

技术、服务及其他要求

(注：本章的技术、服务及其他要求中，带“★”的要求为实质性要求。采购人、代理机构应当根据项目实际要求合理设定，并在第五章符合性审查中明确响应要求。)

3.1. 采购内容

采购包 1:

采购包预算金额(元): 700,000.00

采购包最高限价(元): 700,000.00

序号	采购品目名称	标的名称	数量(计量单位)	标的金额(元)	所属行业	是否涉及核心产品	是否涉及采购进口产品	是否涉及强制采购节能产品	是否涉及优先采购节能产品	是否涉及优先采购环境标志产品
1	A05029900 其他用具	厨房用具	1.00 (批)	700,000.00	工业	是	否	是	是	是

是否适用本国产品标准:

采购包 1: 是

报价要求

采购包 1:

序号	报价内容	数量(计量单位)	最高限价	价款形式	报价说明
1	厨房用具	1.00(批)	700,000.00	总价	最高单价限价详见“3.2.技术要求”，超过最高单价限价的投标无效。

★注：投标人响应产品应当明确品牌和规格型号并指向唯一产品，不能指向唯一产品的，应通过报价表唯一产品说明栏补充说明。

本项目涉及核心产品:

采购包 1:

序号	采购品目名称	标的名称	产品名称
1	A05029900 其他用具	厨房用具	油烟净化一体机 2

注：涉及核心产品的，具体评审规定见第五章。

本项目涉及采购进口产品:

采购包 1:

序号	采购品目名称	标的名称	产品名称
不涉及			

★注：不涉及采购进口产品时，投标人不得提供进口产品进行响应；涉及采购进口产品时，如国产产品满足采购需求，也可提供国产产品进行响应。

本项目涉及强制采购节能产品：

采购包 1：

序号	采购品目名称	标的名称	产品名称
1	A05029900 其他用具	厨房用具	三星盆水池双温水龙头
2	A05029900 其他用具	厨房用具	单星盆水池柜双温水龙头
3	A05029900 其他用具	厨房用具	双星盆工作台双温水龙头
4	A05029900 其他用具	厨房用具	单星盆水池 1 双温水龙头
5	A05029900 其他用具	厨房用具	单星盆水池 2 双温水龙头
6	A05029900 其他用具	厨房用具	感应式洗手星盆感应水龙头
7	A05029900 其他用具	厨房用具	双星盆水池双温水龙头

★注：响应产品属于《节能产品政府采购品目清单》中政府强制采购的产品，投标人应当提供由国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书的原件扫描件或“全国认证认可信息公共服务平台”（<http://cx.cnca.cn>）的认证信息截图，否则作无效投标处理。具体要求详见第五章符合性审查表。

本项目涉及优先采购节能产品：

采购包 1：

序号	采购品目名称	标的名称	产品名称
1	A05029900 其他用具	厨房用具	一体平放式洗碗机
2	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷冷藏工作台）1
3	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷冷藏工作台）2
4	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷双机双温）
5	A05029900 其他用具	厨房用具	容积式燃气热水器
6	A05029900 其他用具	厨房用具	风幕机
7	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（留样柜）
8	A05029900 其他用具	厨房用具	热风循环高温食具消毒柜
9	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷双门冷藏柜）
10	A05029900 其他用具	厨房用具	三层六盘电烤箱
11	A05029900 其他用具	厨房用具	双动双速和面机
12	A05029900 其他用具	厨房用具	绞切肉机
13	A05029900 其他用具	厨房用具	低噪音风柜（含电机）
14	A05029900 其他用具	厨房用具	压面机
15	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气双头大锅灶
16	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气单头单尾小炒灶
17	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气蒸箱（双门蒸饭柜）
18	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气单头矮汤炉
19	A05029900 其他用具	厨房用具	油烟净化一体机 1

20	A05029900 其他用具	厨房用具	油烟净化一体机 2
21	A05029900 其他用具	厨房用具	四格保温售卖台
22	A05029900 其他用具	厨房用具	保温车
23	A05029900 其他用具	厨房用具	厨房设备灭火装置
24	A05029900 其他用具	厨房用具	电热单头煮面炉
25	A05029900 其他用具	厨房用具	单门发酵箱
26	A05029900 其他用具	厨房用具	柜式电饼铛

注：响应产品属于《节能产品政府采购品目清单》中优先采购的产品，投标人提供由国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书的原件扫描件或“全国认证认可信息公共服务平台”（<http://cx.cnca.cn>）的认证信息截图，可以享受优先采购政策。具体要求详见第五章规定。

本项目涉及优先采购环境标志产品：

采购包 1：

序号	采购品目名称	标的名称	产品名称
1	A05029900 其他用具	厨房用具	容积式燃气热水器
2	A05029900 其他用具	厨房用具	热风循环高温食具消毒柜
3	A05029900 其他用具	厨房用具	油烟净化一体机 1
4	A05029900 其他用具	厨房用具	油烟净化一体机 2
5	A05029900 其他用具	厨房用具	三层六盘电烤箱
6	A05029900 其他用具	厨房用具	双动双速和面机
7	A05029900 其他用具	厨房用具	绞切肉机
8	A05029900 其他用具	厨房用具	压面机
9	A05029900 其他用具	厨房用具	电热单头煮面炉
10	A05029900 其他用具	厨房用具	四格保温售卖台
11	A05029900 其他用具	厨房用具	保温车
12	A05029900 其他用具	厨房用具	柜式电饼铛
13	A05029900 其他用具	厨房用具	单门发酵箱
14	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气双头大锅灶
15	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气单头单尾小炒灶
16	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气蒸箱（双门蒸饭柜）
17	A05029900 其他用具	厨房用具	燃气单头矮汤炉
18	A05029900 其他用具	厨房用具	紫外线消毒灯
19	A05029900 其他用具	厨房用具	粘捕式灭蝇灯（含紫外灯管）
20	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷冷藏工作台）1
21	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷冷藏工作台）2
22	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷双机双温）
23	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（留样柜）
24	A05029900 其他用具	厨房用具	商用冷柜（风冷双门冷藏柜）

