**附件二：**

**采购需求**

本项目包括后厨水电改造、污水自动化处理系统建设、燃气管道建设、装修施工、排烟系统改造、仓库存储设备、菜品加工区设备、烹饪区设备、面食区设备、成品区设备、洗碗消毒设备等一系列食堂运营相关的厨具设备及附属设施采购。本项目包含上述内容的建设、供货、包装、运输、装卸、安装、调试、验收、技术支持、售后服务等一系列交钥匙工程。

供应商所提供的货物应是全新、未使用过的，是完全符合国家技术质量标准的正品；相关设备施工安装时，由持有有关部门核发上岗证书的安装调试人员按照国际标准或国家现行安装验收规范来实施；供应商所提供的货物在正确安装、正常开启使用和保养条件下，在其使用寿命内应具有满意的性能。

一、采购清单

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **规格** | **用料细则** | **数量** | **单位** | **单价** | **参考品牌** |
|  |  |  | **粗加工区** |  |  |  |  |
| 1 | 单星大水池 | 1000\*700\*950 | —采用优质不锈钢板制造:台面1.5mm,其他1.0mm； —台面下加不锈钢加强筋,圆角模压成型； —配渣宰隔栅及落水器,,立柱为φ50\*1.0mm不锈钢管 —配不锈钢调节脚。 | 1 | 台 |  |  |
| 2 | 单星水池 | 700\*700\*950 | —采用优质不锈钢板制造:台面1.5mm,其他1.0mm； —台面下加不锈钢加强筋,圆角模压成型； —配渣宰隔栅及落水器,,立柱为φ50\*1.0mm不锈钢管 —配不锈钢调节脚。 | 1 | 台 |  |  |
| 3 | 双星水池连台 | 1500\*700\*950 | —采用优质不锈钢板制造:台面1.5mm,其他1.0mm； —台面下加不锈钢加强筋,圆角模压成型； —配渣宰隔栅及落水器,,立柱为φ50\*1.0mm不锈钢管 —配不锈钢调节脚。 | 1 | 台 |  |  |
| 4 | 多功能切菜机 |  | —用途：将根茎类蔬菜：马铃薯、蕃薯、瓜类、竹笋、洋葱、以及叶菜类蔬菜：芹菜、大白菜、高丽菜、菠菜等蔬果类切成丁、片、丝条状。成品形状：片、丝、丁。 —机器尺寸：1200（L）\*530（W）\*1280（H)(mm)  —叶菜部切长度：1-30mm(可调) —产量：300-1000KG/HR —电源：220V —单相马力：1HP（切根菜部）+1/2HP（切叶菜部）+1/4HP（输送带） | 1 | 台 |  |  |
| 5 | 纹切两用机 |  | —集切肉纹馅功能于一体，400KG/H/片，200KG/H/丝，100KG/H/馅； —电功率：200V/2KW. **符合卫生质量要求，产品具有中国质量认证中心颁发的CQC产品认证证书、食品接触产品安全认证证书，报价文件中提供扫描件**。 | 1 | 台 |  |  |
| 6 | 定制半成品架 | 600\*800\*300 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚 | 1 | 台 |  |  |
| 7 | 四门冰箱 | 四门双温 | —采用优质不锈钢板材 —硬质聚氨酯整体发泡，加厚保温层，箱体强度高，提高承重能力，自动回归门，底板、门村板为一次性拉伸成型，内箱底板拐角处圆弧过渡，无卫生死角。 —温度范围：冷藏+10℃~-5℃，冷冻+10℃~-20℃ —电源电压：220V。额定功率：370W。 | 1 | 台 |  |  |
| 8 | 四层货架 | 1200\*500\*1550 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚  **本产品具有省级或省级以上质量监督检测中心出具的检测报告;(提供检测报告复印件或影像件,注:所提供的检测报告须尺寸一致）** | 2 | 台 |  |  |
