**福建省政府采购**

**货物和服务项目**

**公开招标文件**

**项目名称：食堂厨房设备货物类采购项目**

**备案编号：B-001001252-GK-202001-B0072-JRGC**

**招标编号：[350300]JRGC[GK]2020001**

                                                 **采购人：** **湄洲湾职业技术学院**

 **代理机构：福建省建融工程咨询有限公司**

 **2020年01月**

**第一章   投标邀请**

福建省建融工程咨询有限公司采用公开招标方式组织食堂厨房设备货物类采购项目（以下简称：“本项目”）的政府采购活动，现邀请供应商参加投标。

1、备案编号：B-001001252-GK-202001-B0072-JRGC。

2、招标编号：[350300]JRGC[GK]2020001。

3、预算金额、最高限价：详见《采购标的一览表》。
  4、招标内容及要求：详见《采购标的一览表》及招标文件第五章。

5、需要落实的政府采购政策：进口产品，适用于（填写合同包或品目号）。节能产品，适用于（填写合同包或品目号），按照第 期节能清单执行。环境标志产品，适用于（填写合同包或品目号），按照第 期环境标志清单执行。信息安全产品，适用于（填写合同包或品目号）。小型、微型企业，适用于（填写合同包或品目号）。监狱企业，适用于（填写合同包或品目号）。促进残疾人就业 ，适用于（填写合同包或品目号）。信用记录，适用于（填写合同包或品目号），按照下列规定执行：（1）投标人应在（填写招标文件要求的截止时点）前分别通过“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询并打印相应的信用记录（以下简称：“投标人提供的查询结果”），投标人提供的查询结果应为其通过上述网站获取的信用信息查询结果原始页面的打印件（或截图）。（2）查询结果的审查：①由资格审查小组通过上述网站查询并打印投标人信用记录（以下简称：“资格审查小组的查询结果”）。②投标人提供的查询结果与资格审查小组的查询结果不一致的，以资格审查小组的查询结果为准。③因上述网站原因导致资格审查小组无法查询投标人信用记录的（资格审查小组应将通过上述网站查询投标人信用记录时的原始页面打印后随采购文件一并存档），以投标人提供的查询结果为准。④查询结果存在投标人应被拒绝参与政府采购活动相关信息的，其资格审查不合格。

6、投标人的资格要求

6.1法定条件：符合政府采购法第二十二条第一款规定的条件。

6.2特定条件：
**包：1**

| **明细** | **描述** |
| --- | --- |
| 招标文件规定的其他资格证明文件（若有） | 1、（强制类节能产品证明材料，若有，应在此处填写）； 2、（按照政府采购法实施条例第17条除第“（一）-（四）”款外的其他条款规定填写投标人应提交的材料，如：采购人提出特定条件的证明材料、为落实政府采购政策需满足要求的证明材料（强制类）等，若有，应在此处填写）。 ※1上述材料中若有与“具备履行合同所必需设备和专业技术能力专项证明材料”有关的规定及内容在本表b1项下填写，不在此处填写。 ※2投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 具备履行合同所必需设备和专业技术能力专项证明材料（若有） | 1、招标文件要求投标人提供“具备履行合同所必需的设备和专业技术能力专项证明材料”的，投标人应按照招标文件规定在此项下提供相应证明材料复印件。 2、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。 |

6.3是否接受联合体投标：不接受。

**※根据上述资格要求，投标文件中应提交的“投标人的资格及资信证明文件”详见招标文件第四章。**

7、报名

7.1报名期限：详见招标公告或更正公告（若有），若不一致，以更正公告（若有）为准。

7.2报名期限内，供应商应通过福建省政府采购网上公开信息系统的注册账号（免费注册）对本项目进行报名(请根据项目所在地，登录对应的福建省政府采购网上公开信息系统报名(即省本级网址/地市分网))，否则**投标将被拒绝。**

8、招标文件的获取

8.1招标文件提供期限：详见招标公告或更正公告（若有），若不一致，以更正公告（若有）为准。

8.2获取地点及方式：报名后，通过福建省政府采购网上公开信息系统以下载方式获取。

8.3、招标文件售价：0元。

9、投标截止

9.1投标截止时间：详见招标公告或更正公告（若有），若不一致，以更正公告（若有）为准。

9.2投标人应在投标截止时间前按照福建省政府采购网上公开信息系统设定的操作流程将电子投标文件上传至福建省政府采购网上公开信息系统，同时将**投标人的CA证书**连同**密封的纸质投标文件**送达招标文件第一章第10条载明的地点，否则**投标将被拒绝。**

10、开标时间及地点：详见招标公告或更正公告（若有），若不一致，以更正公告（若有）为准。

11、公告期限

11.1招标公告的公告期限：自财政部和福建省财政厅指定的政府采购信息发布媒体最先发布公告之日起5个工作日。

11.2招标文件公告期限：招标文件随同招标公告一并发布，其公告期限与本章第11.1条载明的期限保持一致。

12、采购人：湄洲湾职业技术学院

地址：莆田市涵江区梧塘镇霞楼村

联系方法：13599456159

13、代理机构：福建省建融工程咨询有限公司

地址：福州市鼓楼区安泰街道五一北路158号高景商贸中心7层A区

联系方法：13599466266

附1：账户信息

|  |
| --- |
| **投标保证金账户** |
| 开户名称：福建省建融工程咨询有限公司 |
| 开户银行：供应商在福建省政府采购网上公开信息系统报名后，根据其提示自行选择要缴交的投标保证金托管银行。 |
| 银行账号：福建省政府采购网上公开信息系统根据供应商选择的投标保证金托管银行，以合同包为单位，自动生成供应商所投合同包的缴交银行账号（即多个合同包将对应生成多个缴交账号）。供应商应按照所投合同包的投标保证金要求，缴交相应的投标保证金。 |
| **特别提示** |
| 1、投标人应认真核对账户信息，将投标保证金汇入以上账户，并自行承担因汇错投标保证金而产生的一切后果。2、投标人在转账或电汇的凭证上应按照以下格式注明，以便核对：“（招标编号：\*\*\*、合同包：\*\*\*）的投标保证金”。 |

附2：采购标的一览表

金额单位：人民币元

| 合同包 | 品目号 | 采购标的 | 允许进口 | 数量 | 品目号预算 | 合同包预算 | 投标保证金 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1-1 | 食堂厨房设备 | 否 | 1（批） | 3,780,000.0000 |

 | 3780000 | 75600 |

**第二章   投标人须知前附表（表1、2）**

表1

|  |
| --- |
| **特别提示：本表与招标文件对应章节的内容若不一致，以本表为准。** |
| 项号 | 招标文件（第三章） | 编列内容 |
| 1 | 6.1 | **是否组织现场考察或召开开标前答疑会：**否。 |
| 2 | 10.4 | **投标文件的份数：**（1）纸质投标文件：①资格及资信证明部分的正本1份、副本3份，报价部分的正本1份、副本3份，技术商务部分的正本1份、副本3份。②可读介质（光盘或U盘）1份：投标人应将其上传至福建省政府采购网上公开信息系统的电子投标文件在该可读介质中另存1份。（2）电子投标文件：详见表2《关于电子招标投标活动的专门规定》。 |
| 3 | 10.5-（2）-③ | **允许散装或活页装订的内容或材料：**（1）投标文件的补充、修改或撤回；（2）其他内容或材料：无。 |
| 4 |  10.7-（1） | **是否允许中标人将本项目的非主体、非关键性工作进行分包：**不允许。 |
| 5 | 10.8-（1） | **投标有效期**：投标截止时间起90个日历日。 |
| 6 | 10.10-（2） | **密封及其标记的具体形式：**（1）全部纸质投标文件（包括正本、副本及可读介质）均应密封，否则**投标将被拒绝。**（2）密封的外包装应至少标记“项目名称、招标编号、所投合同包、投标人的全称”等内容，否则造成投标文件误投、遗漏或提前拆封的，福建省建融工程咨询有限公司不承担责任。（3）其他：无。 |
| 7 | 12.1 | 本项目推荐合同包1中标候选人数为1家。 |
|   8 |   12.2 | **本项目中标人的确定（以合同包为单位）：**（1）采购人应在政府采购招投标管理办法规定的时限内确定中标人。（2）若出现中标候选人并列情形，则按照下列方式确定中标人：①招标文件规定的方式：无。。②若本款第①点规定方式为“无”，则按照下列方式确定：无。。③若本款第①、②点规定方式均为“无”，则按照下列方式确定：随机抽取。（3）本项目确定的中标人家数：①本项目确定合同包1中标人数为1家；②若出现中标候选人符合法定家数但不足本款第①点规定中标人家数情形，则按照中标候选人的实际家数确定中标人。 |
| 9 |  15.1-（2） | **质疑函原件应采用下列方式提交：**书面形式。 |
| 10 |     15.4   | **招标文件的质疑**（1）潜在投标人可在质疑时效期间内对招标文件以书面形式提出质疑。（2）质疑时效期间：①在招标文件公告期限内：自招标文件首次下载之日起7个工作日内向福建省建融工程咨询有限公司提出，招标文件公告期限、首次下载之日均以福建省政府采购网上公开信息系统记载的为准。②在招标文件公告期限截止后至招标文件提供期限届满前的期间内：自招标文件公告期限届满之日起7个工作日内向福建省建融工程咨询有限公司提出，招标文件公告期限、招标文件提供期限均以福建省政府采购网上公开信息系统记载的为准。**※除上述规定外，对招标文件提出的质疑还应符合招标文件第三章第15.1条的有关规定。** |
| 11 | 16.1 | **监督管理部门：**莆田市财政局**（仅限依法进行政府采购的货物或服务类项目）**。 |
| 12 | 18.1 | **财政部和福建省财政厅指定的政府采购信息发布媒体（以下简称：“指定媒体”）：**（1）中国政府采购网，网址www.ccgp.gov.cn。（2）中国政府采购网福建分网（福建省政府采购网），网址zfcg.czt.fujian.gov.cn。**※除招标文件第一章第11.1条规定情形外，若出现上述指定媒体信息不一致情形，应以中国政府采购网福建分网（福建省政府采购网）发布的为准。** |
| 13 | 19 | **其他事项：****(1)本项目代理服务费由**中标人**支付。(2)其他：**(2)-1、第三章投标人须知补充条款（与招标文件其它地方有区别的，以本条为准）：(2)-1-①、解释权：采购代理机构拥有本项目招标文件的最终解释权。 (2)-1-②、投标人提交的可读介质电子文本内容与投标人在福建省政府采购网上公开信息系统上提交的内容不一致的，以网上提交的内容为准。(2)-1-③、所有资格证明文件应是最新、有效、完整、清晰的。有年检要求的应符合规定。有变更事宜的，变更文件应附齐全。资格审查小组对投标人所提供的资格类文件仅负审核责任。即使投标人所提交的资格类文件通过了审核，在评标过程中乃至确定中标人后，如发现投标人所提供的资格类文件不合法或不真实，仍可废除中标人中标资格并追究中标人的法律责任。(2)-1-④、质疑受理的其它要求： a、质疑人递交质疑函时还应出具质疑人已在福建省政府采购网上公开信息系统上已对本项目进行报名的证明文件（体现报名时间），否则将不被认定为潜在投标人，其质疑将不予受理。【招标文件首次下载之日为质疑人在福建省政府采购网上公开信息系统成功报名之日。】b、质疑人为法人或其他组织的，质疑函需逐页加盖质疑人单位公章；若本项目接受自然人投标且质疑人为自然人的，质疑函需质疑人本人逐页签名。否则质疑将不予受理。c、在法定质疑期内供应商须一次性提出针对同一采购程序环节的质疑，二（多）次质疑不予受理，采购代理机构或采购人只针对第一次有效质疑进行答复。d、投标人对本项目招标文件有任何疑议或不认同之处，需在法定时间内按规定提出质疑，否则视为投标人接受招标文件的规定。 （2）-2招标代理服务费按五折差额累计法计算（具体缴纳比例为：中标总金额在100万元以下的部分按1.5%缴纳；中标总金额在100万—500万元的部分按1.1%缴纳；中标总金额在500万—1000万元的部分按0.8%缴纳。） (2)-3缴纳账号：开户名—福建省建融工程咨询有限公司莆田咨询分公司，开户行—中国农业银业莆田市分行，帐号—13400201040007163。 (2)-4 专家评审费由采购人按规定支付。 |
|      备注 | **后有表2，请勿遗漏。** |

表2

|  |
| --- |
| **关于电子招标投标活动的专门规定** |
| 序号 | 编列内容 |
| 1 | （1）招标文件中除下述第（2）、（3）款所述内容外的其他内容及规定适用本项目的电子招标投标活动。（2）将招标文件无。的内容**修正为**下列内容：无。后适用本项目的电子招标投标活动。（3）将下列内容**增列为**招标文件的组成部分（以下简称：“增列内容”）适用本项目的电子招标投标活动，若增列内容与招标文件其他章节内容有冲突，应以增列内容为准：①电子招标投标活动的具体操作流程以福建省政府采购网上公开信息系统设定的为准。②关于投标文件：a.投标人应按照福建省政府采购网上公开信息系统设定的评审节点编制电子投标文件，否则**资格审查小组、评标委员会将按照不利于投标人的内容进行认定。**b.投标人应在投标截止时间前按照福建省政府采购网上公开信息系统设定的操作流程将电子投标文件**1**份上传至福建省政府采购网上公开信息系统，电子投标文件应与纸质投标文件保持一致，并以电子投标文件为准。电子投标文件的分项报价一览表、纸质投标文件的分项报价一览表、投标客户端的分项报价一览表应保持一致，并以投标客户端的分项报价一览表为准。c.若出现福建省政府采购网上公开信息系统设定的意外情形（如：系统故障等），经本项目监督管理部门同意使用纸质投标文件的，应以纸质投标文件为准。③关于证明材料或资料：a.除《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》外，招标文件要求原件的，投标人在电子投标文件中可提供复印件（含扫描件），但在纸质投标文件正本中应提供原件**（资格审查小组、评标委员会将核对纸质投标文件正本，未提供原件的证明材料或资料将导致投标无效）**；招标文件要求复印件的，投标人在纸质投标文件中提供原件、复印件（含扫描件）皆可；招标文件对原件、复印件未作要求的，投标人在纸质投标文件中提供原件、复印件（含扫描件）皆可。b.除《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》外，若投标人提供注明“复印件无效”的证明材料或资料，其纸质投标文件正本中应提供原件**（资格审查小组、评标委员会将核对纸质投标文件正本，未提供原件的证明材料或资料将导致投标无效）。**c.《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》c1投标人在电子投标文件中可提供复印件（含扫描件）、符合招标文件第七章规定的打印件（或截图），在纸质投标文件正本中提供原件、复印件（含扫描件）、符合招标文件第七章规定的打印件（或截图）皆可。c2《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》应在有效期内且内容完整、清晰、整洁，否则**投标无效。**c3有效期内的《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》复印件（含扫描件）及符合招标文件第七章规定的打印件（或截图），无论内容中是否注明“复印件无效”，**均视同有效。**④关于“全称”、“投标人代表签字”及“加盖单位公章”：a.在电子投标文件中，涉及“全称”和“投标人代表签字”的内容可使用打字录入方式完成。b.在电子投标文件中，涉及“加盖单位公章”的内容应使用投标人的CA证书完成，否则**投标无效。**c.在电子投标文件中，若投标人按照本增列内容第④点第b项规定加盖其单位公章，则出现无全称、或投标人代表未签字等情形，**不视为投标无效。**⑤关于投标人的CA证书：a.投标人的CA证书应在投标截止时间前连同密封的纸质投标文件送达招标文件第一章第10条载明的地点，否则**投标将被拒绝。**b.投标人的CA证书可采用信封（包括但不限于：信封、档案袋、文件袋等）作为外包装进行单独包装。外包装密封、不密封皆可。c.投标人的CA证书或外包装应标记“项目名称、招标编号、投标人的全称”等内容，以方便识别、使用。d.投标人的CA证书应能正常、有效使用，否则产生不利后果由投标人承担责任。⑥关于投标截止时间过后a.被福建省政府采购网上公开信息系统判定为投标保证金未提交（即未于投标截止时间前到达招标文件载明的投标保证金账户）的投标人，**投标将被拒绝。**b.有下列情形之一的，其**投标无效**,其保证金不予退还：b1不同投标人的电子投标文件被福建省政府采购网上公开信息系统判定为具有相同内部识别码；b2不同投标人的投标保证金被福建省政府采购网上公开信息系统判定为从同一单位或个人的账户转出；b3投标人的投标保证金被福建省政府采购网上公开信息系统判定为同一合同项下有其他投标人提交的投标保证金b4不同投标人被福建省政府采购网上公开信息系统判定为串通投标的其他情形。⑦接受联合体投标且投标人为联合体的，投标人应由“联合体牵头方”完成福建省政府采购网上公开信息系统设定的具体操作流程（包括但不限于：报名、提交投标保证金、编制电子投标文件等）。⑧其他：无。。 |

**第三章   投标人须知**

**一、总则**

1、适用范围

1.1适用于招标文件载明项目的政府采购活动（以下简称：“本次采购活动”）。

2、定义

2.1“采购标的”指招标文件载明的需要采购的货物或服务。

2.2“潜在投标人”指按照招标文件第一章第7条规定进行报名且有意向参加本项目投标的供应商。

2.3“投标人”指按照招标文件第一章第7条规定进行报名并参加本项目投标的供应商。

2.4“单位负责人”指单位法定代表人或法律、法规规定代表单位行使职权的主要负责人。

2.5“投标人代表”指投标人的单位负责人或“单位负责人授权书”中载明的接受授权方。

**二、投标人**

3、合格投标人

3.1一般规定

（1）投标人应遵守政府采购法及实施条例、政府采购招投标管理办法、政府采购质疑和投诉办法及财政部、福建省财政厅有关政府采购文件的规定，同时还应遵守有关法律、法规和规章的强制性规定。

（2）投标人的资格要求：详见招标文件第一章。

3.2若本项目接受联合体投标且投标人为联合体，则联合体各方应遵守本章第3.1条规定，同时还应遵守下列规定：

（1）联合体各方应提交联合体协议，联合体协议应符合招标文件规定。

（2）联合体各方不得再单独参加或与其他供应商另外组成联合体参加同一合同项下的投标。

（3）联合体各方应共同与采购人签订政府采购合同，就政府采购合同约定的事项对采购人承担连带责任。

4、投标费用

4.1除招标文件另有规定外，投标人应自行承担其参加本项目投标所涉及的一切费用。

**三、招标**

5、招标文件

5.1招标文件由下述部分组成：

（1）投标邀请

（2）投标人须知前附表（表1、2）

（3）投标人须知

（4）资格审查与评标

（5）招标内容及要求

（6）政府采购合同（参考文本）

（7）投标文件格式

（8）按照招标文件规定作为招标文件组成部分的其他内容（若有）

5.2招标文件的澄清或修改

（1）福建省建融工程咨询有限公司可对已发出的招标文件进行必要的澄清或修改，但不得对招标文件载明的采购标的和投标人的资格要求进行改变。

（2）除本章第5.2条第（3）款规定情形外，澄清或修改的内容可能影响投标文件编制的，福建省建融工程咨询有限公司将在投标截止时间至少15个日历日前，在招标文件载明的指定媒体以更正公告的形式发布澄清或修改的内容。不足15个日历日的，福建省建融工程咨询有限公司将顺延投标截止时间及开标时间，福建省建融工程咨询有限公司和投标人受原投标截止时间及开标时间制约的所有权利和义务均延长至新的投标截止时间及开标时间。

（3）澄清或修改的内容可能改变招标文件载明的采购标的和投标人的资格要求的，本次采购活动结束，福建省建融工程咨询有限公司将依法组织后续采购活动（包括但不限于：重新招标、采用其他方式采购等）。

6、现场考察或开标前答疑会

6.1是否组织现场考察或召开开标前答疑会：详见招标文件第二章。

7、更正公告

7.1若福建省建融工程咨询有限公司发布更正公告，则更正公告及其所发布的内容或信息（包括但不限于：招标文件的澄清或修改、现场考察或答疑会的有关事宜等）**作为招标文件组成部分**，对投标人具有约束力。

7.2更正公告作为福建省建融工程咨询有限公司通知所有潜在投标人的书面形式。

8、终止公告

8.1若出现因重大变故导致采购任务取消情形，福建省建融工程咨询有限公司可终止招标并发布终止公告。

8.2终止公告作为福建省建融工程咨询有限公司通知所有潜在投标人的书面形式。

**四、投标**

9、投标

9.1投标人可对招标文件载明的全部或部分合同包进行投标。

9.2投标人应对同一个合同包内的所有内容进行完整投标，否则**投标无效**。

9.3投标人代表只能接受一个投标人的授权参加投标，否则**投标无效**。

9.4单位负责人为同一人或存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得同时参加同一合同项下的投标，否则**投标无效**。

9.5为本项目提供整体设计、规范编制或项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得参加本项目除整体设计、规范编制和项目管理、监理、检测等服务外的采购活动，否则**投标无效**。

9.6列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单及其他不符合政府采购法第二十二条规定条件的供应商，不得参加投标，否则**投标无效**。

9.7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个人编制；

（2）不同投标人委托同一单位或个人办理投标事宜；

（3）不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或联系人员为同一人；

（4）不同投标人的投标文件异常一致或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；

（6）不同投标人的投标保证金从同一单位或个人的账户转出；

（7）有关法律、法规和规章及招标文件规定的其他串通投标情形。

10、投标文件

10.1投标文件的编制

（1）投标人应先仔细阅读招标文件的全部内容后，再进行投标文件的编制。

（2）投标文件应按照本章第10.2条规定编制其组成部分。

（3）投标文件应满足招标文件提出的实质性要求和条件，并保证其所提交的全部资料是不可割离且真实、有效、准确、完整和不具有任何误导性的，否则造成不利后果由投标人承担责任。

10.2投标文件由下述部分组成：

（1）资格及资信证明部分

①投标函

②投标人的资格及资信证明文件

③投标保证金

（2）报价部分

①开标一览表

②投标分项报价表

③招标文件规定的价格扣除证明材料（若有）

④招标文件规定的加分证明材料（若有）

（3）技术商务部分

①标的说明一览表

②技术和服务要求响应表

③商务条件响应表

④投标人提交的其他资料（若有）

⑤招标文件规定作为投标文件组成部分的其他内容（若有）

10.3投标文件的语言

（1）除招标文件另有规定外，投标文件应使用中文文本，若有不同文本，以中文文本为准。

（2）投标文件提供的全部资料中，若原件属于非中文描述，应提供具有翻译资质的机构翻译的中文译本。前述翻译机构应为中国翻译协会成员单位，翻译的中文译本应由翻译人员签名并加盖翻译机构公章，同时提供翻译人员翻译资格证书。中文译本、翻译机构的成员单位证书及翻译人员的资格证书可为复印件。

10.4投标文件的份数：详见招标文件第二章。

10.5投标文件的格式

（1）除招标文件另有规定外，投标文件应使用招标文件第七章规定的格式。

（2）除招标文件另有规定外，投标文件的正本和全部副本均应使用不能擦去的墨料或墨水打印、书写或复印，其中：

①正本应用A4幅面纸张打印装订，编制封面（封面标明“正本”字样）、索引、页码，并用胶装装订成册。

②副本应用A4幅面纸张打印装订，编制封面（封面标明“副本”字样）、索引、页码，并用胶装装订成册；副本可用正本的完整复印件，并与正本保持一致（若不一致，以正本为准）。

③允许散装或活页装订的内容或材料：详见招标文件第二章。

**※除本章第10.5条第（2）款第③点规定情形外，投标文件散装或活页装订将导致投标无效。**

（3）除招标文件另有规定外，投标文件应使用人民币作为计量货币。

（4）除招标文件另有规定外，签署、盖章应遵守下列规定：

①投标文件应由投标人代表签字并加盖投标人的单位公章。若投标人代表为单位负责人授权的委托代理人，应提供“单位负责人授权书”。

②投标文件应没有涂改或行间插字，除非这些改动是根据福建省建融工程咨询有限公司的指示进行的，或是为改正投标人造成的应修改的错误而进行的。若有前述改动，应按照下列规定之一对改动处进行处理：

a.投标人代表签字确认；

b.加盖投标人的单位公章或校正章。

10.6投标报价

（1）投标报价超出最高限价将导致**投标无效。**

（2）最高限价由采购人根据价格测算情况，在预算金额的额度内合理设定。最高限价不得超出预算金额。

（3）除招标文件另有规定外，投标文件不能出现任何选择性的投标报价，即每一个合同包和品目号的采购标的都只能有一个投标报价。任何选择性的投标报价将导致**投标无效。**

10.7分包

（1）是否允许中标人将本项目的非主体、非关键性工作进行分包：详见招标文件第二章。

（2）若允许中标人将本项目的非主体、非关键性工作进行分包且投标人拟在中标后进行分包，则投标人应在投标文件中载明分包承担主体，分包承担主体应具备相应资质条件（若有）且不得再次分包。

（3）招标文件允许中标人将非主体、非关键性工作进行分包的项目，有下列情形之一的，中标人不得分包：

①投标文件中未载明分包承担主体；

②投标文件载明的分包承担主体不具备相应资质条件；

③投标文件载明的分包承担主体拟再次分包。

10.8投标有效期

（1）招标文件载明的投标有效期：详见招标文件第二章。

（2）投标文件承诺的投标有效期不得少于招标文件载明的投标有效期，否则**投标无效**。

（3）根据本次采购活动的需要，福建省建融工程咨询有限公司可于投标有效期届满之前书面要求投标人延长投标有效期，投标人应在福建省建融工程咨询有限公司规定的期限内以书面形式予以答复。对于延长投标有效期的要求，投标人可以拒绝也可以接受，投标人答复不明确或逾期未答复的，均视为拒绝该要求。对于接受延长投标有效期的投标人，既不要求也不允许修改投标文件。

10.9投标保证金

（1）投标保证金作为投标人按照招标文件规定履行相应投标责任、义务的约束及担保。

（2）投标保证金的有效期应与投标文件承诺的投标有效期保持一致，否则**投标无效**。

（3）提交

①投标人应从其银行账户**（基本存款账户）**按照下列方式：**公对公转账方式**向招标文件载明的投标保证金账户提交投标保证金，具体金额详见招标文件第一章。

②投标保证金应于投标截止时间前到达招标文件载明的投标保证金账户，否则视为投标保证金未提交；是否到达按照下列方式认定：**以福建省政府采购网上公开信息系统记载的为准。**

③若本项目接受联合体投标且投标人为联合体，则联合体中的牵头方应按照本章第10.9条第（3）款第①、②点规定提交投标保证金。

**※除招标文件另有规定外，未按照上述规定提交投标保证金将导致资格审查不合格。**

（4）退还

①在投标截止时间前撤回已提交的投标文件的投标人，其投标保证金将在福建省建融工程咨询有限公司收到投标人书面撤回通知之日起5个工作日内退回原账户。

②未中标人的投标保证金将在中标通知书发出之日起5个工作日内退回原账户。

③中标人的投标保证金将在政府采购合同签订之日起5个工作日内退回原账户；合同签订之日按照下列方式认定：**以福建省政府采购网上公开信息系统记载的为准。**

④终止招标的，福建省建融工程咨询有限公司将在终止公告发布之日起5个工作日内退回已收取的投标保证金及其在银行产生的孳息。

⑤除招标文件另有规定外，质疑或投诉涉及的投标人，若投标保证金尚未退还，则待质疑或投诉处理完毕后不计利息原额退还。

**※本章第10.9条第（4）款第①、②、③点规定的投标保证金退还时限不包括因投标人自身原因导致无法及时退还而增加的时间。**

（5）若出现本章第10.8条第（3）款规定情形，对于拒绝延长投标有效期的投标人，投标保证金仍可退还。对于接受延长投标有效期的投标人，相应延长投标保证金有效期，招标文件关于退还和不予退还投标保证金的规定继续适用。