注：响应产品属于《环境标志产品政府采购品目清单》中的产品，投标人提供由国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书的原件扫描件或“全国认证认可信

息公共服务平台”（<http://cx.cnca.cn>）的认证信息截图，可以享受优先采购政策。具体要求详见第五章规定。

3.2.技术要求

采购包 1:

标的名称：厨房用具

序号	符号标识	技术要求名称	技术参数与性能指标								
			参数性质	序号	技术要求名称	规格	技术参数	单位	数量	单价	金额
1		设备清单及参数		1	紫外线消毒灯	≥ 900*50*50 (mm)	<p>1. 电压：220V，功率≥20W；杀菌消毒无遮挡，采用紫外线+臭氧双重杀菌；灯管使用寿命≥1000小时；</p> <p>2. ★符合《国家卫生健康委办公厅关于全国消毒产品网上备案信息服务平台上线的通知》（（国卫办监督函（2018）864号）要求，提供《消毒产品卫生安全评价报告》且备案信息能够在全国消毒产品网上备案信息服务平台（https://credit.jdzx.net.cn/xdcp）上查询截图复印件）。</p>	台	7	210	1470
				2	一体开放式洗碗机	≥ 2000*1000* 1300 (mm)	<p>3. 所投洗碗机采用标准化、模块化设计，由入口区、主洗区、漂洗区、出口区组成；洗涤量：≥1500个/H（六寸碗碟），洗涤温度：55-65℃；漂洗温度：82-95℃；</p> <p>4. 洗碗机采用电加热模式，总功率≤30KW；供电</p>	台	1	600	600

				要求：380V； 5. 所投洗碗机采用智能控制系统，配备触摸屏，可实时显示设备运行状态（含加热区域温度、时间、故障信息、操作日志等），具备设备操作、维护与保养的可视化讲解功能；支持物联网功能，可实现设备状态监控、报警推送、工单管理及系统维护；进出口设有防卡装置，可避免操作失误对设备及餐具造成损伤；				
	3	三星盆水池	1800*700*800+背板150（mm）（允许偏差：±10mm）	6. 不锈钢材质：304#不锈钢 7. 台面板材厚度：≥1.5mm，星盆斗板材厚度：≥1.2mm； 8. 连接管：采用管径≥φ25mm，厚度≥1.2mm304不锈钢拉丝管制作； 9. 立柱：采用管径≥φ38mm，厚度≥1.2mm304不锈钢拉丝管制作，配置可调节高度子弹脚； 10. ★每台配置直径≥φ110mm下水器3套；双温水龙头3套，提供水龙头有效期内的节能（节水）产品认证证书扫描件加盖投标人公章	台	1	3050	3050
	4	不锈钢送餐车	900*600*850（mm）（允许偏差：±10mm）	11. 不锈钢材质：304#不锈钢 12. 层板板材厚度≥1.5mm，立柱及横管采用≥38mm*25mm，厚度≥1.2mm不锈钢管制作，拉手采用≥φ25mm，厚度≥1.2mm圆管制作； 13. 脚轮：2个重力定向轮，2个重力带刹车万向轮； 14. 焊接部位采用满焊工	台	5	1350	6750

				艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。				
	5	商用冷柜 (风冷冷藏工作台) 1	\geq 1500*700*800 (mm)	<p>15. 温度 (指可设定温度): $+10^{\circ}\text{C} \sim -1^{\circ}\text{C}$; 电源 220V/50Hz, 功率: $\geq 150\text{W}$; 容积 $\geq 300\text{L}$;</p> <p>16. 台面、门板、侧板、内板均为不锈钢材质; 配可调节可拆卸网架 2 个, 可放置 1/1 或 2/1GN 盆; 带可刹停万向脚轮; 带除霜水自蒸发系统, 无需接地漏;</p> <p>17. 使用环保冷媒; 箱体整体发泡, 柜体厚度 $\geq 50\text{mm}$;</p>	台	1	6430	6430
	6	单星盆水池柜	700*800*800+150 (mm) (允许偏差: $\pm 10\text{mm}$)	<p>18. 不锈钢材质: 304# 不锈钢</p> <p>19. 台面板材厚度: $\geq 1.5\text{mm}$, 星盆斗板材厚度: $\geq 1.2\text{mm}$, 围板及侧板板材厚度: $\geq 1.2\text{mm}$</p> <p>20. 连接管: 采用管径 $\geq \phi 25\text{mm}$, 厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 304 不锈钢拉丝管制作;</p> <p>21. 立柱: 采用管径 $\geq \phi 50\text{mm}$, 厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 304 不锈钢拉丝管制作, 配置可调节高度重力脚;</p> <p>22. ★每台配置直径 $\geq \phi 110\text{mm}$ 下水器 1 套; 双温水龙头 1 套, 提供水龙头有效期内的节能 (节水) 产品认证证书扫描件加盖投标人公章</p>	台	1	2370	2370
	7	定制绍子保温池	1200*700*800 (mm) (允许偏差: $\pm 10\text{mm}$)	<p>23. 不锈钢材质: 304# 不锈钢</p> <p>24. 台面板材厚度: $\geq 1.5\text{mm}$, 围板、底板: $\geq 1.2\text{mm}$, 配置二分之一份数盘 4 个;</p> <p>25. 下部采用格栅结构, 搁物架管件厚度 $\geq 1.0\text{mm}$,</p>	台	1	3550	3550