| 9 | 低搁架 | 1200\*500\*350 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚 | 1 | 台 |  |  |
|  |  |  | **仓储间** |  |  |  |  |
| 1 | 米面架 | 1200\*500\*350 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚 | 2 | 台 |  |  |
| 2 | 调味货架 | 1200\*500\*1550 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚 **本产品生产原材料具有省级或省级以上质量监督检测中心出具的检测报告;(提供检测报告复印件或影像件）** | 2 | 台 |  |  |
|  |  |  | **热加工区** |  |  |  |  |
| 1 | 24盘燃气蒸饭柜 | 24盘 | —优质不锈钢板制造，内胆板厚1.2m外旁板、门及后立板板厚1.0m；水胆采用不锈钢制作，水胆加玻璃纤维保温材料，防止热量散； —炉灶配电脑板，自动控制风气比例进行完全预混，根据柜内温度自动调节，精准控制火力大小，自动控制风量和燃气进气量，水箱自动进水功能，防干烧功能； —点火方式：，一键式电子点火； —采用带鼓风、内燃式高效火排，风机功率：≤120W； —配熄火保护。 | 1 | 台 |  |  |
| 2 | 燃气节能单头矮仔炉 | 600\*700\*550 | —优质SUS304-2B不锈钢板制造，面板板厚1.2mm,台面一次压制成型外旁板、门及后立板SUS201板厚δ=1.0mm,龙骨架国标国标40\*40\*4角钢，炉膛10厚陶瓷纤维隔热棉耐高温材料； —配置风气配比一体阀，控制风气比例进行完全预混，采用全预混式节能炉头，达到最佳燃烧工况，自动控制风量和燃气进气量 —空气供给方式：鼓风预混式，风机功率：≤80W； | 1 | 台 |  |  |
| 3 | 节能单眼大锅灶 | 1100\*1200\*800/400 | 不锈钢台面：304#1.2mm不锈钢台面背板、前板及侧板：304#01.0mm不锈钢 －龙骨架采用国标40\*40\*4角钢，衬板电解镀锌钢板厚2.0mm, 炉灶台面下用20mm厚陶瓷纤维隔热棉，灶身双层热轧钢板，隔热层厚40mm, 炉膛50mm厚耐高温材料：配高档不锈钢摇撰水龙头－配置风气配比一体阀，控制风气比例进行完全预混，采用全预混式节能炉头，达到最佳燃烧工况熄火保护装置。 —炉头盆采用310S不锈钢，厚度2. 0mm一次整体拉伸成型，配耐高温节能聚热网：－点火方式：一键式电点火，点火器（带点火针）－空气供给方式：鼓风预混式，风机功率：≤80W, 一采用热电式熄火保护装置  **本产品服务能力达到国家标准《商品售后服务评价体系》GB/T27922-2011 五星级** | 1 | 台 |  |  |
| 4 | 节能双炒双温炒灶 | 2200\*1200\*800/400 | —采用SUS304-2B不锈钢板制造，面板板厚8=1.2mm台面一次压制成型，其它采用1.0mm,炉堂口径Φ370,炉头盆采用310S不锈钢，厚度2.0mm,炉膛采用不锈钢合金材料，一次成型，内配耐高温稀土贵金属聚能网；－龙骨架采用国标40\*40\*4角钢，衬板电解镀锌钢板厚2.0mm, 炉灶台面下用20mm厚陶瓷纤维隔热棉，灶身双层热轧钢板，隔热层厚40mm,炉膛50mm厚耐高温材料 配高档不锈钢摇摆水龙头－配置风气配比一体阀，控制风气比例进行完全预混，采用全预混式节能炉头，达到最佳燃烧工况熄火保护装置。 —点火方式：一键式电点火，点火器（带点火针）一空气供给方式：鼓风预混式，风机功率，≤80W,采用热电式熄火保护装置，燃气泄漏报警自动关闭。 **本产品厂家具备燃气器具气源适配检测合格资格，服务能力达到国家标准《商品售后服务评价体系》GB/T27922-2011 五星级（提供证明文件）** | 1 | 台 |  |  |
