1. **招标项目技术、服务、商务及其他要求**
   1. **项目概况**

成都画院（成都市美术馆）采购家具一批。

* 1. **采购内容**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称（标的名称）** | **数量** | **数量单位** | **所属行业** |
|  | 办公桌 | 45 | 张 | 工业 |
|  | 办公椅 | 65 | 把 | 工业 |
|  | 文件柜 | 80 | 组 | 工业 |
|  | 桌前椅 | 6 | 把 | 工业 |
|  | 单人沙发 | 36 | 个 | 工业 |
|  | 三人沙发 | 31 | 个 | 工业 |
|  | 茶几 | 49 | 个 | 工业 |
|  | 保密柜 | 10 | 组 | 工业 |
|  | 会议椅 | 360 | 把 | 工业 |
|  | 钢制三门衣柜 | 50 | 组 | 工业 |
|  | 书柜 | 12 | 组 | 工业 |
|  | 钢制上下床 | 20 | 组 | 工业 |
|  | 食堂桌椅（一桌四椅） | 20 | 套 | 工业 |
|  | 会议桌1 | 3 | 张 | 工业 |
|  | 会议桌2 | 2 | 张 | 工业 |
|  | 会议桌3 | 1 | 张 | 工业 |
|  | 会议条桌 | 40 | 张 | 工业 |
|  | 定制会议桌 | 1 | 张 | 工业 |
|  | 洽谈桌椅（一桌三椅） | 264 | 套 | 工业 |

