

附件一：资格条件

(一)符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件：

1. 具有独立承担民事责任的能力；
2. 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
3. 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
4. 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
5. 参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；
6. 法律、行政法规规定的其他条件；

(二)落实政府采购政策需满足的资格要求：本项目为专门面向中小企业采购的项目，供应商提供的所有报价产品应为中小微企业、监狱企业、残疾人福利性单位或符合中小企业划分标准的个体工商户制造；

(三)本项目的特定资格要求：本项目不接受联合体参加谈判。

附件二：采购项目技术、服务、合同内容条款及商务要求

一、项目概况

为提高宜宾市档案馆综合服务水平，实现档案馆智能化管理，宜宾市档案馆拟对密集架进行采购。

二、★采购标的

序号	标的名称	数量	单位	是否为强制节能产品
1	手动式档案密集架	322	m ³	否

三、技术要求

(一) 总体质量要求

1. 供应商须提供全新的货物(含零部件、配件、使用说明书等)，表面无划伤、无碰撞痕迹，且权属清楚，不得侵害他人的知识产权，不得以次充好，产品来源渠道必须合法，同时应根据国家有关规定、厂家服务承诺及采购单位的要求做好售后服务工作。

2. 供应商提供的产品必须符合或优于国家标准、行业标准、地方标准等标准、规范，以及谈判文件的质量要求和技术指标与出厂标准。

3. 货物制造质量出现问题，供应商应负责三包(包修、包换、包退)，费用由供应商负担。

4. 货到现场交付完成后由于采购人保管不当造成的质量问题，供应商亦应负责修理，但费用由采购人负担。

5. 供应商送交货物必须与成交保留样品一致，每台货物上均应有产品质量检验合格标志。

(二) 具体要求

序号	标的名称	技术参数要求
1	手动式档案密集架	一、执行标准 货物需遵循主要国家标准和行业标准。其材料、性能、结构等技术指标应达到或优于下述标准： 1. GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》 2. QB/T1951.2-2013《金属家具质量检验及质量评定》 3. GB/T13667.1-2015《钢制书架通用技术条件》 4. GB/T13667.3-2013《手动密集架技术条件》 5. 中华人民共和国行业标准(档案密集架行业标准) DA/T7-92《直列式档案密集架》 6. GB/T11253-2019《碳素结构钢冷轧薄钢板和钢带》 7. GB/T13237-2013《优质碳素结构钢冷轧薄钢板和钢带》 8. GB/T711-2017《优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带》 9. GB/T708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外型、重量及允许公差》 10. GB/T14977-2008《热轧钢板表面质量的一般要求》 11. GB/T709-2019《热轧钢板和钢带的尺寸、外型、重量及允许公差》 12. GB/T6807-2001《钢铁工业涂漆前磷化处理技术条件》 13. GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》