| 5 | 炉拼台 | 300\*1200\*800 | 不锈钢制造一要求台面1.5mm, 其他1.0mm; 一立柱为Φ50\*1.0mm不锈钢管：一配不锈钢可调子弹脚。 **本产品生产原材料具有省级或省级以上质量监督检测中心出具的检测报告;(提供检测报告复印件或影像件）** | 2 | 台 |  |  |
| 6 | 定制炉拼台 | 550\*1200\*800 | 不锈钢制造一要求台面1.5mm,其他1.0mm;一立柱为Φ50\*1.0mm不锈钢管：一配不锈钢可调子弹脚。 **本产品生产原材料具有省级或省级以上质量监督检测中心出具的检测报告;(提供检测报告复印件或影像件）** | 1 | 台 |  |  |
| 7 | 四眼煲仔炉 | 700\*760\*950 | 不锈钢制造一要求台面1.5mm, 其他1.0mm;一立柱为Φ50\*1.0mm不锈钢管：一配不锈钢可调子弹脚。 | 1 | 台 |  |  |
|  |  |  | **烘焙区** |  |  |  |  |
| 1 | 三层烤箱 | 三层六盘 | 箱盖采购不锈钢拉伸成型，自动恒温，不粘附，容易脱模，油烟少，电功率：13KW/380V。双温双控 | 1 | 台 |  |  |
| 2 | 电饼档 | 45型 | 箱盖采购不锈钢拉伸成型，自动恒温，不粘附，容易脱模，油烟少，电功率：3KW/380V。双温双控 | 1 | 台 |  |  |
| 3 | 电炸炉 | 700\*700\*（850+60） | —材质：面板采用优质SUS304不锈钢板，实厚1.25，侧板201,实厚1.0。 —功率/电压：8KW\*2/380V —独特的冷油区设计，食用油重复利用时间更长。 —大口径排油阀，不易堵，配合开门设计，美观方便。 —要求显示屏带有中文故障原因，方便维修处理。 —要求显示屏显示用电量，每天或每个月的能耗一目了然；节能看得见。 —要求实时显示当前输出功率，方便火候掌控 —耐用方便的9档磁控360度旋纽火力调节器。 —实现变频动态定温，接近恒温输出，厨艺不再难。 —要求可以通过LED无损触屏快速启动3种常用功能：定时，定温，预约功能。缺一不可。 —要求LED触屏自带5种温度记忆菜单，可以根据不同菜品，快速选择不同温度烹饪。 —8KW双缸炸炉整机，通过国家食品加工机械质量监督检验中心，依据GB4706.1-2005、GB4706.33-2008标准，对26个项目测试合格的型式检验报告。 | 1 | 台 |  |  |
| 4 | 平冷操作台 | 1800\*800\*800 | —采用优质不锈钢板材  —硬质聚氨酯整体发泡，加厚保温层，箱体强度高，提高承重能力，自动回归门，底板、门村板为一次性拉伸成型，内箱底板拐角处圆弧过渡，无卫生死角。  —温度范围：冷藏+10℃~-5℃，冷冻+10℃~-20℃ **提供对触及带电部件的防护、稳定性和机械危险、机械强度的检测证明** | 1 | 台 |  |  |
| 5 | 四层格栅货架 | 1200\*500\*1550 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚 | 2 | 台 |  |  |
| 6 | 四门冰箱 | 四门双温 | —采用优质不锈钢板材 —硬质聚氨酯整体发泡，加厚保温层，箱体强度高，提高承重能力，自动回归门，底板、门村板为一次性拉伸成型，内箱底板拐角处圆弧过渡，无卫生死角。 —温度范围：冷藏+10℃~-5℃，冷冻+10℃~-20℃ —电源电压：220V。额定功率：370W。 | 1 | 台 |  |  |