* 1. **技术参数及要求**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品名称 （标的名称）** | **参考图 片** | **规格(mm)** | **数量** | **单位** | **材 质 要 求** | **单价最高限价（元）** |
| 1 | 办公桌 |  | 2000\*1000\*760 | 45 | 张 | 1、▲面材：采用≥1.0mm厚胡桃木皮贴面，机械热压贴面而成，色泽均匀，纹理清晰。2、▲基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、▲水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、▲白乳胶：选用白乳胶，总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、▲三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 3000 |
| 2 | 办公椅 |  | 650\*580\*960 | 65 | 把 | 1、▲基材：选用头层牛皮，厚度≥0.8mm，撕裂力≥20N，pH值≥3.2，游离甲醛≤75mg/kg.经液氨多道浸色及防潮、防腐等工艺处理。选用多层强力拉筋包背，用调整衣车及粗线车制皮套，直接包面。  2、▲海绵：阻燃海绵，PU成型发泡高密度，在长期负重状态下性能保持良好。撕裂强度≥3.3N/cm,拉伸强度≥107kPa,回弹率≥46%，75%压缩永久变形≤5.4%。  3、▲气压棒：选用气压棒，耐高低温性能：经-30℃和60℃高低温储存后，公称力衰减量≤2％，循环寿命：经耐高低温性能试验后的样品，再经50000次循环寿命试验后，公称力总衰减量≤8％。 | 800 |
| 3 | 文件柜 |  | 900\*450\*2100 | 80 | 组 | 1、面材：采用≥1.0mm厚胡桃木皮贴面，机械热压贴面而成，色泽均匀，纹理清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、白乳胶：选用白乳胶，总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 1000 |
| 4 | 桌前椅 |  | 620\*580\*920 | 6 | 把 | 1、基材：选用头层牛皮，厚度≥0.8mm，撕裂力≥20N，pH值≥3.2，游离甲醛≤75mg/kg.经液氨多道浸色及防潮、防腐等工艺处理。选用多层强力拉筋包背，用调整衣车及粗线车制皮套，直接包面。  2、海绵：阻燃海绵，PU成型发泡高密度，在长期负重状态下性能保持良好。撕裂强度≥3.3N/cm,拉伸强度≥107kPa,回弹率≥46%，75%压缩永久变形≤5.4%。 | 600 |
| 5 | 单人沙发 |  | 1020\*900\*950 | 36 | 个 | 1、基材：选用头层牛皮，厚度≥0.8mm，撕裂力≥20N，pH值≥3.2，游离甲醛≤75mg/kg.经液氨多道浸色及防潮、防腐等工艺处理。选用多层强力拉筋包背，用调整衣车及粗线车制皮套，直接包面。  2、海绵：阻燃海绵，PU成型发泡高密度，在长期负重状态下性能保持良好。撕裂强度≥3.3N/cm,拉伸强度≥107kPa,回弹率≥46%，75%压缩永久变形≤5.4%。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。 | 800 |
| 6 | 三人沙发 |  | 2180\*900\*950 | 31 | 个 | 1、基材：选用头层牛皮，厚度≥0.8mm，撕裂力≥20N，pH值≥3.2，游离甲醛≤75mg/kg.经液氨多道浸色及防潮、防腐等工艺处理。选用多层强力拉筋包背，用调整衣车及粗线车制皮套，直接包面。  2、海绵：阻燃海绵，PU成型发泡高密度，在长期负重状态下性能保持良好。撕裂强度≥3.3N/cm,拉伸强度≥107kPa,回弹率≥46%，75%压缩永久变形≤5.4%。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。 | 2500 |
| 7 | 茶几 |  | 1200\*600\*400 | 49 | 个 | 1、面材：采用≥1.0mm厚胡桃木皮贴面，机械热压贴面而成，色泽均匀，纹理清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 800 |
| 8 | 保密柜 |  | 900\*450\*1950 | 10 | 组 | 1、基材：选用轧钢板，厚度≥0.8mm.钢板：抗拉强度≥400Mpa。  2、粉末：表面采用聚酯型粉末静电喷塑，光泽需达到高光（98±5），无毒害、无气味，其中重金属（铅、镉、铬、汞）均不能检出。  3、铰链：选用阻尼铰链，关住力≥6N，承载能力能经受住30000耐久性试验，抗超限性能需符合检测标准。 | 2500 |
| 9 | 会议椅 |  | 650\*620\*980 | 360 | 把 | 1、基材：选用头层牛皮，厚度≥0.8mm，撕裂力≥20N，pH值≥3.2，游离甲醛≤75mg/kg.经液氨多道浸色及防潮、防腐等工艺处理。选用多层强力拉筋包背，用调整衣车及粗线车制皮套，直接包面。  2、海绵：阻燃海绵，PU成型发泡高密度，在长期负重状态下性能保持良好。撕裂强度≥3.3N/cm,拉伸强度≥107kPa,回弹率≥46%，75%压缩永久变形≤5.4%。  3、椅架：木制件用料要求中虫蛀材，通裂纹，腐朽材，树脂囊及倒棱均符合检测要求，漆膜外观要求应平整，光滑，不应有明显裂纹，雾光，白点，流挂，积粉和杂渣，每项缺陷处不超过4处。漆膜理化性能中耐液性，耐湿热，耐干热及附着力的检测中均不能低于3级。 | 500 |
| 10 | 钢制三门衣柜 |  | 900\*550\*1950 | 50 | 组 | 1、基材：选用轧钢板，厚度≥0.8mm.钢板：抗拉强度≥400Mpa。  2、粉末：表面采用聚酯型粉末静电喷塑，光泽需达到高光（98±5），环保无毒害、无气味，其中重金属（铅、镉、铬、汞）均不能检出。  3、铰链：选用阻尼铰链，关住力≥6N，承载能力能经受住30000耐久性试验，抗超限性能需符合检测标准。 | 1000 |
| 11 | 书柜 |  | 900\*450\*2100 | 12 | 组 | 1、面材：采用≥1.0mm厚胡桃木皮贴面，机械热压贴面而成，色泽均匀，纹理清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、白乳胶：选用白乳胶，总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、滑轨：缓冲滑轨，过载检测中，水平侧向静载荷≥150N、垂直向下静载荷≥300N、耐腐蚀（18h)直径1.5mm以下锈点不多于20点/d㎡，其中直径大于1.0mm的锈点不超过5点（距离边缘棱角2mm以内的不计）  6、家具锁：牢固度，耐用度，灵活度均，外观检测中涂漆件不应有明显起泡，起壳，脱落，露底及明显丝纹，花斑现象。 | 1200 |