				尺寸 $\geq 30\text{mm} \times 20\text{mm}$; 26. 立柱: $\geq \phi 38\text{mm}$, 厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚, 可调节高度; 27. 电压: 220V, 功率不低于 3KW; 28. 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。				
	8	双层工作台 1	600*700*800 (mm) (允许偏差: $\pm 10\text{mm}$)	29. 不锈钢材质: 304# 不锈钢 30. 面板板材厚度: $\geq 1.5\text{mm}$, 面板内衬厚度 $\geq 15\text{mm}$ 木工板; 31. 层板、加强筋板材厚度: $\geq 1.2\text{mm}$, 面板、层板下均需使用加强筋焊接加固; 32. 立柱: 采用 $\geq \phi 38\text{mm}$, 厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚; 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。	台	1	1020	1020
	9	刀具保洁柜 (定制)	容积: $\geq 40\text{L}$ (mm)	33. 电压: 220V, 摆放刀数量 ≥ 10 把; 功率: $\geq 110\text{W}$; 全无磁不锈钢箱体, 配置不锈钢柜门;	台	5	850	4250
	10	粘捕式灭蝇灯	$\geq 360 \times 100 \times 240$ (mm)	34. 电压: 220V; 35. 额定总功率: $\geq 16\text{W}$, 紫光灯管; 36. 覆盖面积 $\geq 30 \text{m}^2$; 外壳采用防阻燃材料制作, 内部双面粘板在使用过程中能保持完全敞开, 通过粘捕纸粘黏蚊蝇; 37. ▲所投产品须符合	台	12	450	5400

					GB/T26572-2011、GB/T39560 系列标准要求,对设备中的金属及有害物质(包括但不限于镉(Cd)、铅(Pb)、汞(Hg)、六价铬(Cr6+)、多溴联苯(PBBs)、多溴联苯醚(PDBEs))进行电器电子产品有害物质限制使用测试,测试结果须满足上述标准相关要求【提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带CMA标识的检验(测)报告佐证本条参数并加盖投标人公章】。				
	1	双层工作台	2000*800*800+150(mm) (允许偏差:±10mm)	38. 不锈钢材质: 304#不锈钢 39. 面板板材厚度: ≥1.5mm, 面板内衬厚度≥15mm 木工板; 40. 层板、加强筋板材厚度: ≥1.2mm, 面板、层板下均需使用加强筋焊接加固; 41. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm的不锈钢圆管配不锈钢调节脚; 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。	台	1	3380	3380	
	1	2	商用冷柜(风冷冷藏工作台)2	≥1800*700*800(mm)	42. 温度(指可设定温度): +10℃~-1℃; 电源220V/50Hz, 功率: ≥200W; 容积≥400L; 43. 台面、门板、侧板、内板均为不锈钢材质; 配可调节可拆卸网架2个, 可放置1/1或2/1GN盆; 带可刹停万向脚轮; 带除霜水自蒸发系统, 无需接地漏; 44. 使用环保冷媒; 箱体整体发泡, 柜体厚度≥50mm;	台	1	7110	7110

				45. ▲产品符合（包括但不限于）：依据 GB/T17626.2-2018、GB/T17626.3-2023、GB/T17626.4-2018、GB/T17626.5-2019、GB/T17626.6-2017、GB/T17626.11-2023、GB/T17626.12-2023 等标准进行电磁兼容检测，检测结果合格；按 GB/T2423.3-2016 标准进行持续时间为 24h 的恒定湿热试验，温度(40±2)℃，相对湿度(93±3)%RH，试验结束后样品应能正常工作；按 GB/T2423.4-2008 标准进行(12h+12h 循环)的交变湿热试验，试验结束后样品应能正常工作；提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带 CMA 标识的检验(测)报告佐证本条参数并加盖投标人公章；				
	1 3	双 星 盆 工 作 台	1900*700*800+150(mm) (允许偏差:±10mm)	46. 不锈钢材质: 304#不锈钢 47. 台面板材厚度: ≥1.5mm, 星盆斗板材厚度: ≥1.2mm; 48. 连接管: 采用管径≥φ25mm, 厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作; 49. 立柱: 采用管径≥φ38mm, 厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作, 配置可调节高度子弹脚; 50. ★每台配置直径≥φ110mm 下水器 2 套; 双温水龙头 2 套, 提供水龙头有效期内的节能(节水)产品认证证书扫描件加盖投标人公章	台	1	321 0	321 0
	1	活	1800*700*8	51. 不锈钢材质: 304#不	台	1	305	305