| 7 | 四层货架 | 1200\*500\*1550 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚  **本产品具有省级或省级以上质量监督检测中心出具的检测报告;(提供检测报告复印件或影像件,注:所提供的检测报告须尺寸一致）** | 3 | 台 |  |  |
| 8 | 单星水池 | 700\*700\*950 | —采用优质不锈钢板制造:台面1.5mm,其他1.0mm； —台面下加不锈钢加强筋,圆角模压成型； —配渣宰隔栅及落水器,立柱为φ50\*1.0mm不锈钢管 —配不锈钢调节脚。 | 1 | 台 |  |  |
|  |  |  | **面点制作间** |  |  |  |  |
| 1 | 烤盘车 | 12层 | 不锈钢制造:厚度1.5mm;配万向静音脚轮 | 1 | 台 |  |  |
| 2 | 保洁柜 | 1200\*500\*1800 | 采用不锈钢板制作 —台面δ1.2mm不锈钢板（特殊要求除外）支架、通脚（内含子弹脚）φ38mm\*δ1.0mm不锈钢。 —φ38mm\*δ1.0mm不锈钢，支架横通φ25mm\*1.0mm不锈钢 —面板下衬防火高密度板，柜内活动层板1.0mm不锈钢，疏孔动层板1.0mm不锈钢方管。加强筋1.0mm不锈钢或1.2mm钢板。 —搪门、千秋们1.0mm不锈钢，台面柜1.0mm不锈钢，柜外壳1.0mm不锈钢，们外壳、背板1.0mm不锈钢 —柜通脚φ63mm\*δ1.0mm不锈钢锥形管，配可调节弹脚，轰动层板1.0mm不锈钢； **供应商具有同类产品省级或省级以上质量监督检测中心出具的检测报告;(提供检测报告复印件或影像件,）** | 1 | 台 |  |  |
| 3 | 单星水池 | 700\*700\*950 | —采用优质不锈钢板制造:台面1.5mm,其他1.0mm； —台面下加不锈钢加强筋,圆角模压成型； —配渣宰隔栅及落水器,,立柱为φ50\*1.0mm不锈钢管 —配不锈钢调节脚。 | 1 | 台 |  |  |
| 4 | 单门发酵箱 | 单门 | —外形尺寸:1300\*995\*2055； —烤盘尺寸:600\*400mm；； —设备功率：220V/1.1KW。大玻璃门设计,可以设定任意24小时内的工作程序，分段式冷藏和醒发，智能风扇优化空气循环，进口压缩机,可手动和程序自动控制采用60mm的高密度PU做箱体保温节能。 | 1 | 台 |  |  |
| 5 | 木面平冷工作台 | 1500\*700\*800 | —采用优质不锈钢板材  —硬质聚氨酯整体发泡，加厚保温层，箱体强度高，提高承重能力，自动回归门，底板、门村板为一次性拉伸成型，内箱底板拐角处圆弧过渡，无卫生死角。  —温度范围：冷藏+10℃~-5℃，冷冻+10℃~-20℃ | 1 | 台 |  |  |
| 6 | 面粉车 | 500\*500\*500 | —优质不锈钢优质制造：主材采用1.5mm不锈钢,其他为1.0mm: 一配耐磨万向脚轮. **本产品具有省级或省级以上质量监督检测中心出具;(提供检测报告复印件或影像件,注:所提供的检测 报告须尺寸一致）** | 1 | 台 |  |  |
| 7 | 压面机 | 350型 | —生产能力：25~30KG/H；—电功率：1.5KW/220V。 | 1 | 台 |  |  |
| 8 | 和面机 |  | —规格：122\*79\*150；—电功率：4.5KW/380V。双动双速 | 1 | 台 |  |  |
|  |  |  | **售卖间** |  |  |  |  |
| 1 | 留样冰箱 | 单门 | —采用不锈钢厚度1.0mm。易清洁，美观耐用； —温度：-22℃—-18℃，4个层架，不锈门：冷藏1℃—4℃； —采用进口部件：压缩机、风机、蒸发器、温控； —设备功率：220v/0.75kw。 | 1 | 台 |  |  |
