**用户需求书**

**说明：**

1. **投标人须对本项目以标段为单位的采购标的进行整体响应，任何只对标段内其中一部分采购标的进行的响应都被视为无效投标。**
2. **本项目采购产品详见项目清单。**
3. **打“★”号条款为无效投标条款，投标人如有任何一条不响应或不满足，按无效投标处理。**
4. **项目一览表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **标段号** | **采购内容** | **数量** | **采购期限** | **预算** |
| 标段一 | 标识制作定点服务项目 | 1项 | 自合同签订之日起2年 | 人民币150万元 |

1. **项目概况**

拟采用公开招标方式确实一家供应商负责中山大学附属肿瘤医院室内标识制作定点服务项目。

1. **总体要求**
2. 中标人需在中标后签订合同后30个工作日内提交本项目清单中所有采购内容的深化设计图纸源文件（CDR），招标人根据实际需求向中标人提供具体图纸设计要求。
3. 本项目采购期限为 **2**年，若合同期内实际结算金额累计达到采购预算时，合同自然终止。
4. **承包范围**

承包范围：中山大学附属肿瘤医院**2**年内新增或更换的标识牌采购及安装，本项目服务清单各项报价数量为1，实际采购数量以招标人的实际需求量为准。合同期内新增采购或批量更换金额大于10万元的项目另行招标采购。

1. ★**报价要求**
2. 本项目为综合单价包干项目按实结算项目：投标人报价应包括各类标识的深化设计，在满足设计方案内各种导向标识的外观（包括：规格、颜色）要求的前提下，对各种导向标识制作、安装、实用性等工艺进行深化设计，制作、运输、安装、调试、相关部门验收及质量保证期内的维护保养等所有费用，投标报价均为含税价。
3. 本项目合同期内实际结算价格合计不得超过采购预算，若合同期内实际结算金额累计达到采购预算时，合同自然终止。

