**重庆市万州高级技工学校**

**询价文件**

**项目名称：重庆市万州高级技工学校校园文化建设项目**

**采 购 人：重庆市万州高级技工学校**

**2020年07月 编制**

目录

[第一篇 询价邀请书 1](#_Toc23220)

[一、询价时间、地点 1](#_Toc492)

[二、 采购项目情况 1](#_Toc18133)

[三、采购机构基本资料（联系方式） 1](#_Toc25563)

[第二篇 询价须知 2](#_Toc14139)

[一、询价费用 2](#_Toc13495)

[二、询价资质 2](#_Toc12443)

[三、询价文件 2](#_Toc3668)

[四、询价要求 2](#_Toc13739)

[五、询价 3](#_Toc8215)

[六、评审 4](#_Toc6576)

[七、成交 4](#_Toc13243)

[八、签订合同 5](#_Toc31942)

[第三篇 询价项目概述、数量、技术及要求 6](#_Toc6421)

[第四篇 商务要求 22](#_Toc26374)

[一、交货时间及要求 22](#_Toc14599)

[二、安装调试及验收 22](#_Toc25141)

[三、质量保证及售后服务内容 22](#_Toc20745)

[四、付款方式 23](#_Toc11688)

[五、其他 23](#_Toc9193)

[六、合同的签订 23](#_Toc18042)

[七、 付款单位 23](#_Toc4539)

[第五篇 合同主要条款 24](#_Toc3661)

[一、定义 24](#_Toc22538)

[二、合同标的 24](#_Toc27943)

[三、合同价格 24](#_Toc1224)

[四、付款 24](#_Toc28461)

[五、交货方式、资料报送和查询 24](#_Toc14740)

[六、检查验收 24](#_Toc9549)

[七、索赔 25](#_Toc2631)

[八、合同争议的解决 25](#_Toc2067)

[九、违约责任 25](#_Toc22771)

[十、合同生效及其它 25](#_Toc22072)

[第六篇 竞标文件格式要求 27](#_Toc25261)

**第一篇 询价邀请书**

经批准，现对重庆市万州高级技工学校校园文化建设服务项目进行询价采购。欢迎符合资格的供应商前来参加询价。

**一、询价时间、地点**

1、获取采购文件方式：重庆市万州高级技工学校校园网下载。本次招标公告在重庆市万州高级技工学校官网（http://cqwzjsxy.cn/）

2、询价文件公示时间：2020年7月7日——2020年7月9日

3、投递竞标文件截止时间：2020年7月9日北京时间17:00时，超过该时间递交的竞标文件恕不接受，逾期送达或者不按照招标文件要求密封的投标文件，应当拒收。

4、投递竞标文件及询价地点：重庆市万州高级技工学校教学楼A507会议室（重庆市万州区双河口永佳路318号）。

5、询价开始时间：2020年7月10日北京时间10:00时。

1. **采购项目情况**
2. 项目名称：**重庆市万州高级技工学校校园文化建设项目**

2、项目限价：本工程招标将设置投标总报价最高限价，投标总报价最高限价为826123.20元（大写：捌拾贰万陆仟壹佰贰拾叁元贰角），投标人的投标总报价、清单单价报价均不得超过其最高限价，否则由评标委员会作否决投标处理。

3、项目工期：自签订合同之日起60个工作日内完成安装调试并交付使用。

**三、采购机构基本资料（联系方式）**

### 招标人：重庆市万州高级技工学校

地 址：重庆市万州区双河口永佳路318号

联系人：罗鹏

电 话：02358122595

**第二篇 询价须知**

**一、询价费用**

竞标人递交的标书文件以下简称**竞标文件**。

参与询价的供应商应承担其编制竞标文件与递交竞标文件所涉及的一切费用，不论询价结果如何，采购人在任何情况下无义务也无责任承担该费用。

**二、询价资质**

询价供应商是指向采购人提供货物、工程或者服务的法人、其他组织或者自然人。以下简称**竞标人**。

1、合格的竞标人应符合下列基本条件：

（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）具有履行合同所必须的设备和专业技术能力；

（4）具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

（5）参加政府采购活动近三年内，在经营活动中没有重大违法违纪记录；

（6）国家法律、行政法规规定的其他条件。

2、其它相关资质证明：响应供应商营业执照经营范围须具有：校园文化设计、制作展示牌、不锈钢加工；或者学校形象设计、不锈钢产品加工；或者广告设计、制作，图文设计。

（以上资格条件开标时备查，资质证明含有其中一项即可）

**三、询价文件**

1、询价文件由询价邀请书、询价须知、询价项目需求、商务条款、合同主要条款及合同格式和竞标文件格式要求六部分组成。

2、学校所作的一切有效的书面通知、修改及补充，都是询价文件不可分割的部分。

3、询价文件的解释

竞标人如对询价文件有疑问，必须以书面形式在递交竞标文件截止时间前一个工作日内向重庆市万州高级技工学校要求澄清，学院可视具体情况做出处理或答复。如竞标人未提出疑问，视为完全理解本询价文件。一经进入询价程序，即视为竞标人已详细阅读全部文件资料，完全理解询价文件所有条款内容并同意放弃对这方面有不明白及误解的权利。

**四、询价要求**

1、竞标人提交的竞标文件按照本文件第六篇“竞标文件格式要求”进行编写。竞标人所作的一切有效补充、修改和承诺等也是其重要组成部分。

2、询价文件有效期：询价文件及有关承诺文件有效期为询价开始时间起90天。

3、询价报价：本询价项目报价以人民币报价。

4、提交竞标文件的份数和签署

（1）竞标文件正本壹份，副本壹份。竞标文件的内容除签名外，其余全部内容须规定采用电脑打印。（正副本必须一致，否则为无效询价。）

（2）竞标文件正本的每一页均应由竞标人授权代表签字或盖上企业公章。询价货物明细表（报价明细表、询价报价函）及售后服务内容表均应由法人授权代表签名并盖上企业公章。

（3）询价报价函应当单独密封，信封封口处须用白封条加以覆盖密封并加盖企业公章或法人授权代表签字。否则采购人有权拒收其竞标文件（开标前）。

5、竞标文件的递交

（1）竞标文件的密封与标记

竞标文件的正本、副本均应用文件袋分别密封。文件袋上注明项目名称、竞标人名称和地址、“正本”、“副本”字样及“不准提前启封”字样。信封封口处须用白封条加以覆盖密封并加盖企业公章或法人授权代表签字。

（2）竞标文件投递截止时间：参阅询价邀请书。超过时间，采购人有权拒收其竞标文件。

6、竞标人参与人员

各个竞标人可派1-3名代表参与询价，其中1人应为法人代表或具有法人授权委托书的授权代表（开标时当场查验身份证原件及法定代表人授权委托书）。

7、无效竞标

竞标人发生以下条款情况之一者，其竞标文件将被拒绝：

（1）竞标文件逾期送达的；

（2）未按询价文件规定提交足额询价保证金的；

（3）未通过资格性和符合性审查的；

（4）不具备询价文件规定的资格要求或超出本项目采购经营范围的；

（5）竞标文件未按询价要求的格式及内容填写的；

（6）竞标文件正本的每一页没有加盖鲜章的；报价表没有由竞标人授权代表签名并加盖竞标人鲜章的；

（7）竞标人的竞标文件中技术条件内容与采购项目实质性技术要求有严重背离的；或未按询价文件提供合格样品的（要求提供样品的）；

（8）报价超出采购预算，采购人无法支付的；

（9）有两个或两个以上竞标方案，有两个或两个以上报价的；

（10）竞标文件未按询价文件要求的必备内容提供。

（11）资质文件内容复印不清楚，评标委员会无法确认其内容，竞标人又未按询价采购文件要求携带原件备查的。

（12）投标文件的内容除签名外，未按招标文件规定采用电脑打印的。

**五、询价**

学校组建询价采购小组，人数为3人及以上单数。

1、询价应当在询价文件中“询价邀请书”确定的时间和地点公开进行。竞标人派本次询价的法人授权代表参加。

2、采购人可以视采购具体情况，延长询价截止时间和询价时间，但至少应当在询价文件要求提交竞标文件的截止时间三日前，将变更时间书面通知所有询价文件收受人。

3、询价程序由采购人组织，采购人、竞标人和有关方面代表参加。

4、报价。竞标文件的报价为竞标人一次性报出不可更改的价格。

5、报价修正办法：总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额为准，对总价金额作相应修改；“询价报价函”金额与“报价明细表”汇总金额不一致的，以“询价报价函”金额为准；竞标文件的大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准，并对小写金额作相应的修改；竞标文件采用中文文本。

6、询价采购过程应记录，并存档备查。

**六、评审**

（一）评审方法、依据和标准

评审的依据为竞标文件（含有效的补充文件），询价采购小组判断竞标文件对询价文件的响应仅基于竞标文件本身而不靠外部证据。

评审办法：最低评标价法（符合采购产品款式，性能、质量、服务相等且报价最低成交）。若报价相同，按其主要产品配置优劣排序，若也出现相同，按售后服务优劣排序。

（二）评审原则：

1、对所有有效标的评价，都采用相同的程序和标准。

2、评审严格按照询价文件的要求和条件进行。

（三）评审程序

1、根据《询价文件》的要求和规定，询价采购小组首先对各竞标人的《竞标文件》进行初审。

初审分资格性检查和符合性检查：资格性检查是依据法律法规和询价文件的规定，对竞标文件中的资格证明、询价保证金等进行审查，以确定竞标人是否具备询价资格；符合性检查是依据询价文件的规定，从竞标文件的有效性、完整性和对询价文件的响应程度进行审查，以确定竞标人是否对询价文件的实质性要求作出响应。

2、澄清有关问题。为了有助于对竞标文件进行审查、评估和比较，询价采购小组可以对竞标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容向竞标人质疑，要求竞标人作出必要的澄清、说明或补正。竞标人的澄清、说明或者补正应当采用书面形式，由其授权代表签字，并不得超出竞标文件的范围或者改变竞标文件的实质性内容。书面承诺为其竞标文件的组成部分。