（6）有下列情形之一的，投标保证金将不予退还：

①投标人串通投标；

②投标人提供虚假材料；

③投标人采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人；

④投标截止时间后，投标人在投标有效期内撤销投标文件；

⑤投标人不接受评标委员会按照招标文件规定对投标报价错误之处进行修正；

⑥投标人违反招标文件第三章第9.4、9.5、9.6条规定之一；

⑦招标文件规定的其他不予退还情形；

⑧中标人有下列情形之一的：

a.除不可抗力外，因中标人自身原因未在中标通知书要求的期限内与采购人签订政府采购合同；

b.未按照招标文件、投标文件的约定签订政府采购合同或提交履约保证金。

**※若上述投标保证金不予退还情形给采购人（采购代理机构）造成损失，则投标人还要承担相应的赔偿责任。**

10.10投标文件的提交

（1）一个投标人只能提交一个投标文件，并按照招标文件第一章规定将其送达。

（2）密封及其标记的具体形式：详见招标文件第二章。

10.11投标文件的补充、修改或撤回

（1）投标截止时间前，投标人可对所提交的投标文件进行补充、修改或撤回，并书面通知福建省建融工程咨询有限公司。

（2）补充、修改的内容应按照本章第10.5条第（4）款规定进行签署、盖章，并按照本章第10.10条规定提交，**否则将被拒收。**

**※按照上述规定提交的补充、修改内容作为投标文件组成部分。**

10.12除招标文件另有规定外，有下列情形之一的，**投标无效**：

（1）投标文件未按照招标文件要求签署、盖章；

（2）不符合招标文件中规定的资格要求；

（3）投标报价超过招标文件中规定的预算金额或最高限价；

（4）投标文件含有采购人不能接受的附加条件；

（5）有关法律、法规和规章及招标文件规定的其他无效情形。

**五、开标**

11、开标

11.1福建省建融工程咨询有限公司将在招标文件载明的开标时间及地点主持召开开标会，并邀请投标人参加。

11.2开标会的主持人、唱标人、记录人及其他工作人员（若有）均由福建省建融工程咨询有限公司派出，现场监督人员（若有）可由有关方面派出。

11.3参加开标会的投标人应签到，非投标人不参加开标会。

11.4开标会应遵守下列规定：

（1）首先由主持人宣布开标会须知，然后由投标人代表对投标文件的密封情况进行检查，经确认无误后，由工作人员对密封的投标文件当众拆封。

（2）唱标时，唱标人将依次宣布“投标人名称”、“各投标人关于投标文件补充、修改或撤回的书面通知（若有）”、“各投标人的投标报价”和招标文件规定的需要宣布的其他内容（包括但不限于：开标一览表中的内容、唱标人认为需要宣布的内容等）。

（3）记录人对唱标人宣布的内容作开标记录。

（4）唱标结束后，投标人代表应对开标记录进行签字确认。投标人代表的签字确认，视为投标人对开标过程和开标记录予以认可。投标人代表拒绝签字确认且无正当理由，亦视为投标人对开标过程和开标记录予以认可。

（5）投标人代表对开标过程和开标记录有疑义，以及认为采购人（采购代理机构）相关工作人员有需要回避情形的，应当场提出询问或回避申请。否则，视为投标人对开标过程和开标记录予以认可。

（6）若投标人未参加开标会（包括但不限于投标人派出的人员不是投标人代表），视同其对开标过程和开标记录予以认可。

**※若出现本章第11.4条第（4）、（5）、（6）款规定情形之一**，**则投标人不得在开标会后就开标过程和开标记录涉及或可能涉及的有关事由（包括但不限于：“投标报价”、“投标文件的格式”、“投标文件的提交”、“投标文件的补充、修改或撤回”等）向**福建省建融工程咨询有限公司**提出任何疑义或要求（包括质疑）。**

11.5投标截止时间后，参加投标的投标人不足三家的，不进行开标。同时，本次采购活动结束，福建省建融工程咨询有限公司将依法组织后续采购活动（包括但不限于：重新招标、采用其他方式采购等）。

**六、中标与政府采购合同**

12、中标

12.1本项目推荐的中标候选人家数：详见招标文件第二章。

12.2本项目中标人的确定：详见招标文件第二章。

12.3中标公告

（1）中标人确定之日起2个工作日内，福建省建融工程咨询有限公司将在招标文件载明的指定媒体以中标公告的形式发布中标结果。

（2）中标公告的公告期限为1个工作日。

（3）中标公告同时作为福建省建融工程咨询有限公司通知除中标人外的其他投标人没有中标的书面形式。

12.4中标通知书

（1）中标公告发布的同时，福建省建融工程咨询有限公司将向中标人发出中标通知书。

（2）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。

13、政府采购合同

13.1签订政府采购合同应遵守政府采购法及实施条例的规定，不得对招标文件确定的事项和中标人的投标文件作实质性修改。采购人不得向中标人提出任何不合理的要求作为政府采购合同的签订条件。

13.2签订时限：自中标通知书发出之日起30个日历日内。

13.3政府采购合同的履行、违约责任和解决争议的方法等适用合同法。

13.4采购人与中标人应根据政府采购合同的约定依法履行合同义务。

13.5政府采购合同履行过程中，采购人若需追加与合同标的相同的货物或服务，则追加采购金额不得超过原合同采购金额的10%。

13.6中标人在政府采购合同履行过程中应遵守有关法律、法规和规章的强制性规定（即使前述强制性规定有可能在招标文件中未予列明）。

**七、询问、质疑与投诉**

14、询问

14.1潜在投标人或投标人对本次采购活动的有关事项若有疑问，可向福建省建融工程咨询有限公司提出询问，福建省建融工程咨询有限公司将按照政府采购法及实施条例的有关规定进行答复。

15、质疑

15.1针对同一采购程序环节的质疑应在政府采购法及实施条例规定的时限内一次性提出，并同时符合下列条件：

（1）对招标文件提出质疑的，质疑人应为潜在投标人，且两者的身份、名称等均应保持一致。对采购过程、结果提出质疑的，质疑人应为投标人，且两者的身份、名称等均应保持一致。

（2）质疑人应按照招标文件第二章规定方式提交质疑函。

（3）质疑函应包括下列主要内容：

①质疑人的基本信息，至少包括：全称、地址、邮政编码等；

②所质疑项目的基本信息，至少包括：招标编号、项目名称等；

③所质疑的具体事项（以下简称：“质疑事项”）；

④针对质疑事项提出的明确请求，前述明确请求指质疑人提出质疑的目的以及希望福建省建融工程咨询有限公司对其质疑作出的处理结果，如：暂停招标投标活动、修改招标文件、停止或纠正违法违规行为、中标结果无效、废标、重新招标等；

⑤针对质疑事项导致质疑人自身权益受到损害的必要证明材料，至少包括：

a.质疑人代表的身份证明材料：

a1质疑人为法人或其他组织的，提供统一社会信用代码营业执照等证明文件的副本复印件、单位负责人的身份证复印件；质疑人代表为委托代理人的，还应同时提供单位负责人授权书（应载明代理人的姓名或者名称、代理事项、具体权限、期限和相关事项，授权书应由单位负责人签字或盖章，并加盖投标人的单位公章）和委托代理人的身份证复印件。

a2若本项目接受自然人投标且质疑人为自然人的，提供本人的身份证复印件。

b.其他证明材料（即事实依据和必要的法律依据）包括但不限于下列材料：

b1所质疑的具体事项是与自已有利害关系的证明材料；

b2质疑函所述事实存在的证明材料，如：采购文件、采购过程或中标结果违法违规或不符合采购文件要求等证明材料；

b3依法应终止采购程序的证明材料；

b4应重新采购的证明材料；

b5采购文件、采购过程或中标、成交结果损害自已合法权益的证明材料等；

b6若质疑的具体事项按照有关法律、法规和规章规定处于保密阶段，则应提供信息或证明材料为合法或公开渠道获得的有效证据（若证据无法有效表明信息或证明材料为合法或公开渠道获得，则前述信息或证明材料**视为无效**）。
   ⑥质疑人代表及其联系方法的信息，至少包括：姓名、手机、电子信箱、邮寄地址等。
   ⑦提出质疑的日期。

**※质疑人为法人或其他组织的，质疑函应由单位负责人或委托代理人签字或盖章，并加盖投标人的单位公章。质疑人为自然人的，质疑函应由本人签字。**

15.2对不符合本章第15.1条规定的质疑，将按照下列规定进行处理：

（1）不符合其中第（1）、（2）条规定的，书面告知质疑人不予受理及其理由。

（2）不符合其中第（3）条规定的，书面告知质疑人修改、补充后在规定时限内重新提交质疑函。

15.3对符合本章第15.1条规定的质疑，将按照政府采购法及实施条例、政府采购质疑和投诉办法的有关规定进行答复。

15.4招标文件的质疑：详见招标文件第二章。

16、投诉

16.1若对质疑答复不满意或质疑答复未在答复期限内作出，质疑人可在答复期限届满之日起15个工作日内按照政府采购质疑和投诉办法的有关规定向招标文件第二章载明的本项目监督管理部门提起投诉。

16.2投诉应有明确的请求和必要的证明材料，投诉的事项不得超出已质疑事项的范围。

**八、政府采购政策**

17、政府采购政策由财政部根据国家的经济和社会发展政策并会同国家有关部委制定，包括但不限于下列具体政策要求：

17.1进口产品指通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品，其中：

（1）我国现行关境指适用海关法的中华人民共和国行政管辖区域，不包括香港、澳门和台湾金马等单独关境地区；保税区、出口加工区、保税港区、珠澳跨境工业区珠海园区、中哈霍尔果斯国际边境合作中心中方配套区、综合保税区等区域，为海关特殊监管区域，仍属于中华人民共和国关境内区域，由海关按照海关法实施监管。

（2）凡在海关特殊监管区域内企业生产或加工（包括从境外进口料件）销往境内其他地区的产品，不作为政府采购项下进口产品。

（3）对从境外进入海关特殊监管区域，再经办理报关手续后从海关特殊监管区进入境内其他地区的产品，认定为进口产品。

（4）招标文件列明不允许或未列明允许进口产品参加投标的，均视为拒绝进口产品参加投标。

17.2节能产品指列入财政部、国家发展和改革委员会《节能产品政府采购清单》（以下简称：“节能清单”）且认证证书在有效期内的产品。环境标志产品指列入财政部、生态环境部《环境标志产品政府采购清单》（以下简称：“环保清单”）且认证证书在有效期内的产品，或及国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品、环境标志产品认证证书的产品。其中：

（1）节能清单所列产品包括政府强制采购和优先采购的节能产品。未列入节能清单的产品，不属于政府强制采购、优先采购的节能产品（以下分别简称：“强制类节能产品”、“优先类节能产品”）范围。节能清单中的产品，其制造商名称或地址在清单执行期内依法变更的，经有关认证机构核准并办理认证证书变更手续后，仍属于节能清单的范围。节能清单中的台式计算机产品的性能参数应与节能清单所列性能参数一致，否则不属于节能清单的范围。

（2）环保清单所列产品为政府优先采购产品。未列入环保清单的产品，不属于政府优先采购的环境标志产品范围。环保清单中的产品，其制造商名称或地址在清单执行期内依法变更的，经有关认证机构核准并办理认证证书变更手续后，仍属于环保清单的范围。环保清单中的台式计算机产品的性能参数应与环保清单所列性能参数一致，否则不属于环保清单的范围。

（3）对于同时列入节能清单和环保清单的产品，优先于只列入其中一个清单的产品。

（4）在财政部会同上述国家部委调整公布最新一期节能或环保清单通知发布之前已经开展但尚未进入评审环节的采购活动，按照招标文件约定的期数执行。在发布之后开展的采购活动，按照最新一期执行。
   （5）未在节能清单、环保清单内的产品应提交国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品、环境标志产品认证证书。

17.3列入国家质检总局、国家认监委《第一批信息安全产品强制性认证目录》（以下简称“信息安全产品目录”）内的信息安全产品，应获得强制性产品认证证书（即中国信息安全认证中心颁发的《中国国家信息安全产品认证证书》）和加施中国强制性认证标志。未列入信息安全产品目录的产品，不属于政府强制采购的信息安全产品范围。

17.4符合财政部、工信部文件（财库[2011]181号）规定的**小型、微型企业**可享受扶持政策（如：预留份额、评审中价格扣除等）。符合财政部、司法部文件（财库[2014]68号）规定的监狱企业（以下简称：**“监狱企业”**）亦可享受前述扶持政策。符合财政部、民政部、中国残联文件（财库[2017]141号）规定的残疾人福利性单位（以下简称：**“残疾人福利性单位”**）亦可享受前述扶持政策。其中：

（1）中小企业指同时符合下列条件的中型、小型、微型企业：

①符合《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）规定的划分标准；

②提供本企业制造的货物、承担的工程或服务，或提供其他中小企业制造的货物。本项所称货物不包括使用大型企业注册商标的货物。小型、微型企业提供中型企业制造的货物，视同中型企业。

（2）监狱企业指由司法部认定的为罪犯、戒毒人员提供生产项目和劳动对象，且全部产权属于司法部监狱管理局、戒毒管理局、直属煤矿管理局，各省、自治区、直辖市监狱管理局、戒毒管理局，各地（设区的市）监狱、强制隔离戒毒所、戒毒康复所，以及新疆生产建设兵团监狱管理局、戒毒管理局的企业，其中：

①监狱企业参加采购活动时，应提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件。

②监狱企业视同小型、微型企业。

（3）残疾人福利性单位指同时符合下列条件的单位：

①安置的残疾人占本单位在职职工人数的比例不低于25%（含25%），并且安置的残疾人人数不少于10人（含10人）；

②依法与安置的每位残疾人签订了一年以上（含一年）的劳动合同或服务协议；

③为安置的每位残疾人按月足额缴纳了基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、工伤保险和生育保险等社会保险费；

④通过银行等金融机构向安置的每位残疾人，按月支付了不低于单位所在区县适用的经省级人民政府批准的月最低工资标准的工资；

⑤提供本单位制造的货物、承担的工程或服务，或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）。

前款所称残疾人指法定劳动年龄内，持有《中华人民共和国残疾人证》或《中华人民共和国残疾军人证（1至8级）》的自然人，包括具有劳动条件和劳动意愿的精神残疾人。在职职工人数是指与残疾人福利性单位建立劳动关系并依法签订劳动合同或服务协议的雇员人数。

**※符合上述条件的残疾人福利性单位参加采购活动时，应提供《残疾人福利性单位声明函》，并对声明的真实性负责。残疾人福利性单位视同小型、微型企业。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。**

17.5信用记录指由财政部确定的有关网站提供的相关主体信用信息。信用记录的查询及使用应符合财政部文件（财库[2016]125号）规定。

17.6为落实政府采购政策需满足的要求：详见招标文件第一章。

**九、本项目的有关信息**

18、本项目的有关信息，包括但不限于：招标公告、更正公告（若有）、招标文件、招标文件的澄清或修改（若有）、中标公告、终止公告（若有）、废标公告（若有）等都将在招标文件载明的指定媒体发布。

18.1指定媒体：详见招标文件第二章。

18.2本项目的潜在投标人或投标人应随时关注指定媒体，否则产生不利后果由其自行承担。

**十、其他事项**

19、其他事项：详见招标文件第二章。

**第四章   资格审查与评标**

**一、资格审查**

1、开标结束后，由福建省建融工程咨询有限公司负责资格审查小组的组建及资格审查工作的组织。

1.1资格审查小组由3人组成，并负责具体审查事务，其中：由采购人派出的采购人代表至少1人，由福建省建融工程咨询有限公司派出的工作人员至少1人，其余1人可为采购人代表或福建省建融工程咨询有限公司的工作人员。

1.2资格审查的依据是招标文件和投标文件。

1.3资格审查的范围及内容：投标文件（资格及资信证明部分），具体如下：

  （1）“投标函”；
  （2）“投标人的资格及资信证明文件”
   ①一般资格证明文件：

| **明细** | **描述** |
| --- | --- |
| 单位负责人授权书（若有） | 1、企业（银行、保险、石油石化、电力、电信等行业除外）、事业单位和社会团体法人的“单位负责人”指法定代表人，即与实际提交的“营业执照等证明文件”载明的一致。2、银行、保险、石油石化、电力、电信等行业：以法人身份参加投标的，“单位负责人”指法定代表人，即与实际提交的“营业执照等证明文件”载明的一致；以非法人身份参加投标的，“单位负责人”指代表单位行使职权的主要负责人，即与实际提交的“营业执照等证明文件”载明的一致。3、投标人（自然人除外）：若投标人代表为单位负责人授权的委托代理人，应提供本授权书；若投标人代表为单位负责人，应在此项下提交其身份证正反面复印件，可不提供本授权书。4、投标人为自然人的，可不填写本授权书。5、纸质投标文件正本中的本授权书（若有）应为原件。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 营业执照等证明文件 | 1、投标人为企业的，提供有效的营业执照复印件；投标人为事业单位的，提供有效的事业单位法人证书复印件；投标人为社会团体的，提供有效的社会团体法人登记证书复印件；投标人为合伙企业、个体工商户的，提供有效的营业执照复印件；投标人为非企业专业服务机构的，提供有效的执业许可证等证明材料复印件；投标人为自然人的，提供有效的自然人身份证件复印件；其他投标人应按照有关法律、法规和规章规定，提供有效的相应具体证照复印件。2、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 财务状况报告（财务报告、或资信证明、或投标担保函） | 1、投标人提供的财务报告复印件（成立年限按照投标截止时间推算）应符合下列规定：1.1成立年限满1年及以上的投标人，提供经审计的上一年度的年度财务报告。1.2成立年限满半年但不足1年的投标人，提供该半年度中任一季度的季度财务报告或该半年度的半年度财务报告。※无法按照第1.1、1.2条规定提供财务报告复印件的投标人（包括但不限于：成立年限满1年及以上的投标人、成立年限满半年但不足1年的投标人、成立年限不足半年的投标人），应选择提供资信证明复印件或投标担保函复印件，其中：非自然人的投标人选择提供资信证明的，还应附上其开户（基本存款账户）许可证复印件。 2、“财政部门认可的政府采购专业担保机构”应符合《财政部关于开展政府采购信用担保试点工作方案》（财库[2012]124号）的规定。3、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 依法缴纳税收证明材料 | 1、投标人提供的税收凭据复印件应符合下列规定：1.1投标截止时间前（不含投标截止时间的当月）已依法缴纳税收的投标人，提供投标截止时间前六个月（不含投标截止时间的当月）中任一月份的税收凭据复印件。1.2投标截止时间的当月成立且已依法缴纳税收的投标人，提供投标截止时间当月的税收凭据复印件。1.3投标截止时间的当月成立但因税务机关原因导致其尚未依法缴纳税收的投标人，提供依法缴纳税收承诺书原件（格式自拟），该承诺书视同税收凭据。2、“依法缴纳税收证明材料”有欠缴记录的，视为未依法缴纳税收。3、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 依法缴纳社会保障资金证明材料 | 1、投标人提供的社会保险凭据复印件应符合下列规定：1.1投标截止时间前（不含投标截止时间的当月）已依法缴纳社会保障资金的投标人，提供投标截止时间前六个月（不含投标截止时间的当月）中任一月份的社会保险凭据复印件。1.2投标截止时间的当月成立且已依法缴纳社会保障资金的投标人，提供投标截止时间当月的社会保险凭据复印件。1.3投标截止时间的当月成立但因税务机关/社会保障资金管理机关原因导致其尚未依法缴纳社会保障资金的投标人，提供依法缴纳社会保障资金承诺书原件（格式自拟），该承诺书视同社会保险凭据。2、“依法缴纳社会保障资金证明材料”有欠缴记录的，视为未依法缴纳社会保障资金。3、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 具备履行合同所必需设备和专业技术能力的声明函（若有） | 1、招标文件未要求投标人提供“具备履行合同所必需的设备和专业技术能力专项证明材料”的，投标人应提供本声明函。2、招标文件要求投标人提供“具备履行合同所必需的设备和专业技术能力专项证明材料”的，投标人可不提供本声明函。3、纸质投标文件正本中的本声明函（若有）应为原件。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 参加采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录书面声明 | 1、“重大违法记录”指投标人因违法经营受到刑事处罚或责令停产停业、吊销许可证或执照、较大数额罚款等行政处罚。2、无法提供有效期内检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函的，也应对近三年无行贿犯罪记录进行声明。3、纸质投标文件正本中的本声明应为原件。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 信用记录查询结果 | 投标人应在招标文件要求的截止时点前分别通过“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询并打印相应的信用记录，投标人提供的查询结果应为其通过上述网站获取的信用信息查询结果原始页面的打印件（或截图）。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 中小企业声明函（专门面向中小企业或小型、微型企业适用，若有） | 1、投标人应认真对照《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）规定的划分标准，并按照《国家统计局关于印发统计上大中小微型企业划分办法的通知》（国统字[2011]75号）规定准确划分企业类型。2、投标人为监狱企业的，可不填写本声明函，根据其提供的由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件进行认定，监狱企业视同小型、微型企业。3、投标人为残疾人福利性单位的，可不填写本声明函，根据其提供的《残疾人福利性单位声明函》进行认定，残疾人福利性单位视同小型、微型企业。4、纸质投标文件正本中的本声明函（若有）应为原件。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 联合体协议（若有） | 1、招标文件接受联合体投标且投标人为联合体的，投标人应提供本协议；否则无须提供。2、本协议由委托代理人签字或盖章的，应按照招标文件第七章载明的格式提供“单位负责人授权书”。3、纸质投标文件正本中的本协议（若有）应为原件。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函（若有） | 1、未提供行贿犯罪档案查询结果或查询结果表明投标人有行贿犯罪记录的，投标无效。2、无法提供有效期内检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函的，也应对近三年无行贿犯罪记录进行声明。3、告知函应在有效期内且内容完整、清晰、整洁，否则投标无效。4、有效期内的告知函复印件（含扫描件）及符合招标文件第七章规定的打印件（或截图），无论内容中是否注明“复印件无效”，均视同有效。5、无法获取有效期内检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函的，应在a7《参加采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录书面声明》中对近三年无行贿犯罪记录进行声明。※投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |

   ②.其他资格证明文件：

**包：1**

| **明细** | **描述** |
| --- | --- |
| 招标文件规定的其他资格证明文件（若有） | 1、（强制类节能产品证明材料，若有，应在此处填写）； 2、（按照政府采购法实施条例第17条除第“（一）-（四）”款外的其他条款规定填写投标人应提交的材料，如：采购人提出特定条件的证明材料、为落实政府采购政策需满足要求的证明材料（强制类）等，若有，应在此处填写）。 ※1上述材料中若有与“具备履行合同所必需设备和专业技术能力专项证明材料”有关的规定及内容在本表b1项下填写，不在此处填写。 ※2投标人应按照招标文件第七章规定提供。 |
| 具备履行合同所必需设备和专业技术能力专项证明材料（若有） | 1、招标文件要求投标人提供“具备履行合同所必需的设备和专业技术能力专项证明材料”的，投标人应按照招标文件规定在此项下提供相应证明材料复印件。 2、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。 |

  （3）投标保证金。

1.4有下列情形之一的，**资格审查不合格：**  （1）一般情形：

| **明细** |
| --- |
| 未按照招标文件规定提交投标函 |
| 未按照招标文件规定提交投标人的资格及资信文件 |
| 未按照招标文件规定提交投标保证金 |

  （2）本项目规定的其他情形：

**包：1**
**无**

1.5若本项目接受联合体投标且投标人为联合体，联合体中有同类资质的供应商按照联合体分工承担相同工作的，应先按照资质等级较低的供应商确定资质等级，再按照本章第1.2、1.3、1.4条规定进行资格审查。

2、资格审查情况不得私自外泄，有关信息由福建省建融工程咨询有限公司统一对外发布。

3、资格审查合格的投标人不足三家的，不进行评标。同时，本次采购活动结束，福建省建融工程咨询有限公司将依法组织后续采购活动（包括但不限于：重新招标、采用其他方式采购等）。

**二、评标**

4、资格审查结束后，由福建省建融工程咨询有限公司负责评标委员会的组建及评标工作的组织。

5、评标委员会

5.1评标委员会由采购人代表和评标专家两部分共5人（以下简称“评委”）组成，其中：由采购人派出的采购人代表1人，由福建省政府采购评审专家库产生的评标专家4人。

5.2评标委员会负责具体评标事务，并按照下列原则依法独立履行有关职责：

（1）评标应保护国家利益、社会公共利益和各方当事人合法权益，提高采购效益，保证项目质量。

（2）评标应遵循公平、公正、科学、严谨和择优原则。

（3）评标的依据是招标文件和投标文件。

（4）应按照招标文件规定推荐中标候选人或确定中标人。

（5）评标应遵守下列评标纪律：

①评标情况不得私自外泄，有关信息由福建省建融工程咨询有限公司统一对外发布。

②对福建省建融工程咨询有限公司或投标人提供的要求保密的资料，不得摘记翻印和外传。

③不得收受投标人或有关人员的任何礼物，不得串联鼓动其他人袒护某投标人。若与投标人存在利害关系，则应主动声明并回避。

④全体评委应按照招标文件规定进行评标，一切认定事项应查有实据且不得弄虚作假。

⑤评标中应充分发扬民主，推荐中标候选人或确定中标人后要服从评标报告。

**※对违反评标纪律的评委，将取消其评委资格，对评标工作造成严重损失者将予以通报批评乃至追究法律责任。**

6、评标程序

6.1评标前的准备工作

（1）全体评委应认真审阅招标文件，了解评委应履行或遵守的职责、义务和评标纪律。

（2）参加评标委员会的采购人代表可对本项目的背景和采购需求进行介绍，介绍材料应以书面形式提交（随采购文件一并存档），介绍内容不得含有歧视性、倾向性意见，不得超出招标文件所述范围。

6.2符合性审查

（1）评标委员会依据招标文件的实质性要求，对通过资格审查的投标文件进行符合性审查，以确定其是否满足招标文件的实质性要求。

（2）满足招标文件的实质性要求指投标文件对招标文件实质性要求的响应不存在重大偏差或保留。

（3）重大偏差或保留指影响到招标文件规定的合同范围、合同履行及影响关键质量和性能，或限制了采购人的权利，或反对、减少投标人的义务，而纠正这些重大偏差或保留将影响到其他提交实质性响应投标的投标人的公平竞争地位。

（4）评标委员会审查判断投标文件是否满足招标文件的实质性要求仅基于投标文件本身而不寻求其他的外部证据。未满足招标文件实质性要求的投标文件将被评标委员会否决（即符合性审查不合格），被否决的投标文件不能通过补充、修改（澄清、说明或补正）等方式重新成为满足招标文件实质性要求的投标文件。

（5）评标委员会对所有投标人都执行相同的程序和标准。

（6）有下列情形之一的，**符合性审查不合格：**

①项目一般情形：

| **明细** |
| --- |
| 违反招标文件中载明“投标无效”条款的规定； |
| 属于招标文件第三章第10.12条规定的投标无效情形； |
| 投标文件对招标文件实质性要求的响应存在重大偏离或保留。 |

②本项目规定的其他情形：
包：1
包一般情形
**无**

技术符合性

| **明细** |
| --- |
| 1、投标人技术部分的实际得分不少于招标文件设定的技术部分总分50%的技术符合性审查合格，否则技术符合性审查不合格，作为无效标处理。 2、技术部分中未出现报价部分的全部或部分的投标报价信息（或组成资料）的技术符合性审查合格，否则技术符合性审查不合格，作为无效标处理。 |