（三）投标人需对本项目投标分项报价表每一项进行单独报价（另册）。

（四）投标人需按附件：投标分项报价表（另册）填写3项：A系列、B系列、C系列的单个价格（L列）；

备注：投标分项表中已有计算公式，投标人只需填写上述单个价格（L列）即可自动计算平方价格和投标总价，计算公式不得修改。合同期间按产品最大投影面积的平方价格进行结算

（五）服务事项及结算方式说明：

1.投标报价包含相关服务本项目根据招标人需求，

2.采购数量以招标人按需采购数量为准，**当采购数量为 1 时**，也需按招标要求及相应条款进行响应。

3.A系列、B系列、C系列产品结算金额以每平方单价以及招标人确认的规格尺寸、数量进行结算；

4. 合同执行过程中，需严格按照招标清单约定的工艺、材质、材料厚度等进行产品制作，如制作工艺、材质、材料厚度发生变化，则需另行协商结算价格。

1. **项目服务清单及技术参数（详见附件一）**
2. **技术要求**
3. **所有采用的金属材料、不锈钢型材、铝合金型材、非金属材料、零配件、密封材料及结构胶等应符合有关材料的国家或行业标准。**
4. **所有使用不锈钢、铝合金、外框的结构部分厚度及面板厚度不得少于项目清单规定厚度，涂层厚度不得少于规定值，以保证涂层质量。**
5. **所有铝板材料采用国标铝合金板材：**
6. 所有铝板构件采用6063牌号铝合金型材；
7. 面板厚度：≥2mm；
8. 化学成份：Si:0.20～0.60、Fe≤0.35、Mg:0.45～0.90、Mn≤0.10、Cr≤0.10、Zn≤0.10、Ti≤0.10、余量AL；
9. 力学性能：2mm厚铝型材当状态为T5时，抗拉强度σb≥185Mpa、屈服强度≥145Mpa、延伸率≥8%、维氏硬度HV=58；
10. 外观平整度：按普精级、截面（外接圆）扭拧度主龙骨0.052mm/ 毫米宽、次龙骨0.078mm/毫米宽、平整度≤0.2mm/m、表面模具压纹痕≤0.03mm/毫米、角度精确、切口平滑；
11. 铝合金型材应取自同一品牌，以满足工程和谐统一的要求，在供货过程中，不得改变材料的牌号或供应厂家。材质应满足复杂形状的加工要求，材质不受损、稳定性应满足长期使用要求。铝合金面板应表面平整，边缘整齐，无起皮、无缺角、污垢等，几何形状以设计模数为基础；
12. 螺丝等金属配件采用不锈钢材料，所有金属零配件必须满足强度要求，不能有妨碍组装的缺陷，外露的金属零配件没有容易造成手部受伤的毛口、毛刺、尖角存在。
13. 所有不锈钢构件采用国标304号不锈钢，厚度根据设计要求，金属元素成分符合GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》规定。表面发纹处理，平整无乡痕，纹理均匀、清晰、顺畅。阻燃防火引用标准：GB 8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》。
14. 汽车烤漆：表面涂层参照YS-T429.2-2000国家标准，涂层厚度≥35μm，三涂。
15. **本项目丙烯酸板（灯箱片、亚克力板）具体指标如下：**
16. 厚度：不小于项目清单规定厚度；
17. 透光率：大于30% ；
18. 最高永久使用温度：80°C；
19. 软化点温度：115°C；
20. 热变形温度（HDT）；
21. 变形1.8Mpa: 105°C；
22. 变形0.45 Mpa: 113°C；
23. 刚性：最小2900 Mpa；
24. 强度：最小65 Mpa；
25. 引燃温度：425°C；
26. **金属加工工艺要求：**
27. 焊接前应除去待焊接表面的灰土，油脂，水雾和氧化物。除去动力切割和手工磨光所造成的铁屑和渣滓。
28. 焊接时注意不得有飞溅物掉落在材料的表面，以免影响产品的最终外观质量。
29. 施焊前焊工应复查构件接头质量和焊区的处理情况，如不符合要求，应在修整合格后方能施焊。
30. 角焊缝转角处宜连续绕角施焊。
31. 铝材在使用前应按设计要求核对其规格、材质、型号，要求无裂纹、缩孔、夹渣或凹陷等缺陷。
32. 焊接后应重新调平、调直，确保结构件与饰面板料连接平稳。
33. 铝材构件应用砂轮机进行切割或修磨，端部需打磨30°～35°坡口，坡口应用锉刀或砂纸将毛刺清理。焊接前应用铝刷或丙酮、酒精将表面清理干净。为避免产生腐蚀，铝材不允许与钢支架有接触。
34. 铝材焊接全部采用手工氩弧焊。
35. 铝材焊接完毕应进行酸洗，酸洗完毕，用不锈钢丝刷沾水将水废渣洗干净，然后再涂上沌化液，待1小时后，再用水冲洗干净。
36. 最后完工的成品应把所有可见的对接焊缝打磨光滑，与周围表面一样平滑。
37. 焊接施工工艺控制要点：
	1. 减少焊缝缺陷的形成焊缝中可能存在裂纹、气孔、烧穿和未焊透缺陷。裂纹是焊接中最危险的缺陷，可分为热裂纹和冷裂纹。采用合理的施焊次序，可以减少焊接应力，避免出现裂纹，也可进行预热，缓慢冷却或焊后热处理，可以减少裂纹形成。焊接的除锈处理是减少气孔的关键，整个施焊过程要求施焊人员采取规范的操作规程，减少焊缝缺陷的形成。
	2. 减少焊接残余应力和焊接残余变形焊接残余应力会降低标识牌主体的刚度，使压杆的挠曲度减少，从而降低其稳定性。在厚度和有三向交叉焊缝情况下，将产生三向焊接残余应力，阻碍塑性变形，减少焊接残余应力和焊接残余变形的方法；采用合理的施焊次序，施焊前给构件一个和焊接变形相反的预变形，使构件在焊接后产生的焊接变形与之正好相反。对于小尺寸焊件可在施焊后回火，可以消除焊接残余应力，也可用机械方法或氧乙局部加热反弯以消除焊接变形。
	3. 采用双边V形对头焊接，使用背对条以散发热量。使用夹具，平接焊接或另外所必需的方法以减少变形。采用锤轻击的方法以消除轻微变形，但要注意不能破坏表面。
38. 焊接完毕，焊工应清理焊缝区的熔渣和飞溅物，并检查焊缝外表质量。
39. **喷漆处理要求：**

