



## 采购需求及其技术、服务及其他要求

前提：本章中标注“★”的条款为实质性要求，未响应或不满足，按无效响应处理；本章中标注“▲”的条款为本项目的重要性条款，按照第七章综合评分明细表处理。

### 一、项目概述

四川省攀西监狱原 8 栋监舍楼重建，为满足监舍设备设施的正常使用，确保监舍设备设施的安全牢固，提供设备设施的定制、安装。本项目共计 1 个包，拟确定成交供应商 1 名。

### 二、采购内容清单及所属行业

序号	货物名称 (标的名称)	规格 (单位: mm)	数量 (单位)	单价最高限价 (元)	所属行业
1	钢制储物柜	950×450×1800	512 组	1100	工业
2	不锈钢置物架	1200×120×40	512 个	200	工业
3	双层钢架床 (核心产品)	2000×900×1800	768 张	970	工业
4	不锈钢毛巾架	1200×120×70	256 个	150	工业
5	不锈钢餐桌	2000×1360×750	360 张	1167	工业
6	储物架	主架: 1770×700×2000 副架: 1700×700×2000	256 个	990	工业
7	整理箱	730×505×422	3100 个	90	工业
8	不锈钢挂衣杆	5 米长 6 排, 4 米长 2 排	32 套	3600	工业
9	晾衣架	肩宽 460×高 195× 挂钩宽 60	20000 个	4	工业
10	撑衣杆	伸缩前 600±100; 伸缩后 >950	100 个	12.8	工业



11	鞋架	1850×250×1100	96 个	750	工业
注：①本项目所有货物均为定制类产品，供应商成交后应派专业技术人员进行现场测量，根据实际测量尺寸进行设计，提交不少于 2 套设计方案提交采购人审核；经采购人审核意见修改，经采购人最终确认后制作、安装。②上述规格为采购人定制规格，供应商成交后应根据现场实际测量调整，以保证安装适用，供应商应充分考虑报价，规格调整部分包含在本次报价中，采购人不再另行支付任何费用。					

### 三、技术、服务要求

#### ★（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，以及采购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. 供应商要根据本项目特点，必须按照现场实际情况和采购人要求对家具的尺寸进行定制，提供免费现场测量、设计和安装调试服务。

#### （二）具体要求

序号	货物名称 (标的名称)	技术参数
1	钢制储物柜	<p>1. 全钢制，采用厚度<math>\geq 0.8\text{mm}</math>冷轧钢板；分上下二层，每层分三门，共六门，每门内均分三层，固定层板 2 块。每门配拉手和透气孔，无锁具，强磁吸门，柜子底部配置防潮可调节脚垫。</p> <p>2. 柜门的内侧四周应有加强筋，加强筋宽度<math>\geq 50\text{mm}</math>，门或门框安装强磁，确保开、关门方便，强磁安全耐用无任何隐患；柜门右上角设有铭牌座，下方中间设有竖向条形透气孔。</p> <p>3. 拉手采用隐形设计，从柜门内侧安装，牢固可靠，采用厚度<math>\geq 0.8\text{mm}</math>厚冷轧钢板冲压成形，长度<math>\geq 160\text{mm}</math>；磁碰门</p>