| 2 | 双门消毒柜 | 双门 | —采用优质不锈钢加厚板材； —电脑版一键启动，，可用于消毒密胺餐具、竹器、木器、毛巾鞋服、玻璃器具、陶瓷器具、不锈钢餐具，自动设定消毒时间及消毒温度范围，也可自选模式调节温度范围和消毒时间； —消毒温度范围最高150度，更能有效的消除了臭氧、蒸汽、紫外线等方式鸡免的消毒死角，对肝炎病毒（大三阳和小三阳）、芽胞杆菌、金黄色葡萄球体、大肠杆菌等多种较难杀灭的细菌病毒，杀灭率达到99.9%以上。 —干式高温消毒使餐具无残留水迹，集餐具消毒与烘干及无菌储存功能于一身，达到国家卫生部消毒检测要求。 —电源电压：220V。额定功率：4.6KW。 | 1 | 台 |  |  |
| 3 | 单星水池 | 700\*700\*950 | —采用优质不锈钢板制造:台面1.5mm,其他1.0mm； —台面下加不锈钢加强筋,圆角模压成型； —配渣宰隔栅及落水器,,立柱为φ50\*1.0mm不锈钢管 —配不锈钢调节脚。 | 1 | 台 |  |  |
| 4 | 汤饭车 | 700\*700\*800 | 采用优质不锈钢板制造；主体1.5mm，其他1.0mm，高质发热管自动温度控制；220V/3KW。 | 2 | 台 |  |  |
|  |  |  | **洗碗间** |  |  |  |  |
| 1 | 单星大水池 | 1000\*800\*950 | —采用优质不锈钢板制造:台面1.5mm,其他1.0mm； —台面下加不锈钢加强筋,圆角模压成型； —配渣宰隔栅及落水器,,立柱为φ50\*1.0mm不锈钢管 —配不锈钢调节脚。 **供应商具有同类产品省级或省级以上质量监督检测中心出具的检测报告;(提供检测报告复印件或影像件）** | 2 | 台 |  |  |
| 2 | 清洗除渣机 | 1500\*800\*950 | 采用优质不锈钢板制造，台面1.5mm，其他1.0mm；机械控制面板，数码温度显示。 | 1 | 台 |  |  |
| 3 | 开水器连底座 | 9KW/380v | —广东优质不锈钢制作，优质无缝发热管、全自动加水防干烧系统。 | 1 | 台 |  |  |
| 4 | 四层格栅货架 | 1200\*500\*1550 | 采用优质不锈钢管制作 —立柱φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0mm不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0mm不锈钢矩形管焊接成形,间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚。 | 2 | 台 |  |  |
| 5 | 低搁架 | 1200\*500\*350 | 采用优质不锈钢板制作 —立柱Φ38×δ1.0mm不锈钢管 —层架横格支撑架采用25\*38\*1.0m不锈钢矩形管。 —拍档采用1.0m不锈钢矩形管焊接成形，间距小于60mm。 —配不锈钢可调子弹脚 | 1 | 台 |  |  |
|  |  |  | **污水处理系统** |  |  |  |  |
| 1 | 油水分离器 | 500\*290\*290 | 不锈钢制作，全密封结构，检修口软性密封 | 1 | 台 |  |  |
| 2 | 全自动污水处理系统 | 2000\*1000\*1000 | 含污水池开挖与建设/全自动排污控制系统/污水泵/污水管链接等项目 | 1 | 项 |  |  |
|  |  |  | **送新风系统** |  |  |  |  |
| 1 | 送风风机 | 10000风量 |  | 1 | 台 |  |  |
| 2 | 送风百叶 | 350\*250 | 铝合金制作 | 10 | 件 |  |  |