商务符合性

| **明细** |
| --- |
| 1、投标人的投标文件满足招标文件“第五章 三、商务条件”中的任何一项要求的商务符合性审查合格，否则商务符合性审查不合格，作为无效标处理。 2、商务部分中未出现报价部分的全部或部分的投标报价信息（或组成资料）的商务符合性审查合格，否则商务符合性审查不合格，作为无效标处理。 |

附加符合性
**无**

价格符合性

6.3澄清有关问题

（1）对通过符合性审查的投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或有明显文字和计算错误的内容，评标委员会将以书面形式要求投标人作出必要的澄清、说明或补正。

（2）投标人的澄清、说明或补正应由投标人代表在评标委员会规定的时间内（一般在半个小时左右，具体要求将根据实际情况在澄清通知中约定）以书面形式向评标委员会提交，前述澄清、说明或补正不得超出投标文件的范围或改变投标文件的实质性内容。若投标人未按照前述规定向评标委员会提交书面澄清、说明或补正，则评标委员会将按照不利于投标人的内容进行认定。

（3）投标文件报价出现前后不一致的，除招标文件另有规定外，按照下列规定修正：

①开标一览表内容与投标文件中相应内容不一致的，以开标一览表为准；

②大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

③单价金额小数点或百分比有明显错位的，以开标一览表的总价为准，并修改单价；

④总价金额与按照单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准。

**※同时出现两种以上不一致的，按照前款规定的顺序修正。修正后的报价应按照本章第6.3条第（1）、（2）款规定经投标人确认后产生约束力，投标人不确认的，其投标无效。**

（4）关于细微偏差

①细微偏差指投标文件实质性响应招标文件要求，但在个别地方存在漏项或提供了不完整的技术信息和数据等情况，并且补正这些遗漏或不完整不会对其他投标人造成不公平的结果。细微偏差不影响投标文件的有效性。

②评标委员会将以书面形式要求存在细微偏差的投标人在评标委员会规定的时间内予以补正。若无法补正，则评标委员会将按照不利于投标人的内容进行认定。

（5）关于投标描述（即投标文件中描述的内容）

①投标描述前后不一致且不涉及证明材料的：按照本章第6.3条第（1）、（2）款规定执行。

②投标描述与证明材料不一致或多份证明材料之间不一致的：

a.评标委员会将要求投标人进行书面澄清，并按照不利于投标人的内容进行评标。

b.投标人按照要求进行澄清的，采购人以澄清内容为准进行验收；投标人未按照要求进行澄清的，采购人以投标描述或证明材料中有利于采购人的内容进行验收。投标人应对证明材料的真实性、有效性承担责任。

③若中标人的投标描述存在前后不一致、与证明材料不一致或多份证明材料之间不一致情形之一但在评标中未能发现，则采购人将以投标描述或证明材料中有利于采购人的内容进行验收，中标人应自行承担由此产生的风险及费用。

6.4比较与评价

（1）按照本章第7条载明的评标方法和标准，对符合性审查合格的投标文件进行比较与评价。

（2）关于相同品牌产品**（政府采购服务类项目不适用本条款规定）**

①采用最低评标价法的，提供相同品牌产品的不同投标人参加同一合同项下投标的，以其中通过资格审查、符合性审查且报价最低的参加评标；报价相同的，由评标委员会按照下列方式确定一个参加评标的投标人：

a.招标文件规定的方式：无。。

b.招标文件未规定的，采取随机抽取方式确定，其他**投标无效。**

②采用综合评分法的，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作为中标候选人推荐；评审得分相同的，由评标委员会按照下列方式确定一个投标人作为中标候选人推荐：

a.招标文件规定的方式：无。。

b.招标文件未规定的，采取随机抽取方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

③非单一产品采购项目，多家投标人提供的核心产品品牌相同的，按照本章第6.4条第（2）款第①、②规定处理。

（3）漏（缺）项

①招标文件中要求列入报价的费用（含配置、功能），漏（缺）项的报价视为已经包括在投标总价中。

②对多报项及赠送项的价格评标时不予核减，全部进入评标价评议。

6.5推荐中标候选人：详见本章第7.2条规定。

6.6编写评标报告

（1）评标报告由评标委员会负责编写。

（2）评标报告应包括下列内容：

①招标公告刊登的媒体名称、开标日期和地点；

②投标人名单和评标委员会成员名单；

③评标方法和标准；

④开标记录和评标情况及说明，包括无效投标人名单及原因；

⑤评标结果，包括中标候选人名单或确定的中标人；

⑥其他需要说明的情况，包括但不限于：评标过程中投标人的澄清、说明或补正，评委更换等。

6.7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不能诚信履约的，应要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明，必要时还应要求其一并提交有关证明材料；投标人不能证明其报价合理性的，评标委员会应将其作为**投标无效**处理。

6.8评委对需要共同认定的事项存在争议的，应按照少数服从多数的原则进行认定。**持不同意见的评委应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。**

6.9在评标过程中发现投标人有下列情形之一的，评标委员会应认定其**投标无效**，并书面报告本项目监督管理部门：

（1）恶意串通（包括但不限于招标文件第三章第9.7条规定情形）；

（2）妨碍其他投标人的竞争行为；

（3）损害采购人或其他投标人的合法权益。

6.10评标过程中，有下列情形之一的，应予废标：

（1）符合性审查合格的投标人不足三家的；

（2）有关法律、法规和规章规定废标的情形。

**※若废标，则本次采购活动结束，**福建省建融工程咨询有限公司**将依法组织后续采购活动（包括但不限于：重新招标、采用其他方式采购等）。**

7、评标方法和标准

7.1评标方法： 合同包1采用综合评分法。

7.2评标标准

**合同包1采用综合评分法**：

（1）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（即评标总得分）最高的投标人为中标候选人。

（2）每个投标人的评标总得分FA＝F1×A1＋F2×A2＋F3×A3＋F4×A4（若有），其中：F1指价格项评审因素得分、F2指技术项评审因素得分、F3指商务项评审因素得分，A1指价格项评审因素所占的权重、A2指技术项评审因素所占的权重、A3指商务项评审因素所占的权重，A1+A2+A3=1、F1×A1＋F2×A2＋F3×A3=100分（满分时），F4×A4为加分项（即优先类节能产品、环境标志产品在采购活动中可享有的加分优惠）。

（3）各项评审因素的设置如下：

①价格项（F1×A1）满分为45分。

a.价格分采用低价优先法计算，即满足招标文件要求且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。因落实政府采购政策需进行价格扣除的，以扣除后的价格计算评标基准价和投标报价。

b.价格扣除的规则如下：

| 评标项目 | 评标方法 |
| --- | --- |
| 小型、微型企业，监狱企业，残疾人 | **1、根据财政部、工信部印发的《政府采购促进中小企业发展暂行办法》财库〔2011〕181号，本办法所称中小企业(含中型、小型、微型企业，下同)应当同时符合以下条件： (1)符合中小企业划分标准； (2)提供本企业制造的货物、承担的工程或者服务，或者提供其他中小企业制造的货物。本项所称货物不包括使用大型企业注册商标的货物。本办法所称中小企业划分标准，是指国务院有关部门根据企业从业人员、营业收入、资产总额等指标制定的中小企业划型标准。小型、微型企业提供中型企业制造的货物的，视同为中型企业。 2、本项目为非专门面向中小企业的项目，对小型和微型企业产品的价格给予6%的扣除，用扣除后的价格参与评审。残疾人集中就业企业、监狱企业视同小型和微型企业，享受评审中价格扣除的政府采购政策。 3、参加政府采购活动的中小企业应当提供《政府采购促进中小企业发展暂行办法》规定的《中小企业声明函》(见第七章投标文件格式)。 4、政府采购对中小企业的认定，由企业所在地的县级以上中小企业主管部门负责。须提供中小企业主管部门的证明函，否则不予价格扣除。 5、监狱企业参加政府采购活动时，应当提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件，否则不予价格扣除。注：投标人在报价时必须对提供本企业制造的货物、承担的工程或者服务，或者提供其他中小企业制造的货物单独在小型、微型企业产品统计表中填写，并提供相关证明资料复印件附在报价部分(电子证明资料应上传在对应评分模块)且加盖投标人公章。未单独分项报价或未按规定提供相关证明资料的不给予价格扣除。评标委员会审查此项响应性只根据投标文件本身的内容，而不寻求其他的外部证据。 《三部门联合发布关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》价格的扣除： 1、根据财政部、民政部、中国残疾人联合会印发的《三部门联合发布关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》财库〔2017〕141号，依照《政府采购法》、《残疾人保障法》等法律法规及相关规定，享受政府采购支持政策的残疾人福利性单位应当同时满足以下条件： (1)安置的残疾人占本单位在职职工人数的比例不低于25%(含25%)，并且安置的残疾人人数不少于10人(含10人)； (2)依法与安置的每位残疾人签订了一年以上(含一年)的劳动合同或服务协议； (3)为安置的每位残疾人按月足额缴纳了基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、工伤保险和生育保险等社会保险费； (4)通过银行等金融机构向安置的每位残疾人，按月支付了不低于单位所在区县适用的经省级人民政府批准的月最低工资标准的工资； (5)提供本单位制造的货物、承担的工程或者服务(以下简称产品)，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)。前款所称残疾人是指法定劳动年龄内，持有《中华人民共和国残疾人证》或者《中华人民共和国残疾军人证(1至8级)》的自然人，包括具有劳动条件和劳动意愿的精神残疾人。在职职工人数是指与残疾人福利性单位建立劳动关系并依法签订劳动合同或者服务协议的雇员人数。 2、符合条件的残疾人福利性单位在参加政府采购活动时，应当提供《三部门联合发布关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》规定的《残疾人福利性单位声明函》(见第七章投标文件格式)，并对声明的真实性负责。 3、在政府采购活动中，残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受“《政府采购促进中小企业发展暂行办法》价格的扣除”的政府采购政策。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。** |

②技术项（F2×A2）满分为45分。

| 评标项目 | 评标分值 | 评标方法描述 |
| --- | --- | --- |
| 1、技术响应1 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号1～16所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 2、技术响应2 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号17～32所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 3、技术响应3 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号33～48所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 4、技术响应4 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号49～64所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 5、技术响应5 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号65～80所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 6、技术响应6 | 3 | 根据投标人所投设备清单序号81～96所有产品全部满足招标文件要求的得3分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 7、技术响应7 | 3 | 根据投标人所投设备清单序号97～112所有产品全部满足招标文件要求的得3分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 8、技术响应8 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号113～128所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 9、技术响应9 | 3 | 根据投标人所投设备清单序号129～144所有产品全部满足招标文件要求的得3分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 10、技术响应10 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号145～160所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 11、技术响应11 | 3 | 根据投标人所投设备清单序号161～176所有产品全部满足招标文件要求的得3分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 12、技术响应12 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号177～192所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 13、技术响应13 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号193～208所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 14、技术响应14 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号209～224所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 15、技术响应15 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号225～240所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 16、技术响应16 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号241～256所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 17、技术响应17 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号257～272所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 18、技术响应18 | 3 | 根据投标人所投设备清单序号273～288所有产品全部满足招标文件要求的得3分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 19、技术响应19 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号289～304所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |
| 20、技术响应20 | 2 | 根据投标人所投设备清单序号305～322所有产品全部满足招标文件要求的得2分，若有一项负偏离的本项不得分。 |

③商务项（F3×A3）满分为10分。

| 评标项目 | 评标分值 | 评标方法描述 |
| --- | --- | --- |
| 1、综合实力1 | 1 | 根据投标人提供的生产设备（激光切割机、数控折弯机、数控焊接机、管道生产线）证明资料，每提供一份有效的设备资料得0.5分，满分1分。（须提供设备清单及对应的发票复印件、设备照片等资料，未提供或提供不全者不得分） |
| 2、资质证书1 | 1 | 投标人通过9001质量管理体系认证的得1分，须提供有效复印件及国家认证认可业务信息统一查询平台（http://cx.cnca.cn）上证书状态“有效”的查询结果截图（带网址）（或网页）打印件，未提供者或提供不完整者不得分。（满分1分） |
| 3、资质证书2 | 1 | 投标人通过14001环境管理体系认证的得1分，须提供有效复印件及国家认证认可业务信息统一查询平台（http://cx.cnca.cn）上证书状态“有效”的查询结果截图（带网址）（或网页）打印件，未提供者或提供不完整者不得分。（满分1分） |
| 4、资质证书3 | 1 | 投标人通过28001职业健康安全管理体系认证的得1分，须提供有效复印件及国家认证认可业务信息统一查询平台（http://cx.cnca.cn ）上证书状态“有效”的查询结果截图（带网址）（或网页）打印件，未提供者或提供不完整者不得分。（满分1分） |
| 5、资质证书4 | 1 | 投标人具有湿式集烟罩餐饮业油烟净化一体设备《中国环境保护产品认证证书》的得1分。 须提供有效状态的证书复印件及官方截图，证书上产品名称须体现“湿式”，且风量值与招标要求相符，未提供者或提供不完整者不得分。（满分1分） |
| 6、资质证书5 | 1 | 投标人具有光解集烟罩式餐饮业油烟净化一体设备《中国环境保护产品认证证书》的得1分。 须提供有效状态的证书复印件及官方截图，证书上产品名称须体现“光解式”，且风量值与招标要求相符，未提供者或提供不完整者不得分。（满分1分） |
| 7、资质证书6 | 1 | 投标人具有《工业和商用电热食品加工设备》全国工业产品生产许可证的得1分。 须提供有效状态的证书复印件及官方截图，未提供者或提供不完整者不得分。 |
| 8、售后服务 | 3 | 根据各投标人提供的质保期承诺情况，承诺质保期低于3年的不得分，承诺质保期为3年的得1分，承诺质保期为4年的得2分，承诺质保期为5年及以上的得3分。 |

④加分项（F4×A4）

a.优先类节能产品、环境标志产品：

a1若同一合同包内节能、环境标志产品报价总金额低于该合同包报价总金额20%（含20%）以下，将分别给予节能、环境标志产品价格项（F1×A1，按照满分计）和技术项（F2×A2，按照满分计）4%的加分；若同一合同包内节能、环境标志产品报价总金额占该合同包报价总金额20%-50%（含50%），将分别给予节能、环境标志产品价格项（F1×A1，按照满分计）和技术项（F2×A2，按照满分计）6%的加分；若同一合同包内节能、环境标志产品报价总金额占该合同包报价总金额50%以上的，将分别给予节能、环境标志产品价格项（F1×A1，按照满分计）和技术项（F2×A2，按照满分计）8%的加分。

a2若节能、环境标志产品仅是构成投标产品的部件、组件或零件，则该投标产品不享受鼓励优惠政策。同一品目中各认证证书不重复计算加分。强制类节能产品不享受加分。

| 评标项目 | 评标分值 | 评标方法描述 |
| --- | --- | --- |
| 节能(非强制类产品)、减排、环境标志产品评审优惠 | 7.2 | 根据《国务院办公厅关于建立政府强制采购节能产品制度的通知》(国办发[2007]51号)和财政部、发展改革委发布的《节能产品政府采购实施意见》(财库[2004]185号)以及最新一期政府采购强制节能产品清单的规定，本次采购货物中属政府强制采购节能产品的，投标人所投产品必须是财政部、国家发展改革委公示的《节能产品政府采购清单》内产品，并提供产品的证明资料复印件加盖投标人公章，否则投标无效。 (2)节能(非强制类产品)、减排、环境标志产品评审优惠内容及幅度如下：①、若同一合同包内的节能(非强制类产品)、减排、环境标志产品报价总金额低于本合同包报价总金额20%(含20%)以下的，将分别给予节能、减排、环境标志产品价格评标项和技术评标项标准总分值4％的加分； ②、若同一合同包内节能(非强制类产品)、减排、环境标志产品报价总金额占本合同包报价总金额20%-50%(含50%)的，将分别给予节能、减排、环境标志产品在价格评标项和技术评标项标准总分值6％的加分； ③、若同一合同包内节能(非强制类产品)、减排、环境标志产品报价总金额占本合同包报价总金额50%以上的，将分别给予节能、减排、环境标志产品在价格评标项和技术评标项标准总分值8％的加分。注：本次政府采购活动已经开展但尚未进入评审环节的，执行本期和下期节能清单。对于同时列入财政部、环境保护部公示的《环境标志产品政府采购清单》和财政部、国家发展改革委公示的《节能产品政府采购清单》的产品，应当优先于只获得其中一项认证的产品。投标人在投标时必须对属于节能、减排、环境标志产品单独在节能(非强制类)、环境标志产品统计表中填写，并提供产品的证明资料复印件附在报价部分(电子证明资料应上传在对应评分模块)且加盖投标人公章。未单独分项报价或未按规定提供产品的证明资料的不给予加分。投标产品属于节能、减排、环境标志清单内产品的，可享受相关的鼓励优惠政策；若节能、减排、环境标志清单内的产品仅是构成投标产品的部件、组件或零件的，则该投标产品不享受鼓励优惠政策。评标委员会审查此项响应性只根据投标文件本身的内容，而不寻求其他的外部证据。 |

（4）中标候选人排列规则顺序如下：

a.按照评标总得分（FA）由高到低顺序排列。

b.评标总得分（FA）相同的，按照评标价（即价格扣除后的投标报价）由低到高顺序排列。

c.评标总得分（FA）且评标价（即价格扣除后的投标报价）相同的并列。

8、其他规定

8.1评标应全程保密且不得透露给任一投标人或与评标工作无关的人员。

8.2评标将进行全程实时录音录像，录音录像资料随采购文件一并存档。

8.3若投标人有任何试图干扰具体评标事务，影响评标委员会独立履行职责的行为，其投标无效且不予退还投标保证金。情节严重的，由财政部门列入不良行为记录。

8.4其他：无。

**第五章   招标内容及要求**

一、项目概况（采购标的）

二、技术和服务要求**（以“★”标示的内容为不允许负偏离的实质性要求）**

 本项目为厨房设备采购及安装货物类采购项目，投标人应严格遵照本招标文件中所涉及的技术要求和规范或提供比招标文件技术要求更高和性能要求更好的产品参加报价。投标人报价需包含产品的生产、运输、转运、装卸、储存、包装、安装、调试、验收、税收、招标代 理费、****现场测量踏勘费用****、进场配合费（****按排烟及新风系统的中标总价3%计费）****等一切费用。在安装调试过程中，中标人需对现场相关设施设备进行成品保护，若造成损坏需照价赔偿或恢复。

核心产品：本项目核心产品为多功能切菜机（序号81）、宴会保温车（序号96）、拔齿式洗碗机（序号103）、电磁双头大炒炉（序号216、序号301）****。****多家投标人所投以上四种核心产品任一品 牌相同的按照招标文件第四章第6.4条第（2）款第1、2规定处理。