		吸采用实心强磁吸，并用防松脱螺丝安装在柜体上，安装位置需配置磁碰门吸支架。
2	不锈钢置物架	1. 材质采用 304 不锈钢板激光切割开料后折弯成形，厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ ，设计 10 个排水洞，孔径 3-5mm；与墙面固定采用膨胀螺丝固定在墙上；表面处理采用拉丝或镜面抛光，正常使用中可能接触到的部件或配件不应有毛刺、尖锐的端头、锋利边缘和尖角。
3	双层钢架床 (核心产品)	<p>1. 立柱采用 <math>\geq 50\text{mm} \times 50\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 高频焊接方管，立柱上封头采用冷轧钢板成型件焊接，下封头采用耐磨耐用塑料封头；靠墙的立柱上设计床与墙体固定的孔位，保证床的稳定性。</p> <p>2. 床挺采用 <math>\geq 50\text{mm} \times 30\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 高频焊接矩管。每个床档横管不少于 2 根，竖管不少于 3 根。</p> <p>3. 横管采用 <math>\geq 25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 高频焊接方管，竖管采用 <math>\geq 20\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 高频焊接方管。</p> <p>4. 床柜采用 <math>\geq 30\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 高频焊接矩管，每个铺位不少于 7 根。</p> <p>5. 安全栏板采用 <math>\geq 25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 高频焊接方管和 <math>\geq 20\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 高频焊接方管套用。</p> <p>6. 卡片槽为 <math>\geq 0.8\text{mm}</math> 厚冷轧钢板成形，卡槽尺寸为 <math>120\text{mm} \times 75\text{mm}</math>。</p> <p>7. 爬梯框架采用 <math>\geq 25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 1.2\text{mm}</math> 方管组焊成形，四个端头压扁成型后采用防松脱螺丝与床挺连接，美观、牢固。爬梯踏板不少于三步，内部采用多层实木板骨架，表面采用聚氨酯材料包裹，防滑圆形凸点不低于 50 个，踏板柔软有弹性且具有防滑、安全、耐磨、抗污、抗菌等功能。</p> <p>8. 床板采用厚度 <math>\geq 12\text{mm}</math> 的环保多层实木板，尺寸与床铺面匹配，每张床配二张床板。立柱与床挺采用厚度 <math>\geq 2.0\text{mm}</math> 的重力卡扣连接。</p> <p>9. ▲聚氨酯材料质量要求：耐老化性能评级不低于 4 级（500 小时氙弧灯耐老化性试验），耐磨性能检测合格（磨轮负重为 1000g、转数 10000 转，表面未磨穿），拉伸强度不低于 1500kPa，撕裂强度不低于 15N/cm，燃烧性能等级不低于 B<sub>1</sub> (C) 级，符合 GB/T 10802-2006 《通用软质聚醚型聚氨酯泡沫塑料》、QB/T 2726-2005 《皮革 物理和机械试验 耐磨性能的测定》、GB/T 16422.2-2014 《塑料 实验室光源暴露试验方法 第 2 部分：氙弧灯》、GB/T 250-2008 《纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡》。</p>



		<p>10. ▲床板质量要求：甲醛释放限量(1m<sup>3</sup>气候箱法)：≤0.05mg/m<sup>3</sup>。</p> <p>11. ▲螺丝质量要求：电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺，通过120h盐雾试验，耐腐蚀等级达到10级，符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》、QB/T 3827-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验(ASS)法》标准要求。</p> <p>12. ▲粉末涂料质量要求：涂层硬度≥5H，冲击强度(冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹)，100h涂层耐腐蚀试验无起泡产生、无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象，涂层附着力1级，符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》标准要求。</p> <p>13. ▲产品质量要求：床铺面长1900±5mm，床铺面宽900±5mm，底床铺面高450±5mm，安全栏板高度：300±5mm，安全栏板缺口长570±5mm，邻边垂直度和着地平稳性的偏差≤2mm，符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》标准要求。</p>
4	不锈钢毛巾架	<p>1. 支撑管采用304不锈钢管弯管造型，规格≥25mm×0.7mm圆管；横管采用304不锈钢管，规格≥16mm×0.7mm圆管；连接板采用304不锈钢板造型，规格≥60mm×1.0mm圆板，与支撑管采用不锈钢螺丝连接，与墙面采用膨胀螺丝固定；表面处理采用拉丝或镜面抛光，正常使用中可能接触到的部件或配件不应有毛刺、尖锐的端头、锋利边缘和尖角。</p>
5	不锈钢餐桌	<p>1. 桌面、凳面的面材采用厚度≥1.0mm的201不锈钢板造型，下层垫板采用厚度≥18mm的E1级饰面胶合板，下层垫板四周和中间采用不锈钢管围边加固，规格≥20mm×10mm×1.0mm，焊接牢固、打磨平整。桌面、凳面采用特效粘胶粘贴后，用压力机压72小时后，不锈钢板和饰面胶合板完全贴合紧密，平整度高，不开胶。桌架、凳架采用201不锈钢管组合焊接，规格≥50×50×1.1mm，凳架可折叠。连接板采用厚度≥1.5mm的201不锈钢板冲压成形。紧固件采用不锈钢螺栓帽。</p> <p>2. ▲饰面胶合板质量要求：甲醛释放限量(1m<sup>3</sup>气候箱法)≤0.05mg/m<sup>3</sup>检测合格，挥发性有机化合物(72h)检测合格，符合GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》、GB/T 35601-2017《绿色产品评价 人造板和木质地板》、GB/T 34722-2017《浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板》标准要求。</p>