| 3 | 送风管道 | L\*300\*400 | 要求厚度大于等于1.0mm不锈钢冷轧板制造；机制共板法兰；ACL压轧加强槽线。规格/型号：1000\*800mm含直管、支管、弯头、三通等 | 45 | M2 |  |  |
| 4 | 安装辅材 |  | 含密封胶，吊丝，吊杆，角码，不锈钢套管。 | 1 | 项 |  |  |
|  |  |  | **烘焙区排烟净化系统** |  |  |  |  |
| 1 | 湿式油烟净化一体机 | 2400\*1350\*（900）mm | 1、材质尺寸：SUS不锈钢材质，长度（1500.1800.2000.2200.2400）\*宽度（1350）\*高度（900）。（**需提供标有明确尺寸的产品印刷资料加盖公章**）  2、材质性能要求：依据GB、台423.17设备采用（连续喷雾）方式，在测试时间（72H)，喷雾量（1.0-2.0ML/H)。氯化钠浓度（5%）的工况测试要求下，产品表面无生锈、无白斑、无腐蚀现象（**需提供检测报告复印件加盖公章**）  3、结构原理：前端烟罩湿法式净化，综合净化率≥95%（**需提供检测报告复印件加盖公章**）  4、风量：油烟净化设备应依据GB/T16157-1996，单台设备排风量≥6000立方/小时（**需提供检测报告加盖公章**）  5、噪声：油烟净化设备噪声依据GB12348-2008（2类）标准限值,≤60Db(A)(**需提供检测报告复印件加盖公章**）  6、净化能力：油烟净化设备依据《餐饮业大气污染物排放标准》（DB11/1488-2018）饮食业油烟排放浓度为≤0.4mg/m3，油烟颗物粒≤2.0mg/m3，非甲烷总径≤10.0mg/m3(**需提供检测报告复印件加盖公章**）  7、所投油烟净化一体机拥有：依据GB4208-2008通过持续30min的时间，使用潜水箱让水面高于外壳顶部0.15M,底面低于水下1M的测试工况下，设备壳内没有进水。（**需提供检测报告复印件并加盖公章**）  8.污水：油烟净化设备依据GB8978-1996，二级最高允许排放浓度，悬浮物须≤40mg/L,氨氮须≤0.3mg/L.磷酸盐≤0.1mg/L，阴离子表面活性剂≤0.2mg/L.(**需提供检测报告复印件加盖公章**）  9.设备应具备一定程度的软件管理程序或者逻辑，从而尽可能的减少人工记忆和工作强度（**需提供计算机软件著作权登记证书复印件加盖公章**）  10、**报价文件中提供生产厂家针对本项目的售后服务承诺函**。 | 1 | 组 |  |  |
| 2 | 排烟管道 | L\*500\*400 | 要求厚度大于等于1.0mm不锈钢冷轧板制造；机制共板法兰；ACL压轧加强槽线。规格/型号：直管、支管、弯头、三通等 | 35 | M2 |  |  |
| 3 | 安装辅材 |  | 含密封胶，吊丝，吊杆，角码，不锈钢套管。 | 1 | 项 |  |  |
|  |  |  | **其他类** |  |  |  |  |
| 1 | 后厨水电改造 |  | 根据设备所需进行明管铺设，（含电线/电线管套/插头/空开/水管/三角阀/水龙头等 | 1 | 项 |  |  |
| 2 | 燃气管路系统 |  | 配置焊接无缝钢管、汽化炉、节能集气包、接驳口等 | 1 | 项 |  |  |
| 3 | 原排烟系统改造费用 |  | 原风机焊接链接管道进行改造法兰链接施工，后厨配置防火阀/灭火器等应急设备 | 1 | 批 |  |  |
| 4 | 污水沟施工 |  | 原盖板拆除，更换定制不锈钢密孔盖板 | 1 | 项 |  |  |
| 5 | 装修施工项目 |  | 安装排烟及新风系统吊顶破坏与恢复 | 1 | 项 |  |  |
| 6 | 运费 | |  | 1 | 项 |  |  |
| 此报价：含安装/质保一年终身售后维护/增值税专用发票。 | | | | | | |  |