★投标所投的所有产品的不锈钢材料厚度、材质和电气设备功率不得低于招标文件的要求，否则视为未实质性响应招标文件，投标无效。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ****序号**** | ****产品名 称**** | ****规格/型号**** | ****规格及配置说明**** | ****数量**** |
| 1 | 电磁单头单尾小炒炉 | 1100×1150×800+400mm | 1、微晶锅规格：Φ≥400mm，功率：15KW(±2KW)/380V；2、炉面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测≥1.35mm,采用一体成型面板，无卫生死角；3、侧板、前板及后背板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；4、采用通过安全型保护测试的磁控火力开关，耐用并能很灵敏控制需求档位，火力细分让加热火力更平滑，真正达到明火仿真技术；5、所用线盘火力大，加热速度快，更均匀，线圈盘无盲区，内部线圈全部有防水结构，采用纯铜线编织，使用寿命长；6、全新三防结构，防水、防油烟、防虫，使用更放心；7、配备耐≥600℃高温，抗冲击，高强度的微晶玻璃；8、智能显示和自动报警装置；9、≥18重安全保护设置，防止意外事故发生；10、软启动技术，延长设备使用寿命；11、智能化数字机芯，工作稳定可靠；12、盲点小，火力均匀。 | 1台 |
| 2 | 带抽屉调料拼柜 | 400×1150×800+400mm | 1、面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm,台面折弯款式与炉灶一致；2、柜身侧板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、后背板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，后背板折弯高度及宽度与炉灶一致；4、台面板及底板下各带≥1条不锈钢板折弯制作的U型加固槽，板材实测厚度≥1.08mm，与台面板及底板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；5、配备1个抽屉，抽屉采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测≥0.88mm；6、抽屉上下深度≥150mm。 | 1台 |
| 3 | 微电脑控制电烘炉 | 1355×930×1650mm | 1、柜体前面采用不锈钢磨砂板制作，干净卫生；2、柜体侧面及后板采用钢板制作，表面喷涂；3、防触电保护类型：I类；4、标准盘数：三层六盘；5、功率：≥25KW；6、整机重量：≥300kg；7、采用微电脑控制，定时、定温精确。 | 1台 |
| 4 | 醒发箱 | 单门/≥10盘 | 1、外形尺寸：500×710×1740mm(整机允许±20mm)；2、外壳采用优质不锈钢板制作，符合食品要求；3、超大玻璃可视窗口，随时可观察柜内情况；4、冲压式盘架支架；5、可拆卸式盘架支撑条，可根据需求自行调整高度；6、支撑条采用Φ≥12mm不锈钢圆管；7、盘数：≥10盘；8、功率：≥2700W/220V；9、机器前身面板上带温度控制仪及定时器。 | 1台 |
| 5 | 蒸饭柜 | 双门/24盘 | 1、箱体内外双层均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、箱体内外层之间采用聚氨酯整体发泡，保温隔热效果好；3、具有自动进水装置、防止干烧，使用放心；4、左右箱体无贯通，可单独使用；5、配备液晶显示屏，可进行定时、定温、水位控制等功能；6、每台配备SUS304材质的冲压式蒸饭盘24只，饭盘规格为600×400×48mm(±5mm)，每只饭盘的重量≥1200g；7、门把手采用不锈钢材质的渐进式把手，手握处带有防滑胶套，不易烫手，把手与门板及柜体之间采用不锈钢螺丝连接，便于更换；8、采用耐高温嵌入式硅胶密封条，保证柜体的气密性；9、功率：12KW（±1KW）×2组，电压：380V；10、电热管采用Φ≥12mm的不锈钢无缝管拉制成型，寿命长；11、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]12、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 2台 |
| 6 | 排烟罩 | 6900×1200×500mm | 1、罩体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、设备手可触及之处作复边处理，不留利口； | 8.28m2 |
| 7 | 不锈钢后封板 | L×620×25mm | 1、封板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，U型槽状，板材实测厚度≥1.08mm；2、封板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、各封板采用反向折弯拼接，不透光；4、单板宽度≤500mm，增大强度。 | 6.9米 |
| 8 | 双通打荷柜 | 1800×800×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯制作，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、面板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；5、层板及底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；6、层板、底板下各带≥2条长向不锈钢板折弯制作的U型加固槽，与层板、底板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、层板、底板下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；8、柜身侧板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；9、吊轨式双层趟门（可拆卸）采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，内层加封SUS304不锈钢磨砂板折弯制作的衬板，衬板实测厚度≥0.68mm；10、柜门拉手采用门原板折弯制作的压槽；11、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥50mm重力脚；12、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]13、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据QB/T2139.3-1995的标准进行：柜门开闭、对角线差、垂直度、承重及变形量项目的检验（检测），检验（检测）全部符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]14、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 9 | 双层工作台 | 1500×800×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.88mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 2台 |
| 10 | 保鲜工作台 | 1500×800×800mm | 1、面板采用加厚不锈钢板制作；2、宽大台面，操作自如；3、柜体整体发泡保温；4、保温性能良好，制冷速度快；5、配备电子温控，精准控温；6、自动回归门结构，防止冷量流失；7、加大铜冷凝器，制冷速度快，不易内漏；8、电加热防露，杜绝结霜；9、制冷方式：风冷；10、ABS内胆，符合卫生要求；11、有效容积：≥300L;12、柜内温度：0～+10℃；13、功率：≥200W。 | 1台 |
| 11 | 柜式洗刷台 | 1000×800×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥860×620×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、柜式侧板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；8、柜门为双平开门结构，门板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，内层加封实测厚度≥0.68mm的SUS304不锈钢板；9、星盆上配备1台立式抽拉式冷热水龙头，抽拉长度≥1500mm。  | 1台 |
| 12 | 台面双层架 | 1500×350×700mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测厚度≥1.08mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥35mm；2、层板下带≥1条不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测厚度≥0.88mm；4、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥30mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；5、立柱采用SUS304不锈钢≥30×30mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；6、立柱底部设有L型不锈钢扣槽；7、扣槽采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm。 | 1台 |
| 13 | 洗地龙头 | 长度≥15米 | 1、黑色经济水枪款；2、钢板厚度≥5mm；3、黑色液压管；4、进水主体黄铜阀，长度≥15米；5、活动快速接头，配置水枪一把；6、材质：低碳喷涂。 | 2套 |
| 14 | 铝合金传菜窗 | 根据现场尺寸制作 | 1、边框采用≥45\*86mm铝合金型材制作，型材厚度≥1.2mm；2、上下提拉式窗扇结构，窗扇型材规格须与边框配套；3、窗扇内夹≥5mm钢化透明玻璃。 | 1.3m2 |
| 15 | 弧形挂墙洗手星 | 400×400×160+100mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、台面板与后背板为整板折弯制作，无卫生死角，后背板折弯高度≥100mm，宽度≥20mm；3、星盆为圆柱形结构，底部圆弧状结构，星盆直径≥240mm，高度≥160mm,底部配备下水器；4、采用不锈钢螺丝固定于墙上，牢固可靠。 | 1台 |
| 16 | 感应龙头 | 流量≤7.5L/min | 1、采用重力浇铸工艺，陶瓷阀芯材料；2、表面采用多层电镀工艺，达到国家标准，镀层光滑、明亮、均匀、附着力强，持久保持光洁靓丽；3、主体选用精铜锭，符合国家GB/T1176含铅标准,对人体健康无伤害；4、产品符合GB25501-2010水嘴用水效率限定值及用水效率等级（流量≤7.5L/min）及CJ/T194-2014《非接触式给水器具》的相关标准；5、红外线感应原理，具有伸手即来水，抽手即停，并具有≤1分钟超时保护功能，节约用水；6、感应距离：8～30cm内自动调节。 | 1套 |
| 17 | 烘手机 | ≥1200W | 1、吹风类型：冷/热风；2、材质：ABS；3、额定功率：≥1200W/220V；4、电源开关：隐藏式；5、风速：≥12m/s。 | 1台 |
| 18 | 双层工作台 | 950×500×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 19 | 单星洗刷台 | 500×600×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥360×420×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 20 | 保鲜工作台 | 1800×600×800mm | 1、面板采用加厚不锈钢板制作；2、柜体整体发泡保温；3、保温性能良好，制冷速度快；4、配备电子温控，精准控温；5、自动回归门结构，防止冷量流失；6、加大铜冷凝器，制冷速度快，不易内漏；7、电加热防露，杜绝结霜；8、制冷方式：风冷；9、ABS内胆，符合卫生要求；10、柜内温度：0～+10℃；11、功率：≥200W。 | 1台 |
| 21 | 四门冰柜 | 1220×750×1930mm | 1、整体发泡保温、密度高，隔热效果好；2、外表采用优质不锈钢板材的圆角和圆弧构造，美观大方；3、优质压缩机，制冷强劲且稳定；4、自动回归门结构，可以防止冷量流失；5、电子数显温控，精准控制，一目了然；6、有效容积：≥870L；7、ABS内胆，符合卫生要求；8、柜内温度：0～+10℃；9、制冷方式：风冷；10、功率：≥300W；11、底部配备刹车轮，移动自如。 | 1台 |
| 22 | 四纱门贮藏柜 | 1200×650×1800mm | 1、柜身侧板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、柜内层板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板、底板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥40mm,增大强度；3、上下四门均采用平开式金刚网纱门，门扇开启≥180°，门扇边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；5、门内采用加厚不锈钢金刚网，网面平整，无皱褶；6、背板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；7、层板及底板下各带≥2条SUS304不锈钢板折弯制作的长向U型加固槽，加固槽板材实测厚度≥0.88mm，加固槽为整板制作，不得拼接使用，加固槽折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm；8、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥50mm重力脚；9、柜体分为上下两格，每格中间带3块层板，层板间距按用户实际使用要求制作。 | 1台 |
| 23 | 和面机 | 容量≥50公 斤 | 1、面斗采用优质不锈钢板制作，弧形底，板材实际厚度≥1.8mm；2、机器骨架采用钢管制作，结构牢固，表面烤漆；3、工作效率：≥500kg/h；4、功率：≥3KW/380V；5、外形尺寸：950×750×1100mm(整机允许±50mm)。 | 1台 |
| 24 | 盘架车 | 670×470×1500mm | 1、车架立柱采用SUS304不锈钢≥30×30mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；2、支撑条采用SUS304不锈钢磨砂板折弯成L型状制作，边沿复边处理，不留利口；3、底部配备4只Φ≥100mm聚氨酯耐磨静音脚轮，定向2只、万向1只、万向带刹车1只。 | 2台 |
| 25 | 自动组合包子馒头机 | 包子机：≥1600×720×1600mm；刀切机：≥1500×500×1350mm | 1、电压：380V；2、产量：包子≥3600只/h、馒头1800～7200只/h；3、功率：≥1.9KW+0.45KW；4、采用微电脑变频控制面板、操作更方便、维修更简单；5、不锈钢材料制作，经久耐用、美观卫生；6、可生产花包、光头包、圆馒头、南瓜饼、月饼、小笼包和各种肉馅、菜馅、纯白糖馅、芝麻馅、豆腐馅等各种包馅食品；7、制品大小、重量、皮馅比例随意调整、定量精准，彻底解决底薄漏馅、开裂等现象。 | 1台 |
| 26 | 面粉车 | 600×500×550mm | 1、车主体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、车体边缘手可触及之处均作复边处理；3、底部及四角采用圆弧模压制作，无卫生死角；4、上盖采用对掀式方式，操作方便；5、底部配备4只Φ≥100mm聚氨酯耐磨静音脚轮，万向2只，万向带刹车2只;6、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]7、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 4台 |
| 27 | 面案台 | 1800×800×800mm | 1、台面板采用松木板制作，双面刨光一致，表面无裂纹等现象；2、面板采用≤7块木板拼接，中间采用Φ≥10mm全丝螺杆加固；3、腿脚采用SUS304不锈钢≥50×50mm方管制作，管壁实测≥0.95mm,底部封口后加套橡胶防滑脚套；4、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；5、横杆与腿脚之间满焊后抛光；6、四面围板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；7、底部可放置2台面粉车。 | 2台 |
| 28 | 双动双速和面机 | ≥12.5kg/次 | 1、料桶圆形结构，采用优质不锈钢材料制作，符合食品卫生要求；2、料桶边沿外翻边结构，牢固可靠；3、和面效率：≥12.5kg/次；4、电机功率：≥2.5KW；5、采用变频模式；6、机器上部设置启停按钮，料桶上部配备钢制防护罩，操作安全。 | 2台 |
| 29 | 卡把式压面机 | ≥50kg/h | 1、凡与食物接触的部件均采用优质不锈钢制作，符合食品卫生要求；2、工作效率：≥50kg/h；3、面片宽度：≥200mm；4、面片厚度：0.5～5mm；5、电机功率：≥1.5KW;6、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 30 | 单星洗刷台 | 700×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥560×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 31 | 存粮架 | 1200×600×300mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，增大强度，台面板折弯高度≥50mm；2、面板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥45mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、立腿采用SUS304不锈钢≥50×50mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下带全钢可调子弹脚。 | 2台 |
| 32 | 特殊物品保管柜 | 600×350×500mm | 1、柜身侧板、层板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、柜门采用双平开门结构，采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，内层加封实测厚度≥0.68mm的不锈钢板；3、柜体采用不锈钢膨胀螺丝固定于墙上；4、柜门配备锁具，柜内层板高度根据用户需求进行制作。 | 1台 |
| 33 | 不锈钢地台 | 面板400×500，高度150～600mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚;5、地台高度根据用户需求进行制作。 | 30台 |
| 34 | 风幕机 | 1.2～1.5米 | 1、风量：≥11m3/h；2、功率：≥150W。 | 10台 |
| 35 | 手推车洗地机 | 1216×502×960mm | 1、洗地宽度≥500mm,吸水扒宽度≥815mm；2、配1个刷，形状为圆形状；配1对≥100AH免维护蓄电池；3、清水箱容量≥55L；污水箱容量≥55L；4、工作效率≥1900m2／h；电压:24V；净重≥86kg；5、超静音设 计，≤58分贝；5、配有24V免维护充电器、吸水管、排水管、洗地刷各一个和吸水扒整体一套。 | 2台 |
| 36 | 风机变频保护器 | 根据风机功率选配 | 1、根据厨房各风机功率选配；2、液晶显示屏，清晰显示设备运行状况。 | 12套 |
| 37 | 移动式米饭保温车 | 700×700×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度实测厚度≥1.08mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm，并呈45°向内倾斜，防止水地漏于地面；3、保温水箱采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，并在水箱底部设置排水阀；4、采用导热油进行加热，保温效率高，时间持续长久；5、专用加热棒，使用寿命长；6、输入功率：3KW（±0.5KW）；7、可放置Φ500×500mm汤桶一只；8、配Φ500×500mm汤桶一只；9、底部配两个定向静音橡胶轮和两个万向静音橡胶轮，轮径≥100mm；10、车体一面设置1套不锈钢推手，推手采用直径≥30mm不锈钢圆管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；11、面板尺寸根据用户实际需求进行制作。12、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]13、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 6台 |
| 38 | 可视云秤 | 470\*830\*1200mm | 采用304不锈钢材质，设备配有脚轮；1、计量性能指标：1)最大称量（Maximum Capacity） 150kg；2)分辨率（Resolution） 50g3)分度值（Division） 20g4)重复性（Repeatability ） 50g5)线性（Linearity ±） 50g6)稳定时间（Stabilisation Time） 3 seconds7)过载报警（Overload） >9d8)防水等级（Water Proof） IP662、称重仪表：1）主控板 主频:1.3G；内存：DDR 1GB，EMMC 8G；GPS；2）可扩展一维二维条码扫描、NFC数据对传读取、RFID一卡通、IC刷卡，全网通；3）数码显示：三行，重量、单价、总价；4）按键：≦4个按键+1个开机键；5）接口：USB、充电口、模拟输入口、视频（USB）、RS232、SIM卡槽可选；6）通讯：TCP/IP，WIFI，BLUETOOTH，USB，RS232，4G可选；7）电源：12VDC5A充电器，内置7.4V/10AHR锂电池，可连续工作8小时以上；8）摄像机：分辨率≥720P，视角≥84度，支持安卓4.0或以上；9）秤盘尺寸：≥565\*475mm；底座尺寸：≥714\*400\*225mm；10）超载保护：150%超载保护。 | 1套 |
| 39 | 紫外线消毒灯 | ≥30W | 1、功率：≥30W；2、管径：≥19mm；3、结构：直管双端双针；4、灯长：≥850mm。 | 33盏 |
| 40 | 灭蝇灯 | 双管≥30W | 1、高效诱蚊蝇灯管，利用光波诱蚊蝇等进入灭蚊器内，然后进行高压触杀；2、活动托盘，随时方便可以清理；3、功率：≥30W/220V。 | 10盏 |
| 41 | 存粮架 | 1150×600×300mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，增大强度，台面板折弯高度≥50mm；2、面板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥45mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、立腿采用SUS304不锈钢≥50×50mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下带全钢可调子弹脚。 | 2台 |
| 42 | 存粮架 | 1000×600×300mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，增大强度，台面板折弯高度≥50mm；2、面板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥45mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、立腿采用SUS304不锈钢≥50×50mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下带全钢可调子弹脚。 | 3台 |
| 43 | 双层存粮架 | 1000×600×300mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，增大强度，台面板折弯高度≥50mm；2、面板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥45mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、立腿采用SUS304不锈钢≥50×50mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下带全钢可调子弹脚。 | 3台 |
| 44 | 四层货架 | 1800×500×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥14块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式。 | 2台 |
| 45 | 四层货架 | 1200×500×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥9块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式。 | 1台 |
| 46 | 四层货架 | 1500×500×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥12块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式;9、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]10、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 7台 |
| 47 | 四层货架 | 2000×500×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥16块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式。 | 1台 |
| 48 | 高低温冷库 | 5500×4150×2800mm | 1、温度范围：高温0～8℃，低温：0～-18℃；2、制冷方式：风冷；3、库板采用实际厚度≥0.45mm的双面不锈钢板制作，保温层厚度≥120mm,聚氨酯发泡密度≥40kg/m3；4、库门净宽≥850mm，高度≥1750mm；5、配国产风冷式智能冷凝机组，冷凝风机可无级调速；6、配国产冷库专用冷风机，片距≤70mm，除霜方式为热氟除霜，智能（按需）热气化霜；7、配国产智能模块控制器，面板显示库内实时温度、设定温度、工作高低压压力值、工作电流、系统工作状态等功能；8、制冷剂为R404A环保制冷剂；9、配防爆、防潮节能灯；10、冷库门装有安全脱锁的门锁，门能开启到大于90°位置。 | 63.91m3 |
| 49 | 集烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s；5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]6、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 5.7m2 |
| 50 | 集烟管法兰 | 根据集烟管尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 2对 |
| 51 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 99.5m2 |
| 52 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝；4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 74对 |
| 53 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 54 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 10只 |
| 55 | 低噪音离心风柜 | ≥18#/4KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：12000～15000m3/h；7、全压：500～650Pa；8、电机功率：≥4KW；9、叶轮直径：≥18寸。 | 1台 |
| 56 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 57 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 58 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 59 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 60 | 双门留样冰箱 | 1220\*750\*1930mm | 1、外壳采用不锈钢板制作，圆角和弧形，美观大方； 2、柜体环戊烷整体发泡，密度高，隔热效果好；    3、优质压缩机，制冷强劲且稳定；4、自动回归门结构，可以防止冷量流失；         5、配置电子温控，精准控温； 6、制冷方式：风冷；    7、ABS门内胆，符合食品卫生要求；8、加大铜冷凝器，使用寿命长，制冷均匀；        9、风冷无霜，电加热防雾；    10、有效容积：≥800L；  11、柜内温度：0～+10℃；12、功率：≥300W；   13、柜脚：刹车轮；14、带锁装置。 | 1台 |
| 61 | 四层货架 | 1500×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式；8、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]9、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 4台 |
| 62 | 四层货架 | 1200×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式。 | 1台 |
| 63 | 双层工作台 | 900×550×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；5、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；7、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；8、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 64 | 四层货架 | 1500×600×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥12块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式。 | 3台 |
| 65 | 四层货架 | 1200×600×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥9块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式。 | 2台 |
| 66 | 双层拣菜台 | 1800×1300×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥4条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥4条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm；10、设备两端设置排水口，并有直径≥30mm的不锈钢排水管穿透于下层板，便于排水，台面上冲压直径8mm的密孔。 | 1台 |
| 67 | 毛刷去皮机 | 1300×720×1050mm | 1、电源：380V；2、功率：≥1.5KW；3、产量：400～500kg/h；4、毛刷长度≥1000mm；5、可将马铃薯、胡萝卜、莲藕、甘薯等蔬果类清洗去皮。 | 1台 |
| 68 | 双层工作台（带残菜孔） | 1800×900×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿（六腿）采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm；10、台面上设置一个残菜孔，并配一个直径≥220mm的不锈钢圆碟，台面一端可放置直径≥500mm的垃圾桶；11、横杆采用SUS304不锈钢≥25\*38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；12、下层板长度≥1120mm。 | 2台 |
| 69 | 食品清洗机 | 1800×800×880mm | 1、水槽尺寸：≥1710×680×360mm；2、水容积：≥0.3m3；3、蔬菜清洗量：≥350kg/h；4、功率：≥2000W/220V；5、不锈钢外壳，板材厚度≥1.2mm；6、采用物理反应产生臭氧，清除水中异味，杀菌洁净，不破坏食物营养成分；7、喷洗装置高压循环冲洗，有效清洗蔬菜中残留的泥沙，设粗洗和净洗两个过程，节能节水。 | 1台 |
| 70 | 三星洗刷台 | 2400×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备3个≥700×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、其中左边两个星盆各配备1套立式高弯冷热水龙头，右边一个星盆配备1套立式抽拉式冷热水龙头。 | 1台 |
| 71 | 带骨切块机 | 620×565×956mm | 1、重量：≥100kg；2、电压：380V/50HZ；3、功率：≥1.5KW；4、产量：500～800kg；5、规格：≥25mm；6、机器采用双刃切削，刀刃配合严密紧致，整机采用SUS304食品级不锈钢；7、独立刀组，减噪高强度尼龙齿轮可自由拆，机器采用双刃切削，刀刃配合严密紧致；8、带有万向刹车脚轮方便移机固定；9、用途：将带软骨的禽类切成块(丁)状，如：鸡、鸭、鹅、乳鸽等；10、随机配备1套常规刀组+1套用户要求的规格刀组。11、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]12、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 72 | 双层工作台 | 1000×750×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm；10、设备两端设置排水口，并有直径≥32mm的不锈钢排水管穿透于下层板，便于排水，台面上冲压直径8mm的密孔。 | 1台 |
| 73 | 锯骨机 | 720×560×1420mm | 1、工作台尺寸：≥450×600mm；2、工作台高度：≥800mm；3、通过尺寸：≥200×260mm；4、锯条长度：≥2000mm；5、转速：≥18m/s；6、电压：380V 50HZ；7、功率：≥1.1KW；8、重量：≥100kg；9、防护等级≥IP65，可使用高压水枪清洗；10、加工使高速锯切割更平稳；11、双边带动轮的结构防止带子脱落，安全可靠；12、锯带采用工业气弹簧浮动支撑张紧，能使锯条张力调到最佳状态；13、锯切时锯带稳定不会游走，切割时张紧力稳定；14、主动轮是电机直连，电机配煞车功能可使带动轮瞬间制动；增加变频控制，在启动时控制锯条匀加速，避免较大的冲击力，保证锯条寿命。 | 1台 |
| 74 | 单星沥水台 | 2200×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥600×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿（六腿）采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、星盆配备1套抽拉式冷热水龙头。 | 1台 |
| 75 | 单星杀鱼台连下层板 | 2200×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥600×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，方角折弯，增大强度，折弯高度≥35mm；7、下层板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；8、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；9、立腿（六腿）采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；10、层板离地净尺寸130～150mm；11、星盆配备1套抽拉式冷热水龙头。 | 1台 |
| 76 | 四层货架 | 1200×600×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止层面上水滴落于地上；3、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测≥0.88mm；5、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥30mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；6、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；7、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层层板的高度根据用户需求进行制作；8、立柱采用整管制作，不得拼接使用；9、每层层板后面开1个排水孔， 并在最底层层板下设置1个接水盘；10、接水盘采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测厚度≥0.88mm；11、每层层板应向后部倾斜10～15mm。 | 1台 |
| 77 | 热风循环消毒柜（推车型） | 1340×705×1970mm | 1、该设备运用车柜分离结构，灵活方便；2、远红外石英电加热管加热，加热温度达100～150℃；3、高温热风360度循环杀菌于无形之中，实现彻底杀菌，健康无忧；4、立体高温热风循环，直达柜内每个角落，消毒碗筷光亮无积水；5、内外双层均采用不锈钢板制作，符合卫生要求；6、采用电子控制系统，具有定时、定温功能；7、功率：≥4.0KW/220V；8、特大消毒保洁储物空间，可同时容纳快餐盘、碗筷等不同的餐饮用具消毒；9、控温范围：50～150℃；10、容积：≥800L；11、消毒推车立柱采用SUS304不锈钢≥30×30mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，底部配备耐高温脚轮；12、推车根据用户餐具规格进行定制，以满足最大存放量。 | 1台 |
| 78 | 双层工作台 | 1100×700×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 79 | 双星洗刷台 | 1650×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备2个≥700×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 80 | 大单星沥水台 | 1850×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、台面左边配备1个≥800×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿（六腿）采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、台右边下面配备1块层板，层板采用SUS304不锈钢板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板长度≥900mm；9、立腿、横杆不得拼接使用；10、星盆配备1套抽拉式冷热水龙头。 | 1台 |
| 81 | 多功能切菜机 | 1160×530×1000mm | 1、皮带宽：≥120mm；2、产量：300～800kg/h；3、电源：380V单相50Hz；★4、输入功率：1.8KW（±0.2KW）；5、重量：≥140kg；6、机台骨架均为SUS304不锈钢材质，符合食品标准,经久耐用；7、出料口处有微动开关，操作安全；8、输送带转刀速度采用变频器控制，独立控制；9、皮带拆卸清洗方便快捷,卫生无死角；10、可切各种叶菜类及根茎类；11、24V安全电压控制，操作安全；12、用途：将叶菜类：海带、芹菜、大白菜、高丽菜、菠菜、葱、大蒜、瓜类等长条状之物切成片、丝状。根茎类：马铃薯、竽头、蕃薯、瓜类、竹笋、洋葱、丝片状；13、整机通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2423.10-2008的标准进行防震测试的检验（检测）：在振动频率范围10～55HZ，振动幅度0.35mm,扫描频率1oct/min。分别在水平/垂直方向进行≥2.5小时振动试验，试验后设备功能正常。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]14、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]16、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4706.1-2005的标准进行防水等级的检验（检测）：防水等级≥IPX4。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 82 | 四层货架 | 1500×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止层面上水滴落于地上；3、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测≥0.88mm；5、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥30mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；6、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；7、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层层板的高度根据用户需求进行制作；8、立柱采用整管制作，不得拼接使用；9、每层层板后面开1个排水孔， 并在最底层层板下设置1个接水盘；10、接水盘采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测厚度≥0.88mm；11、每层层板应向后部倾斜10～15mm。 | 3台 |
| 83 | 四层货架 | 1800×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止层面上水滴落于地上；3、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测≥0.88mm；5、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥30mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；6、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；7、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层层板的高度根据用户需求进行制作；8、立柱采用整管制作，不得拼接使用；9、每层层板后面开1个排水孔， 并在最底层层板下设置1个接水盘；10、接水盘采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测厚度≥0.88mm；11、每层层板应向后部倾斜10～15mm。 | 2台 |
| 84 | 双层工作台 | 1800×900×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm；10、设备两端设置排水口，并有直径≥32mm的不锈钢排水管穿透于下层板，便于排水，台面上冲压直径8mm的密孔。 | 1台 |
| 85 | 切肉机 | 630×660×1100mm | 1、重量：≥106kg；2、电压：≥380V/50HZ；3、功率：≥1.5KW；4、产量：≥500～800kg/h；5、双刃切削，上下两组,交叉刀组配合严密，对肉类进行精密细切,保证食材薄厚均匀，品质如一；6、刀片经特殊淬火加工而成，保证食物纤维组织，切面整齐新鲜薄厚均匀；7、臂式刀组，可轻易拆卸、清洗，不同规格的刀组方便更换；8、≥180mm大入料口，容量更大，工作效率高，产量大；9、≥750W+750W大电机功率，易启动，带载力强，提速快；10、用途：适用于各无骨肉类及类似榨菜等富有弹性的食物，直接成丝或片状；11、外壳采用不锈钢板制作，干净卫生；12、随机配备1套常规刀组+1套用户要求的规格刀组。13、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]14、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 86 | 鱼肉切配台 | 1800×1200×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm；10、中部设置一块不锈钢围挡，围挡高度≥300mm，双门贴合，无卫生死角，并在围挡上部进行倒角，防止碰撞；11、台面中间（不锈钢围挡处）设有一个圆形排水孔，并有直径≥32mm的不锈钢排水管穿透于下层板便于排水。 | 1台 |
| 87 | 单星洗刷台 | 600×600×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥460×420×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 88 | 挂墙即热式速饮机 | 290×165×500mm | 1、内胆选用食品级304＃不锈钢板制作，符合卫生标准；2、机身精选铝合金及钢化玻璃精美图案；3、功率：≥6KW/380V；4、产开水量：≥150L/h；5、水咀数量：≥1个。 | 1台 |
| 89 | 砧板刀具消毒柜 | 1200×600×1800mm | 1、外壳采用不锈钢板折弯制作，板材实测≥0.88mm；2、门把手采用不锈钢原板折弯，开启自如；3、可视玻璃门，便于观察内部消毒情况；4、内部上一层为刀具消毒层架，下二层为砧板消毒层架；5、功率：≥900W/220V；6、消毒方式：石英加热+紫外线消毒。 | 1台 |
| 90 | 双层工作台 | 1480×460×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；5、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；7、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；8、层板离地净尺寸130～150mm。 | 3台 |
| 91 | 候补式冷库 | 3700×2500×2500mm | 1、温度范围：高温0～8℃；2、制冷方式：风冷；3、双面库板采用实测厚度≥0.45mm的不锈钢板制作，保温层厚度≥150mm,聚氨酯发泡密度≥43kg/m3；4、后冷库库门净宽≥850mm，高度≥1750mm；5、前冷库库门采用中空玻璃门制作，每扇门净宽≥550mm，高度≥1700mm，门内带加热丝除霜，库内物品一目了然；6、配风冷式智能冷凝机组，冷凝风机可无级调速；7、配冷库专用冷风机，片距≤70mm，除霜方式为热氟除霜，智能（按需）热气化霜；8、配智能模块控制器，面板显示库内实时温度、设定温度、工作高低压压力值、工作电流、系统工作状态等功能。 | 23.13m3 |
| 92 | 四层货架 | 1200×500×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥9块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层层架高度根据客户要求进行制作；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式。 | 4台 |
| 93 | 四层货架 | 1050×500×1500mm | 1、层板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，边框边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm，增大强度；2、层板内条板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯U型状制作，板材实测厚度≥0.88mm,并且每块条板作复边处理，不留利口；3、每块条板宽度≥55mm,折弯高度≥20mm，每层条板≥8块；4、每层条板两端卡置于层板边框内，增加整体强度；5、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；6、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层层架高度根据客户要求进行制作；7、立柱采用整管制作，不得拼接使用；8、产品类型：格栅式。 | 2台 |
| 94 | 单星洗刷台 | 700×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥560×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 95 | 双层工作台（带后背） | 1300×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、后立板与台面为整板折弯制作，无卫生死角，后立板高度≥150mm；4、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；5、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；6、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；7、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；8、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；9、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；10、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 96 | 宴会保温车 | 730×930×1850mm | 柜体采用优质不锈钢板制作，工艺精湛，耐脏易清洁；2、整体拉伸内胆，角度圆润，清洁无死角；3、对流式送风和加热模式，升温快，保温温度恒定均匀；4、整体发泡，隔热效果佳，防止热量流失；5、电加产生湿气，在保温过程中保持食物最佳润泽、口感；6、温度精准可调，适应不同食物的保温要求；7、设有自动保护功能、食物和设备双重安全；8、底座四周圆弧式防撞结构，美观大方；9、液晶显示面板，彰显大气，一目了然；10、镀铬便捷式门把手，操作方便；11、功率：≥2.2KW；12、控温范围：10～80℃；13、容积：≥450L；14、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]15、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4706.1-2005的标准进行防触电保护、工作温度下泄漏电流、工作温度下电气强度、稳 定性和机械危险、爬电距离、电气间隙项目的检验（检测），检验（检测）项目全部符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]16、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 97 | 大单星沥水台 | 1600×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、台面右边配备1个≥800×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿（六腿）采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、台左边下面配备1块层板，层板采用SUS304不锈钢板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板长度≥650mm；9、立腿、横杆不得拼接使用；10、星盆配备1套抽拉式冷热水龙头。 | 1台 |