序号	标的名称	技术参数要求
		<p>14. GB/T 3078-2019《优质结构钢冷拉钢材》</p> <p>15. GB/T 699-2015《优质碳素结构钢》</p> <p>16. GB/T1720-1979《漆膜附着力测定法》</p> <p>17. GB/T1732-1993《漆膜耐冲击测定法》</p> <p>18. GB/T 10855-2016《齿形链和链轮》</p> <p>19. GB/T 1243-1997《传动用短节距精密滚子链和套筒链链轮齿形和公差》</p> <p>20. GB/T1804-2000《一般公差的线性和角度和尺寸的公差》</p> <p>21. GB/T1800.1-2020《标准公差和基本偏差数值表》</p> <p>22. GB/T8162-2018《结构用无缝钢管》</p> <p>23. GB/T 4357-2009《碳素弹簧钢丝》</p> <p>24. GB 19517-2009《国家电气设备安全技术规范》</p> <p>25. GB/T308.1-2013《滚动轴承、钢球》</p> <p>26. GB/T9439-2010《灰铸铁件》</p> <p>27. QB/T 4767-2014 家具用钢构件</p> <p>注：提供符合 GB/T 13667.3-2013 标准、有效期内的密集架检验报告复印件并加盖公章。</p> <p>二、技术要求</p> <p>(一)技术参数要求</p> <p>1. 密集架结构</p> <p>(1)密集架主要由导轨、底盘、传动机构和架体(包括立柱、挂板、搁板、顶板、门板及侧护板)等零(部)件组合而成。</p> <p>(2)架顶应设防尘装置，列与列之间应装有密封条，门面列和中间移动列分别装有锁具和制动装置，每组密集架闭合后可用总锁锁住，形成一个封闭的整体，各列移开后可单独制动，确保人员安全，底部应设防鼠、防倾倒装置。</p> <p>(3)搁板、挂板应可沿立柱的垂直方向自由调整高度。</p> <p>(4)轨道应固定，轨道与地面齐平。</p> <p>2. 传动机构</p> <p>①传动轴：采用 $\Phi 20\text{mm}$，45#实心圆钢。</p> <p>②轴承：采用 HR204 E 级双排珠心。</p> <p>③链轮：采用链轮为 12—48 齿 45#钢。</p> <p>④链条：采用 $\Phi 8.5$，节距 12.7 摩托车链条。</p> <p>⑤滚轮：HT20-40 灰铸铁精加工成型。</p> <p>⑥连接管：采用 $\geq \Phi 25\text{mm}$ 壁厚 2.5mm 钢管。</p> <p>⑦摇手体：采用自脱挂式摇手，双向超越离合器结构。</p> <p>⑧紧固件：45#、Q235—A 钢标准化零件。</p> <p>3. ★底盘</p> <p>采用厚度不低于 3mm 热轧钢板分段焊接后整体组装式。底盘各段连接采用 M10 螺栓。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，在直角处上、下两平面均焊上三角形加强板，保证底盘架体不扭曲、错位、变形(提供有效期内、满足主要技术参数要求的底盘检验报告或密集架检验报告复印件，并加盖公章)。</p> <p>4. 轨道</p> <p>轨芯采用 20mm×25mm 不锈钢实心方钢，置于不低于 3mm 厚的 304 不锈钢钢板上，背面焊</p>

序号	标的名称	技术参数要求
		<p>接,使之在承重 2000kg 时不变型。路轨两顶端设有限位装置,防止底盘脱轨。导轨与导轨之间采用凹凸连接,采用嵌入式安装;轨道和轨道盒用膨胀螺丝固定在地面上。</p> <p>5. ★立柱 采用厚度不低于 1.5mm 冷轧钢板一次成型,正面 50mm±3mm,侧面 39mm±3mm。立柱均匀冲孔,层数和间距可按需要调整。边列立柱与门框合为一体,确保外观光滑平整(提供有效期内、满足主要技术参数要求的立柱检验报告或密集架检验报告复印件,并加盖公章)。</p> <p>6. ★搁板 采用厚度不低于 1.2mm 冷轧钢板,一次冲压成型;搁板采用十次折弯成型增强其承载力,高度≥25mm。搁板压双筋,每块搁板可任意沿立柱的垂直方向调节存放空间高度。底层搁板不压加强筋,需嵌入底盘内部。每层搁板承重不少于 100kg(每层两张搁板),最大挠度 3mm,最大负荷载重 24 小时卸载后不得出现裂痕和钢性变形。双面搁板中间有分隔档板防止两边资料篡位(提供有效期内、满足主要技术参数要求的搁板检验报告或密集架检验报告复印件,并加盖公章)。</p> <p>7. ★挂板 采用厚度不低于 1.2mm 冷轧钢板,一次冲压成型。挂板压四条加强筋,两端压自锁扣,与搁板孔配合,装配自锁,架体牢固稳定(提供有效期内、满足主要技术参数要求的挂板检验报告或密集架检验报告复印件,并加盖公章)。</p> <p>8. 侧板 采用厚度不低于 1.0mm 冷轧钢板。侧板带一次冲压成型标签框,标签框规格为:高 224mm×宽 190mm(±5mm)。</p> <p>9. 门板 采用厚度不低于 1.0mm 冷轧钢板制作而成,门板平整,表面静电喷塑处理。</p> <p>10. 防护装置 (1)★防倾倒装置:采用厚度不低于 3mm 冷轧钢板一次成型(提供有效期内、满足主要技术参数要求的防倾倒装置检验报告或密集架检验报告复印件,并加盖公章)。 (2)防尘板:采用厚度不低于 1.0mm 冷轧钢板一次成型。 (3)密封装置:列与列之间应装有密封装置,20mm×20mm 抗老化橡胶磁性密封条,合拢后无间隙,具有防光、防尘、防鼠、防潮以及缓冲作用。 (4)顶板:采用厚度不低于 1.0mm 冷轧钢板一次成型。 (5)防鼠条:采用厚度不低于 1.0mm 冷轧钢板,配合密封条使用,架体合拢后底盘之间的缝隙小于 2mm。 (6)挡棒:采用厚度不低于 0.8mm 冷轧钢板下冲折一体成型。</p> <p>11. 边列门锁 密集架每个单元首尾列(即边列)均带门,边列配有上下分体的带锁内嵌式对开门,门拉手采用镀铬扣手,拉手板可以翻动,并在失去外力约束后自动回位。扣手下方外带明锁,门锁采用三级管理锁。</p> <p>(二)技术标准 1. 每标准节组装后,外形尺寸的极限偏差为±2mm,立柱与导轨的垂直度不大于 2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙不大于 2mm,门缝间隙均匀并在 1~2mm 之间。 2. 传动机构转动灵活、平稳。 3. 导轨安装平行度偏差不大于 1mm/m,全长不大于 2mm,导轨对接处高低差不大于 0.3mm。</p>