3、比较与评价。询价采购小组对初审合格的竞标文件按照询价文件中规定的评审方法和标准进行评比。

4、询价采购小组按各竞标人报价高低排序，推荐排名第一的竞标人为成交候选供应商。

**七、成交**

1、成交原则

询价采购小组应按照评审报告中推荐的成交候选供应商排名顺序来确定成交供应商，如成交供应商因不可抗力或者自身原因不能履行合同的，询价采购小组可以确定排名其后第一位的成交候选供应商为成交供应商，以此类推。

2、采购人将有权对成交供应商的财务、技术、管理能力及信誉进行审查，确定其是否能圆满地履行合同。同时将询价结果在重庆市政府采购网公示。

4、如果经审查或公示期内有异议确定该成交供应商无条件圆满履行合同或采取虚假手段成交的，采购人、采购人将对排位其后第一位的成交候选供应商作出类似的审查和公示。

5、成交通知

（1）询价有效期内，采购小组将以书面形式发出《中标通知书》。《中标通知书》发出后，采购人改变成交结果，或者成交供应商放弃成交，应当承担相应的法律责任。

（2）采购人在发出《中标通知书》的同时，应将询价结果通知所有未成交的竞标人，并在询价结果通知发出五个工作日内无息退还其询价保证金。

（3）《中标通知书》是签订合同的书面依据。

6、签订合同时变更数量的权力

由于需要，采购人有权提出对技术条件发生变化的货物作局部调整，但不得改变竞标文件的实质性要求，并经供需双方共同认定。

**八、签订合同**

1、供应商在接到中标通知书之日起，主动联系采购人签订采购合同。

2、询价文件、成交供应商的竞标文件及有效承诺文件等，均为签订合同的依据。

3、如成交供应商放弃成交项目或在签订合同时改变成交状态，将取消其成交资格。

**第三篇 询价项目概述、数量、技术及要求**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 | 产品名称 | 产品规格、材料组成及制作工艺 | 图 例 | 单位 | 数量 |
| **第一部分：校园环境设计** |
| 1 | 钛金奖牌 | 规格：500\*700mm，侧面厚度30mm工艺：1.采用壁厚为足1.5mm的钛金板激光切割，折弯，氩弧焊焊接成型，折弯厚度30mm，整体人工打磨平整；2.面层大字规格120\*80mm/个，小字25\*30mm/个，文字整体深度腐蚀，然后填底漆2遍，待漆干后再填面漆3遍，3.墙面打孔采用专业挂件安装。 |  | 块 | 40 |
| 2 | 大校门柱子对联文字雕刻 | 规格：500\*400mm/个工艺：1.人工搭建9000\*3400\*1700mm脚手架，四周并用彩印布做围挡3000\*10200mm；2.将原石材表面人工打磨平整；3.在打磨后的石材上人工三维雕刻文字，深度30mm；4.文字雕刻后再用粗纱布、细纱布人工打磨平整。 |  | 个 | 26 |
| 3 | 青铜雕塑-鼎 | 内容：泥塑模具规格：1400\*2550mm\*1400mm工艺：1. 根据设计图制作1:1泥塑模具；把泥去除杂质，用木槌捣炼，使泥土达到软硬适度不黏手的最佳状态；2. 用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。3. 将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢。 |  | 座 | 1 |
| 内容：鼎规格：1400\*1350mm\*1400mm工艺：1.将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1700\*1700mm\*1700mm的实心板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；2.根据模具进行石材锥形人工三维雕刻，整个鼎内部挖空雕刻成空心，石材壁厚100mm，底部打孔流水，图案阴刻深度30mm，阳刻厚度30mm；3.图案雕刻完成后，整个雕塑再人工打磨平整，并进行细节处理，用粗纱布细纱布进行磨光。 | 座 | 1 |
| 内容：基座规格：下底座1200\*1000mm\*1000mm工艺：1.整个底座内部用国标20mm的螺纹圆钢按间距为50mm焊接成网状，再用标号为C40的混泥土浇灌成立方体；2. 将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1300\*1300mm,厚度为80mm的板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整。3. 根据模具，进行石材锥形人工雕刻。整个底座打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光；人物介绍部分阴刻，规格700\*350mm，深度50mm，整个石材采用专用挂件挂贴安装于墙体面层。4. 基础地面采用人工挖坑规格1500\*1500mm，深度800mm，再用C30混泥土浇筑，配筋 20@100钢筋网，浇灌方量1.8立方米（1500\*1500\*800mm)；安装地面需恢复草坪原状。 | 座 | 1 |
| 内容：文字介绍规格：700\*350mm工艺：1. 采用厚度为50mm进口天然黑金沙石材用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；2.文字雕刻：名字70\*72mm/字，2字，人工三维阴刻深度10mm，文字介绍22\*22mm/字，约40字，人工三维阴刻深度5mm；整体文字雕刻后再人工打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光。 | 项 | 1 |
| 4 | 青铜雕塑-鲁班 | 内容：泥塑模具规格：1250\*2550mm\*1200mm工艺：1. 根据设计图制作1:1泥塑模具；把泥去除杂质，用木槌捣炼，使泥土达到软硬适度不黏手的最佳状态；2. 用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。3. 将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢。 | L@7~THY6E6M[P]IS]1]9K0D | 座 | 1 |
| 内容：鲁班规格：1350\*1250mm\*1000mm工艺：将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1500\*1500mm\*1500mm的实心板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；根据模具进行石材锥形人工三维雕刻，图案阴刻深度30mm，阳刻厚度50mm；图案雕刻完成后，整个雕塑再人工打磨平整，并进行细节处理，用粗纱布细纱布进行磨光。 | 座 | 1 |
| 内容：底座规格：1200\*1200mm\*1200mm工艺：1.整个底座内部用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网浇灌成立方体。2.将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1300\*1300mm,厚度为80mm的板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整。根据模具，进行石材锥形人工雕刻。整个底座打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光；人物介绍部分阴刻，规格700\*350mm，深度50mm，整个石材采用专业挂件挂贴安装于墙体面层。3. 基础地面采用人工挖坑规格1500\*1500mm，深度800mm，再用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网，浇灌方量1.8立方米（1500\*1500\*800mm)；安装地面需恢复草坪原状。 | 座 | 1 |
| 内容：文字介绍规格：700\*350mm工艺：1. 采用厚度为50mm进口天然黑金沙石材用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；2.文字雕刻：名字70\*72mm/字，2字，三维阴刻深度10mm，时间22\*22mm/字，约16字，三维阴刻深度5mm；介绍17\*16mm/字，约97字，三维阴刻深度5mm；整体文字雕刻后再人工打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光。 | 项 | 1 |
| 5 | 原金属字撤出 | 规格：3000\*3000mm/个 8个工艺：1.20米高空作业撤出，人工搭建50000mm长\*4000mm高\*1500mm宽的钢管架；2.钢管架下方铺设安全网50000\*1500mm；3.钢管架四周需搭建围挡56000\*4000mm；4.撤出金属字时用氧焊切割。 |  | ㎡ | 72 |
| 原钢架加固刷漆 | 规格：5000mm高\*3000mm宽\*3000mm厚/个， 共8个工艺：1.原钢架锈蚀严重的需用L50镀锌角钢更换焊接，原焊接口加固；2.整个钢架整体除锈；3.除锈后先刷防锈油漆2遍，待漆干后在喷2K汽车面漆3遍。 |  | ㎡ | 240 |
| 教学楼楼顶金属字 | 内容：万心融慧 技献九州规格：3000\*3000mmmm/个 厚度150mm，共8个工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型，整体厚度150mm；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。3.20米高空作业安装，人工搭建50000mm长\*4000mm高\*1500mm宽的钢管架；4.钢管架下方铺设安全网50000\*1500mm；5.钢管架四周需搭建围挡56000\*4000mm； | ㎡ | 72 |
| 6 | 异型船-浪花 | 规格：8500\*1800mm/组 6500\*1800mm/组工艺：1.将原石材表面整体人工打磨平整；2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢。3.再在打磨后的石材基础上人工三维阴刻图案，深度分别为30mm、50mm；3.图案雕刻完后进行细节处理，用粗纱布细纱布进行磨光。 |  | ㎡ | 27 |
| 异型船-拉索 | 规格：20000mm/根 15000/根\*2工艺：1.采用直径为20mm的钢丝；2.上方采用专用钢丝抱窟固定，下方在地面挖基坑，规格500\*500mm/个，深度500mm，共3个孔，再用C30混泥土浇筑，配筋标号 20@100钢筋网，混泥土中预埋钢丝专用固定件；安装地面需恢复石材原状。 | m | 50 |
| 异型船-桅杆 | 规格：10000mm高 工艺：采用壁厚为足5mm的200\*200mm的304不锈钢圆管，切割，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑。 | m | 10 |
| 金属立体字 | 内容：假如我是一只蝴蝶 也要飞过沧海 假如我是一只蜗牛 也要越过高山规格：850\*760mmmm/个 厚度150mm，双面字工艺：1.采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型厚度为150mm的双面立体图形；2.背面采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材切割成型后焊接密封；3.内部采用壁厚为足1.5mm38\*25mm的304不锈钢矩管切割，氩弧焊焊接成骨架，将每个字串联成整体；4.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。5.地面挖基坑，规格14000\*500mm，深度500mm，再用C30混泥土浇筑，配筋 20@100钢筋网，浇灌方量3.5立方米（14000\*500\*500mm)；安装地面需恢复草坪原状。 |  | 个 | 28 |
| 7 | 纤夫雕塑 | 规格：1700\*1000mm\*800mm/个工艺：1:3D建模制图；2:釆用1：1制作泥塑模具；3:石膏外模翻制；4:制作铸造腊模模型模块；5:溶铜铸造；6:合块处理及内部镀锌钢管骨架加固焊接处理；7:满焊打磨修整处理；8:热着色古铜色表面处理； 9.地面挖基坑，规格1000\*1000mm，深度500mm，再用C30混泥土浇筑，配筋 20@100钢筋网，浇灌方量0.5立方米/个（1000\*1000\*500mm)；安装地面需恢复草坪原状。 |  | 个 | 3 |
| 8 | 国旗下方主席台原墙砖撤出 | 规格：正面7200\*2800mm 侧面3500\*2800mm\*2工艺：1.原墙面瓷砖撤出；2.用标号为M15的河沙水泥混合物将墙面抹平，再人工打磨平整。 |  | ㎡ | 29.12 |
| 国旗下方主席台浮雕墙制作 | 规格：正面7200\*2800mm  侧面3200\*2800mm\*2工艺：1. 将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成800\*600mm的尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2. 根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3. 根据模具进行石材锥形三维雕刻。文字900\*830mm/个，共6个字，三维阴刻，深度50mm；长城图案规格7200\*1150mm，分别阴刻深度20mm、40mm，阳刻厚度50mm、80mm；4. 图案雕刻完后，整个底面打磨平整，再进行细节处理，并用纱布进行磨光；5.采用20mm1:2水泥砂浆、专用石材挂件挂贴安装于墙面。安装时需人工搭建高度1800mm长度7200mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡，规格13600\*2800mm；  | ㎡ | 29.12 |
| 9 | 篮球场围墙-运动图案 | 规格：3200\*2800mm/个 共6个 厚度80mm工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；3.表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆；4.整个图案架空安装，架空厚度200mm，安装时需搭建4000\*6000mm的脚手架6组。 |  | ㎡ | 53.76 |
| 运动图案底座架子 | 规格：3200\*2800mm/个 厚度200mm，共6个工艺：采用壁厚为足1.5mm的50\*50mm的304不锈钢方管，切割后整体焊接成骨架，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑。 | ㎡ | 53.76 |
| 篮球场围墙-标语文字 | 规格：1600\*1600mm/个 10个 厚度80mm工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；3.表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆；4.整个图案架空安装，架空厚度200mm，安装时需搭建4000\*6000mm的脚手架5组。 | ㎡ | 25.6 |
| 标语文字底座架子 | 规格：1600\*1600mm/个 厚度200mm，共10个工艺：采用壁厚为足1.5mm的50\*50mm的304不锈钢方管，切割后整体焊接成骨架，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑。 | ㎡ | 25.6 |
| 10 | 浮雕墙-地方特色文化 | 规格：38000\*3600mm 22400\*3600mm工艺：1.人工搭建高度1800m，长度60000mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡68000x1800mm； 2.将原墙面石材表面人工打磨平整；3.根据设计图制作1:10泥塑模具；4.根据模具再在打磨后的石材基础上人工三维雕刻图案，河流规格：38000\*1800mm，阴刻深度100mm，船帆规格6000\*2000mm，阳刻厚度50mm，浪花、花草部分阳刻，厚度分别为20mm、40mm，人物部分阳刻，厚度分别为80mm、60mm，文字阳刻，厚度30mm。5.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光。 |  | ㎡ | 136 |
| 11 | 浮雕墙-理念墙 | 内容：原墙面处理规格：5400\*3200mm 23000\*2300mm 工艺：1.人工搭建高度2700mm，长度28200mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡36200x2700mm ;2.将原墙面上方檐口铲除砖体，长度28200mm，宽度100mm；3.墙面抹20mm1:2水泥砂浆将整个墙面找平，4.整个墙面凿毛。 |  | ㎡ | 99 |
| 内容：基层图案浮雕规格：5400\*3200mm 22800\*2300mm 12500\*2300mm工艺：1.首先硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成600x600mm尺寸料，拼接时需用相同颜色的云石胶做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具进行石材锥形三维雕刻。图案雕刻部分规格为4200\*2000mm、3000\*1700mm、2100\*2100mm、5800\*2200mm，人物及其他装饰图案阳刻，厚度30mm、50mm、80mm、船帆阳刻，厚度100mm、整个底面打磨平整；图案雕刻完后，进行细节处理，并用纱布进行磨光。4.石材安装时，采用专业粘接剂粘贴，并用专用石材挂件挂贴安装于墙面；5.安装时需人工搭建高度2700m，长度28200mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡。 | ㎡ | 70.18 |