				4	动 双 层 工 作 台 1	00 (mm) (允 许偏差: ± 10mm)	锈钢 52. 面板板材厚度: ≥ 1.5mm, 面板内衬厚度≥ 15mm 木工板; 53. 层板、加强筋板材厚 度: ≥1.2mm, 面板、层板 下均需使用加强筋焊接加 固; 54. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆 管配活动脚轮; 焊接部位 采用满焊工艺, 无漏焊、 虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。			0	0
				1 5	四 层 栅 格 货 架	1200*500*1 500(mm)(允 许偏差: ± 10mm)	55. 不锈钢材质: 304#不 锈钢 56. 主横管架: ≥ 38*25mm, 厚度≥1.5mm 不 锈钢矩管; 横向隔条: ≥ 30*20mm, 厚度≥1.5mm 不 锈钢矩管, 隔条与主横管 架采用分段焊接; 57. 立柱: ≥φ38mm, 厚 度≥1.0mm 不锈钢圆管配 不锈钢可调子弹脚, 可调 节高度; 58. 焊接部位采用满焊工 艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨 处理。	台	5	203 0	101 50
				1 6	冲 地 喷 枪	软管≥10米	59. 采用开放式涂层钢, 碳钢主体; 表面环氧喷涂 处理, 抛光镀铬喷阀; 固 定侧支架钢板厚度≥5mm, 黄铜进水主体, 喉管: 自动 回卷伸缩, 环氧敞开式卷 盘软管, 适用于墙壁或台 面安装。	台	3	305 0	915 0
				1 7	双 星 盆 水 池	1200*700*8 00+150 (mm) (允许偏 差: ±10mm)	60. 不锈钢材质: 304#不 锈钢 61. 台面板材厚度: ≥ 1.5mm, 星盆斗板材厚度: ≥1.2mm; 62. 连接管: 采用管径≥	台	1	203 0	203 0

				<p>φ 25mm, 厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作;</p> <p>63. 立柱: 采用管径≥φ 38mm, 厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作, 配置可调节高度子弹脚;</p> <p>64. ★每台配置直径≥φ 110mm 下水器 2 套; 双温水龙头 2 套, 提供水龙头有效期内的节能(节水)产品认证证书扫描件加盖投标人公章</p>				
18	炉拼台	350*1150*800+400(mm) (允许偏差: ±100mm)	<p>65. 不锈钢材质: 304#不锈钢面板板材厚度: ≥1.5mm;</p> <p>66. 层板、加强筋板材厚度: ≥1.2mm, 面板底部以≥1.0mm 厚 U 型不锈钢加强筋承托加固; 不锈钢开门结构, 带磁碰;</p> <p>67. 立柱: 采用≥φ 50mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚; 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。</p>	台	2	1350	2700	
19	饼盘架	≥15 盘	<p>68. 不锈钢材质: 304#不锈钢</p> <p>69. 立柱及横管采用 38*25*≥1.2mm 厚不锈钢管制作, 隔物架板材厚度≥1.2mm</p> <p>70. 脚轮: 2 个重力定向轮, 2 个重力带刹车万向轮</p> <p>71. 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。</p>	台	2	1610	3220	
20	面粉车	500*500*500(mm) (允许偏差: ±10mm)	<p>72. 不锈钢材质: 304#不锈钢</p> <p>73. 柜体板材厚度≥1.5mm</p> <p>74. 脚轮: 2 个重力定向轮, 2 个重力带刹车万向轮</p>	台	2	1610	3220	

				75. 焊接部位需采用满焊工艺，确保焊缝完整覆盖连接区域，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需对焊缝及周边区域进行精细打磨处理，使表面平整光滑，无焊渣、毛刺及明显凹凸感，兼顾连接强度与外观质感。				
	21	柜式电饼铛	$\geq 600*600*800$ (mm)	76. 柜体材质采用 304# 不锈钢，不粘锅体；采用智能温控，配置超温保护； 77. 饼铛盘直径不低于 50cm，饼铛沿高度 ≥ 3 cm；全不锈钢机身、不锈钢辊轴、配置装备恒温装置； 78. 工作温度：50~300℃ 可调； 79. 380V；功率： ≤ 6.5 kW。	台	1	5080	5080
	22	单通挂墙柜	1800*400*600 (mm) (允许偏差： ± 10 mm)	80. 不锈钢材质：304# 不锈钢； 81. 柜体板材厚度： ≥ 1.5 mm，围板、加强筋板材厚度： ≥ 1.2 mm； 82. 门板：板材厚度： ≥ 1.2 mm，采用趟门式路轨设计，左右推拉式结构。	台	1	3050	3050
	23	单星盆水池 1	800*700*800+150 (mm) (允许偏差： ± 10 mm)	83. 不锈钢材质：304# 不锈钢 84. 台面板材厚度： ≥ 1.5 mm，星盆斗板材厚度： ≥ 1.2 mm； 85. 连接管：采用管径 $\geq \phi 25$ mm，厚度 ≥ 1.2 mm 304 不锈钢拉丝管制作； 86. 立柱：采用管径 $\geq \phi 38$ mm，厚度 ≥ 1.2 mm 304 不锈钢拉丝管制作，配置可调节高度子弹脚； 87. ★每台配置直径 $\geq \phi 110$ mm 下水器 1 套；双温水龙头 1 套，提供水龙头有效期内的节能（节水）产品认证证书扫描件加盖投	台	1	1350	1350

				标人公章				
24	挂墙工具架	1200*500*200 (mm) (允许偏差: ±10mm)	88. 不锈钢材质: 304#不锈钢, 板材厚度: ≥1.2mm, 挂钩数量≥8个	台	1	1350	1350	
25	压面机	600*600*900 (mm) (允许偏差: ±100mm)	89. 电压: 220V; 整机功率: ≤3kW; 外壳采用不锈钢材质制作, 顺面板, 接面板使用 304#不锈钢板材制作; 90. 压面宽度: ≥300mm, 压面厚度: 1—25mm 可调节; 生产能力: ≥100kg/h; 链条齿轮传动, 链条齿轮装有自动张紧装置, 噪音低, 空载噪声: ≤65dB(A)	台	1	5920	5920	
26	活动双层工作台 2	1100*700*800 (mm) (允许偏差: ±10mm)	91. 不锈钢材质: 304#不锈钢 92. 面板板材厚度: ≥1.5mm, 面板内衬厚度≥15mm 木工板; 93. 层板、加强筋板材厚度: ≥1.2mm, 面板、层板下均需使用加强筋焊接加固; 94. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配活动脚轮; 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。	台	1	1860	1860	
27	双层工作台 3	1700*700*800+150 (mm) (允许偏差: ±10mm)	95. 不锈钢材质: 304#不锈钢 96. 面板板材厚度: ≥1.5mm, 面板内衬厚度≥15mm 木工板; 97. 层板、加强筋板材厚度: ≥1.2mm, 面板、层板下均需使用加强筋焊接加固; 98. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚; 焊接	台	2	2880	5760	