序号	标的名称	技术参数要求																				
		<p>4. 底梁必须平直，直线度不大于 0.5mm / m，全长不大于 2mm。</p> <p>5. 架体安装垂直度偏差小于 2mm，达到横平竖直。</p> <p>6. 各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。</p> <p>7. 所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。</p> <p>8. 喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。</p> <p>9. 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。</p> <p>10. 每标准节在全负载的情况下，各结构件和架体没有明显变形，架体不应产生倾斜现象。</p> <p>11. 在全负载的情况下，各列密集架应运动自如，不得有阻滞现象，单列密集架运行，手柄摇力不大于 10N。</p> <p>(三) 加工工艺</p> <p>1. 制定严格的产品企业标准，并有完善的质量检验制度和控制手段。有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备以及全自动高压静电喷塑设备，工艺装备齐全。</p> <p>2. 所有钣金件、机加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕。</p> <p>3. 所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整。</p> <p>4. 每标准节组装后，质量符合技术标准要求。</p> <p>5. 产品的全部钣金件均经过严格的酸洗、除锈、磷化等十三道工序处理，选用大型流水线自动前处理喷涂设备。表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。其相关技术性能完全符合 GB-T13667. 16. 3 档案管理要求。喷涂无死角。经此表面处理的零件耐环境腐蚀性强、涂层牢固。表面处理工艺过程如下：预处理—60℃-80℃热脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—冷水清洗—表调—60℃-70℃热磷化—冷水清洗—65℃-80℃热钝化—静电喷粉—180℃固化。漆膜附着力达到 GB1720 中的二级指标。涂膜硬度：≥0.4，厚度为 60-70μm，塑层防锈能力 20 年以上。</p> <p>6. 所有标准件及紧固件均经氧化或镀锌处理。</p> <p>(四) 安装要求</p> <p>1. 各部安装应牢固可靠，不得有松动现象，各结构件和架体无变形，架体无倾斜现象。每标准节组合后外型尺寸(长、宽、高)的极限偏差为正负 2mm。</p> <p>2. 标准架组装后，侧面板与中腰带的对缝处的间隙不大于 2mm。</p> <p>3. 门缝间隙在安装保障的前提下，均匀一致在 1-2mm 之间。</p> <p>4. 轨道铺设：轨道安装定位后双轨平行偏差少于 2mm/10mm，水平偏差少于 1mm/m。架体移动时与轨道保持 90 度。轨道安装需用红外水平仪测平，单根导轨的直线度不大于 1.0mm/m，5m 中不大于 2.0mm。两根导轨水平高度偏差不大于 1.0mm/m，全长不大于 1.8mm。两条导轨宽度之间的平行度偏差不大于 1.0mm/m，全长不大于 1.5mm。导轨对接处高低差、水平偏差不大于 0.3mm。</p> <p>5. 密集架的安装队伍必须是有经验的技术人员，密集架正常使用后方可退场。如密集架安装对采购人的建筑、设施造成损伤，在安装完毕后，需负责恢复原样。</p> <p>(五) 材料配置</p> <table border="1" data-bbox="379 1792 1445 2038"> <thead> <tr> <th data-bbox="379 1792 480 1879">设备名称</th> <th data-bbox="480 1792 596 1879">设备配置</th> <th data-bbox="596 1792 793 1879">规格型号</th> <th data-bbox="793 1792 946 1879">技术参数</th> <th data-bbox="946 1792 1171 1879">采用标准</th> <th data-bbox="1171 1792 1445 1879">性能说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="379 1879 480 2038" rowspan="2">轨道</td> <td data-bbox="480 1879 596 1966">轨道座</td> <td data-bbox="596 1879 793 1966">不低于 3.0mm</td> <td data-bbox="793 1879 946 1966">304 不锈钢钢板</td> <td data-bbox="946 1879 1171 1966">GB/T 708-2019</td> <td data-bbox="1171 1879 1445 2038" rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="480 1966 596 2038">轨芯</td> <td data-bbox="596 1966 793 2038">20mm*25mm</td> <td data-bbox="793 1966 946 2038">不锈钢实</td> <td data-bbox="946 1966 1171 2038">GB/T 3078-2019</td> </tr> </tbody> </table>					设备名称	设备配置	规格型号	技术参数	采用标准	性能说明	轨道	轨道座	不低于 3.0mm	304 不锈钢钢板	GB/T 708-2019		轨芯	20mm*25mm	不锈钢实	GB/T 3078-2019
设备名称	设备配置	规格型号	技术参数	采用标准	性能说明																	
轨道	轨道座	不低于 3.0mm	304 不锈钢钢板	GB/T 708-2019																		
	轨芯	20mm*25mm	不锈钢实	GB/T 3078-2019																		