| 98 | 双星沥水台 | 2200×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备2个≥700×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 99 | 双层工作台 | 2000×600×800mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、后立板与台面为整板折弯制作，无卫生死角，后立板高度≥150mm；4、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；5、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；6、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；7、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；8、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；9、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；10、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 100 | 四层货架 | 1800×600×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式。 | 1台 |
| 101 | 超声波洗碗机 | 1800×750×800mm | 1、加热模式：电加热  功率：≥9KW；2、机器板材采用SUS304不锈钢板材，厚度≥1.2mm,缎纹覆膜技术,抗氧化耐腐蚀；3、超声波震子≥36个；4、清洗量：2000～2500件/小时；5、由于超声波洗碗机不需要电机、水泵，洗涤时不需要高压水、循环水，不需要机构的运动与回转，一切都只以水分子的静悄悄的振动而完成，所以机器噪声小，而且节水、省电；6、不需用专用洗涤剂，加入洗涤剂也是起辅助除油作用，对洗涤剂无特殊要求；7、清洁度高、没有死角。超声波洗碗机利用高频振动的水来清洗，洁净度高，不存在清洗不到的死角，适合于各种餐具的清洗而且超声波洗涤节水、省电、噪声小。 | 2台 |
| 102 | 排烟罩 | 6000×1000×500mm | 1、罩体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、设备手可触及之处作复边处理，不留利口；3、设备内配备油网支撑架，蒸汽排水管。 | 6m2 |
| 103 | 拔齿式洗碗机 | 6000×850×1860mm | 一、基本功能：★1、加热模式：电加热  输入功率：84.75KW（±1KW）；2、采用自动传送连续清洗，整段网带餐具定位传送，不采用分段网带传送，中间不需要人工整理餐具；3、采用耐高温食品等级拨齿斜插式排列，拨齿高度≥65mm,节距≤70mm，拨齿间距≤50mm，确保餐具、碗碟等各大类餐具不重叠，360度能完全冲洗干净的同时，沥水效果更好；4、输送拨齿装置，采用耐磨、耐腐蚀、食品级卫生无毒、抗老化、柔韧性好、寿命长，不易损坏符合食品等级、造型美观；5、限位固定滑轮，防止链排走偏带来的严重后果，网带的穿条直径≥8mm保证运行时，不会因为餐具过重而导致网带变形；6、洗涤区采用透明可视门结构，使餐具在进入洗涤区域时能直观看到餐具的清洗过程。当餐具在洗涤出现异常时，工作人员能够及时发现，180度敞开门易于卫生的清理；7、整机板材采用SUS304不锈钢板材，厚度≥1.2mm,抗氧化耐腐蚀；8、面板采用一键式电脑集成线路块，操作简便，具有自动一键式操作面板，自动注水、加热、清洗、消毒,双烘干结构,餐盘清洗完毕后可直接使用；整机电器部分通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2423.10-2008的标准进行防震测试的检验（检测）：整机电器部分在振动频率范围10～55HZ，振动幅度0.35mm,扫描频率1oct/min。分别在水平/垂直方向进行≥2.5小时振动试验，试验后设备功能正常。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]9、清洗量：洗涤量2600～3900碟/小时；10、进出口段具备基本人工学操作高度，使操作人员轻松装卸餐具，降低劳动强度（入口和出口段操作面度高900mm～990mm）；11、传送电机采用无注油减速机的传送电机，耐高温、噪声低、且运转性能稳定，使用寿命长；12、洗涤臂耐高温材质，上五下三结构，卡式固定，可单独拆卸清理，高压喷淋清洗水嘴采用内凹式永不赌塞水嘴可方便拆卸清理卫生；13、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，工作人员来不及捡餐具时可以自动停止；14、机器所有电器部件空开单独控制，如果出现故障关掉一组空开机器还能继续使用，不耽误工作；15、采用喷淋式洗涤方式，首先通过强力水流，不同角度冲刷餐具表面，对餐具表面的油污进行强力冲洗，冲洗完毕后通过净水系统在冲洗一遍达到洁净效果，水箱体覆盖精密滤网，滤网强度好，与水箱配合间隙紧密，网孔直径约2.5mm，过滤精度高，有效阻止预漂洗下来的小颗粒残食再次进入水箱，保持水箱水质，防止喷嘴堵塞，清洗消毒烘干后的餐具可立即投入使用，提高餐具周转率；16、高温烘干区具有高温除菌消毒功能，洗完后的餐具可以自动烘干，避免细菌滋生，需配有双套烘干系统烘干效果彻底；17、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4706.1-2005的标准进行防触电保护、工作温度下泄漏电流、工作温度下电气强度、稳 定性和机械危险、爬电距离、电气间隙项目的检验（检测），检验（检测）项目全部符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]18、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]二、基本参数：1、洗涤泵功率：≥1.5KW×2组；2、传送功率：≥0.75KW；3、清洗加热器功率：≥15KW×2组；4、漂洗加热器功率：≥24KW；5、烘干电机功率：≥1.5KW×2；6、烘干加热器功率：24KW（±1KW）；三、机器结构：1、二套主洗系统、一套漂洗系统 、二套烘干系统；2、洗碗机进口长度≥600mm；3、清洗区长度≥1300+1300mm；4、烘干区长度≥2150mm；5、出口长度≥650mm。 | 1台 |
| 104 | 双层工作台 | 700×1000×850mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 105 | 大单星沥水台 | 2200×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、台面右边配备1个≥1060×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿（六腿）采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、台左边下面配备1块层板，层板采用SUS304不锈钢板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板长度≥950mm；9、立腿、横杆不得拼接使用；10、星盆配备1套抽拉式冷热水龙头。 | 1台 |
| 106 | 单星洗刷台 | 1200×750×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥1060×570×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 107 | 弧形收餐台 | （3730×950+3670×900）×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面弧形边框上下满焊处理，无焊疤及脱焊现象；3、台板根据客户要求开≥2个矩形收餐口，收餐口下配斜板收口，满焊处理，手可及之处做复边处理，收餐口上配两个不锈钢网，不锈钢网采用Φ≥10mm的SUS304钢棒制作；4、台面板下带≥4条不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；5、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；6、柜身侧板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；7、柜身前封板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm,斜面结构，增加立体美观感；8、前封面采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，封板边沿≥2道折弯制作，拼接处反向折弯相扣，不透光，每块封板的宽度≤300mm；9、前封面根据客方要求配4个平开门，方便推车进出需求，平开门定位要满足外观整体美观度；10、后立脚采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作的重力脚，管壁实测厚度≥0.95mm。 | 1套 |
| 108 | 集烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 12.5m2 |
| 109 | 集烟管法兰 | 根据集烟管尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 5对 |
| 110 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 130.9m2 |
| 111 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 78对 |
| 112 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 113 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 9只 |
| 114 | 低噪音离心风柜 | ≥18#/4KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：12000～15000m3/h；7、全压：500～650Pa；8、电机功率：≥4KW；9、叶轮直径：≥18寸。 | 1台 |
| 115 | 低空排放油烟净化器 | 处理风量：≥12000m3/h | 1、机器采用优质不锈钢板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、采用高低压电场组合，有效处理油烟，净化率达90%以上，适合高低空排放；3、电源过载保护，开门断电保护、带散热器；4、不锈钢电场，经久耐用；5、模块化组合，易安装维护；6、分装式结构，隐蔽式布线；7、设备阻力：≤150pa；8、设备功率：≥600W；9、高低压电场组数：≥2组；10、电场尺寸:≥500×250×450mm;11、外形尺寸:≥550×750×1250mm。 | 1台 |
| 116 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 117 | 净化器支架 | 根据净化器尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 118 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 119 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 120 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 121 | 双层工作台 | 1500×400×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；5、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；7、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；8、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 122 | 保鲜工作台 | 1800×800×800mm | 1、面板采用加厚不锈钢板制作；2、宽大台面，操作自如；3、柜体整体发泡保温；4、保温性能良好，制冷速度快；5、配备电子温控，精准控温；6、自动回归门结构，防止冷量流失；7、加大铜冷凝器，制冷速度快，不易内漏；8、电加热防露，杜绝结霜；9、制冷方式：风冷；10、ABS内胆，符合卫生要求；11、有效容积：≥400L;12、柜内温度：0～+10℃；13、功率：≥200W。 | 1台 |
| 123 | 四门冰柜 | 1220×750×1930mm | 1、整体发泡保温、密度高，隔热效果好；2、外表采用优质不锈钢板材的圆角和圆弧构造，美观大方；3、优质压缩机，制冷强劲且稳定；4、自动回归门结构，可以防止冷量流失；5、电子数显温控，精准控制，一目了然；6、有效容积：≥800L；7、ABS内胆，符合卫生要求；8、柜内温度：0～+10℃；9、制冷方式：风冷；10、功率：≥300W；11、底部配备刹车轮，移动自如。 | 1台 |
| 124 | 单星洗刷台 | 650×650×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥510×470×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 125 | 刀具砧板消毒柜 | 1100×650×800mm | 1、外壳采用不锈钢板折弯制作，板材实测≥0.88mm；2、门把手采用不锈钢原板折弯，开启自如；3、可视玻璃门，便于观察内部消毒情况；4、功率：≥500W/220V。 | 1台 |
| 126 | 烘手机 | ≥1200W | 1、吹风类型：冷/热风；2、材质：ABS；3、额定功率：≥1200W/220V；4、电源开关：隐藏式；5、风速：≥12m/s。 | 1台 |
| 127 | 弧形挂墙洗手星 | 400×400×160+100mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、台面板与后背板为整板折弯制作，无卫生死角，后背板折弯高度≥100mm，宽度≥20mm；3、星盆为圆柱形结构，底部圆弧状结构，星盆直径≥240mm，高度≥160mm,底部配备下水器；4、采用不锈钢螺丝固定于墙上，牢固可靠。 | 1台 |
| 128 | 感应龙头 | 流量≤7.5L/min | 1、采用重力浇铸工艺，陶瓷阀芯材料；2、表面采用多层电镀工艺，达到国家标准，镀层光滑、明亮、均匀、附着力强，持久保持光洁靓丽；3、主体选用精铜锭，符合国家GB/T1176含铅标准,对人体健康无伤害；4、产品符合GB25501-2010水嘴用水效率限定值及用水效率等级（流量≤7.5L/min）及CJ/T194-2014《非接触式给水器具》的相关标准；5、红外线感应原理，具有伸手即来水，抽手即停，并具有≤1分钟超时保护功能，节约用水；6、感应距离：8～30cm内自动调节。 | 1套 |
| 129 | 铝合金传菜窗 | 根据现场尺寸制作 | 1、边框采用≥40\*80mm铝合金型材制作，型材厚度≥1.2mm；2、上下提拉式窗扇结构，窗扇型材规格须与边框配套；3、窗扇内夹≥5mm钢化透明玻璃。 | 2.4m2 |
| 130 | 四层货架 | 1500×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式；8、每层层板前面（长边）设置护栏，护栏高度≥50mm；9、层板护栏采用SUS304材质直径≥5mm不锈钢圆棒制作，护栏可拆卸;10、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]11、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 7台 |
| 131 | 四层货架 | 1200×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式；8、每层层板前面（长边）设置护栏，护栏高度≥50mm；9、层板护栏采用SUS304材质直径≥5mm不锈钢圆棒制作，护栏可拆卸。 | 4台 |
| 132 | 不锈钢新风管道 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 140.2m2 |
| 133 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝；4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 80对 |
| 134 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 11只 |
| 135 | 低噪音离心风柜 | ≥18#/4KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：12000～15000m3/h；7、全压：500～650Pa；8、电机功率：≥4KW；9、叶轮直径：≥18寸。 | 1台 |
| 136 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 137 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 138 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 139 | 铝合金风口 | 根据现场所需风量定制 | 1、采用铝合金型材制作，型材实测厚度≥1.1mm；2、双道风量调节功能。 | 6个 |
| 140 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 141 | 电磁单头矮汤炉 | 650×700×500+700mm | 1、面板采用SUS304不锈钢板制作，板材实测≥1.08mm；2、功率/电压：15KW(±2KW)/380V；3、全新三防结构，防水、防油烟、防虫，使用无忧；4、配备耐≥600℃高温，抗冲击，高强度的微晶玻璃；5、旋转式档位开关，便于厨师操作；6、≥9档细分调节，确保温度均匀和食品美味；7、智能显示和自动报警装置；8、≥18重安全保护设置，防止意外事故发生；9、软启动技术，延长设备使用寿命；10、智能化数字机芯，工作稳定可靠；11、≥12mm铝板承受汤桶的重量，减少因炉面变形而造成炉上微晶玻璃的破碎；12、设备连续工作≥4小时自动停机功能；13、配备一只直径≥500mm的电磁炉专用汤桶，汤桶根据用户需求进行改造。14、产品依据GB/T17626.5-2008《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行浪涌（冲击）抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]15、产品依据GB/T17626.2-2006《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行静电放电抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]16、产品依据EN62233:2008《对人体暴露于家用及类似用途电器电磁场的测量方法》的相关要求，并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行前、后、左、右、上、下共六个面的电磁场检验（检测），检验（检测）结果全部符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]17、产品依据GB/T17626.12-2013《电磁兼容 试验和测量技术》标准进行振铃波抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合A级。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 3台 |
| 142 | 排烟罩 | 6300×1100×500mm | 1、罩体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、设备手可触及之处作复边处理，不留利口；3、设备内配备油网支撑架，接油盒。 | 6.93m2 |
| 143 | 自动豆浆机 | ≥80L/次 | 1、外形规格：1080×750×1580mm（长宽高±20mm）；2、电源：380V/50HZ；3、功率：≥9KW；4、整机采用不锈钢制造、符合食品卫生要求；5、磨机直径：≥100mm；6、具有全功能自动电加热安全双重保护装置：①、缺水保护装置；②过压保护装置。7、机器配备多重净水功率装置，食用放心。 | 1台 |
| 144 | 单层地架 | 500×700×650mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚。 | 1台 |
| 145 | 双层工作台 | 1150×800×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 2台 |
| 146 | 双层工作台 | 1800×700×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 2台 |
| 147 | 隔油网 | 500×500×35mm | 1、油网边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、滤油条采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度实测厚度≥0.68mm；3、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 6.3米 |
| 148 | 不锈钢后封板 | L×620×25mm | 1、封板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，U型槽状，板材实测厚度≥1.08mm；2、封板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、各封板采用反向折弯拼接，不透光；4、单板宽度≤500mm，增大强度。 | 2.3米 |
| 149 | 蒸饭柜 | 双门/24盘 | 1、箱体内外双层均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、箱体内外层之间采用聚氨酯整体发泡，保温隔热效果好；3、具有自动进水装置、防止干烧，使用放心；4、左右箱体无贯通，可单独使用；5、配备液晶显示屏，可进行定时、定温、水位控制等功能；6、每台配备SUS304材质的冲压式蒸饭盘24只，饭盘规格为600×400×48mm(±5mm)，每只饭盘的重量≥1300g；7、门把手采用不锈钢材质的渐进式把手，手握处带有防滑胶套，不易烫手，把手与门板及柜体之间采用不锈钢螺丝连接，便于更换；8、采用耐高温嵌入式硅胶密封条，保证柜体的气密性；9、功率：12KW（±1KW）×2组，电压：380V；10、电热管采用Φ≥12mm的不锈钢无缝管拉制成型，寿命长；11、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]12、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 3台 |
| 150 | 集烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 8.3m2 |
| 151 | 集烟管法兰 | 根据集烟管尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 5对 |
| 152 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 115m2 |
| 153 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 72对 |
| 154 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 155 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 10只 |
| 156 | 低噪音离心风柜 | ≥20#/5.5KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：16000～18000m3/h；7、全压：550～700Pa；8、电机功率：≥5.5KW；9、叶轮直径：≥20寸。 | 1台 |
| 157 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 158 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 159 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 160 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 161 | 溶液箱 | 600×1100×800mm | 1、箱体所有材料均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，设有隔油和除油、溢油结构槽；2、各连接口采用SUS304不锈钢标准件连接；3、活动箱盖采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，箱盖前沿折弯角度与炉灶一致，整体协调；4、箱盖下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽板材实测厚度≥1.08mm；5、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥51mm圆管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；6、配高品质水泵，水泵功率≥1.5KW，扬程≥15米，流量≥15m3/h。7、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4706.1-2005的标准进行防触电保护、工作温度下电气强度、稳 定性和机械危险项目的检验（检测），检验（检测）结论全部符合。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]8、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 162 | 湿式集烟罩餐饮业油烟净化一体设备 | 风量值：≥12000m3/h | 1、前板、侧板、内部导流板及后板均采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、脱水器采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、喷淋系统采用DN15×2.0mm热镀锌管和热水PPR管制作,双道平行水帘结构，油烟净化更彻底，并能有效阻止明火进入排烟管道；4、本设备为梯形结构，U形风道，双重脱水，各脱水器及前导流板为抽拉式，可随时拆卸清洗；5、额定风量值：≥12000m3/h；6、本产品并非传统运水烟罩，双脱水板呈90°形状；7、进风口尺寸为：≥130×960mm；8、出风口尺寸为：≥170×960mm。9、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）及HJ/T62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》（试行）相关标准进行额定风量下净化效率的检验（检测）：额定风量下净化效率≥92%；[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CCEP”标识，报告上检验产品名 称须体现“湿式”，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]10、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）及HJ/T62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》（试行）相关标准进行烟气含水率项目的检验（检测）：含水率≤6%。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CCEP”标识，报告上检验产品名 称须体现“湿式”，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 8套 |
| 163 | 不锈钢回水槽 | L×240×190mm | 1、采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、产品手可触及之处复边处理，无利口、不伤人；3、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 8.15米 |
| 164 | 集烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 33.2m2 |
| 165 | 集烟管法兰 | 根据集烟管尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 12对 |
| 166 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 108m2 |
| 167 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 42对 |
| 168 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 169 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 12只 |
| 170 | 低噪音离心风柜 | ≥25#/7.5KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：24000～28000m3/h；7、全压：600～750Pa；8、电机功率：≥7.5KW；9、叶轮直径：≥25寸。 | 1台 |
| 171 | 低空排放油烟净化器 | 处理风量：≥24000m3/h | 1、机器采用优质不锈钢板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、采用高低压电场组合，有效处理油烟，净化率达90%以上，适合高低空排放；3、电源过载保护，开门断电保护、带散热器；4、不锈钢电场，经久耐用；5、模块化组合，易安装维护；6、分装式结构，隐蔽式布线；7、设备阻力：≤150pa；8、设备功率：≥900W；9、高低压电场组数：≥3组；10、电场尺寸:≥750×250×450mm;11、外形尺寸:≥500×950×1800mm。 | 1台 |
| 172 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 173 | 净化器支架 | 根据净化器尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 174 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 175 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 176 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 177 | 不锈钢新风管道 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 123.4m2 |
| 178 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 92对 |
| 179 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 9只 |
| 180 | 低噪音离心风柜 | ≥15#/2.2KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：8500～10000m3/h；7、全压：450～600Pa；8、电机功率：≥2.2KW；9、叶轮直径：≥15寸。 | 1台 |
| 181 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 182 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 183 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 184 | 铝合金风口 | 根据现场所需风量定制 | 1、采用铝合金型材制作，型材实测厚度≥1.1mm；2、双道风量调节功能。 | 6个 |
| 185 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 186 | 溶液箱 | 600×1100×800mm | 1、箱体所有材料均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，设有隔油和除油、溢油结构槽；2、各连接口采用SUS304不锈钢标准件连接；3、活动箱盖采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，箱盖前沿折弯角度与炉灶一致，整体协调；4、箱盖下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽板材实测厚度≥1.08mm；5、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥51mm圆管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；6、配高品质水泵，水泵功率≥1.5KW，扬程≥15米，流量≥15m3/h。7、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4706.1-2005的标准进行防触电保护、工作温度下电气强度、稳 定性和机械危险项目的检验（检测），检验（检测）结论全部符合。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]8、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 187 | 湿式集烟罩餐饮业油烟净化一体设备 | 风量值：≥12000m3/h | 1、前板、侧板、内部导流板及后板均采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、脱水器采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、喷淋系统采用DN15×2.0mm热镀锌管和热水PPR管制作,双道平行水帘结构，油烟净化更彻底，并能有效阻止明火进入排烟管道；4、本设备为梯形结构，U形风道，双重脱水，各脱水器及前导流板为抽拉式，可随时拆卸清洗；5、额定风量值：≥12000m3/h；6、本产品并非传统运水烟罩，双脱水板呈90°形状；7、进风口尺寸为：≥130×960mm；8、出风口尺寸为：≥170×960mm。9、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）及HJ/T62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》（试行）相关标准进行额定风量下净化效率的检验（检测）：额定风量下净化效率≥92%；[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CCEP”标识，报告上检验产品名 称须体现“湿式”，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]10、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）及HJ/T62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》（试行）相关标准进行烟气含水率项目的检验（检测）：含水率≤6%。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CCEP”标识，报告上检验产品名 称须体现“湿式”，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 7套 |
| 188 | 不锈钢回水槽 | L×240×190mm | 1、采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、产品手可触及之处复边处理，无利口、不伤人；3、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 6.9米 |
| 189 | 集烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 17.4m2 |
| 190 | 集烟管法兰 | 根据集烟管尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 5对 |
| 191 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s;5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]6、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 143m2 |
| 192 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 67对 |
| 193 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 194 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 11只 |
| 195 | 低噪音离心风柜 | ≥20#/5.5KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：16000～18000m3/h；7、全压：550～700Pa；8、电机功率：≥5.5KW；9、叶轮直径：≥20寸。 | 1台 |
| 196 | 低空排放油烟净化器 | 处理风量：≥16000m3/h | 1、机器采用优质不锈钢板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、采用高低压电场组合，有效处理油烟，净化率达90%以上，适合高低空排放；3、电源过载保护，开门断电保护、带散热器；4、不锈钢电场，经久耐用；5、模块化组合，易安装维护；6、分装式结构，隐蔽式布线；7、设备阻力：≤150pa；8、设备功率：≥600W；9、高低压电场组数：≥2组；10、电场尺寸:≥750×250×450mm;11、外形尺寸:≥500×950×1200mm。 | 1台 |
| 197 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 198 | 净化器支架 | 根据净化器尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 199 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 200 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 201 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 202 | 不锈钢新风管道 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 197.5m2 |
| 203 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝；4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 103对 |
| 204 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 13只 |
| 205 | 低噪音离心风柜 | ≥20#/5.5KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：16000～18000m3/h；7、全压：550～700Pa；8、电机功率：≥5.5KW；9、叶轮直径：≥20寸。 | 1台 |
| 206 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 207 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 208 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 209 | 铝合金风口 | 根据现场所需风量定制 | 1、采用铝合金型材制作，型材实测厚度≥1.1mm；2、双道风量调节功能。 | 6个 |
| 210 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 211 | 光解集烟罩式餐饮业油烟净化一体设备 | 风量值：≥12000m3/h | 1、采用厨房油烟光解式光管，每根光管的功率≥316W/220V，具有延时预热功能；2、每套配备≥2根光管，光管直径≥19mm，灯头直径22.5mm（±1mm）；3、配不锈钢电控箱，并有电器散热的百叶窗；4、电控箱采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；5、本设备安装于烟罩内，采取前端净化，可避免油烟进入管道，有效地防止油烟在烟罩及烟道内淤积，防止与明火结合产生火灾，消除安全隐患；6、采用耐高温专用线，快速变接插；7、风量值：≥12000m3/h | 1套 |
| 212 | 单星洗刷台 | 800×800×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥660×620×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 213 | 排烟罩 | 8150×1250×500mm | 1、罩体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、设备手可触及之处作复边处理，不留利口； | 10.18m2 |
| 214 | 带抽屉调料拼柜 | 430×1150×800+400mm | 1、面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm,台面折弯款式与炉灶一致；2、柜身侧板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、后背板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，后背板折弯高度及宽度与炉灶一致；4、台面板及底板下各带≥1条不锈钢板折弯制作的U型加固槽，板材实测厚度≥1.08mm，与台面板及底板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；5、配备1个抽屉，抽屉采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测≥0.88mm；6、抽屉上下深度≥150mm。 | 3台 |
| 215 | 电磁双头单尾小炒炉 | 1800×1150×800+400mm | 1、微晶锅规格：Φ≥400mm，功率：15KW（±2KW）/380V×2组；2、炉面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm,采用一体成型面板，无卫生死角；3、侧板、前板及后背板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；4、采用通过安全型保护测试的磁控火力开关，耐用并能很灵敏控制需求档位，火力细分让加热火力更平滑，真正达到明火仿真技术；5、所用线盘火力大，加热速度快，更均匀，线圈盘无盲区，内部线圈全部有防水结构，采用纯铜线编织，使用寿命长；6、全新三防结构，防水、防油烟、防虫，使用更放心；7、配备耐≥600℃高温，抗冲击，高强度的微晶玻璃；8、智能显示和自动报警装置；9、≥18重安全保护设置，防止意外事故发生；10、软启动技术，延长设备使用寿命；11、智能化数字机芯，工作稳定可靠；12、盲点小，火力均匀。 | 1台 |
| 216 | 电磁双头大炒炉 | 2200×1150×800+400mm（宽度允许+50mm） | 1、灶台面板采用SUS304不锈钢板制作，板材实测厚度≥1.35mm，一体成型面板，无卫生死角；2、炉体采用全不锈钢骨架，不易生锈，经久耐用；3、侧板、前板及后背板采用SUS304不锈钢板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；4、采用通过安全型保护测试的火力开关，耐用并能很灵敏控制需求档位，火力细分让加热火力更平滑，真正达到明火仿真技术；5、线盘：火力大，加热速度快，更均匀，线圈盘无盲区，内部线圈全部有防水结构，采用纯铜线编织，使用寿命长；6、智能化数字机芯，工作稳定可靠；7、全新三防结构，防水、防油烟、防虫，使用无忧；8、配备409耐用反边冲压大锅，大锅直径≥800mm；9、智能显示和自动报警装置；10、≥18重安全保护设置，防止意外事故发生；11、软启动技术，延长设备使用寿命；12、功率：2×25KW（±2KW)/380V。13、产品依据GB/T17626.5-2008《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行浪涌（冲击）抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]14、产品依据GB/T17626.2-2006《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行静电放电抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]15、产品依据EN62233:2008《对人体暴露于家用及类似用途电器电磁场的测量方法》的相关要求，并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行前、后、左、右、上、下共六个面的电磁场检验（检测），检验（检测）结果全部符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 2台 |
| 217 | 不锈钢后封板 | L×620×25mm | 1、封板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，U型槽状，板材实测厚度≥1.08mm；2、封板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、各封板采用反向折弯拼接，不透光；4、单板宽度≤500mm，增大强度。 | 8.15米 |
| 218 | 双层工作台 | 1800×900×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 3台 |
| 219 | 双通打荷柜 | 1800×900×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯制作，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、面板下带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；5、层板及底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；6、层板、底板下各带≥3条长向不锈钢板折弯制作的U型加固槽，与层板、底板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、层板、底板下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；8、柜身侧板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；9、吊轨式双层趟门（可拆卸）采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，内层加封SUS304不锈钢磨砂板折弯制作的衬板，衬板实测厚度≥0.68mm；10、柜门拉手采用门原板折弯制作的压槽；11、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥50mm重力脚。 | 1台 |
| 220 | 双层工作台 | 1500×600×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 2台 |
| 221 | 四层货架 | 1000×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式。 | 2台 |
| 222 | 排烟罩 | 4200×1100×500mm | 1、罩体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、设备手可触及之处作复边处理，不留利口；3、设备内配备油网支撑架，接油盒。 | 4.62m2 |
| 223 | 光解集烟罩式餐饮业油烟净化一体设备 | 风量值：≥12000m3/h | 1、采用厨房油烟光解式光管，每根光管的功率≥316W/220V，具有延时预热功能；2、每套配备≥2根光管，光管直径≥19mm，灯头直径22.5mm（±1mm）；3、配不锈钢电控箱，并有电器散热的百叶窗；4、电控箱采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；5、本设备安装于烟罩内，采取前端净化，可避免油烟进入管道，有效地防止油烟在烟罩及烟道内淤积，防止与明火结合产生火灾，消除安全隐患；6、采用耐高温专用线，快速变接插；7、风量值：≥12000m3/h；8、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）及HJ/T 62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》（试行）相关标准进行额定风量下净化效率的检验（检测）：额定风量下净化效率≥92%。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CCEP”标识，报告上检验产品名 称须体现“光电”，报告中所检产品名 称、产品风量值须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 2套 |
| 224 | 微电脑控制电烘炉 | 1355×930×1650mm | 1、柜体前面采用不锈钢磨砂板制作，干净卫生；2、柜体侧面及后板采用钢板制作，表面喷涂；3、防触电保护类型：I类；4、标准盘数：三层六盘；5、功率：≥25KW；6、整机重量：≥300kg；7、采用微电脑控制，定时、定温精确。 | 1台 |
| 225 | 双层工作台 | 1200×700×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 2台 |
| 226 | 电饼铛 | 620×750×760mm | 1、电压 : 220V/380V，50HZ；2、功率 : ≥5KW；3、控温范围：0～300℃；4、锅直径：Φ≥530mm；5、加深食物盘，深度≥40mm；6、重量：≥30kg。 | 2台 |
