台秤秤盘采用不锈钢材质，1 克高精度，前后双屏幕，防水面板。	4	台
144	克称	3kg	克称秤盘采用不锈钢材质，0.01 克高精度，前后双屏幕，防水面板。	4	台
145	地称	200kg	地称秤盘采用不锈钢材质，1 克高精度，配有屏幕及数字键盘，防水面板。	2	台

146	六格快餐盘	约 348*258*20	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	3000	个
147	小汤勺	约 190*53	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	3000	个
148	面碗	约 $\phi \geq 150$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	3000	个
149	汤碗	约 $\phi \geq 50$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	3000	个
150	合金筷	约 250mm	合金筷不褪色、无异味、不发霉，合金材质，高温不变形。	3000	双
151	钢丝刷	约 270mm	304 不锈钢。	20	把

152	鱼刮	约 200mm	304 不锈钢。	10	把
153	红色菜墩	约 380*80	材质：PE 塑料	8	个
154	绿色菜墩	约 380*81	材质：PE 塑料	8	个
155	白色菜墩	约 380*82	材质：PE 塑料	8	个
156	塑料菜板（大）	约 580*380*20	材质：PE 塑料	4	个
157	塑料菜板（中）	约 480*380*20	材质：PE 塑料	4	个

158	塑料菜板（小）	约 380*380*20	材质：PE 塑料	4	个
159	毛刷大	约 100mm	毛刷采用 PP 材质握把，3 排加厚刷头，水性油性两用不变形。	10	个
160	毛刷中	约 80mm	毛刷采用 PP 材质握把，3 排加厚刷头，水性油性两用不变形。	10	个
161	毛刷小	约 60mm	毛刷采用 PP 材质握把，3 排加厚刷头，水性油性两用不变形。	10	个
162	面刷	约 60mm	面刷采用 PP 材质握把，3 排加厚刷头，水性油性两用不变形。	4	个
163	三格不锈钢刀盒	约 260*120*130	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	2	个

164	四格不锈钢刀盒	约 260*120*130	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	个
165	20cm 不锈钢码斗	约 200mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	60	个
166	18cm 不锈钢码斗	约 180mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	60	个
167	16cm 不锈钢码斗	约 160mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	个
168	18cm 料缸	约 180mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	100	个
169	16cm 料缸	约 160mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	100	个

170	14cm 料缸	约 140mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	个
171	2 号片刀	约 300mm	304 不锈钢，木柄握把。	16	把
172	1 号片刀	约 250mm	304 不锈钢，木柄握把。	12	把
173	大打皮刀	约 150mm	304 不锈钢，木柄握把。	20	把
174	砍刀	约 350mm	304 不锈钢，pp 防滑握把。	4	把
175	红木刮板	约 145mm	304 不锈钢，木柄握把。	10	把

176	塑料刮板	约 145mm	食品级 PP 材质，无异味，不变形。	4	套
177	料理铲	约 200mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	个
178	圆形菜筐	约 $\phi \geq 300$	食品级材质 PE 材质，韧性高，不易断裂。	20	个
179	5 斤不锈钢水勺	约 $\phi \geq 200$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	10	把
180	16 加长不锈钢水勺	约 $\phi \geq 200$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	20	把
181	30CM 擀面杖	约 300mm	采用榉木，不开裂，表面光滑无毛刺。	4	根

182	两头尖擀面杖	约 300mm	采用榉木，不开裂，表面光滑无毛刺。	8	根
183	50CM 擀面杖	约 500mm	采用榉木，不开裂，表面光滑无毛刺。	4	根
184	13CM 面铲	约 130mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	把
185	12CM 面铲	约 120mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	把
186	2#手打炒勺	约 $\phi \geq 100$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	20	把
187	3#手打炒勺	约 $\phi \geq 150$	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	12	把

188	大保鲜盒	约 450*310*165	采用食品级 PP 材质，四面锁扣架硅胶树脂密封圈，保鲜效果好。	100	个
189	中保鲜盒	约 390*270*125	采用食品级 PP 材质，四面锁扣架硅胶树脂密封圈，保鲜效果好。	100	个
190	小保鲜盒	约 230*155*75	采用食品级 PP 材质，四面锁扣架硅胶树脂密封圈，保鲜效果好。	40	个
191	特大保鲜盒	约 525*36*165	采用食品级 PP 材质，四面锁扣架硅胶树脂密封圈，保鲜效果好。	60	个
192	整理箱	约 760*540*440	采用食品级 PP 材质，两侧配有箱子握把，整理箱底部配有脚轮。	40	个
193	65L 蓝桶	约 $\phi \geq 510$	采用 PE 材质，两侧配有箱子握把。	10	个

194	45L 黄盖脚踩垃圾桶	约 410*240*195	采用 PE 材质，配有防异味垃圾盖，底部配有脚轮。	12	个
195	长筒保暖橡胶手套	定型	采用天然橡胶材质，加厚，防滑。	20	双
196	长筒橡胶手套	定型	采用天然橡胶材质，加厚，防滑。	20	双
197	短筒橡胶手套	定型	采用天然橡胶材质，加厚，防滑。	60	双
198	线手套	定型	采用纯棉材质，加厚。	60	双
199	面包（防烫）手套	定型	采用纯棉材质，加厚。	4	双