| 12 | 钢制上下床 |  | 900\*2000 | 20 | 组 | 1、边立柱：外形规格为60mm×60mm（±1mm），管材裸材厚度≥1.2mm，管材采用带钢，经轧压线辊压成型，高频焊接成闭口型材管，管材截面形状为B字形，前方圆弧为≥R37.4mm；床卡式连接件：采用钢板经冲压一次成型，成型后外形规格不小于47 mm×164mm×2.0mm（喷漆前），连接扣点采用不小于4个位置连接并在中间位置设置防退凸包。床横梁与床立柱连接方式：卡扣式连接（无需螺栓），立柱上具有四个连接孔，通过与卡式连接件无缝式下压连接，实现使用后越用越紧的状态，外立面加装塑料装饰安全扣件覆盖。床换：(30/20mm)×30mm×0.9mm的梯形管，裸管壁厚为≥0.9mm，喷塑后达到≥1.0mm厚；床厅护栏：横管40mm×20mm×1.2mm（±0.1mm）椭圆管，竖管50mm×20mm×1.2mm（±0.1mm）椭圆管,竖管的外侧外包PP塑料件，通过注塑成型卡入式连接，安全护栏规格应满足300mm高。立柱档头：下部横管采用不小于50mm×25mm×1.0mm（±0.1mm）矩形管；上方横管和竖管采用￠19mm×1.0mm（±0.1mm）圆管。 爬梯：25mm×25mm×1.2mm（±0.1mm）矩管，330mm×80mm（±0.1mm）的踏板，床板：≥12mm实木铺板。  2、外观要求里管材，焊接件，冲压件，皱纹或波纹及喷涂层均需符合要求，漆膜理化性能中耐干热，耐湿热均不低于3级。  3、棕垫：2000mm×900mm×50mm（长和宽需与床配套）。采用山棕用天然乳胶粘合而成，具有环保，零甲醛，透气，不生虫，支撑性好，软硬适中。围边面料采用星级酒店专用经编面料。 | 1000 |
| 13 | 食堂桌椅（一桌四椅） |  | 1400\*700\*750 | 20 | 套 | 1、▲基材：刨花板，甲醛释放量限量≤0.023mg/m³，含水率≤8.9%。所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理。  2、▲封边条：选用PVC封边条，甲醛释放量≤1.5mg/L，不得检出可迁移元素（可溶性重金属）经防腐防虫防潮等处理。 | 750 |
| 14 | 会议桌1 |  | 5400\*1600\*750 | 3 | 张 | 1、面材：采用≥1.0mm厚胡桃木皮贴面，机械热压贴面而成，色泽均匀，纹理清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、白乳胶：选用白乳胶总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 8640 |
| 15 | 会议桌2 |  | 4400\*1400\*750 | 2 | 张 | 1、面材：木皮厚度≥0.8mm，含水率5%～12%，甲醛释放量≤0.2mg/L，应防止在温差大的情况下变形及开裂，面材木纹自然清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、白乳胶：选用白乳胶，总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 5040 |
| 16 | 会议桌3 |  | 5400\*2400\*750 | 1 | 张 | 1、面材：采用≥1.0mm厚胡桃木皮贴面，机械热压贴面而成，色泽均匀，纹理清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、白乳胶：选用白乳胶，总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 11520 |
| 17 | 会议条桌 |  | 1400\*500\*750 | 40 | 张 | 1、面材：木皮厚度≥0.8mm，含水率5%～12%，甲醛释放量≤0.2mg/L，应防止在温差大的情况下变形及开裂，面材木纹自然清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、白乳胶：选用白乳胶，总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 700 |
| 18 | 定制会议桌 |  | 6000\*2400\*750 | 1 | 张 | 1、面材：采用≥1.0mm厚胡桃木皮贴面，机械热压贴面而成，色泽均匀，纹理清晰。  2、基材：选用阻燃中密度纤维板，所有板材均经过防潮、防虫、防腐、耐酸碱处理，甲醛释放量≤0.124mg/m³,含水率5-8%，密度0.65-0.8g/cm³。  3、水性漆：苯系物总和含量细度≤250mg/kg,乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚) ≤250mg/kg。经多次打磨，喷涂而成。  4、白乳胶：选用白乳胶，总挥发性有机物≤36g/L，游离甲醛≤0.1g/kg，不得检出苯、甲苯+二甲苯。  5、三合一：选用三合一连接件，外观表面无锈蚀，起泡，裂纹。焊接部分无脱焊，虚焊。 | 14400 |
| 19 | 洽谈桌椅（一桌三椅） |  | 600\*750，椅子：常规 | 264 | 套 | 桌子：  1、基材：刨花板，甲醛释放量限量≤0.05mg/m³，板内密度偏差±5%内，内胶合强度≥0.50MPa，表面胶合强度≥1.0MPa，2h吸水厚度膨胀率≤4%，板面握钉力≥900N,板边握钉力≥600N。  2、封边条：封边条甲醛释放量≤0.2mg/L，封边条表面无皱纹、裂纹、折痕、暗条痕等瑕疵，表面光滑，花纹清晰、均匀、无漏印，压纹清晰、均匀，理化性能检测中耐光色牢度≥4级，耐干热性，耐磨性及耐冷热循环性均符合标准，可迁移元素（可溶性重金属）中铅，镉，铬及汞均不能检出。邻苯二甲酸酯（DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP和DIDP）的总量，多溴联苯（PBB），多溴联苯醚（PBDE）均不能检出。  椅子：  1、▲面材：阻燃麻绒面料，可分解致癌芳香胺染料测试均通过测试，PH值≤6.6，不得检出具有甲醛含量，面料经液态浸色及防潮、防污工艺处理，柔软舒适。  2、海绵：阻燃海绵，PU成型发泡高密度，在长期负重状态下性能保持良好。撕裂强度≥3.3N/cm,拉伸强度≥107kPa,回弹率≥46%，75%压缩永久变形≤5.4%。 | 2500 |

