政府采购

询价文件

**项目名称：重庆市万州高级技工学校实训室文化建设服务项目**

**采 购 人：重庆市万州高级技工学校**

**2020年10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 19](#_Toc26374)

[一、交货时间及要求 19](#_Toc14599)

[二、安装调试及验收 19](#_Toc25141)

[三、质量保证及售后服务内容 19](#_Toc20745)

[四、付款方式 19](#_Toc11688)

[五、其他 19](#_Toc9193)

[六、合同的签订 20](#_Toc18042)

[七、 付款单位 20](#_Toc4539)

[第五篇 合同主要条款 21](#_Toc3661)

[一、定义 21](#_Toc22538)

[二、合同标的 21](#_Toc27943)

[三、合同价格 21](#_Toc1224)

[四、付款 21](#_Toc28461)

[五、交货方式、资料报送和查询 21](#_Toc14740)

[六、检查验收 21](#_Toc9549)

[七、索赔 22](#_Toc2631)

[八、合同争议的解决 22](#_Toc2067)

[九、违约责任 22](#_Toc22771)

[十、合同生效及其它 22](#_Toc22072)

[第六篇 竞标文件格式要求 24](#_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10月21日——2020年10 月26日

3、投递竞标文件截止时间：2020年10月26日北京时间17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10月27日北京时间 10时。

1. **采购项目情况**

1、项目名称：重庆市万州高级技工学校实训室文化建设服务项目

2、项目价格：本工程招标采用最低价中标法，投标人根据招标人采购需求清单，实际填报单价及投标总价，其最终结算价格按照实际发生工程量，按照第三方结算公司结算审核为准。