| 内容：基层图案浮雕规格：12500\*2300mm工艺：1.人工搭建高度2700m，长度12500mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡20500x2700mm ;2.在原墙面基础上砌墙，高度600mm，长度12500mm，标号为M7.5水泥砂浆砌筑页岩240mm实心砖，墙面抹20mm1:2水泥砂浆,将整个墙面找平; 3.原旧墙面剔打凿毛，将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成100mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需用专业相同颜色云石胶做无缝处理，四周人工打磨平整，然后进行细节处理，并用纱布进行磨光。石材安装时，采用20mm1:2水泥砂浆、专用石材挂件挂贴安装于墙面。 |  | ㎡ | 28.75 |
| 内容：办学理念浮雕规格：4300\*3100mm 厚度400mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需用专业做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具进行石材锥形三维雕刻。文字规格为80\*80mm/个，约150字，阴刻，深度20mm，整个底面打磨平整；4.文字雕刻完后，进行细节处理，并用纱布进行磨光。5.内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面，将石材干挂安装于钢架上;6.安装时需人工搭建高度1800m，长度5100mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡。 |  | ㎡ | 19.89 |
| 内容：大事件浮雕规格：8600\*2400mm 厚度300mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成600\*600mm的尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具进行石材锥形三维雕刻，大标题规格为320\*320mm/个，共3个字，阳刻厚度30mm；侧面时间轴规格为60\*10mm/个，约54字，阴刻深度10mm；年代时间规格为50\*70mm/个，约72字，阴刻深度10mm；介绍小字规格为38\*38mm/个，约480字，阴刻深度5mm，整个底面打磨平整；4.图案雕刻完后，进行细节处理，并用纱布进行磨光。5.内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面，将石材干挂安装于钢架上。 |  | ㎡ | 25.68 |
| 内容：专业浮雕规格：3600\*3100mm 厚度400mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具，进行石材锥形三维雕刻，面层方形部分阳刻，厚度分别为40mm、80mm，文字200\*200mm/个，约21字，130\*130mm/个，约18字，阴刻深度20mm；4.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用纱布进行磨光。内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面。 5.将石材安装于钢架上，安装方式不能直接贴于基础墙面，需架空安装。6.安装时需人工搭建高度1800m，长度5100mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡。 |  | ㎡ | 17.16 |
| 内容：不忘初心规格：2400\*2800mm 厚度200mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具，进行石材锥形三维雕刻，文字350\*350mm/个，共8字，文字三维阴刻深度30mm；4.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用纱布进行磨光。文字部分填2K汽车漆3遍；5.内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面。将石材干挂安装于钢架上 |  | ㎡ | 8.96 |
| 内容：书卷规格：9000\*3000mm，书卷墙体厚度200mm，卷轴直径1000mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成100mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具，进行石材锥形三维雕刻，书卷墙体厚度200mm，卷轴部分直径1000mm；4.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用纱布进行磨光；5.内部采用钢架结构焊接成骨架，异型造型，人工安装于基层浮雕墙面。 6.将石材干挂安装于钢架上。 |  | ㎡ | 36.42 |
| 内容：浮雕钢架规格：9000\*2100mm 4600\*3100mm 9300\*2600mm 3600\*3100mm 2640\*2400mm工艺：石材龙骨采用L50厚度5mm的镀锌角钢切割后，电焊焊接成异型，纵横向间距为300mm。整体表面刷防腐油漆2遍。 |  | ㎡ | 74.8 |
| 内容：元素规格：1500\*1500mm 厚度50mm工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；3.表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 |  | 个 | 1 |
| 内容：校徽规格：800\*800mm 厚度50mm工艺：1.采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；2.文字和图案采用即时贴雕刻成模具，整体表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 |  | 个 | 1 |
| 内容：校徽释义规格：1600\*700mm工艺：采用18mm透明亚克力雕刻成型后，人工打磨平整后侧面抛光，文字部分再高精度UV打印，广告钉架空安装。 |  | 块 | 1 |
| 展板 | 规格：600\*1200mm工艺：采用18mm亚克力雕刻成型后，侧面打磨批灰，再喷涂2遍聚酯漆后，整体高精度UV打印，不锈钢广告钉安装。 |  | 块 | 10 |
| **第二部分：橱窗设计制作** |
| 1 | 橱窗箱体 | 规格：3700\*2600mm 厚度：250mm；宣传栏画面尺寸：2400×1200mm，厚度150mm；雨棚宽度300mm。工艺：右侧立柱及内部窗花采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成500×150mm立柱，立柱内部采用足1.5mm的50x50的304不锈钢方管焊接成灯笼架，间距300mm；左立柱采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；雨棚采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成型，厚度300mm；展示栏画面箱体采用足1.5mm304不锈钢板材折弯焊接成型，背板采用18mmJPPVC；盖子采用足5mm透明耐力板，边框为宽度75mm的不锈钢边框，气撑打开。整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 1 |
| 橱窗表面喷涂烤漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 10.51 |
| 2 | 橱窗箱体 | 规格：3200\*2800mm 厚度：250mm；宣传栏画面尺寸：2400×1200mm，厚度150mm；雨棚宽度300mm工艺：左右立柱采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；雨棚采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成型，厚度300mm；展示栏画面箱体采用足1.5mm304不锈钢板材折弯焊接成型，背板采用18mmJPPVC；盖子采用足5mm透明耐力板，边框为宽度75mm的不锈钢边框，气撑打开。整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 4 |
| 窗花格装饰 | 规格：900\*2800mm 工艺：左右立柱和上方横梁采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；窗花格装饰采用壁厚为足1.5mm的40\*40mm不304锈钢方管激光切割，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 2 |
| 橱窗表面喷漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 46.5 |
| 3 | 橱窗箱体 | 规格：3200\*2600mm 厚度：250mm；宣传栏画面尺寸：2400×1200mm，厚度150mm；雨棚宽度300mm工艺：左右立柱采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；雨棚采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成型，厚度300mm；展示栏画面箱体采用足1.5mm304不锈钢板材折弯焊接成型，背板采用18mmJPPVC；盖子采用足5mm透明耐力板，边框为宽度75mm的不锈钢边框，气撑打开。整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 6 |
| 窗花格装饰 | 规格：900\*2600mm 工艺：左右立柱和上方横梁采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；窗花格装饰采用壁厚为足1.5mm的40\*40mm不304锈钢方管激光切割，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 4 |
| 橱窗表面喷漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 62 |
| 4 | 主题墙 | 规格：780\*2400mm 工艺：采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成700×200mm立柱；立柱内部采用壁厚为足1.5mm的38\*25mm304不锈钢矩管激光切割后焊接成灯笼架，横向间距300mm；上方檐口厚250mm，后方靠齐；窗花格装饰采用壁厚为足1.5mm的25\*25mm不304锈钢方管激光切割，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 1 |
| 水晶字 | 规格：350\*350mm/个 工艺：采用18mm的透明亚克力雕刻成型，人工打磨平整后侧面抛光，再整体喷汽车漆3遍。 | 个 | 4 |
| 英文 | 规格：27\*20mm/个 工艺：采用15mm的透明亚克力雕刻成型，人工打磨平整后侧面抛光，再整体喷汽车漆3遍。 | 个 | 15 |
| 主题墙箱体喷漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 4.3 |
| 5 | 展板 | 规格：2400\*1200mm工艺：采用高精度户外写真打印。 |  | 张 | 11 |
| 6 | 打安装孔 | 基础地面采用人工挖坑规格800\*800mm，深度800mm |  | 个 | 23 |
| 7 | 打混泥土预埋 | 用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网，浇灌方量0.5立方米（800\*800\*800mm)/立柱。安装地面需恢复透水砖原状。 |  | 个 | 23 |
| **第三部分：班级及楼道文化** |
| 1 | 厕所牌 | 规格：250\*250mm工艺：蓝色部分为18mmJPPVC雕刻成型，图案及文字阴刻深度3mm，灰色部分为36mmJPPVC，雕刻成型后整体打磨平整，表面批灰后再打磨，再2K喷汽车漆3遍，图案及文字部分填2K汽车漆3遍；标识部分为10mm透明亚克力雕刻，整体打磨平整后侧面抛光，再喷2K汽车漆3遍。 |  | 块 | 70 |
| 2 | 楼层牌 | 规格：350\*350mm工艺：蓝色部分为18mmJPPVC雕刻成型，图案及楼名文字阴刻深度3mm，灰色部分为36mmJPPVC，雕刻成型后整体打磨平整，表面批灰后再打磨，再2K喷汽车漆3遍，图案部分填2K汽车漆3遍；楼层文字部分为10mm透明亚克力雕刻，整体打磨平整后侧面抛光，再喷2K汽车漆3遍。 |  | 块 | 98 |
| 3 | 科室牌 | 规格：350\*120mm工艺：基层蓝色部分为18mm亚克力雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍；校徽为5mm透明亚克力雕刻成型后人工打磨平整，侧面抛光，文字再UV高精度打印；面层灰色部分为10mm透明亚克力雕刻成型后人工打磨平整，侧面抛光，文字再UV高精度打印。 |  | 块 | 295 |
| 4 | 导视牌 | 规格：2400\*900mm 厚度200mm，双面工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成800×1200mm，基层灰色部分厚度100mm，面层蓝色部分厚度200mm的立柱；2.立柱内部采用壁厚为足1.5mm的38\*25mm304不锈钢矩管激光切割后焊接成灯笼架，横向间距为300mm，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑；3.整个箱体表面喷2K汽车烤漆底漆3遍，面漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。4.文字及底纹图案部分双面制作，制网丝印，徽记为18mm树脂符合板雕刻成型后，人工打磨平整后侧面批灰，再喷2K汽车漆3遍，双面制作；5.平面图为10mm透明亚克力雕刻成型人工打磨平整，侧面抛光后再高精度UV打印，双面制作；6.地面打安装孔，大小1000\*400mm，深度500mm；7.基础地面采用人工挖坑规格800\*800mm，深度800mm，再用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网，浇灌方量0.5立方米（800\*800\*800mm)/立柱。安装地面需恢复透水砖原状。 |  | 个 | 10 |
| 5 | 张贴栏 | 规格：400\*800mm工艺：基层蓝色部分采用18mm亚克力雕刻成型，面层灰色边框采用双层18mm亚克力，整体人工打磨平整后表面批灰，再喷2K汽车漆3遍；张贴处基层为10mmJPPVC，面层贴户外高精度写真,覆盖一层10mm亚克力板；徽记采用10mm透明亚克力雕刻成型后，人工打磨平整后侧面抛光，再UV高精度打印 |  | 块 | 300 |
| 6 | 核心价值观 | 规格：900\*600mm工艺：基层蓝色部分采用18mm亚克力雕刻成型，图案阴刻深度3mm；面层灰色边框采用双层18mm亚克力，整体人工打磨平整后表面批灰，再喷2K汽车漆3遍；张贴处基层为10mmJPPVC，面层贴户外高精度写真,覆盖一层10mm亚克力板。 |  | 块 | 98 |
| 7 | 实训外墙文化墙 | 内容：主画面规格：展开尺寸8800\*3200mm 8800\*3600 12800\*4300 8800\*4800 4800\*6800mm 8400\*2400mm 3400\*3000mm 6400\*3900mm 2700\*5600mm 2900\*3400mm工艺：画面采用520喷绘高精度打印，四周留白、打扣。 | U3Q6[GT9XXIDI{0ML8ZVZ6P | ㎡ | 283 |
| 内容：骨架规格：展开尺寸 8800\*3200mm 8800\*3600 12800\*4300 8800\*4800 4800\*6800mm 8400\*2400mm 3400\*3000mm 6400\*3900mm 2700\*5600mm 2900\*3400mm工艺：龙骨采用L50厚度5mm的镀锌角钢切割后，电焊焊接成异型，纵横向间距为300mm。整体表面刷防腐油漆2遍，彩色画面骨架厚度400mm，灰色色块部分骨架厚度200mm. | ㎡ | 283 |
| 内容：镀锌铁板规格：8800\*3200mm 8800\*3600 12800\*4300 8800\*4800 4800\*6800mm 8400\*2400mm 3400\*3000mm 6400\*3900mm 2700\*5600mm 2900\*3400mm工艺：采用壁厚为足1mm的镀锌铁板切割成型后满铺于主架面层。 | ㎡ | 283 |
| 内容：装饰条规格：4300\*150mm 2000\*150mm 8800\*150mm 4600\*150 3200\*150mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材激光切割，折弯，焊接成400mm厚的U型槽，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | m | 22.9 |
| 金属字 | 内容：匠心规格：1650\*1100mmmm/个 厚度50mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。内部骨架采用壁厚足1.5mm的50x50mm304不锈钢矩管切割氩弧焊焊接成型；架空安装厚度100mm。 |  | 个 | 2 |
| 内容：印章规格：500\*300mmmm/个 厚度50mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | 个 | 1 |
| 内容：竖条规格：250\*2000mmmm/个 厚度50mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成U型槽，厚度50mm；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | 根 | 1 |