* 1. **核心产品**

本项目核心产品为办公桌（第1项）、办公椅（第2项）。

* 1. **其他要求**

**一、★投标人或投标产品的生产厂商具有有效的行政部门颁发的排污许可证或固定污染源排污登记回执。（说明：提供有效的行政部门颁发的排污许可证复印件或固定污染源排污登记回执复印件。）**

二、**★投标人须承诺所有家具生产工序均满足《固定污染源排污许可分类管理名录》的要求。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**

**三、★本项目投标产品使用的原辅材料应满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GBT 38597-2020）。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**

**四、★签订合同后给予中标供应商60天制作期，制作期满后15日内将所有货物送货到指定地点安装，并在五日内完成验收。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**

**五、★中标供应商在2日内提供技术参数及要求中加▲要求内容的原材料及成品检验报告原件供采购人核实，完全满足方可签订合同。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**

**六、★交货后采购人有权抽取任意产品进行破坏性检测, 检测结果不管合格与否，检测费用均由供应商自行承担。如检测结果不符合要求，产品将退回供应商，产生的损失由供应商自行承担。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**

**七、★供应商参与投标则视为认可所有采购需求内容，并保证按规定时间要求提供所有货物和文件，保证所提供的文件、报价及相关信息的真实性、有效性、合法性。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**

* 1. **商务要求**

### 交货时间

签订合同后给予中标供应商60天制作期，制作期满后15日内将所有货物送货到指定地点安装，并在五日内完成验收。

### 交货地点和方式

天府美术馆（天府艺术公园文博坊片区，原金牛区跃进村附近）。

### 付款进度和支付方式

5个工作日内签订合同并支付40%预付款，收到供应商发票后10个工作日内支付剩余所有款项。

### 验收标准和方法

一、验收标准：按国家有关规定的质量要求和技术指标以及合同约定标准进行验收。

二、采购人验收时如发现所交付的货物有短装、次品、损坏或不符合标准及合同规定之情形者，采购人应做出详尽的现场记录，或由双方签署备忘录，此现场记录或备忘录可用作补充、缺失和更换损坏部件的有效证据，由此产生的时间延误与有关费用由供应商承担，验收期限相应顺延。

三、如验收合格，双方签署书面验收报告。

四、如货物经供应商2次维修仍不能达到合同约定的质量标准，采购人有权退货，并视作供应商不能交付货物而须支付违约赔偿金给采购人，采购人还可依法追究供应商的违约责任。

### 包装方式及运输

一、包装：供应商所提供的货物应为制造商原装出厂包装，符合国家相关标准，由于包装不善引起的货物损坏、缺漏的损失由供应商负责。

二、所有货物送货、安装（含预留电源连接等满足采购人管理和使用需求的所有步骤）、调试，所有费用包含在总价中，成交后不得以任何理由另行收费。供应商负责将货物运到现场过程中的全部运输，包括装卸车、货物现场的搬运并提供产品清洁服务。

三、各种货物需提供装箱清单，按清单验收货物。货物在现场的保管由供应商负责，直至项目安装验收完毕。

四、包装、运输、调试、安装、使用安全设计等安全责任由供应商负责。

### 质量保修范围和保修期

一、每种产品生产前，成交供应商应试制样品并运送至采购人指定地点供定型确认，样品如不满足需求应按照采购人的需求进行调整，采购人确认定型在图纸上签字方可生产。试制样品不计入交付产品数量。

二、供应商需指定现场安装负责人，负责安装协调管理工作。

三、货物安装所需工具物料由供应商自备，自费运到现场，完工后自费搬走，包括货物接入安装现场预留强弱电的所有物料（含电源面板、电线、阻燃管、辅料等），费用包含在投标总价中，成交后不得以任何理由另行收费。

四、货物的拆箱、安装等工作由供应商负责，但应在采购人指定人员的参与下进行。安装调试的原始记录应经采购人方签字确认后作为验收的文件之一。

### 售后服务要求

一、本项目产品主体质保期至少10年，光源类、电子类零部件质保期至少三年，终身维护，时间自最终验收合格并交付使用之日起计算。质保期内的产品出现的任何非人为故障或产品质量问题供应商负责保修，涉及零部件与更换费用均由供应商负责。