| 227 | 半成品柜 | 920×700×1600mm | 1、立柱采用SUS304不锈钢≥30×30mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；2、顶板及底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm；3、每层可放置2个约400×600×48mm的不锈钢盘；4、底部配备4只直径≥125mm的聚氨酯脚轮，其中定向2只、万向1只，万向带刹车1只。 | 3台 |
| 228 | 单星洗刷台 | 800×800×800mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥660×620×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 229 | 排烟罩 | 5900×900×500mm | 1、罩体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、设备手可触及之处作复边处理，不留利口；3、设备内配备油网支撑架，接油盒。 | 5.31m2 |
| 230 | 光解集烟罩式餐饮业油烟净化一体设备  | 风量值：≥12000m3/h | 1、采用厨房油烟光解式光管，每根光管的功率≥316W/220V，具有延时预热功能；2、每套配备≥2根光管，光管直径≥19mm，灯头直径22.5mm（±1mm）；3、配不锈钢电控箱，并有电器散热的百叶窗；4、电控箱采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；5、本设备安装于烟罩内，采取前端净化，可避免油烟进入管道，有效地防止油烟在烟罩及烟道内淤积，防止与明火结合产生火灾，消除安全隐患；6、采用耐高温专用线，快速变接插；7、风量值：≥12000m3/h8、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）及HJ/T62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》（试行）相关标准进行额定风量下净化效率的检验（检测）：额定风量下净化效率≥92%；[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CCEP”标识，报告上检验产品名 称须体现“光电”，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 3套 |
| 231 | 不锈钢后封板 | L×1000×25mm | 1、封板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，U型槽状，板材实测厚度≥1.08mm；2、封板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、各封板采用反向折弯拼接，不透光；4、单板宽度≤500mm，增大强度。 | 5.9米 |
| 232 | 隔油网 | 500×500×35mm | 1、油网边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、滤油条采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度实测厚度≥0.68mm；3、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 5.9米 |
| 233 | 双层工作台 | 650×800×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；5、下层板下部带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；7、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；8、层板离地净尺寸130～150mm。 | 4台 |
| 234 | 电磁双缸炸炉 | 900×800×800mm | 1、采用电磁加热方式，炸炉功率：≥8KW/380V；2、台面板采用优质不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；3、柜体采用不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度实测≥0.88mm；4、机芯使用紫铜搭桥技术，模块化组合，耐电流更强，有效降低雷电冲击；5、线盘铜线采用高频丝包线，双层结构并绕感应线盘；6、一次成型铲片式散热结构，散热顺速，核心部件温度低，超长寿命；7、多重立体防辐射外壳屏蔽，磁场小于手机辐射；8、能够精确化控温，开关为≥5档磁控开关。 | 1台 |
| 235 | 电磁平面扒炉 | 700×800×800mm | 1、采用电磁加热方式，功率：≥8KW/380V；2、台面板采用优质不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；3、柜体采用不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度实测≥0.88mm；4、机芯使用紫铜搭桥技术，模块化组合，耐电流更强，有效降低雷电冲击；5、线盘铜线采用高频丝包线，双层结构并绕感应线盘；6、一次成型铲片式散热结构，散热顺速，核心部件温度低，超长寿命；7、多重立体防辐射外壳屏蔽，磁场小于手机辐射；8、能够精确化控温，≥5个档位,开关为按键式开关。 | 1台 |
| 236 | 电磁四孔捞化炉 | 850×800×800mm | 1、采用电磁加热方式，功率：≥3.5KW×2/380V+≥5KW×2/380V；2、台面板采用优质不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；3、柜体采用不锈钢板制作，板材厚度1.0mm(实际厚度≥0.88mm)；4、机芯使用紫铜搭桥技术，模块化组合，耐电流更强，有效降低雷电冲击；5、线盘铜线采用高频丝包线，双层结构并绕感应线盘；6、一次成型铲片式散热结构，散热顺速，核心部件温度低，超长寿命；7、多重立体防辐射外壳屏蔽，磁场小于手机辐射；8、能够精确化控温，≥10个档位,开关为按键式开关。 | 2台 |
| 237 | 双层工作台 | 1000×550×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；5、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；7、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；8、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 238 | 柜式保温台 | 1800×800×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯制作，增加强度、折弯高度≥45mm；2、台面后部可放置4个2/3×100mm+1个1/2×100mm的不锈钢份数盘；3、台面前部为不锈钢孔板，宽度≥280mm；4、保温水箱采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；5、采用导热油进行加热，保温效率高，时间持续长久；6、专用加热棒，使用寿命长；7、输入功率：≥3KW；8、柜身侧板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm)；9、柜身前封板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm,斜面结构，增加立体美观感；10、前封面采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，封板边沿≥2道折弯制作，拼接处反向折弯相扣，不透光，每块封板的宽度≤300mm；11、前支脚采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；12、后立脚采用SUS304不锈钢Φ≥50mm圆管制作的重力脚，管壁实测≥0.95mm；13、底板下带≥2道长向不锈钢板折弯制作的U型加固槽；14、加固槽采用SUS304不锈钢板制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽折弯宽度≥60mm，高度≥35mm，与底板之间采用焊接方式，焊点间距≤200mm；15、台面前部为平板式，宽度≥300mm；16、采用吊轮式趟门（双层，门可拆卸）结构，门板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，门内加封SUS304不锈钢板制作的衬板，衬板实际厚度≥0.68mm。17、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]18、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4806.9-2016的标准进行与食品接触安全项目的检验（检测）：铅(Pb)、铬(Cr)、镍(Ni)、砷(As)、镉(Cd)各项检验（检测）结果符合标准要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 4台 |
| 239 | 双层工作台 | 1300×500×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；5、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；7、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；8、层板离地净尺寸130～150mm。 | 1台 |
| 240 | 不锈钢带玻璃隔断 | 根据现场尺寸制作 | 1、隔断主骨架采用SUS304不锈钢≥45×75mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；2、隔断内嵌≥8mm钢化透明玻璃；3、玻璃四周采用不锈钢固定装置后，中性玻璃胶粘合；4、下部设置高度≥500mm的物品传递口，并设有不锈钢上下提升窗；5、每个售卖口配备金钢网纱窗。 | 28m2 |
| 241 | 不锈钢新风管道 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 145.8m2 |
| 242 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 94对 |
| 243 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 12只 |
| 244 | 低噪音离心风柜 | ≥12#/1.5KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：6000～7000m3/h；7、全压：400～500Pa；8、电机功率：≥1.5KW；9、叶轮直径：≥12寸。 | 1台 |
| 245 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 246 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 247 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 248 | 铝合金风口 | 根据现场所需风量定制 | 1、采用铝合金型材制作，型材实测厚度≥1.1mm；2、双道风量调节功能。 | 6个 |
| 249 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 250 | 溶液箱 | 600×1100×800mm | 1、箱体所有材料均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，设有隔油和除油、溢油结构槽；2、各连接口采用SUS304不锈钢标准件连接；3、活动箱盖采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，箱盖前沿折弯角度与炉灶一致，整体协调；4、箱盖下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽板材实测厚度≥1.08mm；5、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥50mm圆管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；6、配高品质水泵，水泵功率≥1.5KW，扬程≥15米，流量≥15m3/h。7、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB4706.1-2005的标准进行防触电保护、工作温度下电气强度、稳 定性和机械危险项目的检验（检测），检验（检测）结论全部符合。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]8、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 251 | 湿式集烟罩餐饮业油烟净化一体设备 | 风量值：≥12000m3/h | 1、前板、侧板、内部导流板及后板均采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、脱水器采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、喷淋系统采用DN15×2.0mm热镀锌管和热水PPR管制作,双道平行水帘结构，油烟净化更彻底，并能有效阻止明火进入排烟管道；4、本设备为梯形结构，U形风道，双重脱水，各脱水器及前导流板为抽拉式，可随时拆卸清洗；5、额定风量值：≥12000m3/h；6、本产品并非传统运水烟罩，双脱水板呈90°形状；7、进风口尺寸为：≥130×960mm；8、出风口尺寸为：≥170×960mm；9、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）及HJ/T 62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》（试行）相关标准进行额定风量下净化效率的检验（检测）：额定风量下净化效率≥92%。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CCEP”标识，报告中所检产品名 称、产品风量值须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 9套 |
| 252 | 不锈钢回水槽 | L×240×190mm | 1、采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、产品手可触及之处复边处理，无利口、不伤人；3、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN；[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 9.6米 |
| 253 | 集烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 29.5m2 |
| 254 | 集烟管法兰 | 根据集烟管尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 7对 |
| 255 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s；5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN；[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 158.7m2 |
| 256 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 70对 |
| 257 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 258 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 10只 |
| 259 | 低噪音离心风柜 | ≥22#/11KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：22000～26000m3/h；7、全压：650～800Pa；8、电机功率：≥11KW；9、叶轮直径：≥22寸。 | 1台 |
| 260 | 低空排放油烟净化器 | 处理风量：≥24000m3/h | 1、机器采用优质不锈钢板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、采用高低压电场组合，有效处理油烟，净化率达90%以上，适合高低空排放；3、电源过载保护，开门断电保护、带散热器；4、不锈钢电场，经久耐用；5、模块化组合，易安装维护；6、分装式结构，隐蔽式布线；7、设备阻力：≤150pa；8、设备功率：≥900W；9、高低压电场组数：≥3组；10、电场尺寸:≥750×250×450mm;11、外形尺寸:≥500×950×1800mm。 | 1台 |
| 261 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 262 | 净化器支架 | 根据净化器尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 263 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 264 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 265 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 266 | 热风循环消毒柜（推车型） | 1340×705×1970mm | 1、该设备运用车柜分离结构，灵活方便；2、远红外石英电加热管加热，加热温度达100～150℃；3、高温热风360度循环杀菌于无形之中，实现彻底杀菌，健康无忧；4、立体高温热风循环，直达柜内每个角落，消毒碗筷光亮无积水；5、内外双层均采用不锈钢板制作，符合卫生要求；6、采用电子控制系统，具有定时、定温功能；7、功率：≥4.0KW/220V；8、特大消毒保洁储物空间，可同时容纳快餐盘、碗筷等不同的餐饮用具消毒；9、控温范围：50～150℃；10、容积：≥800L；11、消毒推车立柱采用SUS304不锈钢≥30×30mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，底部配备耐高温脚轮；12、推车及拉篮根据用户餐具规格进行定制（材质SUS304不锈钢≥19×19mm方管制作，实测厚度≥0.95mm，接口满焊后打磨抛光），以满足最大存放量。 | 4台 |
| 267 | 四层货架 | 1700×600×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式。 | 1台 |
| 268 | 四层货架 | 1500×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式;8、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]9、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 269 | 贮藏柜 | 1200×500×1800mm | 1、柜身侧板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、柜内层板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板、底板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥40mm,增大强度；3、上下四门均采用平开式金刚网纱门，门扇开启≥180°，门扇边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；4、门内采用加厚不锈钢金刚网，网面平整，无皱褶；5、背板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；6、层板及底板下各带≥1条SUS304不锈钢板折弯制作的长向U型加固槽，加固槽板材实测厚度≥0.88mm，加固槽为整板制作，不得拼接使用，加固槽折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm；7、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥50mm重力脚；8、柜体分为上下两格，每格中间带1块活动层板；9、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]10、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 7台 |
| 270 | 单通工作柜 | 1800×600×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯制作，折弯高度≥50mm；2、面板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；4、层板及底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；5、层板、底板下各带≥1条长向不锈钢板折弯制作的U型加固槽，与层板、底板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、层板、底板下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；7、柜身侧板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；8、吊轨式双层趟门（可拆卸）采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，内层加封SUS304不锈钢磨砂板折弯制作的衬板，衬板实测厚度≥0.68mm；9、柜门拉手采用门原板折弯制作的压槽；10、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥50mm重力脚。 | 1台 |
| 271 | 单级反渗透(全不锈钢)净水系统 | ≥3T | 1、系统功能：本化水处理系统以介质过滤器、活性碳过滤器、软化系统为预处理，反渗透装置为预脱盐，保证系统出水水质满足要求；2、产水量：≥3m3/h；3、产水水质：饮用水水质标准；4、电源：380V/50HZ；5、系统脱盐率：≥98%；6、系统回收率：≥60%；7、总装机功率：≥4.5KW；8、设备尺寸：石英砂罐体尺寸≥φ500\*1750mm；9、活性炭罐体尺寸≥φ500\*1750mm；10、软化罐体尺寸≥￠500×1750mm；11、反渗透主机尺寸：≥2480\*600\*1500mm；12、设备材质：预处理罐体材质：304不锈钢              反渗透主机架材质：304不锈钢              设备整体管道材质：304不锈钢13、设备简介：（1）石英砂过滤器：过滤水中的悬浮物、大颗粒物质、胶体等，并能有效的降低浊度。（2）活性炭过滤器：主要作用是吸附水中的色、异味和部分有机物，有效去除水中的游离氯。（3）软化系统；利用H型树脂置换水中钙镁离子以达到降低水中硬度的作用，减小反渗透膜的结垢倾向。（4）反渗透系统：反渗透除盐因其具有能源消耗低、无三废污染、脱除水中离子较彻底，故被广泛用于工业锅炉补给水的处理中。本系统包括保安过滤器、高压泵、反渗透膜组等组成部分。14、系统控制说明（1）本装置控制系统采用”现场手动+自动”的方式相结合进行操作（2）精密过滤器根据过滤器压力差的增加决定是否更换装填物，滤芯的使用周期一般2-3个月（视原水情况而定）。（3）单级反渗透机组高压泵设置高、低压保护装置，即当进水压力低于设定值或出水压力高于设定值时，高压泵自动停止工作，同时高压泵还由相邻的前后水箱高低液位控制启停。（4）单级反渗透机组设置浓、淡水流量计，通过调节浓、淡水阀控制单级RO装置的回收率，同时设置开、停机自动快速冲洗程序，进行低压冲洗，以清除膜元件浓水侧沉积物。配在线电导仪监测水质。RO膜清洗为人工手动清洗，根据各类信息反馈综合分析后，决定RO清洗的药剂。（5）原水泵根据原水池和产水箱的液位控制起停，当原水池处于低液位时，原水泵停止运行，当产水箱处于高液位时，原水泵停止运行。反渗透高压泵根据原水池和产水箱的液位控制起停，当原水池处于低液位时，反渗透高压泵停止运行，当产水箱处于高液位时，反渗透高压泵停止运行。（6）现场手动和自动相互独立，互不干扰，自动失效后，可以手动操作系统运行，同时液位控制正常运行。 | 1套 |
| 272 | 集烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 7.6m2 |
| 273 | 集烟管法兰 | 根据集烟管尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 2对 |
| 274 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 99.5m2 |
| 275 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝；4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 68对 |
| 276 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 277 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 11只 |
| 278 | 低噪音离心风柜 | ≥15#/3KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：10000～12000m3/h；7、全压：500～650Pa；8、电机功率：≥3KW；9、叶轮直径：≥15寸。 | 1台 |
| 279 | 低空排放油烟净化器 | 处理风量：≥10000m3/h | 1、机器采用优质不锈钢板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、采用高低压电场组合，有效处理油烟，净化率达90%以上，适合高低空排放；3、电源过载保护，开门断电保护、带散热器；4、不锈钢电场，经久耐用；5、模块化组合，易安装维护；6、分装式结构，隐蔽式布线；7、设备阻力：≤150pa；8、设备功率：≥300W；9、高低压电场组数：≥1组；10、电场尺寸:≥900×250×450mm;11、外形尺寸:≥550×1150×700mm。 | 1台 |
| 280 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 281 | 净化器支架 | 根据净化器尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 282 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 283 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 284 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 286 | 不锈钢新风管道 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 245.6m2 |
| 287 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝。 | 105对 |
| 288 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 13只 |
| 289 | 不锈钢三通 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 1只 |
| 290 | 低噪音离心风柜 | ≥22#/7.5KW | 1、外壳采用优质镀锌板制作，板材实测厚度≥0.92mm；2、风机骨架采用≥50×50mm角钢制作，表面防锈喷涂；3、该设备采用多翼双吸式结构，具有风量大、噪音低等效果；4、采用优质专用轴承、加粗轴心、运行平稳，延长设备使用寿命；5、采用皮带传动，外置电机，使电机与油烟完全隔离，确保设备的使用寿命；6、额定风量：21000～24000m3/h；7、全压：600～750Pa；8、电机功率：≥7.5KW；9、叶轮直径：≥22寸。 | 1台 |
| 291 | 风机支架 | 根据风机尺寸制作 | 1、支架采用≥50×50×4.5mm镀锌角钢制作；2、表面双遍防锈处理；3、各接头焊接牢固，无脱焊虚焊现象。 | 1台 |
| 292 | 风机减震器 | 根据风机重量选配 | 1、弹簧式减震，每只承重大于风机重量的1/3。 | 4只 |
| 293 | 帆布软连接 | 根据现场尺寸制作 | 1、采用加厚防火、防水型帆布制作；2、接口处采用机器双道缝纫。 | 2套 |
| 294 | 铝合金风口 | 根据现场所需风量定制 | 1、采用铝合金型材制作，型材实测厚度≥1.1mm；2、双道风量调节功能。 | 15个 |
| 295 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。 | 1宗 |
| 296 | 电磁单头矮汤炉 | 650×700×500+700mm | 1、面板采用SUS304不锈钢板制作，板材实测≥1.08mm；2、功率/电压：15KW(±2KW)/380V；3、全新三防结构，防水、防油烟、防虫，使用无忧；4、配备耐≥600℃高温，抗冲击，高强度的微晶玻璃；5、旋转式档位开关，便于厨师操作；6、≥9档细分调节，确保温度均匀和食品美味；7、智能显示和自动报警装置；8、≥18重安全保护设置，防止意外事故发生；9、软启动技术，延长设备使用寿命；10、智能化数字机芯，工作稳定可靠；11、≥12mm铝板承受汤桶的重量，减少因炉面变形而造成炉上微晶玻璃的破碎；12、设备连续工作≥4小时自动停机功能；13、配备一只直径≥500mm的电磁炉专用汤桶，汤桶根据用户需求进行改造。14、产品依据GB/T17626.5-2008《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行浪涌（冲击）抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、功率须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]15、产品依据GB/T17626.2-2006《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行静电放电抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、功率须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]16、产品依据EN62233:2008《对人体暴露于家用及类似用途电器电磁场的测量方法》的相关要求，并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行前、后、左、右、上、下共六个面的电磁场检验（检测），检验（检测）结果全部符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、功率须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 2台 |
| 297 | 调料拼台 | 700×1150×800+400mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；4、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；5、下层板下部带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；6、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；7、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚。 | 1台 |
| 298 | 电磁三门蒸柜 | 1000×1150×1800mm | 1、整机采用优质SUS304不锈钢磨砂板制作，面板实测厚度≥1.35mm，结构合理，四面可直接喷淋；2、机芯采用全封闭铝质材料制作，自带内循环热交换系统，有效减少外部使用环境影响；3、数字集成机芯、采用内核≥32位数字处理器作控制核心芯片、双磁电引擎，数字驱动、电路板采用全贴片工艺自动化生产、多级防护，≥三重立体防辐射外壳屏蔽；4、功能动态显示屏带工作电压、档位指示、档位功率、电量统计显示、风机动态工作显示、中文故障显示(线盘异常、线盘超温、容具超温、机芯超温、开关异常、电压异常)方便判断故障、维修处理；5、每个档位调节时能显示变化的数字1～9及图案档位、每个档位有相对应的功率输出情况、方便厨师更容易操作、更直观掌握火力调节；6、功率：≥25KW/380V；7、上件箱体采用SUS304不锈钢磨砂板制作，面板实测厚度≥0.88mm，门内配耐高温硅胶密封条；8、上箱体为三门四层结构，上中门内各一块层板，下门内两块层板；9、蒸汽阀门为抽拉式，各门蒸汽独立控制；10、采用耐高温蒸柜专用密封圈，符合食品卫生要求。 | 2台 |
| 299 | 带抽屉调料拼柜 | 400×1150×800+400mm | 1、面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm,台面折弯款式与炉灶一致；2、柜身侧板、底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、后背板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，后背板折弯高度及宽度与炉灶一致；4、台面板及底板下各带≥1条不锈钢板折弯制作的U型加固槽，板材实测厚度≥1.08mm，与台面板及底板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；5、配备1个抽屉，抽屉采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测≥0.88mm；6、抽屉上下深度≥150mm。 | 2台 |
| 300 | 电磁双头单尾小炒炉 | 1800×1150×800+400mm | 1、微晶锅规格：Φ≥400mm，功率：15KW（±2KW）/380V×2组；2、炉面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm,采用一体成型面板，无卫生死角；3、侧板、前板及后背板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；4、采用通过安全型保护测试的磁控火力开关，耐用并能很灵敏控制需求档位，火力细分让加热火力更平滑，真正达到明火仿真技术；5、所用线盘火力大，加热速度快，更均匀，线圈盘无盲区，内部线圈全部有防水结构，采用纯铜线编织，使用寿命长；6、全新三防结构，防水、防油烟、防虫，使用更放心；7、配备耐≥600℃高温，抗冲击，高强度的微晶玻璃；8、智能显示和自动报警装置；9、≥18重安全保护设置，防止意外事故发生；10、软启动技术，延长设备使用寿命；11、智能化数字机芯，工作稳定可靠；12、盲点小，火力均匀。 | 1台 |
| 301 | 电磁双头大炒炉 | 2200×1150×800+400mm（宽度允许+50mm） | 1、灶台面板采用SUS304不锈钢板制作，板材实测厚度≥1.35mm，一体成型面板，无卫生死角；2、炉体采用全不锈钢骨架，不易生锈，经久耐用；3、侧板、前板及后背板采用SUS304不锈钢板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；4、采用通过安全型保护测试的火力开关，耐用并能很灵敏控制需求档位，火力细分让加热火力更平滑，真正达到明火仿真技术；5、线盘：火力大，加热速度快，更均匀，线圈盘无盲区，内部线圈全部有防水结构，采用纯铜线编织，使用寿命长；6、智能化数字机芯，工作稳定可靠；7、全新三防结构，防水、防油烟、防虫，使用无忧；8、配备409耐用反边冲压大锅，大锅直径≥800mm；9、智能显示和自动报警装置；10、≥18重安全保护设置，防止意外事故发生；11、软启动技术，延长设备使用寿命；12、功率：2×25KW（±2KW)/380V。13、产品依据GB/T17626.5-2008《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行浪涌（冲击）抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、功率须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]14、产品依据GB/T17626.2-2006《电磁兼容 试验和测量技术》标准并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行静电放电抗扰度试验的检验（检测），检验（检测）结果符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、功率须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]15、产品依据EN62233:2008《对人体暴露于家用及类似用途电器电磁场的测量方法》的相关要求，并通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构进行前、后、左、右、上、下共六个面的电磁场检验（检测），检验（检测）结果全部符合要求。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、功率须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 1台 |
| 302 | 双层工作台 | 1800×900×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm，面板边沿≥4道同向折弯，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、台面板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；5、下层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿方角折弯，折弯高度≥35mm；6、下层板下部带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，加固槽与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、下层板加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，加固槽尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm,加固槽为整板制作，不得拼接使用；8、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢可调子弹脚；9、层板离地净尺寸130～150mm。 | 2台 |
| 303 | 双通打荷柜 | 1800×900×800mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯制作，折弯高度≥50mm；2、台面沥水式结构，下沉≥10mm,并呈45°折弯，防止台面水滴落于地上；3、面板下带≥3条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与台面板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；4、台面下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥40mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；5、层板及底板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；6、层板、底板下各带≥3条长向不锈钢板折弯制作的U型加固槽，与层板、底板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；7、层板、底板下加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，折弯尺寸：宽度≥60mm、高度≥35mm，加固槽须为整板折弯制作，不得拼接；8、柜身侧板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥0.88mm；9、吊轨式双层趟门（可拆卸）采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm，内层加封SUS304不锈钢磨砂板折弯制作的衬板，衬板实测厚度≥0.68mm；10、柜门拉手采用门原板折弯制作的压槽；11、立腿采用SUS304不锈钢Φ≥50mm重力脚。 | 2台 |
| 304 | 四层货架 | 1500×500×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥1条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式。 | 1台 |
| 305 | 保鲜工作台 | 1800×800×800mm | 1、面板采用加厚不锈钢板制作；2、宽大台面，操作自如；3、柜体整体发泡保温；4、保温性能良好，制冷速度快；5、配备电子温控，精准控温；6、自动回归门结构，防止冷量流失；7、加大铜冷凝器，制冷速度快，不易内漏；8、电加热防露，杜绝结霜；9、制冷方式：风冷；10、ABS内胆，符合卫生要求；11、有效容积：≥400L;12、柜内温度：0～+10℃；13、功率：≥200W。 | 1台 |
| 306 | 台面双层架 | 1800×300×700mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测厚度≥1.08mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥35mm；2、层板下带≥1条不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作,板材实测厚度≥0.88mm；4、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥30mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；5、立柱采用SUS304不锈钢≥30×30mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；6、立柱底部设有L型不锈钢扣槽；7、扣槽采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.35mm。 | 2台 |
| 307 | 单星洗刷台 | 800×800×800+150mm | 1、台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.35mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接，后立板高度≥150mm；4、配备1个≥660×620×280mm的不锈钢水槽，槽体设有溢水装置；5、水槽槽体采用SUS304不锈钢磨砂板圆弧模压制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢下水器，并附有滤渣提篮装置；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带不锈钢可调子弹脚；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、每个星盆配备1套立式高弯冷热水龙头。 | 1台 |
| 308 | 四层货架 | 1800×600×1500mm | 1、层板采用SUS304不锈钢磨砂板制作,板材实测厚度≥0.88mm，层板边沿≥4道同向方角折弯，折弯高度≥40mm；2、层板下带≥2条长向不锈钢磨砂板折弯制作的U型加固槽，与层板之间采用焊接方式，焊点牢固，无焊疤及脱焊现象，焊点间距≤200mm；3、加固槽折弯尺寸：宽度≥50mm、高度≥35mm，加固槽为整板折弯制作，不得拼接使用；4、立柱采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm，配不锈钢调节脚；5、底部层板离地净尺寸130～150mm,每层净高度≥390mm；6、立柱采用整管制作，不得拼接使用；7、产品类型：平板式。 | 1台 |
| 309 | 排烟罩 | 9600×1200×500mm | 1、罩体均采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、设备手可触及之处作复边处理，不留利口； | 11.52m2 |
| 310 | 不锈钢后封板 | L×620×25mm | 1、封板边框采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，U型槽状，板材实测厚度≥1.08mm；2、封板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；3、各封板采用反向折弯拼接，不透光；4、单板宽度≤500mm，增大强度。 | 9.6米 |
| 311 | 冷冻工作台 | 1800×800×800mm | 1、面板采用加厚不锈钢板制作；2、宽大台面，操作自如；3、柜体整体发泡保温；4、保温性能良好，制冷速度快；5、配备电子温控，精准控温；6、自动回归门结构，防止冷量流失；7、加大铜冷凝器，制冷速度快，不易内漏；8、电加热防露，杜绝结霜；9、制冷方式：风冷；10、ABS内胆，符合卫生要求；11、有效容积：≥420L;12、柜内温度：-5～+5℃；13、功率：≥200W。 | 1台 |
| 312 | 拖布车 | 1750×600×1800mm | 1、拖布槽台面板及后立板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥1.08mm，台面方角折弯，增大强度，折弯高度≥50mm，面板为整板折弯；2、面板前边沿与侧边沿须在侧面弧形状连接，正视时无焊接迹象，美观大方；3、后立板侧边与正面须为整板制作，不得拼接；4、配1个槽体≥500×450×280mm及1个≥990×450×280mm的水槽，槽体圆弧模压制作，角度圆滑，清理卫生无死角；5、槽体采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm，底部配Φ≥110mm不锈钢带曲棍开关的下水器，曲棍柄为不锈钢材质，只需旋转摆动即可开启/关闭下水器；6、立腿采用SUS304不锈钢≥38×38mm方管制作，管壁实测厚度≥0.95mm,下部带两个万向轮和两个定向轮，与车体之间采用不锈钢螺丝连接，便于更换；7、四周横杆采用SUS304不锈钢≥25×38mm方管制作, 管壁实测厚度≥0.95mm；8、立腿、横杆不得拼接使用；9、槽体上部带拖布挂架，挂架采用SUS304不锈钢Φ≥38mm圆管制作，管壁实测厚度≥0.95mm；10、每台上配置一套拖把滤水器及1块直径≥10mm不锈钢圆棒制作的滤水网。 | 3台 |
| 313 | 更衣柜 | 900×500×1800mm | 1、柜身左右侧板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、柜后板、内隔板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.68mm；3、门为平开门，门板为双层不锈钢板结构，采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.68mm；4、底部设置6格存鞋柜，并带有百叶透气孔，单孔规格≥60×8mm。5、顶板上加封1块SUS304不锈钢板折弯制作的斜面板，便于卫生清理，板材实测厚度≥0.88mm，斜面板向前倾斜≥30mm。 | 4台 |
| 314 | 更衣柜 | 1000×500×1800mm | 1、柜身左右侧板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、柜后板、内隔板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.68mm；3、门为平开门，门板为双层不锈钢板结构，采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.68mm；4、底部设置6格存鞋柜，并带有百叶透气孔，单孔规格≥60×8mm。5、顶板上加封1块SUS304不锈钢板折弯制作的斜面板，便于卫生清理，板材实测厚度≥0.88mm，斜面板向前倾斜≥30mm。 | 4台 |
| 315 | 烘手机 | ≥1200W | 1、吹风类型：冷/热风；2、材质：ABS；3、额定功率：≥1200W/220V；4、电源开关：隐藏式；5、风速：≥12m/s。 | 1台 |
| 316 | 弧形挂墙洗手星 | 500×500×160+100mm | 1、台面板采用SUS304不锈钢磨砂板制作，板材实测厚度≥1.08mm；2、台面板与后背板为整板折弯制作，无卫生死角，后背板折弯高度≥100mm，宽度≥20mm；3、星盆为圆柱形结构，底部圆弧状结构，星盆直径≥290mm，高度≥160mm,底部配备下水器；4、采用不锈钢螺丝固定于墙上，牢固可靠。 | 1台 |
| 317 | 感应龙头 | 流量≤7.5L/min | 1、采用重力浇铸工艺，陶瓷阀芯材料；2、表面采用多层电镀工艺，达到国家标准，镀层光滑、明亮、均匀、附着力强，持久保持光洁靓丽；3、主体选用精铜锭，符合国家GB/T1176含铅标准,对人体健康无伤害；4、产品符合GB25501-2010水嘴用水效率限定值及用水效率等级（流量≤7.5L/min）及CJ/T194-2014《非接触式给水器具》的相关标准；5、红外线感应原理，具有伸手即来水，抽手即停，并具有≤1分钟超时保护功能，节约用水；6、感应距离：8～30cm内自动调节。 | 1套 |
| 318 | 拖把、扫把存放柜 | 1200×600×1800mm | 1、柜身左右侧板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.88mm；2、柜后板、内隔板采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.68mm；3、门为平开门，门板为双层不锈钢板结构，采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材实测厚度≥0.68mm；4、柜内可以存放拖把、扫把、垃圾袋等物品（根据用户需求进行定制）。 | 1台 |
| 319 | 不锈钢弯头 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 5只 |
| 320 | 排烟管 | 根据现场制作 | 1、管道采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度1.2mm(实际厚度≥1.08mm)；2、管道板面经专用机器一次压制≥5道平行凸型加强筋，增大强度、减少共振、美观大方；3、管道接口采用焊接方式连接，保证气密性；4、根据现场条件配置烟管规格，烟管的管道风速不得超12m/s。 | 40m2 |
| 321 | 管道法兰 | 根据管道尺寸制作 | 1、法兰采用SUS304不锈钢磨砂板折弯制作，板材厚度2.0mm(实际厚度≥1.78mm)；2、法兰单边宽度≥35mm；3、冲压等距螺孔，孔距≤120mm，并配备Φ≥8mm×25mm不锈钢螺丝；4、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T2652-2008的标准进行焊接拉力项目的检验(检测):在设备焊接处取材进行拉力检测,拉力≥200KN。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理]5、产品通过质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构依据GB/T10125-2012的标准进行中性盐雾试验项目的检验（检测）：经≥72h中性盐雾试验后表面无腐蚀红锈出现。[承诺中标公告发布之日起10个工作日内提供质量技术监督部门或市场监督管理部门的所属相关检验（检测）机构出具的该投标产品完整的检验（检测）报告原件。检验（检测）报告上须同时具有“CMA”和“CNAS”标识，报告中所检产品名 称、产品规格须与招标文件要求相符，否则按虚假应标处理] | 35对 |
| 322 | 安装辅助材料 | 根据现场安装所需 | 1、吊杆、玻璃胶、钢丝绳、膨胀螺丝等。2、两边封堵材料 | 1宗 |