**备注：**

1、供应商所供产品必须全新且满足上述技术参数要求及采购需求，否则为无效竞标。

2、本次采购为交钥匙工程价，即包含货款、运输、仓储、安装及调试、税费、售后免费维护费用等一切费用。

3、本项目所供产品均需安装调试；成交供应商不得将本项目进行分包或转包。

4、本项目整体质保不少于1年，综合验收合格之日起。

5、在成交供应商开始履行合同时，采购人应当把全套完整的设计图纸交与成交供应商。

6、本项目中数量、尺寸、工艺、材质都会根据现场环境或采购人要求做适当的调整，最终以采购人签字确认制作稿为准。

7、技术咨询联系人， ，电话 。

**第四篇 商务要求**

**一、交货时间及要求**

1. 交货地点：采购人指定地点，并负责安装调试。
2. 交货方式、交货期：供应商自行运输货物到指定地点，于签订合同之日起90个日历日完成安装调试并交付使用（采购人要求延期除外）。

**二、安装调试及验收**

供应商需实地现场踏勘，结合现场实际制作，本项目所有的货物经采购人初验合格后，由供应商负责安装调试。供应商负责在安装调试及使用期间，免费对业主及维修人员进行技术培训，直至达到正确使用、检修、维护保养及排除一切故障水平为止。

货物验收由采购人严格按照询价文件上的技术要求进行验收。安装完毕后，采购人在3个工作日内，严格按照询价文件上的技术要求进行验收，如验收未达到规定要求，供应商承担一切责任，并赔偿所造成的一切损失。签订合同时，样式数量及规格若有相应增减，供应商应以竞标单价为基准价根据实际增减进行结算。

初验：按照《询价文件》和竞标人提交的《竞标文件》要求以及国家相关行业标准进行外观和技术规格验收；要求防腐、防撞击、全新包装，以保证设备到达采购人所在地完好无损，如有缺漏、损坏概由卖方负责补齐或赔偿。包装材料不予回收。

终验：各产品送到指定地点后，由成交供应商在使用单位人员在场情况下当面开箱，共同清点、检查外观，作出开箱记录。验收时，成交供应商应提供完备的技术资料、装箱单和设备出厂检验报告及合格证，主要设备进货渠道证明，各产品均为正品，设备技术参数与该竞标文件上面技术参数一致，试运行期间性能指标达到或超过规定的标准。在性能测试和试运行期间所暴露的问题已获得令采购人完全满意的解决。按规定安装、调试完毕后，按照国家及行业相关标准验收设施正常运行是否达标，如验收达不到规定要求，对采购人造成一定的影响，由成交供应商承担一切责任，并赔偿所造成的损失。

验收方法：由采购人进行初验，合格后向重庆市万州高级技工学校申请综合验收，综合验收合格后作为付款凭证。如验收达不到要求，对采购人造成的所有损失，供应商承担一切责任，并赔偿所造成的损失。综合验收不合格的项目，中标供应商根据评审小组意见进行限期整改，整改后项目单位再次申请进行综合验收。未通过综合验收的项目，不得正式交付使用。如果三次整改均无法达到综合验收标准的项目，对采购人造成的所有损失，中标供应商承担一切责任，并赔偿所造成的损失。