喷漆及检验：铝型材清洗化学残留物,补灰,打磨作进一步处理后,采用环保型优质油漆烤漆处理. 油漆颜色要符合设计方案要求。烤漆房须无尘埃颗粒,条件理想,烤漆表面涂层厚度大于或等于35微米.三涂三烤后作烘干处理。

喷漆使用材料规格:

1. 氟碳涂层: 内含量不小于70%
2. 聚脂烤漆: 表面涂层厚度:不小于40微米(三涂三烤)
3. 喷塑: 表面涂层厚度: 不小于30微米

烤漆过程须时刻检验实时效果,框架表面不能产生颗粒状物,气泡.颜色要均匀，质检部门对产品做好检验,合格产品进入下道工序；

铝合金型材表面处理应符合表3规定。主体钢材外应按GB/T 9799-2011《金属及其他无机覆盖层钢铁上经过处理的锌电镀层》的规定进行表面热镀锌处理，其镀层厚度应大于85微米。

1. **★完工外观要求：**
2. 安装完成后标识牌应无任何裂纹和划痕、焊接位凹凸不平以及明显的颜色不均匀。外表面汽车烤漆须无明显色差。铝型材/板材表面喷涂的损坏面积不超过其面积的1%。
3. 标识牌的一般外形尺寸偏差为±0.5mm，外形尺寸大于1.2m时，其偏差为外形尺寸的±0.5%，邻边的夹角偏差为0.5°。
4. 标识牌外观表面须做到无螺丝钉头，板材在2.5m2范围内无拼接缝。
5. 标识牌**三**年内在正常使用的情况下出现质量问题，中标人须在七日内无条件整改、维修、更换。
6. **项目质量标准：**
7. GB/T 16903.1-2008《标志用图形符号表示规则第1部分：公共信息图形符号的设计原则》
8. GB/T 22889-2008 《皮革物理和机械试验表面涂层厚度的测定》
9. GB/T 14952.3—1994《外观质量检测方法》
10. GB/T 1740—1979《耐腐蚀性检测方法》
11. JB/T 6960-1993 《铝型材挤压模结构和技术条件》
12. GB/T 3880.1-2012《一般工业用铝及铝合金板、带材》
13. GB50017-2017《钢结构设计标准》
14. GB50661-2011《建筑钢结构焊接与验收规程》
15. GB50054-95 《低压配电设计规范》
16. GB50303-2015《建筑电气工程施工质量验收规范》
17. GB/T 985.1-2008 《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口》
18. YB9254-95 《钢结构制作安装施工规范》
19. GB/T 4241-2017 《焊接用不锈钢盘条》
20. GB/T14957-94 《熔化焊用钢丝》
21. JB1295.1-85 《剪板机精度》
22. GB/T 5782-2016 《六角头螺栓》
23. GB/T 983-2012《不锈钢焊条》
24. CJJ1—90、CJJ2—90 《市政工程质量检验评定标准》
25. GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》
26. GB/T 4239-1991《不锈钢和耐热钢冷轧钢板带》
27. 国家、各部委、广东省和广州市其他各相关的现行的规范和标准。
28. **供货及安装时间要求**：

**招标人提出需求后中标人需在24小时内响应与需求部门沟通所需产品的具体要求，需在48小时内出具设计图纸，图纸经使用者审核签名后由招标人签名确认，按招标人书面通知供货，项目批量金额＜1万元，中标人须在10个工作日内供货并安装完毕；****1万元≤批量金额﹤10万元，中标人须在20个工作日内供货并安装完毕。规格特殊的，双方协商解决。紧急的货物须在招标人指定时间内供货并安装完毕。**