二、相关技术要求

**1、厨具、设备的材料要求**

1.1所有产品用料，包括板材、方通、管材、不锈钢零件均为优质冷轧不锈钢板材制作，表面全部经过打磨处理。

1.2不锈钢采用优质201板材，按照CJ/T28-2013中有关材质允许的公差要求：台面≥1.09mm；左右、前后侧挡水板≥1.09mm；后背板、前后操作面板≥0.94mm；左右侧板≥0.91mm。

1.3炉火咀参考采用国内一线产品，国际额定压力炉火，从而保证炉具的热负荷。

1.4燃气电子节能炉具选用高效自动一体化燃烧器，全自动电子打火及熄灭保护装置，节能效率同比普通广式工程灶具应达到30%以上，按照国家CJ/T28-2013标准要求，其中噪音应小于70分贝、干烟气中CO浓度应小于0.02%、燃气系统漏气量应小于0.06L/H。

**2、设备的防护、包装及运输**

2.1设备的防护及油漆

设备内、外表面应洁净。油漆表面应光洁，无折皱和剥落。

2.2所有设备应合理、有效包装，以使其有效防止各种损坏，如受潮、受热、剥落、腐蚀、变形等。

2.3对不油漆且易磨损的零件应涂上高熔点或脂肪酸或其他保护功能的油脂以得到保护，并得到妥善包装后固定。机组所有开口处应封闭保护，以防止在运输人搬运途中异物进入。电动机、控制中心、排气装置和机组的控制器等易损件均应加保护罩。

2.4随机的零部件、备品备件等散件应木箱包装。这些箱盒应适合于储存。

2.5设备的包装费应包括在报价总价中，这些包装材料应属于采购人所有。

2.6在包装箱中，应附有产品合格证书（包括机组合格证、部件合格证、材料合格证等）、产品说明书、装箱单、易损件备件及专用工具清单，一套完整的经批准的图纸及有关技术文件资料。包装箱外面应注明数量、设备名称、编号、起吊位置、警示标志、外形尺寸、毛重等。

2.7供应商应对设备的整个交货过程负责，包括运输、装卸、安装调试安全。

2.8随包装箱携带的文件、资料应防潮密封，并放置在包装箱内明显处。

**3、设备安装、调试要求**

3.1安装工作

（1）供应商需提供的施工及工作范围

◆提供所有劳动力、材料、设备、用具、服务、培训等，提供所有《采购清单》中设备的生产、预先购买、就位、安装、调试、接受验收等，确保采购人正常使用。（实际安装过程中，采购人有权根据实际情况减少采购、或延后采购《采购清单》相关设备）。

◆向采购人或工程安装公司提供在厨房内部的隔墙位置图，设备的给水、排水、供电、供燃气等接点点位图。

◆所有设备要符合实际情况，在报价文件中所示尺寸是概略尺寸是用以显示该等设备所占的地方及地点，实际尺寸需按工地情况量度。

◆供应商提供有关说明书、图纸及其它文件给采购人存案。

◆供应商将所有设备的附属工具等提供给采购人。

◆供应商需向采购人预先报送施工计划（包括设备准备、安装、调试、完成等等各阶段的完成时间，施工人数、是否有特殊需要采购方支持的内容）

◆自工程完成经验收合格，并且采购人实际上开始使用设备开始之日，供应商根据报价和合同规定的承诺时间，对上述工程内容和设备提供全部免费保修。

◆所有380V的电需加装空开及漏电保护，220V的电有明水的位置需加装防水盒，除特别注明外，给排水管线之接驳点，由有关单位接至设备所需位置，最后设备的一米范围内接驳则由供应商负责。

◆设备的外部电源供应接点，由其它有关单位接驳至设备所需位置并装上隔离开关，由该接点以后至设备的最后接驳则由设备供应商负责。

◆设备的接地位接驳由有关单位接至设备所需位置，最后设备之接驳则由供应商负责。

◆砌筑、磁砖等土建工程，由其它单位负责，但供应商需提供与设备有关资料及准确尺寸。

◆除上述其它单位负责的节门阀门外，买方为合理安置设备另行增加的分节门或分阀门等，由供应商免费负责。虽然上述进行了工程界面划分，但一旦工程中界面因另一方出现不可预见的问题，供应商应积极为采购方提供解决办法并落实，不能以上述界面规范、其他部门责任为理由，消极耽误施工进程。