**三、质量保证及售后服务内容**

1、本项目整体质保不少于1年，综合验收合格之日起。质保期内前三个月设备出现严重质量问题需无条件更换，质保期内同一设备连续三次出现质量问题，需无条件更换。

2、质保期外服务要求：成交供应商提供本项目所有产品的售后服务，并承诺提供产品上门维护服务；采购人需要继续由原供应商提供售后服务的，成交供应商应以成本价格提供售后服务；成交供应商负责设备的终身维修及零配件的及时供应，维修费先修理后付款，零配件的购买先交货后付款。设备的质保、维修保养服务内容供应商应在询标文件中详细报出。

3、需提供7\*24小时售后服务，故障响应时间不超过4小时，上门时间不超过24小时。供应商使用的维修零配件应为原厂配件，未经用户同意不得使用非原厂配件。

4、安装调试及技术服务（含培训）要求：本项目所有产品需安装调试，并提供相应的设备使用培训，并做培训记录，培训记录经接受培训的设备最终使用方签字盖章作为验收的必要条件。

5、成交供应商必须设有本地专门的售后服务机构，提供专职工程师名单及资质状况、联系电话和联系人。

**四、付款方式**

1、按照校方要求进行付款。

**五、其他**

1、竞标人必须在竞标文件中对以上条款和服务承诺明确列出，承诺内容必需符合询价文件所有条款的最大要求。

2、竞标人中标后，采购人有权在5个工作日内派专家到企业作实地考察，由中标人承担相关考察费用，如考察不符合竞标要求，将取消成交供货商的中标资格，并承担采购人的一切损失。

**六、合同的签订**

成交供应商凭《中标通知书》与采购人签订合同。

1. **付款单位**

 本项目由采购人付款。

**第五篇 合同主要条款**

**一、定义**

1、甲方是指通过询价采购方式，采购货物、工程或服务的采购人。

2、乙方是指经询价采购后产生的成交供应商。

3、合同是指由采购人和成交供应商按照询价文件、补遗书和竞标文件以及书面承诺的实质性内容，规范成要约和承诺，通过协商一致达成的书面协议。

4、合同价格系指根据合同规定，在乙方全面正确地履行合同义务时甲方应支付给乙方的款项。

5、技术资料是指合同货物，工程或服务及其相关的设计、制造、监造、检验、验收等文件（包括图纸、各种文字说明、标准）。

6、合同货物是指乙方根据合同所需供应的货物、软件等所有各种物品。

**二、合同标的**

1、合同标的包括以下内容：

货物名称、货物规格（型号）、数量、金额等。

2、乙方供应的货物应是全新的、无瑕疵的，达到询价文件要求的。

3、货物的产品质量、规格指标应满足询价文件的要求。

4、乙方提供合同货物的供货范围按询价文件要求。

**三、合同价格**

1、合同价格即合同总价。

2、合同价格：包括合同货物费、技术资料费、运杂费、保险费、培训费、包装费、装卸费、安装调试费及与货物有关的乙方应纳的各种税费。

3、合同货物单价为最终中标报价单价。

**四、付款**

1、本合同使用货币币制如未作特别说明均为人民币。

2、付款方式：汇款或银行转账。

3、付款方法按询价文件商务条款要求执行。

**五、交货方式、资料报送和查询**

1、合同货物的交货期、交货地点、运输方式皆按《询价文件》的规定执行，运输方式由供需双方协商约定。

2、合同期内乙方应就本次项目相关信息按照甲方要求向甲方报送相关资料。甲方有权对乙方实施的工程和情况进行及时查询，并将查询情况向乙方提出，乙方应根据甲方的需求提供相关信息。

**六、检查验收**

1、乙方应随货物提供合格证和质量证明文件。

2、货物验收

乙方所交货物的各种质量指标不得低于甲方提供技术要求的质量指标，乙方交货时，甲方随机抽取送重庆市有关权威检测部门检测，如检测不合格，除乙方负责赔偿甲方一切损失。

**七、索赔**

1、乙方对提供的货物和服务与合同要求的不符负有责任，甲方可在规定交货内和质量保证期内提出索赔，乙方应按甲方同意的下述一种或多种方法解决索赔事宜。

（1）乙方同意甲方拒收货物并把拒收货物的金额以合同规定的同类货币付给甲方，乙方负担发生的一切损失和费用，包括利息、运输和保险费、检验费、仓储和装卸费以及为保管和保护被拒绝货物所需要的其它必要费用，或者乙方重新组织符合甲方要求的货物，并负担发生的一切损失和费用，包括利息、运输和保险费、检验费、仓储和装卸费以及为保管和保护被拒绝货物所需要的其它必要费用。

（2）根据货物的疵劣和受损程度以及甲方遭受损失的金额，经双方同意降低货物价格。

2、乙方必须按照合同约定如期完成工程，超过合同期限1天，应按每天合同总价款的1‰计算支付赔偿金。

**八、合同争议的解决**

1、当事人友好协商达成一致。

2、在60天内当事人协商不能达成协议的，依法申请仲裁调解或向人民法院起诉。

**九、违约责任**

按《中华人民共和国合同法》有关条款执行或甲乙双方约定。

**十、合同生效及其它**

1、合同生效及其效力应符合《中华人民共和国合同法》有关规定。

2、合同应经当事人法定代表人或委托代理人签字，加盖合同专用章。

3、合同所包括附件（询价文件、询价过程中的补充文件、成交供应商的竞标文件及相关承诺文件），是合同不可分割的一部分，具有同等法律效力。

4、合同需提供担保的，按《中华人民共和国担保法》规定执行。

5、本合同条件未尽事宜依照《中华人民共和国合同法》，由供甲乙方共同协商确定。

**附页：**

**1、合同格式按照工程合同签订**

**2、验收报告格式：**

**综合验收表**

|  |  |
| --- | --- |
| **项目名称** | **重庆市万州高级技工学校校园文化建设项目** |
| **采购编号** |  | **履约情况** |  |
| **中标金额** | **小****写** |  | **大****写** |  |
| **采购单位** | **重庆市万州高级技工学校** |
| **供应商****自 查** | 我公司已经严格按照标书及合同要求履约，公司自查合格，提请采购单位验收。经办人（签字）： 供应商： （盖章）经办人电话： 验收时间： 年 月 日 |
| **采购单位****验 收** | **结论：**验收人（签字）： 单位领导（签字）： （公章）验收时间： 年 月 日 |

注：1、此表为采购验收表，为付款（首付）依据；

2、**采购单位是验收的责任人。**供应商完成合同后，先进行自查，合格后再由采购单位进行验收。

3、本表一式四份。采购人两份，供应商两份。

**第六篇 竞标文件格式要求**

1、竞标人概况；

2、询价报价函（附录1）；

3、报价明细表（附录2）；

4、项目实施方案和技术方案的详细描述（含本项目相关技术要求及技术特点）；

5、商务条款承诺；

6、其它优惠承诺；

7、法定代表人身份证明（附录3）；

8、法定代表人授权委托书和被授权人的身份证明（附录4）；

9、询价货物与提交货物差异表（附录5）；

10、响应供应商有效的企业营业执照（复印件加盖企业鲜章）。

11、响应供应商近期纳税证明、近期缴纳社会保障金证明材料。

12、其它相关资质证明：响应供应商营业执照经营范围须具有：校园文化设计、制作展示牌、不锈钢加工；或者学校形象设计、不锈钢产品加工；或者广告设计、制作，图文设计。（以上资格条件开标时备查，资质证明含有其中一项即可）