序号	标的名称	技术参数要求				
				心方钢		
	底架	横纵梁及轮架组合	不低于 3.0mm	热轧钢板	GB/T 708-2019	底盘采用分段焊接后整体组装, 刚性足、不变形, 表面喷塑, 移动列底盘上装有防倾倒装置
		底盘	不低于 3.0mm			
	架体	立柱	不低于 1.5mm	冷轧钢板	GB/T 708-2019	架体结实, 坚固, 安装规范, 层数和间距可自由调整, 含立架中间直料和边框
		搁板	不低于 1.2mm			
		挂板	不低于 1.2mm			
		侧板	不低于 1.0mm			
	门面	门板	不低于 1.0mm	冷轧钢板	GB/T 708-2019	钢材表面采用无磷脱脂、硅烷处理后, 再进行全自动静电喷涂处理, 具备防腐性。
		门框	不低于 1.0mm			
		锁具	三级管理	锁	企业标准	管理安全
	传动机构	轴承	HR204 E 级	双排珠心轴承	GB/T308.1-2013	精密度高, 万向灵活, 材料质量好, 耐压与耐磨性能好
		传动轴	Ø20	45#实心圆钢	GB/T 699-2015	传动机构配合精密度高, 定位可靠, 传动轻便灵活, 摇手轻, 运行平稳性能达到和超过国家标准
		连接管	Ø25mm×2.5mm	无缝钢管	GB/T8162-2018	
		铁滚轮	HT20-40	灰铸铁	GB/T9439-2010	
		链轮	ZG45	滚轮精制	GB/ T 10855-2016	
		链条	Ø8.5 节距 12.7	摩托车链条	GB/ T 10855-2016	
		摇手体	摇柄	ZG45	双向超越离合器结构	GB/T 13667.3-2013
	滚珠轴承			传动机构中心传动轴为Φ25mm 与操纵手柄连接的中心内孔Φ25mm 相配套		