200	2#周转箱菜筐	约 708*453*178	采用食品级 PP 材质，两侧配有箱子握把。	20	个
201	3#周转箱菜筐	约 650*405*154	采用食品级 PP 材质，两侧配有箱子握把。	20	个
202	13 眼竹达	定型	采用竹片，无毛刺。	200	个
203	108 加密米筛框	定型	304 不锈钢 \geq 0.8 厚。	20	个
204	107 加密米筛框	定型	304 不锈钢 \geq 0.8 厚。	20	个
205	大菜筐	约 590*400*310	采用食品级 PP 材质，两侧配有箱子握把。	40	个

206	中菜筐	约 530*365*265	采用食品级 PP 材质，两侧配有箱子握把。	40	个
207	小菜筐	约 430*300*210	采用食品级 PP 材质，两侧配有箱子握把。	40	个
208	分体锅架	定型	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	10	个
209	木柄锅刷	定型	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	20	个
210	磨刀石	定型	材质：白刚玉	10	块
211	26CM 木柄面捞	约 260mm	食品级材质。	4	个

212	油格	约 $\phi \geq 150$	304 不锈钢 ≥ 1.0 厚。	12	个
213	30CM 油抄 (钢漏勺)	约 300mm	304 不锈钢 ≥ 1.0 厚。	12	个
214	不锈钢油古	约 $\phi \geq 150$	304 不锈钢 ≥ 1.0 厚。	16	个
215	竹柄钢丝漏	约 100mm	304 不锈钢 ≥ 1.0 厚。	12	把
216	鸡骨剪刀	定型	304 不锈钢, pp 防滑握把。	4	把
217	剪刀	定型	304 不锈钢, pp 防滑握把。	20	把

218	煎铲	约 387mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	把
219	木柄煎铲	约 387mm	304 不锈钢，木握把。	4	把
220	加长煎铲	约 500mm	304 不锈钢，木握把。	4	把
221	加长煎铲漏	约 500mm	304 不锈钢，木握把。	4	把
222	料理铲	约 203mm	304 不锈钢，木握把。	8	把
223	短柄打蛋器	约 250mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	个

224	16CM 网漏	约 160mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	10	个
225	长柄打蛋器	约 360mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	个
226	长食品夹	约 550mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	50	个
227	连盘锅架	定型	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	12	个
228	60*40 不锈钢托盘	约 600*400	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	60	个
229	尘推	约 900mm	材质：棉线。	10	个

230	尘推杆	约 1200mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	4	个
231	榨水车	约 24L	材质：塑料。	10	台
232	拖把	定型	拖布材质：超细纤维	20	把
233	扫把簸箕	定型	材质：塑料。	20	套
234	大锅铲	约 1000mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	个
235	28 物斗盆	约 280mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	30	个

236	40 物斗盆	约 400mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	个
237	36 物斗盆	约 360mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	个
238	50 不锈钢盆	约 500mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	20	个
239	60 不锈钢盆	约 600mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	20	个
240	70 不锈钢盆	约 700mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	10	个
241	50 不锈钢漏盆	约 500mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	10	个

242	60 不锈钢漏盆	约 600mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	10	个
243	单格面粉车	约 500*500*500	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备采用 304 不锈钢板，板材厚度\geq1.0mm 制作。 2、设备面斗圆角压模一次性冲压成型，面粉车盖板采用前后折叠工艺。 3、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，连轴承。 4、设备搁板载荷不低于 100kg，焊接拉力最大载荷 $F_m \geq 35kN$。 	4	台
244	两格面粉车	约 700*500*500	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备采用 304 不锈钢板，板材厚度\geq1.0mm 制作。 2、设备面斗圆角压模一次性冲压成型，面粉车盖板采用前后折叠工艺。 3、设备下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车，连轴承。 4、设备搁板载荷不低于 100kg，焊接拉力最大载荷 $F_m \geq 35kN$。 	4	台
245	三层平板车	约 500*500*500	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度\geq1.2mm，平板车拼接处全部采用满焊且边角四周压死边。 2、设备采用不锈钢 $\phi 38mm$ 厚度\geq1.0mm 钢管冷弯成型把手，下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车。 	4	台
246	拉货平板车	约 500*500*500	<ol style="list-style-type: none"> 1、设备采用 304 不锈钢板制作，板材厚度\geq1.2mm，平板车拼接处全部采用满焊且边角四周压死边。 2、设备采用不锈钢 $\phi 38mm$ 厚度\geq1.0mm 钢管冷弯成型把手，下带两个定向轮，两个转向轮，转向轮带刹车。 	4	台
247	豆腐脑勺	定型	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	把

248	韩式套装片丝擦	定型	304 不锈钢。	8	个
249	不锈钢腰斗	定型	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	12	个
250	丁子勾	约 880mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	8	个
251	小 s 勾	约 400mm	304 不锈钢 \geq 1.0 厚。	40	个
252	24 打包带	约 8mm	材质：塑料。	600	包
253	30 打包带	约 8mm	材质：塑料。	400	包

254	1000ml 圆打包盒	约 1000ml	采用食品级 PP 材质，配有防漏盖。	10	件
255	500ml 圆打包盒	约 500ml	采用食品级 PP 材质，配有防漏盖。	10	件
256	大五格打包盒	定型	采用食品级 PP 材质，配有防漏盖。	10	件
257	一次性勺子	定型	采用食品级 PP 材质。	4	件
258	一次性筷子	定型	采用木材，不开裂，表面光滑无毛刺。	4	件
259	35cm 保鲜膜	约 350mm	采用食品级 PP 材质。	12	卷

260	45cm 保鲜膜	约 450mm	采用食品级 PP 材质。	12	卷
-----	----------	---------	--------------	----	---

青海海际项目咨询管理有限公司