注:

****1、国家有强制性要求的，需在投标文件中提供认证证书复印件，未提供者，投标无效。****

2、技术参数中未注明外形尺寸允许偏离的产品，采购人接受所投产品的外形尺寸（长、宽、高）±20mm的偏差。

3、排烟管、管道法兰按实际数量结算。

4、本项目采购的核心产品：多功能切菜机（序号81）、宴会保温车（序号96）、拔齿式洗碗机（序号103）、电磁双头大炒炉（序号216、序号301）。

5、以上数量仅为采购人预估数量，在采购合同履行过程中，采购人若需追加或删减与合同标的相同的货物或服务，则追加采购金额不得超过合同采购总金额的10%。

****6、所有产品中所列的检测报告，须在中标公告发布之日起10个工作日内，按招标文件要求的内容提供合格的检测报告原件，否则按虚假应标处理。****

其他要求：

1、设备交货要求

1.1 包装：货物交货时应按国家有关标准要求进行包装，且各层设备交货时须按采购人要求标记。

1.1.1 包装必须与运输方式相适应，包装方式的确定及包装费用均由投标人负责；由于不适当的包装而造成货物在运输过程中有任何损坏由投标人负责。

1.1.2 包装应足以承受整个过程中的运输、转运、装卸、储存等，充分考虑到运输途中的各种情况（如暴露于恶劣气候等）和气候特点，以及露天存放的需要。

2、技术服务要求

2.1技术培训

2.1.1现场培训：设备安装调试验收结束后，由专业技术工程师进行免费现场技术培训，熟悉仪器结构，设备操作及简单的日常维护，并免费提供应用支持，帮助客户建立分析方法和分析方法开发。

2.1.2在售后 服务保修期内，为采购人提供安装、售后等相关的现场免费技术培训。

2.2安装、调试

合同签订后，中标人将货物预安装条件发给采购人，对所需的环境条件，结合采购人的实际情况进行指导并提出建议。接到采购人安装要求后，立即安排技术服务工程师和用户一起开箱验货，核实与合同的内容及数量后，现场进行免费安装、调试检验。

终验之前中标人送货、安装、调试等过程增强安全生产意识，加强安全生产防护。如出现安全事故，所产生的一切后果由中标人全部承担。采购人有权酌情没收履约保证金直至终止合同，有权要求中标人赔偿责任采购人造成的损失。

2.3验收标准和验收方法：

2.3.1验收标准

所有货物按厂家产品验收标准（厂家产品标准须符合国际标准和中华人民共和国标准）、招标文件、投标文件等有关部分内容进行验收，产品质量达到要求。

2.3.2 验收步骤

第一步：出厂检验。投标人需提供设备、安装材料、工具、发货清单和计划，发货计划应经采购人认可后实施。投标人负责所提供产品的出厂检验，保证产品生产地和技术指标的真实性、完整性、合法性，并负责将产品送达交货地点，并向采购人提供设备制造厂的出厂检验报告、质量合格证书、原装拼配设备的证明资料和文件。采购人在设备到货后，将按合同规定对所交设备进行清点、核对和商检。

第二步：安装及调试。设备安装完毕后，投标人应对设备的整体性能和功能进行测试，调试期间，出现的任何问题，应由投标人及时处理修正。测试结果必须符合招标文件要求及合同中的相关条款，中标人应向采购人提供自检记录。

  第三步：初验收。调试完毕后，由投标人和采购人共同对设备的数量、品 牌、产品用料材质、板材厚度、产品功能、设备运行、安装规范等根据招标文件及投标文件的内容逐项检验，****检验过程中若出现有不符合招标文件、投标文件、采购合同要求的，采购人有权处合同总价款的30%罚款****，并由中标人无条件免费更换整改，无条件重新检测且调试至验收合格交付使用，且7天内整改到位，交付采购人进行设备试运行。

第四步：最终验收。试运行结束后，由采购人或投标人委托的专业公司以及有关管理部门按招标文件以及合同相关条款要求一同对产品进行联合验收，验收结果应符合招标文件、投标文件、采购合同以及用户使用要求。****最终验收内容包含：品 牌、产品用料材质、板材厚度、产品功能、设备运行、安装规范等，并根据需要随机抽样送第三方通过CMA或CNAS认证的检测机构检测，费用由中标人承担。****若再出现有不符合招标文件、投标文件、采购合同要求，由中标人无条件免费更换整改，无条件重新检测且调试至验收合格交付使用，更换整改过程给采购人造成的一切损失由投标人无条件承担，并在20天内完成整改，否则采购人有权拒付货款。****整改未到位期间，所有已安装的产品必须无条件供招标人使用直至整改全部完成。****

2.3.3若验收不能符合要求，用户方将按合同商务条款的有关规定执行。

2.4验收所发生的一切费用由中标人承担（并入投标报价内）。

2.5专用工具：如有专用工具，中标人应提供一套维修所需的专用工具及其清单（投标人必须逐项列明牌子、规格、型号、数量）。

2.6技术资料

供货应提供的技术资料（含全套中文安装、操作和维护使用说明书，软件免费更新，其费用应包括在投标报价内）：

产品技术说明书；

安装手册（含所需的软件安装序列号、光盘）；

操作手册；

维修手册（含设备线路图）；

出厂明细表（装箱单）；

产品技术标准（含验收标准）和测试方法；

出厂检验报告、质量认证书和合格证书。

合同中规定的其他资料

3.售后要求

3.1中标人对此次招标采购的货物应按照招标文件的要求提供合格的产品，对所供的货物提供不少于2年的免费保修（招标文件另有要求的从其规定）。投标人应详细提供货物的质量保修及售后方案承诺，并加盖投标人有效公章。保修期自货物验收合格时开始计算；保修期内非因操作不当造成需要更换的零配件及货物由中标人负责包修、包换；在质量保修期结束前1个月内，中标人须免费对货物进行一次全面的维护与保养。

3.2保修期内如出现因制造、运输、装卸等原因造成的质量问题，中标人应无偿负责维修、更换。保修期后出现故障，只收取基本维护费用。所需配件应为生产厂家原装配件，其价格应低于市场价。

3.3 维修服务的响应时间：在保修期内设备若发生非人为故障，中标人应免费上门检修维护，免费更换零部件。中标人在接到采购人故障通知后应在4小时内作出响应，在1个工作日内给予解决方案并委派专业技术人员到达现场（逾期采购人有权另请他人维修，费用由中标人承担），免费提供咨询、维修和更换零部件等服务，若在1个工作日内无法及时排除故障，投标人应提供与该设备型号、规格及技术指标相一致的备品或更新的兼容产品以保证正常运行，如因中标人原因不能及时修复，保修期将相应顺延。

3.4 投标人可视自身能力在投标文件中提供更优、更合理的维修服务承诺。

3.5、违约责任

3.5.1因中标人原因造成采购合同无法按时签订，视为中标人违约，中标人违约对采购人造成的损失的，需另行支付相应的赔偿。

3.5.2在签定采购合同之后，中标人要求解除合同的，视为中标人违约，对采购人造成的损失的，中标人需支付相应的赔偿并没收履约保证金。

3.5.3采购人无正当理由拒收货物，采购人向中标人偿付合同总额20%的违约金；中标人无能力交付货物的，中标人向采购人支付合同总额20%的违约金。

3.5.4中标人所交的货物品 牌、型号、质量不符合招标文件和合同规定标准的，采购人除按合同规定要求退货外，还可以暂时使用中标人提供货物直至中标人重新提供与招标文件和样品质量相符的货物为止，同时没收履约保证金，不予退还。

3.5.5因中标人原因造成交付使用延误，每延误满一周，应向采购人支付合同总额5%的违约金。但违约金总值不超过该批(次) 合同总额的20%。当中标人的某一批货物交付使用时间延迟超过一个月时，除应按规定向采购人支付违约金外，采购人有权要求中标人继续履行合同或选择终止、解除本合同。

当中标人的某一批货物交付使用时间延迟超过一个月时，若采购人多次要求中标人仍未能提供合格的货物，采购人可按中标人无能力交货进行处理并没收中标人已交付的货物。

3.5.6当中标人发生违约时，中标人的履约保证金、采购人未支付的货款或质量保证金可以作为上述违约金的一部份由采购人直接扣抵。

3.5.7在补救违约而采取的任何其他措施未能实现的情况下，即在采购人发出的违约通知后30天内(或经采购人书面确认的更长时间内)仍未纠正其下述任何一种违约行为，采购人有权向中标人发出书面违约通知，采购人终止本合同：

（一）如果中标人未能在合同规定的期限内或双方另行确定的延期交货时间内交付合同约定的货物。

（二）中标人未能履行合同项下的任何其它义务。

3.6中标人安装结束后应在规定的交付使用时间之前将废物移离现场，清理妥当，费用由中标人负责。

3.7本项目不允许中标人以任何名义和理由进行转包，如有发现，采购人有权单方终止合同，视为中标人违约，中标人违约对采购人造成的损失的，需另行支付相应的赔偿。

三、商务条件**（以“★”标示的内容为不允许负偏离的实质性要求）**

**包：1
1、交付地点：福建省莆田市涵江区梧塘镇荔涵东大道1001号
2、交付时间：合同签订后 (60 ) 天内交货
3、交付条件：验收合格后交付使用
4、是否收取履约保证金： 是。履约保证金百分比：5%。说明：签订合同前，中标人须缴纳履约保证金，履约保证金按合同总金额的5%计取，以转账形式缴纳。项目全部货物最终验收合格后，10个工作日内一次性退还。
5、是否邀请投标人参与验收：否
6、验收方式数据表格**

| 验收期次 | 验收期次说明 |
| --- | --- |
| 1 | 1.于2020年3月30日前完成初验收交付使用 1）验收时中标人代表必须在场，采购人将根据招标文件要求、中标人所供货物的规格和产品标准及材质、尺寸和技术处理等进行验收。2）结构、外观、制造、装配材料及工艺要求应符合招标采购要求及投标文件承诺，采购人在验收时如发现不符合招标采购要求的，采购人有权要求中标人进行换货或退货。 |
| 2 | 2. 设备试运行三个月后最终验收，并根据需要随机抽样送第三方通过CMA和CNAS认证的检测机构检测，费用由中标人承担。 |

**7、支付方式数据表格**

| 支付期次 | 支付比例(%) | 支付期次说明 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 95 | 本项目不接受预付款。本批招标货物的付款条件为招标人验收合格后付合同总货款的95％，其余5%货款待保修期满后无质量问题情况下无息退还。 |
| 2 | 5 | 本项目不接受预付款。本批招标货物的付款条件为招标人验收合格后付合同总货款的95％，其余5%货款待保修期满后无质量问题情况下无息退还。 |

四、其他事项

1、除招标文件另有规定外，若出现有关法律、法规和规章有强制性规定但招标文件未列明的情形，则投标人应按照有关法律、法规和规章强制性规定执行。

2、其他：

**第六章   政府采购合同（参考文本）**

**编制说明**

**1、签订合同应遵守政府采购法、合同法。**

**2、签订合同时，采购人与中标人应结合招标文件第五章规定填列相应内容。招标文件第五章已有规定的，双方均不得变更或调整；招标文件第五章未作规定的，双方可通过友好协商进行约定。**

**3、国家有关部门对若干合同有规范文本的，可使用相应合同文本。**

甲方：（采购人全称）

乙方：（中标人全称）

根据招标编号为            的（填写“项目名称”）项目（以下简称：“本项目”）的招标结果，乙方为中标人。现经甲乙双方友好协商，就以下事项达成一致并签订本合同：

1、下列合同文件是构成本合同不可分割的部分：

1.1合同条款；

1.2招标文件、乙方的投标文件；

1.3其他文件或材料：□无。□（按照实际情况编制填写需要增加的内容）。

2、合同标的

（按照实际情况编制填写，可以是表格或文字描述）。

3、合同总金额

3.1合同总金额为人民币大写：              元（￥              ）。

4、合同标的交付时间、地点和条件

4.1交付时间：                     ；

4.2交付地点：                     ；

4.3交付条件：                     。

5、合同标的应符合招标文件、乙方投标文件的规定或约定，具体如下：

（按照实际情况编制填写，可以是表格或文字描述）。

6、验收

6.1验收应按照招标文件、乙方投标文件的规定或约定进行，具体如下：

（按照实际情况编制填写，可以是表格或文字描述）。

6.2本项目是否邀请其他投标人参与验收：

□不邀请。□邀请，具体如下：（按照招标文件规定填写）。

7、合同款项的支付应按照招标文件的规定进行，具体如下：

（按照实际情况编制填写，可以是表格或文字描述，包括一次性支付或分期支付等）。

8、履约保证金

□无。□有，具体如下：（按照招标文件规定填写）。

9、合同有效期

（按照实际情况编制填写，可以是表格或文字描述）。

10、违约责任

（按照实际情况编制填写，可以是表格或文字描述）。

11、知识产权

11.1乙方提供的采购标的应符合国家知识产权法律、法规的规定且非假冒伪劣品；乙方还应保证甲方不受到第三方关于侵犯知识产权及专利权、商标权或工业设计权等知识产权方面的指控，若任何第三方提出此方面指控均与甲方无关，乙方应与第三方交涉，并承担可能发生的一切法律责任、费用和后果；若甲方因此而遭致损失，则乙方应赔偿该损失。

11.2若乙方提供的采购标的不符合国家知识产权法律、法规的规定或被有关主管机关认定为假冒伪劣品，则乙方中标资格将被取消；甲方还将按照有关法律、法规和规章的规定进行处理，具体如下：（按照实际情况编制填写）。

12、解决争议的方法

12.1甲、乙双方协商解决。

12.2若协商解决不成，则通过下列途径之一解决：

□提交仲裁委员会仲裁，具体如下：（按照实际情况编制填写）。

□向人民法院提起诉讼，具体如下：（按照实际情况编制填写）。

13、不可抗力

13.1因不可抗力造成违约的，遭受不可抗力一方应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，并在随后取得有关主管机关证明后的15日内向另一方提供不可抗力发生及持续期间的充分证据。基于以上行为，允许遭受不可抗力一方延期履行、部分履行或不履行合同，并根据情况可部分或全部免于承担违约责任。

13.2本合同中的不可抗力指不能预见、不能避免、不能克服的客观情况，包括但不限于：自然灾害如地震、台风、洪水、火灾及政府行为、法律规定或其适用的变化或其他任何无法预见、避免或控制的事件。

14、合同条款

（按照实际情况编制填写。招标文件第五章已有规定的，双方均不得变更或调整；招标文件第五章未作规定的，双方可通过友好协商进行约定）。

15、其他约定

15.1合同文件与本合同具有同等法律效力。

15.2本合同未尽事宜，双方可另行补充。

15.3合同生效：自签订之日起生效；通过福建省政府采购网上公开信息系统采用电子形式签订合同的，签订之日以系统记载的双方使用各自CA证书在合同上加盖单位公章或合同章的日期中的最晚时间为准。

15.4本合同一式（填写具体份数）份，经双方授权代表签字并盖章后生效。甲方、乙方各执（填写具体份数）份，送（填写需要备案的监管部门的全称）备案（填写具体份数）份，具有同等效力。

15.5其他：□无。□（按照实际情况编制填写需要增加的内容）。

（以下无正文）

甲方：                          乙方：

住所：                          住所：

单位负责人：                    单位负责人：

委托代理人：                    委托代理人：

联系方法：                      联系方法：

开户银行：                      开户银行：

账号：                          账号：

签订地点：

签订日期：    年   月   日

**第七章   投标文件格式**

**编制说明**

1、除招标文件另有规定外，本章中：

1.1涉及投标人的**“全称”**：

（1）不接受联合体投标的，指**投标人的全称**。

（2）接受联合体投标且投标人为联合体的，指**牵头方的全称**并加注**（联合体牵头方）**，即应表述为：**“牵头方的全称（联合体牵头方）”**。

1.2涉及投标人**“加盖单位公章”**：

（1）不接受联合体投标的，指**加盖投标人的单位公章**。

（2）接受联合体投标且投标人为联合体的，指**加盖联合体牵头方的单位公章**。

1.3涉及**“投标人代表签字”**：

（1）不接受联合体投标的，指由**投标人的单位负责人或其授权的委托代理人签字**，由委托代理人签字的，应提供“单位负责人授权书”。

（2）接受联合体投标且投标人为联合体的，指由**联合体牵头方的单位负责人或其授权的委托代理人签字**，由委托代理人签字的，应提供“单位负责人授权书”。

1.4**“其他组织”**指合伙企业、非企业专业服务机构、个体工商户、农村承包经营户等。

1.5**“自然人”**指具有完全民事行为能力、能够承担民事责任和义务的中国公民。

2、除招标文件另有规定外，本章中**“投标人的资格及资信证明文件”**：

2.1投标人应按照招标文件第四章第1.3条第（2）款规定及本章规定进行编制，如有必要，可增加附页，附页作为资格及资信文件的组成部分。

2.2接受联合体投标且投标人为联合体的，联合体中的各方均应按照本章第2.1条规定提交相应的全部资料。

3、投标人对投标文件的索引应编制页码。

4、除招标文件另有规定外，本章中：

4.1除《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》外，招标文件要求原件的，投标人在纸质投标文件正本中应提供原件；招标文件要求复印件的，投标人在纸质投标文件中提供原件、复印件（含扫描件）皆可；招标文件对原件、复印件未作要求的，投标人在纸质投标文件中提供原件、复印件（含扫描件）皆可。

4.2除《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》外，若投标人提供注明“复印件无效”的证明材料或资料，其纸质投标文件正本中应提供原件。

4.3《检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函》：投标人在纸质投标文件正本中提供原件、复印件（含扫描件）、符合本章规定的打印件（或截图）皆可。

**封面格式**

**福建省政府采购投标文件**

**（资格及资信证明部分）**

**（填写正本或副本）**

**项目名称：（由投标人填写）**

**备案编号：（由投标人填写）**

**招标编号：（由投标人填写）**

**所投合同包：（由投标人填写）**

**投标人：（填写“全称”）**

**（由投标人填写）年（由投标人填写）月**

**索引**

一、投标函

二、投标人的资格及资信证明文件

三、投标保证金

★注意

资格及资信证明部分中不得出现报价部分的全部或部分的投标报价信息（或组成资料），否则**资格审查不合格**。

**一、投标函**

致：

兹收到贵单位关于（填写“项目名称”）项目（招标编号：     ）的投标邀请，本投标人代表（填写“全名”）已获得我方正式授权并代表投标人（填写“全称”）参加投标，并提交招标文件规定份数的投标文件正本和副本。我方提交的全部投标文件均由下述部分组成：

（1）资格及资信证明部分

①投标函

②投标人的资格及资信证明文件

③投标保证金

（2）报价部分

①开标一览表

②投标分项报价表

③招标文件规定的价格扣除证明材料（若有）

④招标文件规定的加分证明材料（若有）

（3）技术商务部分

①标的说明一览表

②技术和服务要求响应表

③商务条件响应表

④投标人提交的其他资料（若有）

根据本函，本投标人代表宣布我方保证遵守招标文件的全部规定，同时：

1、**确认：**

1.1所投合同包的投标报价详见“开标一览表”及“投标分项报价表”。

1.2我方已详细审查全部招标文件[包括但不限于：有关附件（若有）、澄清或修改（若有）等]，并自行承担因对全部招标文件理解不正确或误解而产生的相应后果和责任。

2、**承诺及声明：**

2.1我方具备招标文件第一章载明的“投标人的资格要求”且符合招标文件第三章载明的“二、投标人”之规定，否则**投标无效。**

2.2我方提交的投标文件各组成部分的全部内容及资料是不可割离且真实、有效、准确、完整和不具有任何误导性的，否则产生不利后果由我方承担责任。

2.3我方提供的标的价格不高于同期市场价格，否则产生不利后果由我方承担责任。

2.4投标保证金：若出现招标文件第三章规定的不予退还情形，同意贵单位不予退还。

2.5投标有效期：按照招标文件第三章规定执行，并在招标文件第二章载明的期限内保持有效。

2.6若中标，将按照招标文件、我方投标文件及政府采购合同履行责任和义务。

2.7若贵单位要求，我方同意提供与本项目投标有关的一切资料、数据或文件，并完全理解贵单位不一定要接受最低的投标报价或收到的任何投标。

2.8除招标文件另有规定外，对于贵单位按照下述联络方式发出的任何信息或通知，均视为我方已收悉前述信息或通知的全部内容：

通信地址：                                        邮编：

联系方法：（包括但不限于：联系人、联系电话、手机、传真、电子邮箱等）

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**二、投标人的资格及资信证明文件**

**二-1单位负责人授权书（若有）**

致：

我方的单位负责人（填写“单位负责人全名”）授权（填写“投标人代表全名”）为投标人代表，代表我方参加（填写“项目名称”）项目（招标编号：         ）的投标，全权代表我方处理投标过程的一切事宜，包括但不限于：投标、参加开标、谈判、澄清、签约等。投标人代表在投标过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我方均予以认可并对此承担责任。

投标人代表无转委权。特此授权。

（以下无正文）

单位负责人：             身份证号：                        手机：

投标人代表：             身份证号：                        手机：

授权方

投标人：（全称并加盖单位公章）

单位负责人签字或盖章：

接受授权方

投标人代表签字：

签署日期：    年   月   日

附：单位负责人、投标人代表的身份证正反面复印件

|  |
| --- |
| **要求：真实有效且内容完整、清晰、整洁。** |

★注意：

1、企业（银行、保险、石油石化、电力、电信等行业除外）、事业单位和社会团体法人的“单位负责人”指**法定代表人**，即与实际提交的“营业执照等证明文件”载明的一致。

2、银行、保险、石油石化、电力、电信等行业：以法人身份参加投标的，“单位负责人”指法定代表人，即与实际提交的“营业执照等证明文件”载明的一致；以非法人身份参加投标的，“单位负责人”指代表单位行使职权的主要负责人，即与实际提交的“营业执照等证明文件”载明的一致。

3、投标人（自然人除外）：若投标人代表为单位负责人授权的委托代理人，应提供本授权书；若投标人代表为单位负责人，应在此项下提交其身份证正反面复印件，可不提供本授权书。
4、投标人为自然人的，可不填写本授权书。
5、纸质投标文件正本中的本授权书（若有）应为原件。

**二-2营业执照等证明文件**

致：

（ ）投标人为法人（包括企业、事业单位和社会团体）的

现附上由（填写“签发机关全称”）签发的我方统一社会信用代码（请填写法人的具体证照名称）复印件，该证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

（ ）投标人为非法人（包括其他组织、自然人）的

□现附上由（填写“签发机关全称”）签发的我方（请填写非自然人的非法人的具体证照名称）复印件，该证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

□现附上由（填写“签发机关全称”）签发的我方（请填写自然人的身份证件名称）复印件，该证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写，在相应的（）中打“√”并选择相应的“□”（若有）后，再按照本格式的要求提供相应证明材料的复印件。

2、投标人为企业的，提供有效的营业执照复印件；投标人为事业单位的，提供有效的事业单位法人证书复印件；投标人为社会团体的，提供有效的社会团体法人登记证书复印件；投标人为合伙企业、个体工商户的，提供有效的营业执照复印件；投标人为非企业专业服务机构的，提供有效的执业许可证等证明材料复印件；投标人为自然人的，提供有效的自然人身份证件复印件；其他投标人应按照有关法律、法规和规章规定，提供有效的相应具体证照复印件。

3、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**二-3财务状况报告（财务报告、或资信证明、或投标担保函）**

致：

（ ）投标人提供财务报告的

□企业适用：现附上我方（填写“具体的年度、或半年度、或季度”）财务报告复印件，包括资产负债表、利润表、现金流量表、所有者权益变动表（若有）及其附注（若有），上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

□事业单位适用：现附上我方（填写“具体的年度、或半年度、或季度”）财务报告复印件，包括资产负债表、收入支出表（或收入费用表）、财政补助收入支出表（若有），上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

□社会团体适用：现附上我方（填写“具体的年度、或半年度、或季度”）财务报告复印件，包括资产负债表、业务活动表、现金流量表，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

（ ）投标人提供资信证明的

□非自然人适用（包括企业、事业单位、社会团体和其他组织）：现附上我方开户（基本存款账户）许可证复印件及我方银行：（填写“基本存款账户的开户银行全称”）出具的资信证明复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

□自然人适用：现附上我方银行：（填写自然人的“个人账户的开户银行全称”）出具的资信证明复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

（ ）投标人提供投标担保函的

现附上由财政部门认可的政府采购专业担保机构：（填写“担保机构全称”）出具的投标担保函复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写，在相应的（）中打“√”并选择相应的“□”（若有）后，再按照本格式的要求提供相应证明材料的复印件。