4、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：罗老师

电 话：023-58122595

**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从低到高排序，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）《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：财经、旅游专业文化设计** | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 36 |
| 2 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 7 |
| 3 | 模拟酒店标语 | 规格：330\*200mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 15 |
| 规格：80\*100mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； | 个 | 78 |
| 规格：100\*100mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； | 个 | 7 |
| 4 | 西餐厅标语 | 规格：305\*305mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 8 |
| 5 | 西餐厅画框 | 规格：1200\*800mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 3 |
| 6 | 客房标语 | 规格：300\*300mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 10 |
| 7 | 形体室标语 | 规格：300\*300mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 8 |
| 8 | 形体室画框 | 规格：1300\*800mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 2 |
| 9 | 形体室装饰人物剪影 | 规格：780\*1200mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨再高精度UV打印； |  | 块 | 4 |
| 10 | 中餐厅标语 | 规格：630\*390mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 8 |
| 11 | 中餐厅菜品 介绍 | 规格：480\*1200mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 4 |
|  | **第二部分：船舶专业文化设计** | | |  |  |
| 1 | 专业介绍 | 规格：6200\*2200mm 工艺：浅蓝色部分及内容展示框采用15mm结皮PVC雕刻成型，面层深色为双层15mm结皮PVC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；标题及徽记为立体字，采用18mmPVC雕刻后打磨、批灰喷漆。 |  | ㎡ | 13.64 |
| 2 | 形象墙基层 | 规格：7600\*2200mm 厚度100mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 19.75 |
| 3 | 装饰船舶 | 规格：3150\*2040mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型后人工打磨平整，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍。 | ㎡ | 6.43 |
| 4 | 立体字1 | 规格：135\*135mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 119 |
| 5 | 立体字2 | 规格：350\*350mm/个 工艺：基层为15mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 8 |
| 6 | 船帆形象墙 | 规格：3550\*3250mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型后人工打磨平整，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍，文字为单独PVC立体字。 |  | ㎡ | 11.54 |
| 7 | 喷 绘 | 规格：7300\*5250mm 工艺：画面采用高精度喷绘打印，边框为宽度为50mm的不锈钢边框 |  | ㎡ | 38.33 |
| 8 | 原画面更换 | 规格：2280\*1080mm 工艺：高精度车贴 |  | 张 | 1 |
| 9 | 会议室徽记 | 规格：700\*700mm 工艺：采用壁厚为1.5mm的304不锈钢激光切割，氩弧焊焊接成型，厚度50mm，整体打磨平整后喷汽车烤漆底漆2遍，面漆1遍，面层文字图案UV高精度打印。 |  | 个 | 1 |
| 10 | 实验区主题墙 | 规格：3150\*4400mm 5400\*1740mm\*5 4500\*\*4200mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型后人工打磨平整，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍，文字为单独PVC立体字；展板基层为15mmPVC贴户外高精度写真，边框为50mm的304不锈钢边框切割焊接后喷汽车漆3遍。 |  | ㎡ | 90 |
|  | **第三部分：航运楼专业文化设计** | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 27 |
| 2 | 导视牌1 | 规格：678\*1200mm 工艺：基层和面层各采用双层15mmPVC雕刻成型，侧面打磨平整后面层贴户外高精度写真。 |  | 快 | 2 |
| 3 | 导视牌2 | 规格：450\*800mm 工艺：基层和面层各采用双层15mmPVC雕刻成型，侧面打磨平整后面层贴户外高精度写真。 |  | 个 | 5 |
|  | **第四部分：机械电子系专业文化设计** | | |  |  |
| 1 | 分区牌 | 规格：1100\*400mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨后双面贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 13 |
| 2 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 24 |
| 3 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 8 |
| 4 | 消防制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：户外写真+10mmPVC |  | 块 | 4 |
| 5 | 形象墙基层 | 规格：4000\*4800mm 厚度100mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 21.93 |
| 水晶字 | 规格：190\*220mm 工艺：基层为15mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 25 |
| 徽记 | 规格：800\*800mm 工艺：采用15mm透明亚克力雕刻成型，侧面抛光打磨，文字在UV高精度打印。 | 个 | 1 |
| 5 | 侧墙专业基地介绍 | 规格：340\*340mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 9 |
| 规格：230\*200mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； | 个 | 95 |
| 6 | 机电系介绍 | 规格：1500\*3000mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 1 |
| 7 | 厕所牌 | 规格：250\*250mm 工艺：蓝色部分为15mmJPPVC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 | 31 |
| 8 | 教师风采 | 规格：300\*450mm/块 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整，图片为户外高精度写真反包，标题基层为15mm结皮PVC雕刻后批灰喷2K汽车漆2遍，文字为15mmPVC立体字喷漆； |  | 块 | 24 |
| 9 | 优秀学生 | 规格：500\*1000mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面贴贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 7 |