1. **★质量保证期**

所有产品及设施质量保证期**不小于3年**；投标人需有售后服务机构，具体售后服务要求详见合同约定。投标人须提供承诺函，格式自拟。

1. **包装、保险及发运、保管要求**
2. 货物材料的包装必须是制造商原厂包装，其包装均应有良好的防湿、防锈、防潮、防雨、防腐及防碰撞的措施。凡由于包装不良造成的损失和由此产生的费用均由中标人承担。
3. 中标人负责将货物材料货到现场过程中的全部运输，包括装卸车、货物现场的搬运。
4. 各种货物必须提供装箱清单，按装箱清单验收货物。
5. 货物在现场的保管由中标人负责，直至项目安装、验收完毕。
6. 货物在安装调试验收合格前的保险由中标人负责，中标人负责其派出的现场服务人员人身意外保险。
7. 货物至招标人指定的使用现场的包装、保险及发运等环节和费用均由中标人负责。
8. **安装、调试与验收**
9. 中标人必须依照招标文件的要求和投标文件的承诺，将货物安装至安全使用的最佳状态。
10. 货物若有国家标准按照国家标准验收，若无国家标准按行业标准验收，为原制造商制造的全新产品，无污染，无侵权行为、表面无划损、无任何缺陷隐患，可依常规安全合法使用。
11. 招标人组成验收小组按国家有关规定、规范进行验收，必要时邀请相关的专业人员或机构参与验收。因货物质量问题发生争议时，由本地质量技术监督部门鉴定。货物符合质量技术标准的，鉴定费由招标人承担；否则鉴定费由中标人承担。
12. 交货时，中标人须提供至少一式二份的送货清单、图纸，经招标人对数量和质量验收无误后，双方都必须在送货清单上签名确认，双方各留一份存底。
13. 外观验收标准

按照用户需求第六条项目清单的技术要求以及第七条（七）点的完工外观要求进行验收。

1. 中标人交付的货物不符合招标人要求，招标人有权拒收，中标人应在招标人所规定的期限内换回合格货物。
2. 对中标人所供货物质量有争议的，经政府有关监督管理部门检验，如质量合格，检验费由招标人支付；如出现质量问题，检验费及其他连带责任由中标人负责，中标人须在招标人指定时间内换回合格货物，并承担相应的违约责任；如鉴定为假冒伪劣产品，招标人不支付所有未付货款且立即终止合同，由此产生的一切后果和连带责任由中标人承担。
3. ★**履约保证金**
4. 提交时间：收到中标通知之日起至合同签订前；
5. 金额：40000元；
6. 方式：转账；
7. 退还： 合同采购期满后的20个工作日内无息退回￥ 30000元，剩余10000元待最后一批产品收合格之日起满3年后的20个工作日内无息退回。如发生中标人违约或赔偿事项时，履约保证金可用于支付中标人违约金或弥补招标人损失。
8. **结算及付款方式**

（一）结算要求及付款

* + - 1. 货物分批验收，分批结算，每季度结算一次。
			2. 项目变更合同单价约定：

合同执行过程中，需严格按照招标清单约定的工艺、材质、材料厚度等进行产品制作，如产品制作工艺、材质、材料厚度发生变化，则需另行协商该产品的结算价格，中标人须报招标人审批通过后方可实施。

* + - 1. 招标人根据季度服务考核表内容（详见合同附件二）对中标人进行考核，若发生考核扣款则在季度结算款项中扣减；
			2. 每批货物全部安装完毕经甲方验收合格，且待招标人结算审核完毕后的20个工作日内支付该批货物结算款项。当季结算款=该批标识结算金额-季度服务考核扣款。
			3. 中标人凭以下有效文件与甲方结算：

（1）合同；

（2）中标人开具的合法发票；

（3）验收报告（加盖中标人公章）；

（4）结算书。

1. 投标样品要求
2. 所有投标人均需在递交投标文件的同时提交以下实物样品：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **样品名称** | **数量** | **样品规格及要求** |
| 1 | A6 普通办公室门牌 | 个 | **详见附件：样品制作图** |
| 2 | B12 三角灯门牌（发光） | 个 |
| 3 | B13 插条式门牌 | 个 |
| 4 | A4 特殊功能间门牌 | 个 |
| 5 | A5 电梯、步梯楼层总索引 | 个 |
| 6 | B6 楼层索引 | 个 |

1. 样品必须与投标文件分开，每个样品必须按照第七章中格式《投标样品清单》标识清楚。
2. 样品不齐全或样品参数存在偏离将影响其技术得分，但中标后必须严格按照招标文件要求供货。
3. 招标人及采购代理机构对投标人所递交投标样品的破损或质量不负任何责任。

中标人的样品封存于招标人单位，作为实物样品不予退还；未中标的投标人应在本项目中标公告发布之日起3个工作日内自行至采购代理机构取回投标样品。3个工作日后投标人不取回样品，则视为同意采购代理机构有权自行处置相关样品。