13、提供本地售后服务系统（售后服务点地址、联系电话、联系人等相关信息应在竞标文件中列出）。

14、响应供应商认为的有必要的其他文件。

**竞标人注意事项：**

**1、以上内容没有规定格式的请各响应供应商自行设计格式编写。**

**2、竞标文件正本的每一页必需加盖企业公章（鲜章）以及报价明细表、询价报价函、售后服务体系另须竞标人代表（法人授权代表）的签字。**

**附录1**

**询价报价函**

重庆市万州高级技工学校：

我方收到 的询价文件，经详细研究，决定参加  **重庆市万州高级技工学校校园文化建设** 项目的询价。

1、愿意按照询价文件中的一切要求，提供设备的制造（或供货）及技术服务，报价为人民币大写 元整；人民币小写 元。

2、我们完全理解和接受贵方询价文件的一切规定和要求，完全答应询价文件中规定的所有条件和询价评审办法。

3、我们现提交的竞标文件为：竞标文件**正本壹份**，**副本壹份**。

4、在整个询价采购过程中，我方若有违规行为，贵方可按《中华人民共和国政府采购法》和《询价文件》之规定给予惩罚，我方完全接受。

5、若我们成为成交供应商，我方将按照最终询价结果签订合同，并且严格履行合同义务。本承诺函将成为合同不可分割的一部分，与合同具有同等的法律效力。

6、我方同意按询价文件规定，缴纳询价文件要求的询价保证金。

竞标人单位名称： （公章）

地址：

电话： 传真：

网址： 邮编：

竞标人授权代表（签字）：

 年 月 日

**注：本报价函，除正副本里面的以外，还要用信封单独封装一份，并签字盖章。**

**附录2 报 价 明 细 表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 | 产品名称 | 产品规格、材料组成及制作工艺 | 图 例 | 单位 | 数量 | 单价 | 总价 |
| **第一部分：校园环境设计** |  |  |
| 1 | 钛金奖牌 | 规格：500\*700mm，侧面厚度30mm工艺：1.采用壁厚为足1.5mm的钛金板激光切割，折弯，氩弧焊焊接成型，折弯厚度30mm，整体人工打磨平整；2.面层大字规格120\*80mm/个，小字25\*30mm/个，文字整体深度腐蚀，然后填底漆2遍，待漆干后再填面漆3遍，3.墙面打孔采用专业挂件安装。 |  | 块 | 40 |  |  |
| 2 | 大校门柱子对联文字雕刻 | 规格：500\*400mm/个工艺：1.人工搭建9000\*3400\*1700mm脚手架，四周并用彩印布做围挡3000\*10200mm；2.将原石材表面人工打磨平整；3.在打磨后的石材上人工三维雕刻文字，深度30mm；4.文字雕刻后再用粗纱布、细纱布人工打磨平整。 |  | 个 | 26 |  |  |
| 3 | 青铜雕塑-鼎 | 内容：泥塑模具规格：1400\*2550mm\*1400mm工艺：1. 根据设计图制作1:1泥塑模具；把泥去除杂质，用木槌捣炼，使泥土达到软硬适度不黏手的最佳状态；2. 用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。3. 将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢。 |  | 座 | 1 |  |  |
| 内容：鼎规格：1400\*1350mm\*1400mm工艺：1.将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1700\*1700mm\*1700mm的实心板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；2.根据模具进行石材锥形人工三维雕刻，整个鼎内部挖空雕刻成空心，石材壁厚100mm，底部打孔流水，图案阴刻深度30mm，阳刻厚度30mm；3.图案雕刻完成后，整个雕塑再人工打磨平整，并进行细节处理，用粗纱布细纱布进行磨光。 | 座 | 1 |  |  |
| 内容：基座规格：下底座1200\*1000mm\*1000mm工艺：1.整个底座内部用国标20mm的螺纹圆钢按间距为50mm焊接成网状，再用标号为C40的混泥土浇灌成立方体；2. 将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1300\*1300mm,厚度为80mm的板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整。3. 根据模具，进行石材锥形人工雕刻。整个底座打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光；人物介绍部分阴刻，规格700\*350mm，深度50mm，整个石材采用专用挂件挂贴安装于墙体面层。4. 基础地面采用人工挖坑规格1500\*1500mm，深度800mm，再用C30混泥土浇筑，配筋 20@100钢筋网，浇灌方量1.8立方米（1500\*1500\*800mm)；安装地面需恢复草坪原状。 | 座 | 1 |  |  |
| 内容：文字介绍规格：700\*350mm工艺：1. 采用厚度为50mm进口天然黑金沙石材用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；2.文字雕刻：名字70\*72mm/字，2字，人工三维阴刻深度10mm，文字介绍22\*22mm/字，约40字，人工三维阴刻深度5mm；整体文字雕刻后再人工打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光。 | 项 | 1 |  |  |
| 4 | 青铜雕塑-鲁班 | 内容：泥塑模具规格：1250\*2550mm\*1200mm工艺：1. 根据设计图制作1:1泥塑模具；把泥去除杂质，用木槌捣炼，使泥土达到软硬适度不黏手的最佳状态；2. 用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。3. 将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢。 |  | 座 | 1 |  |  |
| 内容：鲁班规格：1350\*1250mm\*1000mm工艺：将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1500\*1500mm\*1500mm的实心板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；根据模具进行石材锥形人工三维雕刻，图案阴刻深度30mm，阳刻厚度50mm；图案雕刻完成后，整个雕塑再人工打磨平整，并进行细节处理，用粗纱布细纱布进行磨光。 | 座 | 1 |  |  |
| 内容：底座规格：1200\*1200mm\*1200mm工艺：1.整个底座内部用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网浇灌成立方体。2.将硬度强的纯天然青石石材人工打制成1300\*1300mm,厚度为80mm的板材，并用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整。根据模具，进行石材锥形人工雕刻。整个底座打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光；人物介绍部分阴刻，规格700\*350mm，深度50mm，整个石材采用专业挂件挂贴安装于墙体面层。3. 基础地面采用人工挖坑规格1500\*1500mm，深度800mm，再用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网，浇灌方量1.8立方米（1500\*1500\*800mm)；安装地面需恢复草坪原状。 | 座 | 1 |  |  |
| 内容：文字介绍规格：700\*350mm工艺：1. 采用厚度为50mm进口天然黑金沙石材用龙门锯解成尺寸料，四周人工打磨平整；2.文字雕刻：名字70\*72mm/字，2字，三维阴刻深度10mm，时间22\*22mm/字，约16字，三维阴刻深度5mm；介绍17\*16mm/字，约97字，三维阴刻深度5mm；整体文字雕刻后再人工打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光。 | 项 | 1 |  |  |
| 5 | 原金属字撤出 | 规格：3000\*3000mm/个 8个工艺：1.20米高空作业撤出，人工搭建50000mm长\*4000mm高\*1500mm宽的钢管架；2.钢管架下方铺设安全网50000\*1500mm；3.钢管架四周需搭建围挡56000\*4000mm；4.撤出金属字时用氧焊切割。 |  | ㎡ | 72 |  |  |
| 原钢架加固刷漆 | 规格：5000mm高\*3000mm宽\*3000mm厚/个， 共8个工艺：1.原钢架锈蚀严重的需用L50镀锌角钢更换焊接，原焊接口加固；2.整个钢架整体除锈；3.除锈后先刷防锈油漆2遍，待漆干后在喷2K汽车面漆3遍。 |  | ㎡ | 240 |  |  |
| 教学楼楼顶金属字 | 内容：万心融慧 技献九州规格：3000\*3000mmmm/个 厚度150mm，共8个工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型，整体厚度150mm；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。3.20米高空作业安装，人工搭建50000mm长\*4000mm高\*1500mm宽的钢管架；4.钢管架下方铺设安全网50000\*1500mm；5.钢管架四周需搭建围挡56000\*4000mm； | ㎡ | 72 |  |  |
| 6 | 异型船-浪花 | 规格：8500\*1800mm/组 6500\*1800mm/组工艺：1.将原石材表面整体人工打磨平整；2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢。3.再在打磨后的石材基础上人工三维阴刻图案，深度分别为30mm、50mm；3.图案雕刻完后进行细节处理，用粗纱布细纱布进行磨光。 |  | ㎡ | 27 |  |  |
| 异型船-拉索 | 规格：20000mm/根 15000/根\*2工艺：1.采用直径为20mm的钢丝；2.上方采用专用钢丝抱窟固定，下方在地面挖基坑，规格500\*500mm/个，深度500mm，共3个孔，再用C30混泥土浇筑，配筋标号 20@100钢筋网，混泥土中预埋钢丝专用固定件；安装地面需恢复石材原状。 | m | 50 |  |  |
| 异型船-桅杆 | 规格：10000mm高 工艺：采用壁厚为足5mm的200\*200mm的304不锈钢圆管，切割，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑。 | m | 10 |  |  |
| 金属立体字 | 内容：假如我是一只蝴蝶 也要飞过沧海 假如我是一只蜗牛 也要越过高山规格：850\*760mmmm/个 厚度150mm，双面字工艺：1.采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型厚度为150mm的双面立体图形；2.背面采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材切割成型后焊接密封；3.内部采用壁厚为足1.5mm38\*25mm的304不锈钢矩管切割，氩弧焊焊接成骨架，将每个字串联成整体；4.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。5.地面挖基坑，规格14000\*500mm，深度500mm，再用C30混泥土浇筑，配筋 20@100钢筋网，浇灌方量3.5立方米（14000\*500\*500mm)；安装地面需恢复草坪原状。 |  | 个 | 28 |  |  |
| 7 | 纤夫雕塑 | 规格：1700\*1000mm\*800mm/个工艺：1:3D建模制图；2:釆用1：1制作泥塑模具；3:石膏外模翻制；4:制作铸造腊模模型模块；5:溶铜铸造；6:合块处理及内部镀锌钢管骨架加固焊接处理；7:满焊打磨修整处理；8:热着色古铜色表面处理； 9.地面挖基坑，规格1000\*1000mm，深度500mm，再用C30混泥土浇筑，配筋 20@100钢筋网，浇灌方量0.5立方米/个（1000\*1000\*500mm)；安装地面需恢复草坪原状。 |  | 个 | 3 |  |  |
| 8 | 国旗下方主席台原墙砖撤出 | 规格：正面7200\*2800mm 侧面3500\*2800mm\*2工艺：1.原墙面瓷砖撤出；2.用标号为M15的河沙水泥混合物将墙面抹平，再人工打磨平整。 |  | ㎡ | 29.12 |  |  |
| 国旗下方主席台浮雕墙制作 | 规格：正面7200\*2800mm  侧面3200\*2800mm\*2工艺：1. 将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成800\*600mm的尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2. 根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3. 根据模具进行石材锥形三维雕刻。文字900\*830mm/个，共6个字，三维阴刻，深度50mm；长城图案规格7200\*1150mm，分别阴刻深度20mm、40mm，阳刻厚度50mm、80mm；4. 图案雕刻完后，整个底面打磨平整，再进行细节处理，并用纱布进行磨光；5.采用20mm1:2水泥砂浆、专用石材挂件挂贴安装于墙面。安装时需人工搭建高度1800mm长度7200mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡，规格13600\*2800mm；  | ㎡ | 29.12 |  |  |
| 9 | 篮球场围墙-运动图案 | 规格：3200\*2800mm/个 共6个 厚度80mm工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；3.表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆；4.整个图案架空安装，架空厚度200mm，安装时需搭建4000\*6000mm的脚手架6组。 |  | ㎡ | 53.76 |  |  |
| 运动图案底座架子 | 规格：3200\*2800mm/个 厚度200mm，共6个工艺：采用壁厚为足1.5mm的50\*50mm的304不锈钢方管，切割后整体焊接成骨架，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑。 | ㎡ | 53.76 |  |  |
| 篮球场围墙-标语文字 | 规格：1600\*1600mm/个 10个 厚度80mm工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；3.表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆；4.整个图案架空安装，架空厚度200mm，安装时需搭建4000\*6000mm的脚手架5组。 | ㎡ | 25.6 |  |  |
| 标语文字底座架子 | 规格：1600\*1600mm/个 厚度200mm，共10个工艺：采用壁厚为足1.5mm的50\*50mm的304不锈钢方管，切割后整体焊接成骨架，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑。 | ㎡ | 25.6 |  |  |
| 10 | 浮雕墙-地方特色文化 | 规格：38000\*3600mm 22400\*3600mm工艺：1.人工搭建高度1800m，长度60000mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡68000x1800mm； 2.将原墙面石材表面人工打磨平整；3.根据设计图制作1:10泥塑模具；4.根据模具再在打磨后的石材基础上人工三维雕刻图案，河流规格：38000\*1800mm，阴刻深度100mm，船帆规格6000\*2000mm，阳刻厚度50mm，浪花、花草部分阳刻，厚度分别为20mm、40mm，人物部分阳刻，厚度分别为80mm、60mm，文字阳刻，厚度30mm。5.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用粗纱布细纱布进行磨光。 |  | ㎡ | 136 |  |  |
| 11 | 浮雕墙-理念墙 | 内容：原墙面处理规格：5400\*3200mm 23000\*2300mm 工艺：1.人工搭建高度2700mm，长度28200mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡36200x2700mm ;2.将原墙面上方檐口铲除砖体，长度28200mm，宽度100mm；3.墙面抹20mm1:2水泥砂浆将整个墙面找平，4.整个墙面凿毛。 |  | ㎡ | 99 |  |  |
| 内容：基层图案浮雕规格：5400\*3200mm 22800\*2300mm 12500\*2300mm工艺：1.首先硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成600x600mm尺寸料，拼接时需用相同颜色的云石胶做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具进行石材锥形三维雕刻。图案雕刻部分规格为4200\*2000mm、3000\*1700mm、2100\*2100mm、5800\*2200mm，人物及其他装饰图案阳刻，厚度30mm、50mm、80mm、船帆阳刻，厚度100mm、整个底面打磨平整；图案雕刻完后，进行细节处理，并用纱布进行磨光。4.石材安装时，采用专业粘接剂粘贴，并用专用石材挂件挂贴安装于墙面；5.安装时需人工搭建高度2700m，长度28200mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡。 | ㎡ | 70.18 |  |  |
| 内容：基层图案浮雕规格：12500\*2300mm工艺：1.人工搭建高度2700m，长度12500mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡20500x2700mm ;2.在原墙面基础上砌墙，高度600mm，长度12500mm，标号为M7.5水泥砂浆砌筑页岩240mm实心砖，墙面抹20mm1:2水泥砂浆,将整个墙面找平; 3.原旧墙面剔打凿毛，将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成100mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需用专业相同颜色云石胶做无缝处理，四周人工打磨平整，然后进行细节处理，并用纱布进行磨光。石材安装时，采用20mm1:2水泥砂浆、专用石材挂件挂贴安装于墙面。 |  | ㎡ | 28.75 |  |  |