序号	标的名称	技术参数要求				
	制动装置	边列锁定装置(总锁)	三级管理	锁	企业标准	每列均装有制动装置,磁性密封条,操作方便,制动可靠
		中间列制动装置				
	防护装置	密封胶条	20mm×20mm	抗老化橡胶密封条,PVC材质基座	GB/T 528-2009	每列的接触面均有缓冲及密封装置,具有良好的防震,防尘,防鼠,防光,防潮,防火功能
		顶板	不低于 1.0mm	冷轧钢板	GB/T 708-2019	
		防尘、防鼠板	不低于 1.0mm	冷轧钢板		
	防倾倒地板	不低于 3.0mm	冷轧钢板			
	表面处理	前处理	环保性粉末静电高温喷塑,表面涂层:硬度≥ 0.4,冲击强度≥ 40cm 无剥落、裂纹或皱纹等,附着力≥2级,耐腐蚀 100h 后,划道两侧 3mm 以外,无锈迹、剥落、起皱、变色或失光等现象。			
		静电喷塑				
	紧固件	45#\Q235-A 钢制镀锌标准化零件				
	三、旧密集架拆除、搬运: 1 项。					

注: ①★采购人有权将成交供应商提交的检验报告复印件送至出具此检验报告的机构核查真伪,如核实无此报告或报告内数据与检验机构留存原始数据不符,则视为供应商提供虚假材料,将承担相应法律责任(供应商应在响应文件中单独提供承诺函进行响应,格式自拟)。

②★设计排布方案:成交供应商须按采购人要求设计密集架排布方案(供应商应在响应文件中单独提供承诺函进行响应,格式自拟)。

四、★商务要求

(一)履约时间和地点

1. 履约时间:政府采购合同签订生效后 30 个日历天内,完成交货、安装调试、培训并进入试运行,正常运行 1 个月后组织验收。

2. 履约地点:宜宾市档案馆。

3. 交货:

3.1 交货地点及联系人,供应商负责办理运输和保险,将货物运抵采购人指定地点,有关运输、保险和装卸等一切相关的费用由供应商承担。

3.2 供应商应在货物送达到采购人指定地点七日前，向采购人提供货物卸车、清点计划(内容包括：合同号、设备名称、数量、价格、箱数、型号规格、重量和体积、拟发运的时间及其他必要的说明)，并于发运的同时通知采购人。

3.3 成交供应商应具备本批次产品国家级或省级质检院出具的密集架相关检测报告，并在安装前向采购人提供。

3.4 开箱清点及初步检验时双方应派人员参加。凡由于供应商对合同货物包装不善、标记不明、防护措施不当或在合同货物装箱前保管不良，致使合同货物遭到损坏或丢失，供应商应负责免费更换或补足，并承担由此给采购人造成的一切损失。

3.5 货物涉及政府采购商品包装和快递包装的，货物送达至采购人指定地点后，采购人将对供应商是否按照谈判文件规定的包装要求进行验收，不符合包装要求的，采购人有权拒收并要求供应商负责免费更换，并承担由此给采购人造成的一切损失。

4. 抽样检测：

由采购人分类随机抽取一定比例进行检测。

4.1 抽样检测标准

按照谈判文件要求、采购合同、投标时所封存样品、封存样品检测情况和投标时封存检验报告、成品样品和成品样品检验报告执行。

4.2 抽样检测方式

采购人有权采取对密集架货物抽样采用破坏性方式检测验收，成品抽样送至国家级、省级检测机构进行检测。

4.3 抽样检测结果

如检测情况与谈判文件要求、采购合同、投标时所封存样品、封存样品检测情况和投标时封存检验报告、成品样品和成品样品检验报告不符，则采购人拒绝收货，供应商将承担相应法律责任，所产生一切费用和后果由供应商承担。

如检测情况与谈判文件要求、采购合同、投标时所封存样品、封存样品检测情况和投标时封存检验报告、成品样品和成品样品检验报告相符，则供应商在接到采购人安装调试通知后按约定的排布方案进行安装。

(二)付款方式

合同签订后 30 日内支付合同价款的 30%，验收合格后 30 日内支付合同价款的 70%。

注：①采购人不得向成交供应商提出任何不合理的要求作为签订合同的条件，不得将采购文件和合同中未规定的义务作为向供应商付款的条件。

②对于满足采购合同约定资金支付条件的，采购人应当自收到发票后按照要求将资金按时足额支付到约定账户。采购人不得以机构变动、人员更替、内部程序、政策调整、单位放假等

为由延迟付款，采购人无故拒绝或者延迟支付政府采购合同款项的，应当依照采购合同约定承担违约责任。

③付款前，供应商须向采购人出具合法有效完整的增值税发票及凭证资料后进行支付结算，付款方式均采用公对公的银行转账，采购人接受转账的开户信息以合同载明的为准。如因供应商未按照要求提供合法有效的发票导致逾期付款的，不视为采购人违约，采购人不承担任何责任。