二、供应商应在成都设有常驻维修服务机构或承诺成交后设置（应有固定售后人员配备，常规备品备件，现场服务支持能力），并提供售后服务支持，包括售后服务电话7天\*8小时接听，2小时内赶到现场进行维修、更换。

**三、★供应商需进行定期回访，每年不得少于2次的巡检。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**

**四、★供应商具有技术支持与服务体系，针对项目实际配置组织机构、管理和服务人员。（说明：按招标文件3.3.5承诺函的内容进行承诺。）**。

### 违约责任

一、采购人违约责任：

（一）采购人无正当理由拒收货物的，采购人应向供应商偿付合同总价百分之一的违约金；

（二）因采购人原因导致变更、中止或者终止政府采购合同的，采购人应对供应商受到的损失据实给予赔偿或者补偿。

（三）采购人偿付的违约金不足以弥补供应商直接损失的，还应按供应商损失尚未弥补的部分，支付赔偿金给供应商。

（四）无质量问题和违约行为的，采购人应准时支付供应商货款。如逾期的，除应及时付足货款外，应按应付金额每日万分之一标准向供应商赔付违约金。

二、供应商违约责任

（一）供应商交付的货物质量不符合合同规定的，供应商应向采购人支付合同总价的百分之三的违约金，并须在合同规定的交货时间内更换合格的货物给采购人，否则，视作供应商不能交付货物而违约，按本条本款下述第“（二）”项规定由供应商偿付违约赔偿金给采购人。

（二）供应商不能交付货物或逾期交付货物而违约的，除应及时交足货物外，应向采购人偿付逾期交货部分货款总额的万分之三/天的违约金；逾期交货超过三十天，采购人有权终止合同，供应商则应按合同总价的百分之三的金额向采购人偿付赔偿金，并须全额退还采购人已经付给供应商的货款及其他款项。

（三）供应商货物经验收后，如不符合本合同规定标准的，则视为供应商没有按时交货而违约，除承担本款前述第“（二）”项违约责任外，供应商还须在三十天内无条件更换合格的货物，如逾期不能更换合格的货物，采购人有权终止本合同，供应商应另付合同总价的百分之三的赔偿金给采购人。

（四）供应商保证本合同货物的权利无瑕疵，包括货物所有权及知识产权等权利无瑕疵。如任何第三方经法院（或仲裁机构）裁决有权对上述货物主张权利或国家机关依法对货物进行没收查处的，供应商除应向采购人返还已收款项外，还应另按合同总价的百分之三向采购人支付违约金并赔偿因此给采购人造成的一切损失。

（五）供应商偿付的违约金不足以弥补采购人损失的，还应按采购人损失尚未弥补的部分，支付赔偿金给采购人。

（六）因供应商违约行为或违法行为而导致采购人向供应商追究违约或赔偿责任的，供应商应当赔偿采购人由此而产生的全部费用（包括但不限于诉讼费、鉴定费、财产保全费及担保费、公证费、律师代理费、差旅费等）。

### 解决争议的方式

一、因货物的质量问题发生争议，由具有法定资格条件的质量技术监督机构进行质量鉴定。货物符合标准的，鉴定费由采购人承担；货物不符合质量标准的，鉴定费由供应商承担。

二、本合同在履行期间，双方发生争议时，在不影响工程进度的前提下，双方可采取协商解决或请有关部门进行调解。

三、当事人不愿通过协商、调解解决或者协商调解不成的，可向采购人所在地人民法院提起诉讼。

四、本合同履行中如有任何一方违约，那么守约方为保障自己合法权益而产生的律师费、诉讼费、差旅费、公告费等，均由违约方承担。

* 1. **最高限价**

**★本项目投标报价最高限价为人民币1025000元，单价最高限价见第4章技术参数及要求，如投标人投标报价高于投标报价最高限价或单价报价高于单价最高限价的则其投标文件将按无效投标文件处理。**

* 1. **其他要求**

**★在评标过程中，评标委员会认为投标人投标报价明显低于其他通过符合性审查投标人的投标报价，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，评标委员会应当要求其在合理的时间内提供书面说明，必要时提交相关证明材料。投标人提交的书面说明、相关证明材料（如涉及），应当加盖投标人（法定名称）电子签章，在评标委员会要求的时间内通过云平台进行提交，否则无效。如因断电、断网、系统故障或其他不可抗力等因素，导致系统无法使用的，由投标人按评标委员会的要求进行澄清或者说明。投标人不能证明其投标报价合理性的，评标委员会应当将其投标文件作为无效处理。**