6	储物架	1. 层数：四层，层高可调；技术要求：立柱采用 $\geq 1.2\text{mm}$ 厚冷轧钢板，尺寸 $\geq 70\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ ，相邻两立柱采用三条横向拉杆和二条45度斜拉杆组合焊接成型。横梁采用 $\geq 1.2\text{mm}$ 厚冷轧钢板，尺寸 $\geq 50\text{mm} \times 30\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ ，两端焊接卡式挂件与立柱连接，结构稳定、牢固。搁板采用 $\geq 0.8\text{mm}$ 厚冷轧钢板折弯成型，搁板的底部焊接加强筋，每块搁板的加强筋数量 $\geq 4$ 条。
7	整理箱	1. 箱体颜色为淡蓝色半透明，箱盖颜色为白色不透明。技术要求：采用清洁、无污染、无外来异物的聚丙烯(PP)树脂材料注射成型。箱体侧 $505\text{mm} \times 422\text{mm}$ 面采用凸版或凹版磨砂成型采购人单位名称(字体采用魏碑体72#)。箱体应无气泡，不允许有塑化不良、裂缝和孔洞，无毛刺、飞边、棱角，无明显杂质、无明显色差和斑点等缺陷，无明显气味，壁厚不小于 $1.2\text{mm}$ ，外观、使用性能、卫生要求等。
8	不锈钢挂衣杆	1. 高 $\geq 400\text{mm}$ 。在房间顶部安装8排挂衣杆，需安装挂衣杆悬挂紧固件；衣杆采用201不锈钢，规格 $\geq 25\text{mm} \times 1.5\text{mm}$ 的圆管；悬挂紧固件：采用201不锈钢，规格 $\geq 16\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ 的圆管；挂衣杆与房顶的固定采用不锈钢膨胀螺栓固定。
9	晾衣架	1. 塑料衣架技术要求：采用清洁、无污染、无外来异物的聚丙烯(PP)树脂材料注射成型。衣架表面应光洁，无锐边、毛刺、裂纹，无明显杂质、无明显色差和斑点等缺陷；衣架整体形态应端正，无变形。
10	撑衣杆	1. 塑料衣架技术要求：采用清洁、无污染、无外来异物的聚丙烯(PP)树脂材料注射成型。衣架表面应光洁，无锐边、毛刺、裂纹，无明显杂质、无明显色差和斑点等缺陷；衣架整体形态应端正，无变形。
11	鞋架	1. 层数：五层。技术要求：立柱采用201不锈钢，规格 $\geq 25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 0.7\text{mm}$ 方管；横拉条采用201不锈钢，规格 $\geq 20\text{mm} \times 20\text{mm} \times 0.7\text{mm}$ 方管，前方向下倾斜，层与层之间净高 $\geq 190\text{mm}$ ；鞋架与墙面固定采用不锈钢膨胀螺栓固定在墙上。

(三) 其他要求

1. 所采购货物到货时，供应商需提供所有货物的合格证及质量检测报告。
2. 供应商完成所有设备的现场安装。供应商所提供的货物，材质与安装均需满足技术参数要求，确保使用要求。
3. 安装期间必须文明施工；供应商进入监狱施工，必须遵守监狱对外来人员