(三) 包装和运输

1. 成交供应商须严格按照《商品包装政府采购需求标准(试行)》、《快递包装政府采购需求标准(试行)》(财办库〔2020〕123号)的要求进行产品及相关快递服务的包装。

2. 供应商应当按照约定的方式交付标的物。对于包装方式没有约定或者约定不明确的，应当按照通用的方式包装；没有通用方式的，应当采取足以保护标的物且有利于节约资源，保护生态环境的包装方式。

3. 本次采购的标的物需要运输，供应商在合同约定的时间内将标的物运输至合同约定地点。供应商自行运输标的物或委托承运人运输的，应为该批货物购买货物运输保险和运输工具航程保险，其损毁、灭失的风险自合同成立时起由供应商承担。

4. 供应商按照约定将标的物运送至采购人指定地点并完成交付的或采购人违反约定不予收取的，标的物损毁、灭失的风险由采购人承担。

(四) 售后服务要求

1. 质保期

1.1 质保期：五年(质保期为验收合格之日起开始计算)。

1.2 质保期内，每年对货物免费进行2次保养和安全检测。若出现质量问题和系统软件故障，由供应商免费提供维修、更换或升级发生故障的设备、产品和软件。质保期外，上门维护仅收取零部件成本费进行终身维护。

1.3 供应商须承诺项目完工后的维修、保养及售后服务(供应商应在响应文件中单独提供承诺函进行响应，格式自拟)。

2. 售后服务

2.1 供应商应有完善的技术支持与服务体系，专人负责与采购人联系售后服务事宜，必要的售后机具配置、具有专门固定的售后服务电话(提供售后服务人员名单、电话、身份证号)，并能提供本地化服务。

2.2 在质保期内货物出现质量问题，供应商应在接到通知后30分钟内电话响应，2小时内到达现场进行处理，4小时内完成修复，确保产品正常工作。

2.3 质量期满后，供应商须继续提供免费电话咨询，并承诺提供产品上门维护服务，终身免费提供硬件维护保养(供应商应在响应文件中单独提供承诺函进行响应，格式自拟)。

2.4 质量期满后，供应商须继续提供售后服务的，供应商应以优惠价格提供售后服务，质保期满后前 2 年内须继续提供每年 2 次免费上门保养调试服务。

3. 备品备件及易损件

供应商售后服务中，维修使用的备品备件及易损件应为原厂配件，未经采购人同意不得使用非原厂配件，常用的、容易损坏的备品备件及易损件的由采购人市场询价后与供应商协商决定。

4. 培训

供应商针对本项目向采购人提供培训服务，培训内容包括设备的性能、原理、操作、保养和维护等内容，达到采购人可独立使用，培训人数和地点由采购人指定，并在培训后免费提供技术咨询服务。

(五) 保险

1. 供应商应当遵守国家有关消防、安全、生产操作、劳动保护等方面的规定，并根据自身实际情况和项目履约实际情况，购买涉及上述履约风险的对应保险，保险金额以抵消可能发生的事故因其发生所造成的财产、人身损失承担赔偿责任，维护保险标的的安全。

2. 供应商应为本项目提供履约的所有人员按照国家规定购买相关保险。

3. 供应商自行运输标的物或委托承运人运输的，应为该批货物购买货物运输保险及运输工具航程保险。

(六) 知识产权

1. 供应商在本项目使用任何产品和服务(包括部分使用)时，不会产生因第三方提出侵犯其专利权、商标权、著作权或其它知识产权而引起的法律和经济纠纷，如因专利权、商标权、著作权或其它知识产权而引起法律和经济纠纷，由供应商承担所有相关责任。

2. 采购人享有本项目实施过程中产生的知识成果及知识产权，并依据实际情况对采购标的涉及的知识产权的进行处理。

3. 供应商如欲在项目实施过程中采用自有知识成果，需在投标文件中声明，并提供相关知识产权证明文件。使用该知识成果后，供应商需提供相关技术文档，并承诺提供无限期技术支持，采购人享有永久使用权。