				部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。				
	28	商用冷柜（风冷双机双温）	1200*760*1980(mm)(允许偏差：±100mm)	<p>99. 1、冷藏温度（指可设定温度）：+10℃~-1℃；冷冻温度（指可设定温度）：-10℃~-18℃；电源 220V/50Hz，功率：≥660W；门数：四门或者双门；2、门板、侧板、内板均为不锈钢材质；配可调节可拆卸网架 6 个，可放置 1/1 或 2/1GN 盆；带可刹停万向脚轮；带除霜水自蒸发系统，无需接地漏；</p> <p>100. 3、使用环保冷媒；箱体整体发泡，柜体厚度≥50mm；</p> <p>101. ▲4、产品符合（至少包含）：依据 GB/T17626.2-2018、GB/T17626.3-2023、GB/T17626.4-2018、GB/T17626.5-2019、GB/T17626.6-2017、GB/T17626.11-2023、GB/T17626.12-2023 等标准进行电磁兼容检测，检测结果合格；按 GB/T2423.3-2016 标准进行持续时间为 24h 的恒定湿热试验，温度(40±2)℃，相对湿度 (93±3) %RH，试验结束后样品应能正常工作；按 GB/T2423.4-2008 标准进行 (12h+12h 循环) 的交变湿热试验，试验结束后样品应能正常工作；提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带 CMA 标识的检验（测）报告佐证本条参数并加盖投标人公章；</p>	台	2	10910	21820
	2	双	1550*700*8	102. 不锈钢材质：304#不	台	2	262	524

				9	层 工 作 台 4	00+150 (mm) (允许偏 差: ±10mm)	锈钢 103. 面板板材厚度: ≥ 1.5mm, 面板内衬厚度≥ 15mm 木工板; 104. 层板、加强筋板材厚 度: ≥1.2mm, 面板、层板 下均需使用加强筋焊接加 固; 105. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆 管配不锈钢调节脚; 焊接 部位采用满焊工艺, 无漏 焊、虚焊等缺陷; 焊接完 成后, 需进行打磨处理。			0	0
				3 0	双 层 工 作 台 5	1300*700*8 00+150 (mm) (允许偏 差: ±10mm)	106. 不锈钢材质: 304#不 锈钢 107. 面板板材厚度: ≥ 1.5mm, 面板内衬厚度≥ 15mm 木工板; 108. 层板、加强筋板材厚 度: ≥1.2mm, 面板、层板 下均需使用加强筋焊接加 固; 109. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆 管配不锈钢调节脚; 焊接 部位采用满焊工艺, 无漏 焊、虚焊等缺陷; 焊接完 成后, 需进行打磨处理。	台	2	220 0	440 0
				3 1	不 锈 钢 平 板 车	900*600*85 0 (mm) (允 许偏差: ± 10mm)	110. 不锈钢材质: 304#不 锈钢 111. 层板板材厚度≥ 1.5mm, 立柱及横管采用≥ 38mm*25mm, 厚度≥1.2mm 不锈钢管制作, 拉手采用 ≥φ25mm, 厚度≥1.2mm 圆管制作; 112. 脚轮: 2个重力定向 轮, 2个重力带刹车万向 轮; 113. 焊接部位采用满焊工 艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨 处理。	台	2	135 0	270 0

				3 2	不 锈 钢 米 面 架 1	1500*600*200 (mm) (允许偏差: ±10mm)	114. 不锈钢材质: 304#不锈钢; 115. 层板厚度: ≥1.2mm, 层板下端采用≥1.0mm304#不锈钢加强筋承托加固; 116. 立柱: 采用管径≥50mm*50mm, 厚度≥1.2mm 不锈钢管配调节脚; 117. 框架: 采用管径≥38mm*25mm, 厚度≥1.2mm304#不锈钢矩管制作; 118. 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。	台	1	102 0	102 0
				3 3	更 衣 柜	900*420*1800 (mm) (允许偏差: ±10mm)	119. 材质采用 304#不锈钢板制作, 顶板、侧板、底板、中板、中底板、移门、后板厚度≥1.0mm; 120. 分 9 格存放空间, 每个存放空间尺寸≥280*400*550mm; 开门结构, 每格配不锈钢门、拉手及门锁;	台	4	305 0	122 00
				3 4	感 应 式 洗 手 星 盆	450*450*300+60 (mm) (允许偏差: ±10mm)	121. 采用 304 不锈钢板制作; 台面厚度≥1.2mm; 围板: ≥1.0mm 厚。 122. 焊接部位采用满焊, 焊缝完整覆盖、无漏焊、虚焊; 焊后对焊缝及周边精细打磨, 表面平整光滑, 无焊渣、毛刺及明显凹凸。 123. ★配置感应龙头 1 套, 提供水龙头有效期内的节能 (节水) 产品认证证书扫描件加盖投标人公章。	台	4	203 0	812 0
				3 5	不 锈 钢 米 面 架	1200*600*200 (mm) (允许偏差: ±10mm)	124. 不锈钢材质: 304#不锈钢; 125. 层板厚度: ≥1.2mm, 层板下端采用≥1.0mm304#不锈钢加强筋承托加固;	台	3	850	255 0