| 内容：办学理念浮雕规格：4300\*3100mm 厚度400mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需用专业做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具进行石材锥形三维雕刻。文字规格为80\*80mm/个，约150字，阴刻，深度20mm，整个底面打磨平整；4.文字雕刻完后，进行细节处理，并用纱布进行磨光。5.内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面，将石材干挂安装于钢架上;6.安装时需人工搭建高度1800m，长度5100mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡。 |  | ㎡ | 19.89 |  |  |
| 内容：大事件浮雕规格：8600\*2400mm 厚度300mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成600\*600mm的尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具进行石材锥形三维雕刻，大标题规格为320\*320mm/个，共3个字，阳刻厚度30mm；侧面时间轴规格为60\*10mm/个，约54字，阴刻深度10mm；年代时间规格为50\*70mm/个，约72字，阴刻深度10mm；介绍小字规格为38\*38mm/个，约480字，阴刻深度5mm，整个底面打磨平整；4.图案雕刻完后，进行细节处理，并用纱布进行磨光。5.内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面，将石材干挂安装于钢架上。 |  | ㎡ | 25.68 |  |  |
| 内容：专业浮雕规格：3600\*3100mm 厚度400mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具，进行石材锥形三维雕刻，面层方形部分阳刻，厚度分别为40mm、80mm，文字200\*200mm/个，约21字，130\*130mm/个，约18字，阴刻深度20mm；4.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用纱布进行磨光。内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面。 5.将石材安装于钢架上，安装方式不能直接贴于基础墙面，需架空安装。6.安装时需人工搭建高度1800m，长度5100mm的脚手架，四周并用彩印布做围挡。 |  | ㎡ | 17.16 |  |  |
| 内容：不忘初心规格：2400\*2800mm 厚度200mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然石材人工打制成120mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具，进行石材锥形三维雕刻，文字350\*350mm/个，共8字，文字三维阴刻深度30mm；4.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用纱布进行磨光。文字部分填2K汽车漆3遍；5.内部采用钢架结构焊接成骨架，人工安装于基层浮雕墙面。将石材干挂安装于钢架上 |  | ㎡ | 8.96 |  |  |
| 内容：书卷规格：9000\*3000mm，书卷墙体厚度200mm，卷轴直径1000mm工艺：1、首先将硬度强的纯天然红砂石石材人工打制成100mm厚的板材，并用龙门锯解成尺寸料，拼接时需做无缝处理，四周人工打磨平整。2.根据设计图制作1:10泥塑模具；把泥去除杂质，用铁丝搭建好泥塑需要的大体骨架形状，骨架搭建不得露架。将泥块堆贴在骨架上不断拍打，然后层层加泥，用拍板砸实贴牢；3.根据模具，进行石材锥形三维雕刻，书卷墙体厚度200mm，卷轴部分直径1000mm；4.图案雕刻完后，整个底面打磨平整，进行细节处理，并用纱布进行磨光；5.内部采用钢架结构焊接成骨架，异型造型，人工安装于基层浮雕墙面。 6.将石材干挂安装于钢架上。 |  | ㎡ | 36.42 |  |  |
| 内容：浮雕钢架规格：9000\*2100mm 4600\*3100mm 9300\*2600mm 3600\*3100mm 2640\*2400mm工艺：石材龙骨采用L50厚度5mm的镀锌角钢切割后，电焊焊接成异型，纵横向间距为300mm。整体表面刷防腐油漆2遍。 |  | ㎡ | 74.8 |  |  |
| 内容：元素规格：1500\*1500mm 厚度50mm工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成型；2.整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；3.表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 |  | 个 | 1 |  |  |
| 内容：校徽规格：800\*800mm 厚度50mm工艺：1.采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑；2.文字和图案采用即时贴雕刻成模具，整体表面喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍；待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 |  | 个 | 1 |  |  |
| 内容：校徽释义规格：1600\*700mm工艺：采用18mm透明亚克力雕刻成型后，人工打磨平整后侧面抛光，文字部分再高精度UV打印，广告钉架空安装。 |  | 块 | 1 |  |  |
| 展板 | 规格：600\*1200mm工艺：采用18mm亚克力雕刻成型后，侧面打磨批灰，再喷涂2遍聚酯漆后，整体高精度UV打印，不锈钢广告钉安装。 |  | 块 | 10 |  |  |
| **第二部分：橱窗设计制作** |  |  |
| 1 | 橱窗箱体 | 规格：3700\*2600mm 厚度：250mm；宣传栏画面尺寸：2400×1200mm，厚度150mm；雨棚宽度300mm。工艺：右侧立柱及内部窗花采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成500×150mm立柱，立柱内部采用足1.5mm的50x50的304不锈钢方管焊接成灯笼架，间距300mm；左立柱采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；雨棚采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成型，厚度300mm；展示栏画面箱体采用足1.5mm304不锈钢板材折弯焊接成型，背板采用18mmJPPVC；盖子采用足5mm透明耐力板，边框为宽度75mm的不锈钢边框，气撑打开。整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 1 |  |  |
| 橱窗表面喷涂烤漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 10.51 |  |  |
| 2 | 橱窗箱体 | 规格：3200\*2800mm 厚度：250mm；宣传栏画面尺寸：2400×1200mm，厚度150mm；雨棚宽度300mm工艺：左右立柱采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；雨棚采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成型，厚度300mm；展示栏画面箱体采用足1.5mm304不锈钢板材折弯焊接成型，背板采用18mmJPPVC；盖子采用足5mm透明耐力板，边框为宽度75mm的不锈钢边框，气撑打开。整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 4 |  |  |
| 窗花格装饰 | 规格：900\*2800mm 工艺：左右立柱和上方横梁采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；窗花格装饰采用壁厚为足1.5mm的40\*40mm不304锈钢方管激光切割，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 2 |  |  |
| 橱窗表面喷漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 46.5 |  |  |
| 3 | 橱窗箱体 | 规格：3200\*2600mm 厚度：250mm；宣传栏画面尺寸：2400×1200mm，厚度150mm；雨棚宽度300mm工艺：左右立柱采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；雨棚采用厚足1.5mm的304不锈钢板材折弯焊接成型，厚度300mm；展示栏画面箱体采用足1.5mm304不锈钢板材折弯焊接成型，背板采用18mmJPPVC；盖子采用足5mm透明耐力板，边框为宽度75mm的不锈钢边框，气撑打开。整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 6 |  |  |
| 窗花格装饰 | 规格：900\*2600mm 工艺：左右立柱和上方横梁采用厚足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成150×250mm立柱；窗花格装饰采用壁厚为足1.5mm的40\*40mm不304锈钢方管激光切割，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 4 |  |  |
| 橱窗表面喷漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 62 |  |  |
| 4 | 主题墙 | 规格：780\*2400mm 工艺：采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成700×200mm立柱；立柱内部采用壁厚为足1.5mm的38\*25mm304不锈钢矩管激光切割后焊接成灯笼架，横向间距300mm；上方檐口厚250mm，后方靠齐；窗花格装饰采用壁厚为足1.5mm的25\*25mm不304锈钢方管激光切割，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑。 |  | 个 | 1 |  |  |
| 水晶字 | 规格：350\*350mm/个 工艺：采用18mm的透明亚克力雕刻成型，人工打磨平整后侧面抛光，再整体喷汽车漆3遍。 | 个 | 4 |  |  |
| 英文 | 规格：27\*20mm/个 工艺：采用15mm的透明亚克力雕刻成型，人工打磨平整后侧面抛光，再整体喷汽车漆3遍。 | 个 | 15 |  |  |
| 主题墙箱体喷漆 | 工艺：整个箱体人工打磨平整后焊接地方批灰做无缝处理，再表面喷涂2K汽车烤漆底漆3遍，有色面漆5遍；面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | ㎡ | 4.3 |  |  |
| 5 | 展板 | 规格：2400\*1200mm工艺：采用高精度户外写真打印。 |  | 张 | 11 |  |  |
| 6 | 打安装孔 | 基础地面采用人工挖坑规格800\*800mm，深度800mm |  | 个 | 23 |  |  |
| 7 | 打混泥土预埋 | 用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网，浇灌方量0.5立方米（800\*800\*800mm)/立柱。安装地面需恢复透水砖原状。 |  | 个 | 23 |  |  |
| **第三部分：班级及楼道文化** |  |  |
| 1 | 厕所牌 | 规格：250\*250mm工艺：蓝色部分为18mmJPPVC雕刻成型，图案及文字阴刻深度3mm，灰色部分为36mmJPPVC，雕刻成型后整体打磨平整，表面批灰后再打磨，再2K喷汽车漆3遍，图案及文字部分填2K汽车漆3遍；标识部分为10mm透明亚克力雕刻，整体打磨平整后侧面抛光，再喷2K汽车漆3遍。 |  | 块 | 70 |  |  |
| 2 | 楼层牌 | 规格：350\*350mm工艺：蓝色部分为18mmJPPVC雕刻成型，图案及楼名文字阴刻深度3mm，灰色部分为36mmJPPVC，雕刻成型后整体打磨平整，表面批灰后再打磨，再2K喷汽车漆3遍，图案部分填2K汽车漆3遍；楼层文字部分为10mm透明亚克力雕刻，整体打磨平整后侧面抛光，再喷2K汽车漆3遍。 |  | 块 | 98 |  |  |
| 3 | 科室牌 | 规格：350\*120mm工艺：基层蓝色部分为18mm亚克力雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍；校徽为5mm透明亚克力雕刻成型后人工打磨平整，侧面抛光，文字再UV高精度打印；面层灰色部分为10mm透明亚克力雕刻成型后人工打磨平整，侧面抛光，文字再UV高精度打印。 |  | 块 | 295 |  |  |
| 4 | 导视牌 | 规格：2400\*900mm 厚度200mm，双面工艺：1.采用壁厚为足2mm的304不锈钢板材折弯焊接成800×1200mm，基层灰色部分厚度100mm，面层蓝色部分厚度200mm的立柱；2.立柱内部采用壁厚为足1.5mm的38\*25mm304不锈钢矩管激光切割后焊接成灯笼架，横向间距为300mm，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及凭证光滑；3.整个箱体表面喷2K汽车烤漆底漆3遍，面漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。4.文字及底纹图案部分双面制作，制网丝印，徽记为18mm树脂符合板雕刻成型后，人工打磨平整后侧面批灰，再喷2K汽车漆3遍，双面制作；5.平面图为10mm透明亚克力雕刻成型人工打磨平整，侧面抛光后再高精度UV打印，双面制作；6.地面打安装孔，大小1000\*400mm，深度500mm；7.基础地面采用人工挖坑规格800\*800mm，深度800mm，再用C30混泥土浇筑，配筋标号20@100钢筋网，浇灌方量0.5立方米（800\*800\*800mm)/立柱。安装地面需恢复透水砖原状。 |  | 个 | 10 |  |  |
| 5 | 张贴栏 | 规格：400\*800mm工艺：基层蓝色部分采用18mm亚克力雕刻成型，面层灰色边框采用双层18mm亚克力，整体人工打磨平整后表面批灰，再喷2K汽车漆3遍；张贴处基层为10mmJPPVC，面层贴户外高精度写真,覆盖一层10mm亚克力板；徽记采用10mm透明亚克力雕刻成型后，人工打磨平整后侧面抛光，再UV高精度打印 |  | 块 | 300 |  |  |
| 6 | 核心价值观 | 规格：900\*600mm工艺：基层蓝色部分采用18mm亚克力雕刻成型，图案阴刻深度3mm；面层灰色边框采用双层18mm亚克力，整体人工打磨平整后表面批灰，再喷2K汽车漆3遍；张贴处基层为10mmJPPVC，面层贴户外高精度写真,覆盖一层10mm亚克力板。 |  | 块 | 98 |  |  |
| 7 | 实训外墙文化墙 | 内容：主画面规格：展开尺寸8800\*3200mm 8800\*3600 12800\*4300 8800\*4800 4800\*6800mm 8400\*2400mm 3400\*3000mm 6400\*3900mm 2700\*5600mm 2900\*3400mm工艺：画面采用520喷绘高精度打印，四周留白、打扣。 |  | ㎡ | 283 |  |  |
| 内容：骨架规格：展开尺寸 8800\*3200mm 8800\*3600 12800\*4300 8800\*4800 4800\*6800mm 8400\*2400mm 3400\*3000mm 6400\*3900mm 2700\*5600mm 2900\*3400mm工艺：龙骨采用L50厚度5mm的镀锌角钢切割后，电焊焊接成异型，纵横向间距为300mm。整体表面刷防腐油漆2遍，彩色画面骨架厚度400mm，灰色色块部分骨架厚度200mm. | ㎡ | 283 |  |  |
| 内容：镀锌铁板规格：8800\*3200mm 8800\*3600 12800\*4300 8800\*4800 4800\*6800mm 8400\*2400mm 3400\*3000mm 6400\*3900mm 2700\*5600mm 2900\*3400mm工艺：采用壁厚为足1mm的镀锌铁板切割成型后满铺于主架面层。 | ㎡ | 283 |  |  |
| 内容：装饰条规格：4300\*150mm 2000\*150mm 8800\*150mm 4600\*150 3200\*150mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材激光切割，折弯，焊接成400mm厚的U型槽，整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | m | 22.9 |  |  |
| 金属字 | 内容：匠心规格：1650\*1100mmmm/个 厚度50mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。内部骨架采用壁厚足1.5mm的50x50mm304不锈钢矩管切割氩弧焊焊接成型；架空安装厚度100mm。 |  | 个 | 2 |  |  |
| 内容：印章规格：500\*300mmmm/个 厚度50mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割折弯，氩弧焊焊接成型；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | 个 | 1 |  |  |
| 内容：竖条规格：250\*2000mmmm/个 厚度50mm工艺：采用壁厚为足1.5mm的304不锈钢板材，激光切割、折弯，氩弧焊焊接成U型槽，厚度50mm；整体焊接批灰打磨成无明显接缝及平整光滑，喷2K汽车底漆烤漆3遍，待漆干后再喷2K汽车面漆烤漆5遍，待面漆干后再喷涂2K汽车保护漆。 | 根 | 1 |  |  |
| 合计总金额 | 小写： |
| 大写： |