|  | **第五部分：木工基地专业文化设计** | | |  |  |
| 1 | 标语 | 规格：430\*430mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 10 |
| 2 | 区域牌 | 规格：1100\*400mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨后双面贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 7 |
| 3 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 9 |
| 4 | 展板展示框 | 规格：550\*840mm 工艺：基层为10mmPVC雕刻后打磨平整，面层采用5mm透明亚克力雕刻打磨抛光，广告钉安装 |  | 块 | 20 |
|  | **第六部分：汽车钣金喷涂实训中心文化设计** | | |  |  |
| 1 | 外墙文化墙 | 规格：800\*2000mm 工艺：基层为15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整后贴户外高精度车贴反包。 |  | 块 | 3 |
|  | **第七部分：汽修实训室文化设计** | | |  |  |
| 1 | 楼层索引更换内容 | 规格：740\*780mm 工艺：户外写真 |  | 张 | 1 |
| 2 | 8S管理展板 | 规格：450\*950mm 工艺：基层为15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整后贴户外高精度写真，面层加5mm亚克力，广告钉安装。 |  | 块 | 8 |
| 3 | 形象墙基层 | 规格：2830\*1600mm 厚度100mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 5.95 |
| 水晶字 | 规格：244\*244mm/个 工艺：基层为15mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 6 |
| 规格：130\*130mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为5mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 8 |
| 徽记 | 规格：420\*420mm 工艺：采用15mm透明亚克力雕刻成型，侧面抛光打磨，文字在UV高精度打印。 | 个 | 1 |
| 4 | 专业介绍文化墙 | 规格：4750\*1400mm 工艺：整体采用15mm结皮PVC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，展板基层为10mmPVC贴户外高精度写真，文字贴即时贴。 |  | ㎡ | 6.65 |
| 5 | 教师风采 | 规格：270\*360mm/块 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整，图片为户外高精度写真反包，标题基层为15mm结皮PVC雕刻后批灰喷2K汽车漆2遍，文字为15mmPVC立体字喷漆； |  | 块 | 12 |
| 立体字及边框 | 规格：300\*450mm/块 工艺：采用15mm结皮PVC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。 | 套 | 1 |
| 6 | 汽车车标展示墙 | 规格：7300\*1540mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整，图片UV高精度打印，文字为15mmPVC立体字喷漆； |  | ㎡ | 11.24 |
| 7 | 标 语 | 规格：450\*450mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 24 |
| 8 | 二楼主题墙 基层 | 规格：3770\*1200mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 4.52 |
| 立体字 | 规格：300\*300mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为5mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 16 |
| 9 | 三楼主题墙 基层 | 规格：3680\*1200mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 4.4 |
| 立体字 | 规格：160\*190mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为5mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 62 |
| 10 | 汽车发展史 | 规格：600\*1000mm 工艺：基层为15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整后贴户外高精度车贴反包。 |  | 块 | 16 |
| 11 | 科室牌 | 规格：320\*120mm 工艺：基层蓝色部分为18mm结皮PVC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 | 9 |
| 12 | 区域牌 | 规格：1100\*400mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨后双面贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 12 |
| 13 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 11 |
| 14 | 消防制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：户外写真+10mmPVC |  | 块 | 4 |
| 15 | 安全负责人 | 规格：500\*350mm 工艺：基层为10mmPVC贴户外高精度写真反包，面层加亚克力插盒，名字内页为200克铜版纸彩色打印。 |  | 套 | 7 |
|  | **第八部分：幼教专业文化设计** | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：320\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 9 |
| 2 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 块 | 5 |
| 3 | 舞蹈室 | 规格：300\*300mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，图案UV打印。 |  | 个 | 13 |
| 规格：1340\*850mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，图案UV打印。 | 个 | 1 |
| 4 | 声乐室 | 规格：300\*330mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，图案UV打印。 |  | 个 | 16 |
|  | **第九部分：综合实训室文化设计** | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为18mm结皮PVC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 | 33 |
| 2 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 102 |
| 3 | 大厅文化墙1 | 规格：5900\*1900mm 工艺：浅色采用18mm结皮PVC雕刻成型，深色为三层18mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻后人工打磨平整后贴户外高精度写真反包，大标题及徽记为15mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板，副标题为10mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板。 |  | ㎡ | 11.21 |
| 4 | 大厅文化墙2 | 规格：5600\*1600mm 工艺：整体采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨平整、批灰、喷汽车漆3遍，大标题及徽记为15mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板，副标题为10mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板。 |  | ㎡ | 8.96 |