			2		<p>126. 立柱：采用管径$\geq 50\text{mm} \times 50\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢管配调节脚；</p> <p>127. 框架：采用管径$\geq 38\text{mm} \times 25\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 304# 不锈钢矩管制作；</p> <p>128. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>					
			36	容积式燃气热水器	容积 $\geq 300\text{L}$	<p>129. 热负荷功率$\geq 42\text{Kw}$，耗气量$\leq 5\text{m}^3/\text{h}$；采用柔性搪瓷内胆，设计承压 1.1-1.2MPa；热水产量（55$^{\circ}\text{C}$）$\geq 550\text{L}/\text{h}$</p> <p>130. ★配置隔膜式膨胀罐 1 个（$\geq 100\text{L}$）；循环泵（$\geq 1\text{m}^3/\text{h}$）2 台；银离子消毒器（5-10$\text{m}^3/\text{h}$）1 台</p>	台	1	47380	47380
			37	风幕机	1200*180*140（mm）（允许偏差： $\pm 100\text{mm}$ ）	<p>131. 电压/功率：220V/$\leq 0.5\text{kW}$；</p> <p>132. 材质与工艺：采用全金属材质打造，表面采用粉末喷涂工艺；采用螺旋贯流式风轮；风量$\geq 1800\text{m}^3/\text{h}$；运行噪音$\leq 65$ 分贝。</p>	台	3	1020	3060
			38	厨房设备灭火装置	双瓶组	<p>133. 1. 保护对象：排烟罩、排烟道、烹饪设备；工作电源：220V；动作温度 182$^{\circ}\text{C}$（可\pm偏离 5$^{\circ}\text{C}$）；灭火装置全天 24 小时监控功能，可提供控制外部设备的接线端子及将装置启动信号传送消防控制中心的接线端子的功能，安装方式：采用直径$\geq 15\text{mm}$，厚度$\geq 2\text{mm}$ 的 304# 不锈钢管螺纹连接。</p> <p>134. 2. 驱动气体瓶充装质量（或压力）$\geq 12.0\text{MPa}$，设置有减压装置；</p> <p>135. 3. 灭火剂采用食用油专用灭火剂，充装质量：</p>	台	1	12690	12690

				≥18L, 有效期≥3年; 药剂管路最大允许长度≥16m; 雾化喷嘴最大容量≥18只;				
	39	四门碗柜	1200*500*1800(mm)(允许偏差: ±10mm)	136. 不锈钢材质: 304#不锈钢; 137. 柜体板材厚度: ≥1.5mm, 层板、围板、加强筋板材厚度: ≥1.2mm, 层板下均需使用加强筋焊接加固; 138. 门板: 板材厚度: ≥1.2mm, 采用趟门式路轨设计, 左右推拉式结构, 设备共2层, 四门结构; 139. 立柱: 采用≥φ50mm, 厚度≥1.2mm的不锈钢管制作, 配重力调节脚; 140. 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。	台	1	4230	4230
	40	四层冲孔货架	900*700*1500(mm)(允许偏差: ±10mm)	141. 不锈钢材质: 304#不锈钢 142. 层板板材厚度: ≥1.5mm, 面板及层板板下均采用厚度≥1.2mm厚不锈钢U型加强筋加固; 143. 立柱: ≥φ38mm, 厚度≥1.0mm 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚, 可调节高度; 144. 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。	台	1	1520	1520
	41	商用冷柜 (留样柜)	700*700*1980(mm)(允许偏差: ±100mm)	145. 温控类型: 机械\数显; 温度(指可设定温度): +10℃~-1℃; 电源: 220V50Hz, 功率: ≥200W; 146. 使用环保冷媒, 采用节能压缩机; 箱体整体发泡; 147. 制冷方式: 直冷; 容	台	1	4740	4740

)		积: ≥500L				
			4 2	热 风 循 环 高 温 食 具 消 毒 柜	容积≥600L	<p>148. 双开门结构, 全不锈钢外壳, 整体发泡, 功率: ≥1800W, 额定电压: 220V; 无指纹全无磁不锈钢箱体; 加深加粗全无磁导轨式四层快餐盘专用层架; 隐藏式发热体, 热风循环加热; 子弹头柜脚; 带独立温度显示器;</p> <p>149. ▲电热方式高温消毒, 120℃以上保持时间≥15分钟, 测试结果柜内最高温度可达145℃以上, 对大肠杆菌的平均杀灭对数值>5, 对脊髓灰质炎病毒的平均灭活对数值>4.5 (提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带CMA标识的检验(测)报告佐证本条参数并加盖投标人公章);</p> <p>150. ▲依据(至少包含以下标准) GB/T17626.2-2018、 GB/T17626.3-2023、 GB/T17626.4-2018、 GB/T17626.5-2019、 GB/T17626.6-2017、 GB/T17626.11-2023、 GB/T17626.12-2023等标准进行电磁兼容检测, 检测结果合格; (提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带CMA标识的检验(测)报告佐证本条参数并加盖投标人公章);</p> <p>151. ▲依据 GB/T2423.3-2016标准进行持续时间为24h的恒定湿热试验, 温度(40±2)℃, 相对湿度(93±3)%RH, 试验结束后样品应能正常工作; (提供国家认可的</p>	台	1	558 0	558 0