注：1、竞标人所供产品的技术要求及采购需求必须按询价文件要求提供。

 2、竞标人的竞标报价为采购单位所在地的交钥匙工程价，即包括货款、存放、运输、安装到位、人工搬运费、调试费、税费、售后免费维护期费用等一切费用。

竞标人名称：（公章） 授权代表签字：

联系电话：

**附录3**

**法定代表人身份证明书**（格式）

 （法定代表人姓名）在 （竞标人单位名称）任 （职务名称）职务，是\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（竞标人单位名称）的法定代表人。

特此证明。

 （竞标人单位全称）

 年 月 日

 （公章）

附：上述法定代表人住址：

 身份证号码：

 电 传：

 网 址：

 邮政编码：

**法人代表身份证复印件（正、反两面）：**

**附录4**

**法定代表人授权委托书（**格式**）**

项目名称：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

日 期：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

致：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（询价采购机构名称）

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（竞标人名称）是中华人民共和国合法企业，法定地址\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_（竞标人法定代表人姓名）特授权\_\_\_\_\_\_\_\_\_（被授权人姓名及身份证代码）代表我单位全权办理对上述项目的参与询价、签约等具体工作，并签署全部有关的文件、协议及合同。

我单位对被授权人的签名负全部责任。

在撤消授权的书面通知以前，本授权书一直有效。被授权人签署的所有文件（在授权书有效期内签署的）不因授权的撤消而失效。

被授权人签名： 法定代表人签名：

 职 务： 职 务：

 竞标人公章：

年 月 日

**被授权人身份证复印件（正、反两面）：**

**特别说明：**

1、本授权证明共需三份：竞标文件正本一份；副本一份；**第三份在开标时现场递交**，当面查验。2、开标现场查验授权代表的身份证原件。（**如果法人参与投标，需现场提供第三份法定代表人身份证明和身份证原件。**）（**未按要求提供，其竞标文件将被拒绝。**）

**附录5**

**询价货物与竞标货物技术规格差异表**

项目名称：**重庆市万州高级技工学校校园文化建设**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目名称 | 询价货物主要参数 | 竞标货物主要参数 | 差异说明 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

注：表格不够自行添加。

附件：

**资格性与符合性审查如下：**

项目名称：**重庆市万州高级技工学校校园文化建设服务**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **评审因素** | **评审标准** |
| 1 | 有效性审查 | 文件签署 | 响应文件上法定代表人或其授权代表人的签字齐全。 |
| 法定代表人身份证明及授权委托书 | 法定代表人身份证明及授权委托书有效，签字或盖章齐全。 |
| 报价唯一 | 只能在采购预算范围内报价，只能有一个有效报价，不得提交选择性报价。 |
| 2 | 完整性审查 | 响应文件份数 | 响应文件正、副本数量符合询价文件要求。 |
| 响应文件内容 | 响应文件内容齐全、所有响应文件内容必须是打印文档（签字内容除外）、无遗漏。 |
| 3 | 询价文件的响应程度审查 | 响应文件内容 | 对询价文件相关规定的内容作出响应。 |
| 响应文件有效期 | 满足询价文件规定。 |
| 4 | 特定条件审查 | 竟标人基本条件 | 询价文件是否有近期纳税证明、近期缴纳社会保障金证明材料。 |
| 竞标人特定条件 | 响应供应商营业执照经营范围须具有：校园文化设计、制作展示牌、不锈钢加工；或者学校形象设计、不锈钢产品加工；或者广告设计、制作，图文设计。（以上资格条件开标时备查，资质证明含有其中一项即可） |