**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60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，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。

验收方法：项目完工后由学校和供应商按照学校验收流程进行验收，验收合格后验收单作为付款凭证。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。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、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。

**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** |  | | **配送数量** | | **见《送货清单》** |
| **项目金额** | **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，完成货物配送及建设，公司自查合格，提请采购单位验收。  （附件）：《送货清单》  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：**  单位领导（签字）： （公章）  验收人（签字）：        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实训室文化建设服务项目**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 | 小 计 | 备注 |
|  | **第一部分：财经、旅游专业文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 36 |  |  |  |
| 2 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 7 |  |  |  |
| 3 | 模拟酒店标语 | 规格：330\*200mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 15 |  |  |  |
| 规格：80\*100mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； | 个 | 78 |  |  |  |
| 规格：100\*100mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； | 个 | 7 |  |  |  |
| 4 | 西餐厅标语 | 规格：305\*305mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 8 |  |  |  |
| 5 | 西餐厅画框 | 规格：1200\*800mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 3 |  |  |  |
| 6 | 客房标语 | 规格：300\*300mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 10 |  |  |  |
| 7 | 形体室标语 | 规格：300\*300mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 8 |  |  |  |
| 8 | 形体室画框 | 规格：1300\*800mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 2 |  |  |  |
| 9 | 形体室装饰人物剪影 | 规格：780\*1200mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨再高精度UV打印； |  | 块 | 4 |  |  |  |
| 10 | 中餐厅标语 | 规格：630\*390mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 8 |  |  |  |
| 11 | 中餐厅菜品 介绍 | 规格：480\*1200mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 4 |  |  |  |
|  | **第二部分：船舶专业文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 专业介绍 | 规格：6200\*2200mm 工艺：浅蓝色部分及内容展示框采用15mm结皮PVC雕刻成型，面层深色为双层15mm结皮PVC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；标题及徽记为立体字，采用18mmPVC雕刻后打磨、批灰喷漆。 |  | ㎡ | 13.64 |  |  |  |
| 2 | 形象墙基层 | 规格：7600\*2200mm 厚度100mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 19.75 |  |  |  |
| 3 | 装饰船舶 | 规格：3150\*2040mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型后人工打磨平整，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍。 | ㎡ | 6.43 |  |  |  |
| 4 | 立体字1 | 规格：135\*135mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 119 |  |  |  |
| 5 | 立体字2 | 规格：350\*350mm/个 工艺：基层为15mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 8 |  |  |  |
| 6 | 船帆形象墙 | 规格：3550\*3250mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型后人工打磨平整，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍，文字为单独PVC立体字。 |  | ㎡ | 11.54 |  |  |  |
| 7 | 喷 绘 | 规格：7300\*5250mm 工艺：画面采用高精度喷绘打印，边框为宽度为50mm的不锈钢边框 |  | ㎡ | 38.33 |  |  |  |
| 8 | 原画面更换 | 规格：2280\*1080mm 工艺：高精度车贴 |  | 张 | 1 |  |  |  |
| 9 | 会议室徽记 | 规格：700\*700mm 工艺：采用壁厚为1.5mm的304不锈钢激光切割，氩弧焊焊接成型，厚度50mm，整体打磨平整后喷汽车烤漆底漆2遍，面漆1遍，面层文字图案UV高精度打印。 |  | 个 | 1 |  |  |  |
| 10 | 实验区主题墙 | 规格：3150\*4400mm 5400\*1740mm\*5 4500\*\*4200mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型后人工打磨平整，表面批灰后再打磨，再喷2K汽车漆3遍，文字为单独PVC立体字；展板基层为15mmPVC贴户外高精度写真，边框为50mm的304不锈钢边框切割焊接后喷汽车漆3遍。 |  | ㎡ | 90 |  |  |  |
|  | **第三部分：航运楼专业文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 27 |  |  |  |
| 2 | 导视牌1 | 规格：678\*1200mm 工艺：基层和面层各采用双层15mmPVC雕刻成型，侧面打磨平整后面层贴户外高精度写真。 |  | 快 | 2 |  |  |  |
| 3 | 导视牌2 | 规格：450\*800mm 工艺：基层和面层各采用双层15mmPVC雕刻成型，侧面打磨平整后面层贴户外高精度写真。 |  | 个 | 5 |  |  |  |
|  | **第四部分：机械电子系专业文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 分区牌 | 规格：1100\*400mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨后双面贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 13 |  |  |  |
| 2 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 24 |  |  |  |
| 3 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 8 |  |  |  |
| 4 | 消防制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：户外写真+10mmPVC |  | 块 | 4 |  |  |  |
| 5 | 形象墙基层 | 规格：4000\*4800mm 厚度100mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 21.93 |  |  |  |
| 水晶字 | 规格：190\*220mm 工艺：基层为15mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 25 |  |  |  |
| 徽记 | 规格：800\*800mm 工艺：采用15mm透明亚克力雕刻成型，侧面抛光打磨，文字在UV高精度打印。 | 个 | 1 |  |  |  |
| 5 | 侧墙专业基地介绍 | 规格：340\*340mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 9 |  |  |  |
| 规格：230\*200mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； | 个 | 95 |  |  |  |
| 6 | 机电系介绍 | 规格：1500\*3000mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面层贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 1 |  |  |  |
| 7 | 厕所牌 | 规格：250\*250mm 工艺：蓝色部分为15mmJPPVC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 | 31 |  |  |  |