					<p>第三方检测机构出具的至少带 CMA 标识的检验（测）报告佐证本条参数并加盖投标人公章）；</p> <p>152. ▲依据 GB/T2423.4-2008 标准进行（12h+12h 循环）的交变湿热试验，试验结束后样品应能正常工作；（提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带 CMA 标识的检验（测）报告佐证本条参数并加盖投标人公章）。</p> <p>153. ★二星级消毒柜；符合 GB17988-2008《食具消毒柜安全和卫生要求》、《消毒技术规范》2002 年版的相关要求；</p> <p>154. ★符合《国家卫生健康委办公厅关于全国消毒产品网上备案信息服务平台上线的通知》（（国卫办监督函（2018）864 号）要求，提供《消毒产品卫生安全评价报告》且备案信息能够在全国消毒产品网上备案信息服务平台（https://credit.jdzc.net.cn/xdcp）上查询截图复印件）；</p>				
		43	活动双层工作台 3	1500*700*800 (mm) (允许偏差: ±10mm)	<p>155. 不锈钢材质: 304# 不锈钢</p> <p>156. 面板板材厚度: ≥1.5mm, 面板内衬厚度 ≥15mm 木工板;</p> <p>157. 层板、加强筋板材厚度: ≥1.2mm, 面板、层板下均需使用加强筋焊接加固;</p> <p>158. 立柱: 采用 ≥φ38mm, 厚度 ≥1.2mm 的不锈钢圆管配活动脚轮; 焊接部位采用满焊工艺, 无漏焊、</p>	台	1	2540	2540

				虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。				
	4 4	单 星 盆 水 池 2	1000*700*8 00+150 (mm) (允许偏 差: ±10mm)	159. 不锈钢材质: 304#不 锈钢 160. 台面板材厚度: ≥ 1.5mm, 星盆斗板材厚度: ≥1.2mm; 161. 连接管: 采用管径≥ φ 25mm, 厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作; 162. 立柱: 采用管径≥φ 38mm, 厚度≥1.2mm304 不 锈钢拉丝管制作, 配置可 调节高度子弹脚; 163. ★每台配置直径≥φ 110mm 下水器 1 套; 双温水 龙头 1 套, 提供水龙头有 有效期内的节能 (节水) 产 品认证证书扫描件加盖投 标人公章	台	7	169 0	118 30
	4 5	单 孔 收 餐 工 作 台	1000*700*8 00+150 (mm)	164. 不锈钢材质: 304#不 锈钢; 165. 面板板材厚度: ≥ 1.5mm, 面板需开收餐口, 口径不低于 300mm, 下置垃 圾桶 1 个; 166. 加强筋板材厚度: ≥ 1.2mm, 面板下需使用加强 筋焊接加固; 167. 立柱采用管径≥φ 38mm, 厚度≥1.2mm304#不 锈钢圆管, 底部四周以管 径≥φ 25mm, 厚度≥ 1.2mm304#不锈钢圆管焊 接加固, 配可调节高度子 弹脚。	台	1	118 0	118 0
	4 6	油 烟 净 化 一 体 机 1	1600*1000* 1000 (mm) (允许偏 差: ± 100mm)	168. 板材: 采用 304#不锈 钢材质, 厚度≥1.0mm, 额 定电压: 380V, 设备由多 组一体机组合而成, 单组 长度范围为 1.5-3 米 169. 油烟净化设备集抽 排、净化功能于一体, 采 用纯物理静电净化技术,	米	1. 6	761 0	121 76

				实现多重油烟分离与净化。烟罩采用上下分体式结构，上罩由电箱、电场箱、风机箱组成，三部分共面且电场前板可开启；下罩为通体结构，拼接处无边框阻挡、无缝拼接。整机采用三面立体平面式结构，可实现模块化组合；烟罩连接采用焊接工艺，焊接部位须采用满焊工艺，焊缝完整覆盖连接区域，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需对焊缝及周边区域进行精细打磨处理，使表面平整光滑，无焊渣、毛刺及明显凹凸感。				
47	电热单头煮面炉	700*700*800 (mm) (允许偏差: ±10mm)	<p>170. 材质: 外壳及内腔均采用 304# 不锈钢;</p> <p>171. 板材规格: 台面板材厚度 $\geq 1.5\text{mm}$, 侧板与围板板材厚度 $\geq 1.0\text{mm}$;</p> <p>172. 电气参数: 电压 380V, 额定功率 $\geq 9\text{KW}$, 采用独立电路控制; 煮面炉分方形柜体, 内部为圆形煮面区, 温度调节范围 $30^{\circ}\text{C} \sim 100^{\circ}\text{C}$; 配备排水口及可拆卸滤网</p> <p>173. ★附件: 煮面斗上方配置 6 孔不锈钢隔板 1 张及直径 $\geq \Phi 140\text{mm}$ 不锈钢煮面漏斗 6 个</p>	台	1	8460	8460	
48	四格保温售卖台	1500*700*800 (mm) (允许偏差: ±10mm)	<p>174. 不锈钢材质: 304# 不锈钢</p> <p>175. 台面板材厚度: $\geq 1.5\text{mm}$, 围板、底板: $\geq 1.2\text{mm}$, 配置一分之一份数盘 4 个;</p> <p>176. 下部采用格栅结构, 搁物架管件厚度 $\geq 1.0\text{mm}$, 尺寸 $\geq 30\text{mm} * 20\text{mm}$;</p> <p>177. 立柱: $\geq \Phi 38\text{mm}$, 厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ 不锈钢圆管配</p>	台	2	4230	8460	