（2）设备的各个部件须防火、耐压、耐用、漏电保护，易清洗及易维修，并符合有关规定。

（3）需委派具有专业水平的设计师在安装的全程,在现场监督、指导、解决问题。

（4）保证设备在运输、安装过程中的安全。在安装期间，供应商负责安装中需要的设备，所有这些设备都须符合安全作业要求。

（5）供应商应认真对安装、调试、试运行等负责，及时开展各项工作直至拿到相关部门的验收证书。

3.2测试和试运行

（1）工具、材料、仪器设备和劳务人员

供应商应派有3年以上工作经验的工程师在现场负责测试和调试，以检测其设计、制造、运行效果等。并提供所有测试和调试所需的工具、材料、仪器和劳务人员。

（2）程序和表格

供应商须在安装结束前1个星期，提交测试和调试方法及记录表、全部货物明细表（名称、型号、功率、生产日期、数量、规格、产地），提供纸制和电子版给采购人。

（3）试运行

设备试运行应在有关部门及采购人的监督下进行，此类监督不免除供应商应承担安全质量等应有的责任。供应商有责任对设备在运行过程中可能出现的安全隐患提出整改办法。

**4、售后服务**

4.1供应商需在本地设置维修点，并提供7\*24小时服务。

4.2对于采购人报修的内容，供应商应保障服务效率，不得拖延,对于不能马上解决的问题，要向采购人作出说明，并告知采购人维修期限。

4.3在设备运行过程中出现的因设备自身设计造成不适用于采购人正常使用的问题，须由供应商提供整改报告，明确整改周期及整改技术参数，整改后要符合采购人的安全技术要求，对于因整改所需要变更的设备性能要给出说明。

4.4供应商须对所有工程、设备中外购件电器类产品提供12个月的质保期及免费维修和保养，厂制品的不锈钢台、面、柜、架、车等提供24个月的质保期及免费维修和保养，时间均从验收通过、买方接受并使用之日算起。（供应商也可以提供更有效有竞争力的免费保修期承诺。供应商对全部设备保修服务，要有细节承诺。对不同类型设备，保质期长短应有所对应）

4.5质保期内供应商须自行付费，负责修理和替换任何由于设备自身的质量问题造成的损坏及故障。

4.6在保修结束时，须由专业工程师对设备进行另一次测试，任何故障须由供应商自费解决并取得采购人的同意。

**5、其他要求**

5.1产品/原材料的安全、卫生、环保性

（1）所投产品使用的原材料具有第三方有权检测机构出具的中性盐雾检测报告（检测报告封面需具有CMA标志）；

（2）所投商用电磁类产品具有国家质量认证中心出具的商用电磁灶节能产品认证证书；

（3）设备安装调试培训及售后服务。

所有设备由供应商免费安装调试和对使用人员的培训、技术指导、质量保证期内的免费维修承诺等条款有明确描述的，并结合采购人情况具有针对性、适用性。安装人员具有行业主管部门颁发的建筑施工特种作业操作资格证（电工）或行业主管部门颁发的燃气具安装维修职业资格证书。

三、安装、验收及付款方式

供应商在合同签订之日起25日历天内完成设备及设施的生产、就位、安装、调试、改造、接受验收。采购人对此项目实行“集采分签”，各单位分别向供应商支付费用，供应商分别开具发票。供应商和采购人签订合同后，采购人预付工程款40%，供应商开始污水、排烟系统及后厨水电气线路改造，并将厨具设备采购、安装、调试到位，项目竣工后经采购人验收合格，据实支付价款的55%，剩余5%待质保期一年完成后支付。