| 8 | 教师风采 | 规格：300\*450mm/块 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整，图片为户外高精度写真反包，标题基层为15mm结皮PVC雕刻后批灰喷2K汽车漆2遍，文字为15mmPVC立体字喷漆； |  | 块 | 24 |  |  |  |
| 9 | 优秀学生 | 规格：500\*1000mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，面贴贴户外高精度写真反包； |  | 块 | 7 |  |  |  |
|  | **第五部分：木工基地专业文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 标语 | 规格：430\*430mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 10 |  |  |  |
| 2 | 区域牌 | 规格：1100\*400mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨后双面贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 7 |  |  |  |
| 3 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 9 |  |  |  |
| 4 | 展板展示框 | 规格：550\*840mm 工艺：基层为10mmPVC雕刻后打磨平整，面层采用5mm透明亚克力雕刻打磨抛光，广告钉安装 |  | 块 | 20 |  |  |  |
|  | **第六部分：汽车钣金喷涂实训中心文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 外墙文化墙 | 规格：800\*2000mm 工艺：基层为15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整后贴户外高精度车贴反包。 |  | 块 | 3 |  |  |  |
|  | **第七部分：汽修实训室文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 楼层索引更换内容 | 规格：740\*780mm 工艺：户外写真 |  | 张 | 1 |  |  |  |
| 2 | 8S管理展板 | 规格：450\*950mm 工艺：基层为15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整后贴户外高精度写真，面层加5mm亚克力，广告钉安装。 |  | 块 | 8 |  |  |  |
| 3 | 形象墙基层 | 规格：2830\*1600mm 厚度100mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 5.95 |  |  |  |
| 水晶字 | 规格：244\*244mm/个 工艺：基层为15mm透明亚克力，面层为3mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 6 |  |  |  |
| 规格：130\*130mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为5mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 8 |  |  |  |
| 徽记 | 规格：420\*420mm 工艺：采用15mm透明亚克力雕刻成型，侧面抛光打磨，文字在UV高精度打印。 | 个 | 1 |  |  |  |
| 4 | 专业介绍文化墙 | 规格：4750\*1400mm 工艺：整体采用15mm结皮PVC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，展板基层为10mmPVC贴户外高精度写真，文字贴即时贴。 |  | ㎡ | 6.65 |  |  |  |
| 5 | 教师风采 | 规格：270\*360mm/块 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整，图片为户外高精度写真反包，标题基层为15mm结皮PVC雕刻后批灰喷2K汽车漆2遍，文字为15mmPVC立体字喷漆； |  | 块 | 12 |  |  |  |
| 立体字及边框 | 规格：300\*450mm/块 工艺：采用15mm结皮PVC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。 | 套 | 1 |  |  |  |
| 6 | 汽车车标展示墙 | 规格：7300\*1540mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整，图片UV高精度打印，文字为15mmPVC立体字喷漆； |  | ㎡ | 11.24 |  |  |  |
| 7 | 标 语 | 规格：450\*450mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC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； |  | 个 | 24 |  |  |  |
| 8 | 二楼主题墙 基层 | 规格：3770\*1200mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 4.52 |  |  |  |
| 立体字 | 规格：300\*300mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为5mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 16 |  |  |  |
| 9 | 三楼主题墙 基层 | 规格：3680\*1200mm 工艺：基层采用木条钉成骨架，面层满铺18mm实木板，厚度100mm，面层再满贴铝塑板。 |  | ㎡ | 4.4 |  |  |  |
| 立体字 | 规格：160\*190mm/个 工艺：基层为10mm透明亚克力，面层为5mm亚克力彩色面板，整体雕刻成型，人工打磨平整，侧面抛光打磨，两层粘合成型。 | 个 | 62 |  |  |  |
| 10 | 汽车发展史 | 规格：600\*1000mm 工艺：基层为15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨平整后贴户外高精度车贴反包。 |  | 块 | 16 |  |  |  |
| 11 | 科室牌 | 规格：320\*120mm 工艺：基层蓝色部分为18mm结皮PVC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 | 9 |  |  |  |
| 12 | 区域牌 | 规格：1100\*400mm 工艺：采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨后双面贴户外高精度写真反包。 |  | 块 | 12 |  |  |  |
| 13 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 11 |  |  |  |
| 14 | 消防制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：户外写真+10mmPVC |  | 块 | 4 |  |  |  |
| 15 | 安全负责人 | 规格：500\*350mm 工艺：基层为10mmPVC贴户外高精度写真反包，面层加亚克力插盒，名字内页为200克铜版纸彩色打印。 |  | 套 | 7 |  |  |  |
|  | **第八部分：幼教专业文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：320\*120mm 工艺：基层蓝色部分为15mm结皮PVC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3mm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 | 9 |  |  |  |
| 2 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 块 | 5 |  |  |  |
| 3 | 舞蹈室 | 规格：300\*300mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，图案UV打印。 |  | 个 | 13 |  |  |  |
| 规格：1340\*850mm 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，图案UV打印。 | 个 | 1 |  |  |  |
| 4 | 声乐室 | 规格：300\*330mm/个 工艺：采用15mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻成型后人工打磨，图案UV打印。 |  | 个 | 16 |  |  |  |
|  | **第九部分：综合实训室文化设计** | | | | | |  |  |
| 1 | 科室牌 | 规格：330\*120mm 工艺：基层蓝色部分为18mm结皮PVC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 | 33 |  |  |  |
| 2 | 制度牌 | 规格：600\*800mm 工艺：将原亚克力板子撤除后更换画面，再将亚克力安装还原。 |  | 张 | 102 |  |  |  |
| 3 | 大厅文化墙1 | 规格：5900\*1900mm 工艺：浅色采用18mm结皮PVC雕刻成型，深色为三层18mm结皮PVC雕刻成型，整体雕刻后人工打磨平整后贴户外高精度写真反包，大标题及徽记为15mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板，副标题为10mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板。 |  | ㎡ | 11.21 |  |  |  |
| 4 | 大厅文化墙2 | 规格：5600\*1600mm 工艺：整体采用18mm结皮PVC雕刻成型，人工打磨平整、批灰、喷汽车漆3遍，大标题及徽记为15mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板，副标题为10mm亚克力雕刻打磨抛光后贴亚克力彩色面板。 |  | ㎡ | 8.96 |  |  |  |
|  | 合计 | 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实训室文化建设服务项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **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） |