及工具等的管理规定，确保监管安全。

4. 因监狱正在实施改扩建，安装场所会与改扩建项目交叉作业，安装时间需视改扩建项目进度而实施。

5. 监狱为特定国家政府机关，不得随意拍照、传播监狱相关安全防范设施，严格遵守保密相关规定。

## 四、履约能力

### (一) 技术服务水平

1. 生产或备货供应能力(应包含产品生产或组织方式，货物备货时间安排、流程，备品备件保障，耗材及零配件的保障等)；

2. 质量保障措施(应包含货物本身质量保障方式，运输、安装、维保质量保障及检查机制等)；

3. 人员配置(应包含测量、设计及安装人员清单、各人员岗位职责、应急人员、人员管理应当权责清晰，有专门的管理团队、执行团队，分工明确等)；

4. 货物、材料运输保障方案(应包含针对本次项目的安全运送具体的执行车辆、人员，执行方式，执行流程，在运送过程中，要保障运送过程安全、运送中产品质量安全、运送人员安全以及产品搬卸时的安全措施)；

5. 制作、安装及关键点把握控制方案等(应包含针对本次项目的货物安装的现场测量，安装规划设计，安装执行标准，安装工艺，针对监区安装安全隐患等)。

### (二) 履约经验

供应商自 2020 年 1 月 1 日(从签订合同之日算起)至本项目提交首次响应文件截止之日具有类似项目履约经验。

注：提供合同复印件并加盖供应商公章。

### (三) 售后服务方案

1. 售后服务组织架构和服务体系(应包含针对本次项目的售后响应，售后网点，售后人员配置，售后服务流程及方式等)；

2. 售后巡检(应包含针对本次项目质保期内的巡检方式、时间周期、流程、专业技术人员配置)；

3. 现场服务支持能力(应包含针对本次项目售后现场服务的响应时间，专业技术人员配置，备品备件、耗材及零配件的储备等)；



4. 应急处理方案(应急人员配置, 应急时间响应)。

注: ①供应商应当根据本项目实际情况提供真实、客观的证明材料。

②供应商应当保证所提交的所有材料的真实性, 若提交虚假材料谋取成交的, 将上报同级监管部门依法处理。

③供应商根据项目的实际需求和具体情况实事求是地编制响应文件, 能具体量化, 具有可行性及便于监督考核, 不得违反法律、法规规定, 不得夸大其词和空口许诺。

## 五、★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 60 个日历天, 完成交货、安装调试(若因交叉作业耽搁, 所耽搁时间则相应顺延)。

2. 履约地点: 四川省攀西监狱。

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 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。

3.4 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采购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。

### (二) 付款方式

1. 合同签订后, 采购人在收到供应商票据凭证资料后 10 个工作日内支付合同总价的 30%作为预付款; 全部货物送货完成并验收合格后, 采购人在收到供应



商票据凭证资料 10 个工作日内，向供应商付款至 140 万元；剩余款项待 2024 年上级下达资金后一次性支付。

2. 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. 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，具体要求查询链接：[http://www.ccgp.gov.cn/zcfg/mof/202007/t20200703\\_14587250.htm](http://www.ccgp.gov.cn/zcfg/mof/202007/t20200703_14587250.htm)。

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，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：一年(质保期为验收合格之日起开始计算)。

2. 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，并能提供本地化服务。

3. 提供 7×24 小时的技术支持服务。配置专门固定的售后服务电话，接到采购人通知后应 30 分钟内响应，6 小时内到达现场，12 小时内不能解决的提供备用货物，以保证采购人的正常工作使用。供应商维修工程师必须在接到故障报告后 24 小时内到达现场修理和更换零件，质保期内费用由供应商承担。

4. 质保期后，如设备出现故障时，接到采购人通知后 2 小时做出响应，24





小时内给予技术支持或到达现场维修排除故障。质量问题解决后 24 小时内，向采购人提交问题处理报告，说明问题种类、问题原因、问题解决中使用的方法及造成的损失等情况。

5. 质保期内出现货物质量问题，所有维修费用、更换配件费用均由供应商承担，若经供应商 3 次维修仍不能达到本合同约定的质量标准，视作供应商未能按时交货，采购人有权退货并追究供应商的违约责任。质保期外的质量问题，列明维修费用清单并载明费用。

### **(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) 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磋商文件第八章。

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。