2、投标人提供的财务报告复印件（成立年限按照投标截止时间推算）应符合下列规定：

2.1成立年限满1年及以上的投标人，提供经审计的上一年度的年度财务报告。

2.2成立年限满半年但不足1年的投标人，提供该半年度中任一季度的季度财务报告或该半年度的半年度财务报告。

**※无法按照本格式第2.1、2.2条规定提供财务报告复印件的投标人（包括但不限于：成立年限满1年及以上的投标人、成立年限满半年但不足1年的投标人、成立年限不足半年的投标人），应按照本格式的要求选择提供资信证明复印件或投标担保函复印件，其中：非自然人的投标人选择提供资信证明的，还应附上其开户（基本存款账户）许可证复印件。**

3、“财政部门认可的政府采购专业担保机构”应符合《财政部关于开展政府采购信用担保试点工作方案》（财库[2012]124号）的规定。

4、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

二**-4依法缴纳税收证明材料**

致：

1、依法缴纳税收的投标人

（ ）法人（包括企业、事业单位和社会团体）的

现附上自    年   月   日至    年   月   日期间我方缴纳的（按照投标人实际缴纳的税种名称填写，如：增值税、所得税等）税收凭据复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

（ ）非法人（包括其他组织、自然人）的

现附上自    年   月   日至    年   月   日期间我方缴纳的（按照投标人实际缴纳的税种名称填写）税收凭据复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

2、依法免税的投标人

（ ）现附上我方依法免税证明材料复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写，在相应的（）中打“√”，并按照本格式的要求提供相应证明材料的复印件。

2、投标人提供的税收凭据复印件应符合下列规定：

2.1投标截止时间前（不含投标截止时间的当月）已依法缴纳税收的投标人，提供投标截止时间前六个月（不含投标截止时间的当月）中任一月份的税收凭据复印件。

2.2投标截止时间的当月成立且已依法缴纳税收的投标人，提供投标截止时间当月的税收凭据复印件。

2.3投标截止时间的当月成立但因税务机关原因导致其尚未依法缴纳税收的投标人，提供依法缴纳税收承诺书原件（格式自拟），该承诺书视同税收凭据。

3、**“依法缴纳税收证明材料”**有欠缴记录的，视为**未依法缴纳税收。**

4、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**二-5依法缴纳社会保障资金证明材料**

致：

1、依法缴纳社会保障资金的投标人

（ ）法人（包括企业、事业单位和社会团体）的

现附上自    年   月   日至    年   月   日我方缴纳的社会保险凭据（限：税务机关/社会保障资金管理机关的专用收据或社会保险缴纳清单，或社会保险的银行缴款收讫凭证）复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

（ ）非法人（包括其他组织、自然人）的

自    年   月   日至    年   月   日我方缴纳的社会保险凭据（限：税务机关/社会保障资金管理机关的专用收据或社会保险缴纳清单，或社会保险的银行缴款收讫凭证）复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

2、依法不需要缴纳社会保障资金的投标人

（ ）现附上我方依法不需要缴纳社会保障资金证明材料复印件，上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写，在相应的（）中打“√”，并按照本格式的要求提供相应证明材料的复印件。

2、投标人提供的社会保险凭据复印件应符合下列规定：

2.1投标截止时间前（不含投标截止时间的当月）已依法缴纳社会保障资金的投标人，提供投标截止时间前六个月（不含投标截止时间的当月）中任一月份的社会保险凭据复印件。

2.2投标截止时间的当月成立且已依法缴纳社会保障资金的投标人，提供投标截止时间当月的社会保险凭据复印件。

2.3投标截止时间的当月成立但因税务机关/社会保障资金管理机关原因导致其尚未依法缴纳社会保障资金的投标人，提供依法缴纳社会保障资金承诺书原件（格式自拟），该承诺书视同社会保险凭据。

3、**“依法缴纳社会保障资金证明材料”**有欠缴记录的，视为**未依法缴纳社会保障资金。**

4、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

二**-6具备履行合同所必需设备和专业技术能力的声明函（若有）**

致：

我方具备履行合同所必需的设备和专业技术能力，否则产生不利后果由我方承担责任。

特此声明。

★注意：

1、招标文件未要求投标人提供“具备履行合同所必需的设备和专业技术能力专项证明材料”的，投标人应提供本声明函。

2、招标文件要求投标人提供“具备履行合同所必需的设备和专业技术能力专项证明材料”的，投标人可不提供本声明函。

3、纸质投标文件正本中的本声明函（若有）应为原件。

4、请投标人根据实际情况如实声明，否则**视为提供虚假材料。**

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

二**-7参加采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录书面声明**

致：

参加采购活动前三年内，我方在经营活动中没有重大违法记录，也无行贿犯罪记录，否则产生不利后果由我方承担责任。

特此声明。

★注意：

1、“重大违法记录”指投标人因违法经营受到刑事处罚或责令停产停业、吊销许可证或执照、较大数额罚款等行政处罚。

2、纸质投标文件正本中的本声明应为原件。

3、请投标人根据实际情况如实声明，否则**视为提供虚假材料。**

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

二**-8信用记录查询结果**

致：

现附上截至    年   月   日   时我方通过“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）获取的我方信用信息查询结果（填写具体份数）份、通过中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）获取的我方信用信息查询结果（填写具体份数）份，上述信用信息查询结果真实有效，否则我方负全部责任。

★注意：

投标人应在招标文件要求的截止时点前分别通过“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询并打印相应的信用记录，投标人提供的查询结果应为其通过上述网站获取的信用信息查询结果原始页面的打印件（或截图）。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**二-9检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函**

检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函（以下简称：“告知函”）由投标人向住所地或业务发生地检察院申请查询，具体以检察院出具的为准。

★注意：

1、未提供行贿犯罪档案查询结果或查询结果表明投标人有行贿犯罪记录的，**投标无效。**

2、若从检察机关指定网站下载打印或截图告知函，则告知函应为从前述指定网站获取的查询结果原始页面的打印件（或截图），否则**投标无效。**

3、告知函应在有效期内且内容完整、清晰、整洁，否则**投标无效。**

4、有效期内的告知函复印件（含扫描件）及符合招标文件第七章规定的打印件（或截图），无论内容中是否注明“复印件无效”，**均视同有效。**

5、无法获取有效期内检察机关行贿犯罪档案查询结果告知函的，应在《参加采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录书面声明》中对近三年无行贿犯罪记录进行声明。

**二-10联合体协议（若有）**

致：

兹有（填写“联合体中各方的全称”，各方的全称之间请用“、”分割）自愿组成联合体，共同参加（填写“项目名称”） 项目（招标编号：         ）的投标。现就联合体参加本项目投标的有关事宜达成下列协议：

一、联合体各方应承担的工作和义务具体如下：

1、牵头方（全称）： （填写“工作及义务的具体内容”） ；

2、成员方：

2.1（成员一的全称）： （填写“工作及义务的具体内容”） ；

……。

二、联合体各方约定：

1、由（填写“牵头方的全称”）代表联合体办理参加本项目投标的有关事宜（包括但不限于：报名、派出投标人代表、提交投标文件及参加开标、谈判、澄清等），在此过程中，投标人代表签字的一切文件和处理结果，联合体均予以认可并对此承担责任。

2、联合体各方约定由（填写“牵头方的全称”）代表联合体办理投标保证金事宜。

  3、根据福建省财政厅文件（闽财购[2008]10号）的规定，若本项目采用综合评分法，则联合体只能确定由其中一方的条件参与商务部分的评标。因此，联合体各方约定以（应填写“其中一方的全称”，如：联合体确定以成员一的条件参与商务部分的评标，则填写“成员一的全称”…；否则填写“无”）的条件参与商务部分的评标。

三、若中标，牵头方将代表联合体与采购人就合同签订事宜进行协商；若协商一致，则联合体各方将共同与采购人签订政府采购合同，并就政府采购合同约定的事项对采购人承担连带责任。

四、本协议自签署之日起生效，政府采购合同履行完毕后自动失效。

五、本协议一式（填写具体份数）份，联合体各方各执一份，投标文件中提交一份。

（以下无正文）

牵头方：（全称并加盖单位公章）

法定代表人或其委托代理人：  （签字或盖章）

成员一：（全称并加盖成员一的单位公章）

法定代表人或其委托代理人：  （签字或盖章）

……

成员\*\*：（全称并加盖成员\*\*的单位公章）

法定代表人或其委托代理人：  （签字或盖章）

签署日期：    年   月   日

★注意：

1、招标文件接受联合体投标且投标人为联合体的，投标人应提供本协议；否则无须提供。

2、本协议由委托代理人签字或盖章的，应按照本章载明的格式提供“单位负责人授权书”。

3、纸质投标文件正本中的本协议（若有）应为原件。

**二-11中小企业声明函**

**（专门面向中小企业或小型、微型企业适用，若有）**

本投标人郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展暂行办法》（财库[2011]181号）的规定，本投标人为（填写“中型/小型/微型”）企业。即本投标人同时满足以下条件：

1、根据《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）规定的划分标准，本投标人为  （填写“中型/小型/微型”）企业。

2、本投标人参加贵单位组织的 （填写“项目名称”） 项目采购活动，其中：

①货物（不包括使用大型企业注册商标的货物）：

（ ）提供本投标人制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物；或

（ ）提供其他（填写“中型/小型/微型”）企业制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物。

②工程：

（ ）由本投标人承担的（填写“所投合同包、品目号”）工程。

③服务：

（ ）由本投标人提供的（填写“所投合同包、品目号”）服务。

本投标人对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写本声明函，并在相应的（）中打“√”。

2、投标人应认真对照《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）规定的划分标准，并按照国家统计局现行的关于统计上大中小微型企业划分办法的有关规定准确划分企业类型。

3、投标人为监狱企业的，可不填写本声明函，根据其提供的由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件进行认定，监狱企业视同小型、微型企业。

4、投标人为残疾人福利性单位的，可不填写本声明函，根据其提供的《残疾人福利性单位声明函》（格式附后）进行认定，残疾人福利性单位视同小型、微型企业。

5、纸质投标文件正本中的本声明函（若有）应为原件。

6、若《中小企业声明函》（包括本格式第3、4条规定的证明文件及声明函）内容不真实，**视为提供虚假材料。**

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

附：

**残疾人福利性单位声明函**

**（专门面向中小企业或小型、微型企业适用，若有）**

本投标人郑重声明，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，本投标人为符合条件的残疾人福利性单位，且本投标人参加贵单位的（填写“项目名称”）项目采购活动：

（ ）提供本投标人制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物，

（ ）由本投标人承担的（填写“所投合同包、品目号”）工程，

（ ）由本投标人提供的（填写“所投合同包、品目号”）服务；或

（ ）提供其他残疾人福利性单位制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

本投标人对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写本声明函，并在相应的（）中打“√”。

2、纸质投标文件正本中的本声明函（若有）应为原件。

3、若《残疾人福利性单位声明函》内容不真实，**视为提供虚假材料。**

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**二-12其他资格证明文件（若有）**

二**-12-①具备履行合同所必需设备和专业技术能力专项证明材料（若有）**

致：

现附上我方具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的专项证明材料复印件（具体附后），上述证明材料真实有效，否则我方负全部责任。

★注意：

1、招标文件要求投标人提供“具备履行合同所必需的设备和专业技术能力专项证明材料”的，投标人应按照招标文件规定在此项下提供相应证明材料复印件。

2、投标人提供的相应证明材料复印件均应符合：内容完整、清晰、整洁，并由投标人加盖其单位公章。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**二-12-②招标文件规定的其他资格证明文件（若有）**

编制说明

除招标文件另有规定外，招标文件要求提交的除前述资格证明文件外的其他资格证明文件（若有）加盖投标人的单位公章后应在此项下提交。

三**、投标保证金**

编制说明

1、在此项下提交的**“投标保证金”**材料可使用转账凭证复印件或从福建省政府采购网上公开信息系统中下载的有关原始页面的打印件。

2、投标保证金是否已提交的认定按照招标文件第三章规定执行。

**封面格式**

**福建省政府采购投标文件**

**（报价部分）**

**（填写正本或副本）**

**项目名称：（由投标人填写）**

**备案编号：（由投标人填写）**

**招标编号：（由投标人填写）**

**所投合同包：（由投标人填写）**

**投标人：（填写“全称”）**

**（由投标人填写）年（由投标人填写）月**

**索引**

一、开标一览表

二、投标分项报价表

三、招标文件规定的价格扣除证明材料（若有）

四、招标文件规定的加分证明材料（若有）

**一、开标一览表**

招标编号：

货币及单位：人民币元

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 合同包 | 投标报价 | 投标保证金 | 备注 |
| \* | 投标总价（大写金额）：                      。 |  | a.投标报价的明细：详见《投标分项报价表》。b.招标文件规定的价格扣除证明材料（若有）：详见报价部分。 |
| … | 投标总价（大写金额）：                      。 |  |

★注意：

1、本表应按照下列规定填写：

1.1投标人应按照本表格式填写所投的合同包的“投标报价”。

1.2本表中列示的“合同包”应与《投标分项报价表》中列示的“合同包”保持一致，即：若本表中列示的“合同包”为“1”时，《投标分项报价表》中列示的“合同包”亦应为“1”，以此类推。

1.3“大写金额”指“投标报价”应用“壹、贰、叁、肆、伍、陆、柒、捌、玖、拾、佰、仟、万、亿、元、角、分、零”等进行填写。

2、纸质投标文件正本中的本表应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

 **二、投标分项报价表**

招标编号：

货币及单位：人民币元

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 合同包 | 品目号 | 投标标的 | 规格 | 来源地 | 单价（现场） | 数量 | 总价（现场） | 备注 |
| \* | \*-1 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |  |  |

★注意：

1、本表应按照下列规定填写：

1.1投标人应按照本表格式填写所投合同包的分项报价，其中：“合同包”、“品目号”、“投标标的”及“数量”应与招标文件《采购标的一览表》中的有关内容（“合同包”、“品目号”、“采购标的”及“数量”）保持一致，“合同包”还应与《开标一览表》中列示的“合同包”保持一致，即：若《开标一览表》中列示的“合同包”为“1”时，本表中列示的“合同包”亦应为“1”，以此类推。

1.2“投标标的”为货物的：**“规格”**项下应填写货物制造厂商赋予的品牌（属于节能、环保清单产品的货物，填写的品牌名称应与清单载明的品牌名称保持一致）及具体型号。**“来源地”**应填写货物的原产地。

1.3“投标标的”为服务的：**“规格”**项下应填写服务提供者提供的服务标准及品牌（若有）。**“来源地”**应填写服务提供者的所在地。

1.4同一合同包中，**“单价（现场）”**×**“数量”**=**“总价（现场）”**，全部品目号**“总价（现场）”**的合计金额应与《开标一览表》中相应合同包列示的**“投标总价”**保持一致。

1.5若招标文件要求投标人对“备品备件价格、专用工具价格、技术服务费、安装调试费、检验培训费、运输费、保险费、税收”等进行报价的，请在本表的**“备注”**项下填写。

2、纸质投标文件正本中的本表应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**三、招标文件规定的价格扣除证明材料（若有）**

**三-1优先类节能产品、环境标志产品价格扣除证明材料（若有）**

**三-1-①优先类节能产品、环境标志产品统计表（价格扣除适用，若有）**

招标编号：

货币及单位：人民币元

|  |  |
| --- | --- |
|  | 本合同包内属于节能、环境标志产品的情况 |
| 合同包 | 品目号 | 货物名称 | 单价（现场） | 数量 | 总价（现场） | 认证种类 |
| \* | \*-1 |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |
| 备注 | a.合同包内属于节能、环境标志产品的报价总金额：              ；b.合同包投标总价（报价总金额）：              ；c.“合同包内属于节能、环境标志产品的报价总金额”占“合同包投标总价（报价总金额）”的比例（以%列示）：              。 |

★注意：

1、对节能、环境标志产品计算价格扣除时，只依据投标文件**“三-1-②优先类节能产品、环境标志产品证明材料（价格扣除适用，若有）”。**

2、本表以合同包为单位，不同合同包请分别填写；同一合同包请按照其品目号顺序分别填写。

3、具体统计、计算：

3.1若节能、环境标志产品仅是构成投标产品的部件、组件或零件，则该投标产品不享受鼓励优惠政策。同一品目中各认证证书不重复计算价格扣除。强制类节能产品不享受价格扣除。

3.2计算结果若除不尽，可四舍五入保留到小数点后两位。

3.3投标人应按照招标文件要求认真统计、计算，否则评标委员会不予认定。

3.4若无节能、环境标志产品，不填写本表，否则，**视为提供虚假材料。**

4、纸质投标文件正本中的本表（若有）应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**三-1-②优先类节能产品、环境标志产品证明材料（价格扣除适用，若有）**

编制说明

除招标文件另有规定外，投标人应按照招标文件第二章（表1）第13项规定提供相应证明材料。

**三-2小型、微型企业产品等价格扣除证明材料（若有）**

**三-2-①小型、微型企业产品等统计表（价格扣除适用，若有）**

招标编号：

货币及单位：人民币元

|  |  |
| --- | --- |
|  | 合同包内属于小型、微型企业产品等的情况 |
| 合同包 | 品目号 | 采购标的 | 单价（现场） | 数量 | 总价（现场） | 制造厂商 | 企业类型 |
| \* | \*-1 |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |
| 备注 | 合同包内属于小型、微型企业产品等的报价总金额：              。 |

★注意：

1、对小型、微型企业产品等计算价格扣除时，只依据投标文件**“三-2-②中小企业声明函（价格扣除适用，若有）”及“三-2-③小型、微型企业等证明材料（价格扣除适用，若有）”。**

2、本表以合同包为单位，不同合同包请分别填写；同一合同包请按照其品目号顺序分别填写。

3、**除本表第4条规定情形外，小型、微型企业（含监狱企业）承担的工程或提供的服务不享受价格扣除。**

4、符合财政部、民政部、中国残联文件（财库[2017]141号）规定的残疾人福利性单位提供本单位制造的货物、承担的工程或服务，或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）**可享受价格扣除。**

5、纸质投标文件正本中的本表（若有）应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

 **三-2-②中小企业声明函（价格扣除适用，若有）**

本投标人郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展暂行办法》（财库[2011]181号）的规定，本投标人为（填写“中型/小型/微型”）企业。即本投标人同时满足以下条件：

1、根据《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）规定的划分标准，本投标人为  （填写“中型/小型/微型”）企业。

2、本投标人参加贵单位组织的 （填写“项目名称”） 项目采购活动，其中：

①货物（不包括使用大型企业注册商标的货物）：

（ ）提供本投标人制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物；或

（ ）提供其他（填写“中型/小型/微型”）企业制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物。

②工程：

（ ）由本投标人承担的（填写“所投合同包、品目号”）工程。

③服务：

（ ）由本投标人提供的（填写“所投合同包、品目号”）服务。

本投标人对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写本声明函，并在相应的（）中打“√”。

2、投标人应认真对照《工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）规定的划分标准，并按照国家统计局现行的关于统计上大中小微型企业划分办法的有关规定准确划分企业类型。

3、若《中小企业声明函》内容不真实，**视为提供虚假材料**。

4、投标人为监狱企业的，可不填写本声明函。

5、投标人为残疾人福利性单位的，可不填写本声明函。

6、纸质投标文件正本中的本声明函（若有）应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**三-2-③小型、微型企业等证明材料（价格扣除适用，若有）**

编制说明

1、投标人应按照招标文件要求提供相应证明材料，证明材料应与《中小企业声明函》的内容相一致，否则视为《中小企业声明函》内容不真实。

2、投标人为监狱企业的，根据其提供的由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件进行认定，监狱企业视同小型、微型企业。

3、投标人为残疾人福利性单位的，根据其提供的《残疾人福利性单位声明函》（格式附后）进行认定，残疾人福利性单位视同小型、微型企业。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。

附：

**残疾人福利性单位声明函（价格扣除适用，若有）**

本投标人郑重声明，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，本投标人为符合条件的残疾人福利性单位，且本投标人参加贵单位的（填写“项目名称”）项目采购活动：

（ ）提供本投标人制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物，

（ ）由本投标人承担的（填写“所投合同包、品目号”）工程，

（ ）由本投标人提供的（填写“所投合同包、品目号”）服务；或

（ ）提供其他残疾人福利性单位制造的（填写“所投合同包、品目号”）货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

本投标人对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

★注意：

1、请投标人按照实际情况编制填写本声明函，并在相应的（）中打“√”。

2、纸质投标文件正本中的本声明函（若有）应为原件。

3、若《残疾人福利性单位声明函》内容不真实，**视为提供虚假材料**。

4、符合财政部、民政部、中国残联文件（财库[2017]141号）规定的残疾人福利性单位提供本单位制造的货物、承担的工程或服务，或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）**可享受价格扣除。**

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**三-3招标文件规定的其他价格扣除证明材料（若有）**

编制说明

若投标人可享受招标文件规定的除**“节能（非强制类）、环境标志产品价格扣除”及“小型、微型企业产品等价格扣除”**外的其他价格扣除优惠，则投标人应按照招标文件要求提供相应证明材料。

**四、招标文件规定的加分证明材料（若有）**

**四-1优先类节能产品、环境标志产品加分证明材料（若有）**

**四-1-①优先类节能产品、环境标志产品统计表（加分适用，若有）**

招标编号：

货币及单位：人民币元

|  |  |
| --- | --- |
|  | 本合同包内属于节能、环境标志产品的情况 |
| 合同包 | 品目号 | 货物名称 | 单价（现场） | 数量 | 总价（现场） | 认证种类 |
| \* | \*-1 |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |
| 备注 | a.合同包内属于节能、环境标志产品的报价总金额：              ；b.合同包投标总价（报价总金额）：              ；c.“合同包内属于节能、环境标志产品的报价总金额”占“合同包投标总价（报价总金额）”的比例（以%列示）：              。 |

★注意：

1、对节能、环境标志产品计算加分时，只依据投标文件**“四-1-②优先类节能产品、环境标志产品加分证明材料（加分适用，若有）”。**

2、本表以合同包为单位，不同合同包请分别填写；同一合同包请按照其品目号顺序分别填写。

3、具体统计、计算：

3.1 若节能、环境标志产品仅是构成投标产品的部件、组件或零件，则该投标产品不享受鼓励优惠政策。同一品目中各认证证书不重复计算加分。强制类节能产品不享受加分。

3.2计算结果若除不尽，可四舍五入保留到小数点后两位。

3.3投标人应按照招标文件要求认真统计、计算，否则评标委员会不予认定。

3.4若无节能、环境标志产品，不填写本表，否则，**视为提供虚假材料**。

4、纸质投标文件正本中的本表（若有）应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**四-1-②优先类节能产品、环境标志产品证明材料（加分适用，若有）**

编制说明

除招标文件另有规定外，投标人应按照招标文件第二章（表1）第13项规定提供相应证明材料。

四**-2招标文件规定的其他加分证明材料（若有）**

编制说明

若投标人可享受招标文件规定的除**“优先类节能产品、环境标志产品加分”**外的其他加分优惠，则投标人应按照招标文件要求提供相应证明材料。

**封面格式**

**福建省政府采购投标文件**

**（技术商务部分）**

**（填写正本或副本）**

**项目名称：（由投标人填写）**

**备案编号：（由投标人填写）**

**招标编号：（由投标人填写）**

**所投合同包：（由投标人填写）**

**投标人：（填写“全称”）**

**（由投标人填写）年（由投标人填写）月**

**索引**

一、标的说明一览表

二、技术和服务要求响应表

三、商务条件响应表

四、投标人提交的其他资料（若有）

★注意

技术商务部分中不得出现报价部分的全部或部分的投标报价信息（或组成资料），否则**符合性审查不合格**。

**一、标的说明一览表**

招标编号：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 合同包 | 品目号 | 投标标的 | 数量 | 规格 | 来源地 | 备注 |
| \* | \*-1 |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |

★注意：

1、本表应按照下列规定填写：

1.1“合同包”、“品目号”、“投标标的”及“数量”应与招标文件《采购标的一览表》中的有关内容（“合同包”、“品目号”、“采购标的”及“数量”）保持一致。

1.2“投标标的”为货物的：**“规格”**项下应填写货物制造厂商赋予的品牌（属于节能、环保清单产品的货物，填写的品牌名称应与清单载明的品牌名称保持一致）及具体型号。**“来源地”**应填写货物的原产地。**“备注”**项下应填写货物的详细性能说明及供货范围清单（若有），其中供货范围清单包括但不限于：组成货物的主要件和关键件的名称、数量、原产地，专用工具（若有）的名称、数量、原产地，备品备件（若有）的名称、数量、原产地等。

1.3“投标标的”为服务的：**“规格”**项下应填写服务提供者提供的服务标准及品牌（若有）。**“来源地”**应填写服务提供者的所在地。**“备注”**项下应填写关于服务标准所涵盖的具体项目或内容的说明等。

2、投标人需要说明的内容若需特殊表达，应先在本表中进行相应说明，再另页应答，否则**投标无效**。

3、投标文件中涉及**“投标标的”、“数量”、“规格”、“来源地”**的内容若不一致，**应以本表为准**。

4、纸质投标文件正本中的本表应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

 **二、技术和服务要求响应表**

招标编号：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 合同包 | 品目号 | 技术和服务要求 | 投标响应 | 是否偏离及说明 |
| \* | \*-1 |  |  |  |
| … |  |  |  |
| … |  |  |  |  |

★注意：

1、本表应按照下列规定填写：

1.1“技术和服务要求”项下填写的内容应与招标文件第五章“技术和服务要求”的内容保持一致。

1.2“投标响应”项下应填写具体的响应内容并与“技术和服务要求”项下填写的内容逐项对应；对“技术和服务要求”项下涉及“≥或＞”、“≤或＜”及某个区间值范围内的内容，应填写具体的数值。

1.3“是否偏离及说明”项下应按下列规定填写：优于的，填写“正偏离”；符合的，填写“无偏离”；低于的，填写“负偏离”。

2、投标人需要说明的内容若需特殊表达，应先在本表中进行相应说明，再    另页应答，否则**投标无效**。

3、纸质投标文件正本中的本表应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**三、商务条件响应表**

招标编号：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 合同包 | 品目号 | 商务条件 | 投标响应 | 是否偏离及说明 |
| \* | \*-1 |  |  |  |
| … |  |  |  |
| … |  |  |  |  |

★注意：

1、本表应按照下列规定填写：

1.1“商务条件”项下填写的内容应与招标文件第五章“商务条件”的内容保持一致。

1.2“投标响应”项下应填写具体的响应内容并与“商务条件”项下填写的内容逐项对应；对“商务条件”项下涉及“≥或＞”、“≤或＜”及某个区间值范围内的内容，应填写具体的数值。

1.3“是否偏离及说明”项下应按下列规定填写：优于的，填写“正偏离”；符合的，填写“无偏离”；低于的，填写“负偏离”。

2、投标人需要说明的内容若需特殊表达，应先在本表中进行相应说明，再另页应答，否则**投标无效**。

3、纸质投标文件正本中的本表应为原件。

投标人：（全称并加盖单位公章）

投标人代表签字：

日期：    年   月   日

**四、投标人提交的其他资料（若有）**

编制说明

1、招标文件要求提交的除**“资格及资信证明部分”、“报价部分”**外的其他证明材料或资料加盖投标人的单位公章后应在此项下提交。

2、招标文件要求投标人提供方案（包括但不限于：组织、实施、技术、服务方案等）的，投标人应在此项下提交。

3、除招标文件另有规定外，投标人认为需要提交的其他证明材料或资料加盖投标人的单位公章后应在此项下提交。

### 采购文件相关附件