4. 如采用供应商所不拥有的知识产权，则在报价中必须包括合法获取该知识产权的相关费用。

(七) 其他要求

1. 政府采购合同签订时间及要求：供应商自成交通知书发出之日起 30 日内与采购人签订政府采购合同。供应商在签订采购合同时，应向采购人提供截止合同签订之日的行贿犯罪查询记录(包含供应商名称、法定代表人、主要负责人、签订合同的授权代表)，以及授权代表在职和社保证明，未提供的采购人有权拒绝签订采购合同。

2. 供应商在项目执行过程中定期及时向采购人通告本项目供货的重大事项及其进度。

3. 接受项目行业管理部门及政府有关部门的指导，接受采购人的监督。

4. 政府采购合同文本的主要条款、履约验收等要求详见竞争性谈判文件第八章。

5. 本项目采购过程和合同履行过程中的风险严格按照采购人的风险控制管理要求执行。

五、★样品要求

(一)样品清单

序号	货物名称	技术参数要求	数量	备注
1	底盘	详见底盘技术参数要求	1 块	
2	立柱	详见立柱项技术参数要求	1 根	
3	搁板	详见搁板项技术参数要求	1 块	
4	挂板	详见挂板项技术参数要求	1 块	
5	防倾倒装置	详见防倾倒装置技术参数要求	1 块	

(二)样品递交

1. 递交截止时间

1. 1所有供应商的样品须按时送达。

1. 2样品递交时间：同谈判文件递交起止时间。

2. 迟交的样品

采购人和采购代理机构将拒绝接收在投标截止时间之后递交的样品。

(三)样品接收

1. 接收样品

1. 1递交样品地点：同谈判文件递交地点；

1. 2采购代理机构在谈判文件中规定递交时间和地点统一接受供应商递交的样品，并做递交登记，供应商代表需在递交记录上签字确认。

2. 供应商之间不得相互串通，不得排挤其他供应商的公平竞争，损害采购人或其他供应商的合法权益。

(四)样品要求

1. 样品递交数量

1. 1供应商应按谈判文件中规定的时间提交谈判文件中规定数量的样品作为评审依据。

1. 2样品的生产、安装、运输费、保管费等一切费用由供应商自行承担。

2. 样品包装

递交样品同时须单独递交一份样品清单并加盖供应商公章，此清单不得附在样品上，未附样品清单的样品将拒绝接收。

3. 样品上不得有明示或暗示供应商的标识标记或符号。

4. 若供应商提供的样品不齐全或未提供样品或提供的样品不满足样品要求的，视为无效响应。

5. 成交供应商的实物样品现场封存(由采购人保管)，并提供检验报告复印件(加盖供应商公章)现场封存(由采购人保管)，均作为验收的标准和依据，交付时技术参数须与之相符。

6. 采购人按照谈判文件要求、采购合同、投标时所封存样品、封存样品检测情况和投标时封存检验报告、成品样品和成品样品检验报告中的质量要求和技术指标为验收标准。

7. 采购人有权将封存实物样品送至具有国家认可资质的第三方检验检测机构进行检测，如检测情况与谈判文件要求、投标时封存检验报告不符，则视为供应商提供虚假材料，将承担相应法律责任。

8. 采购人有权将封存样品的检验报告复印件送至出具此检验报告的机构核查真伪，如核实无此报告或报告内数据与检验机构留存原始数据不符，则视为供应商提供虚假材料，将承担相应法律责任。

(五) 样品退还

采购活动结束后，对于未成交供应商提供的样品，采购代理机构应当及时退还或者经未成交供应商同意后自行处理；对于成交供应商提供的样品将交由采购人封存，并作为履约验收的参考依据。

注意：1. 本章带“★”号条款为实质性要求，供应商若未满足的，将被视为无效响应。

2. 本章的要求不能作为资格性条件要求评审，如存在资格性条件要求，应当认定谈判文件编制存在重大缺陷，谈判小组应当停止评审。

附件三：评审方法与标准

一、本项目采用最低评标价法

二、以有效最后报价满足三家及以上且最后报价最低的供应商为成交供应商。