				<p>不锈钢可调子弹脚，可调节高度；</p> <p>178. 电压：220V，功率不低于 3KW；</p> <p>179. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>				
	49	保温车	700*700*800 (mm) (允许偏差：±10mm)	<p>180. 不锈钢材质：304#不锈钢</p> <p>181. 台面板材厚度：≥1.5mm，围板、底板：≥1.2mm；</p> <p>182. 立柱：≥φ38mm，厚度≥1.0mm 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度；</p> <p>183. 电压：220V，功率不低于 3KW；</p> <p>184. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>	台	1	3050	3050
	50	商用冷柜 (风冷双门冷藏柜)	630*760*1980 (mm) (允许偏差：±100mm)	<p>185. 温控类型：机械\数显；温度(指可设定温度)：+10℃~-1℃；电源：220V50Hz，功率：≥240W；</p> <p>186. 使用环保冷媒，采用节能压缩机；箱体整体发泡；</p> <p>187. 制冷方式：风冷；容积：≥450L</p>	台	1	5080	5080
	51	双通移门荷台柜	1800*800*800 (mm) (允许偏差：±10mm)	<p>188. 不锈钢材质：304#不锈钢；</p> <p>189. 面板板材厚度：≥1.5mm，面板内衬厚度≥15mm 木工板，台面用不锈钢码槽加固，不锈钢柜边内部设有卫生型封边；</p> <p>190. 层板、围板、加强筋</p>	台	2	4230	8460

				<p>板材厚度：$\geq 1.2\text{mm}$，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>191. 门板：板材厚度：$\geq 1.2\text{mm}$，采用趟门式路轨设计，左右推拉式结构，隔物层共2层，中板可拆卸；</p> <p>192. 采用$\geq \phi 50\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$的不锈钢管制作，配重力调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>				
5 2	油烟净化一体机2	10400*1300*1000 (mm) (允许偏差： $\pm 100\text{mm}$)	<p>193. 板材：采用304#不锈钢材质，厚度$\geq 1.0\text{mm}$，额定电压：380V，设备由多组一体机组合而成，单组长度范围为1.5-3米</p> <p>194. 油烟净化设备集抽排、净化功能于一体，采用纯物理静电净化技术，实现多重油烟分离与净化。烟罩采用上下分体式结构，上罩由电箱、电场箱、风机箱组成，三部分共面且电场前板可开启；下罩为通体结构，拼接处无边框阻挡、无缝拼接。整机采用三面立体平面式结构，可实现模块化组合；烟罩连接采用焊接工艺，焊接部位须采用满焊工艺，焊缝完整覆盖连接区域，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需对焊缝及周边区域进行精细打磨处理，使表面平整光滑，无焊渣、毛刺及明显凹凸感。</p> <p>195. ★油烟净化效率$\geq 98\%$，油烟排放浓度$\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$，符合GB18483-2001《饮食业油烟排放标准（试行）》。</p> <p>196. ▲所投油烟净化一体</p>	米	10 .4	761 0	791 44	

					<p>机的主要部件与材料（包括但不限于外壳、控制板、显示屏等组件）依据 GB/T39560 系列标准（至少包括 GB/T39560.1-2020、GB/T39560.2-2024、GB/T39560.301-2020、GB/T39560.4-2021、GB/T39560.5-2021、GB/T39560.701-2020）进行拆解与检测，经检测，产品中铅（Pb）、镉（Cd）、汞（Hg）、六价铬（Cr(VI)）、邻苯二甲酸酯（DEHP, BBP, DBP, DIBP）的含量值均符合规定【提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带 CMA 标识的检验（测）报告佐证本条参数并加盖投标人公章】。</p> <p>197. ▲所投油烟净化一体机的依据 GB/T6739-2022 的标准检测要求，电场表面涂层铅笔硬度≥9H, 且漆膜无擦伤、无塑性变形, 结论为合格【提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带 CMA 标识的检验（测）报告佐证本条参数并加盖投标人公章】。</p>						
				53	燃气单头矮汤炉	700*700*500+200 (mm) (允许偏差: ±100mm)	<p>198. 不锈钢材质: 304# 不锈钢;</p> <p>199. 面板采用整体冲压成型制作, 板材厚度≥1.5mm; 侧板及围板板材厚度≥1.2mm;</p> <p>200. 炉头与风机: 配置预混式节能炉头, 供电 220V, 风机总功率不超过 300W; 炉膛采用球墨一体式炉膛配球墨反射板;</p> <p>201. 灶身骨架采用热镀锌材质折弯成型, 全不锈钢</p>	台	1	5080	5080

				铆钉铆接； 202. 立柱：采用管径 \geq 48mm 钢管，配套全钢可调子弹脚；				
	54	燃气蒸箱（双门蒸饭柜）	24 盘	203. 不锈钢材质：304#不锈钢； 204. 箱体采用厚度 \geq 1.0mm 不锈钢制作；内胆采用厚度 \geq 1.5mm 不锈钢制作；柜体骨架采用不锈钢材质经精密折弯成型，结合全不锈钢铆钉铆接工艺，避免焊接工艺可能产生的锈蚀隐患； 205. 采用可升降、拆卸式蒸饭盘轨道； 206. 智能水控系统：具备自动进水功能，搭配缺水保护及防干烧装置，可实时监测水位状态，避免因缺水导致设备损坏或安全事故； 207. 补水与排水设计：配备自动补水装置，实现满水自停，精准控制水位；前端设置排水槽及滤渣器，方便快捷排水并过滤杂质，保持内部洁净； 208. 双重安全保障：搭载双重泄压安全装置，在压力异常时自动泄压，全方位保障使用安全； 209. 电压：220V，功率： \leq 0.5kW；蒸汽输出：采用火排设计；配熄火保护装置； 210. ★附件：配置 304#不锈钢饭盘 \geq 24 个，饭盘尺寸： \geq 600*400*48mm/个。	台	1	12690	12690
	55	燃气双头大	2000*1150*800+400（mm）（允许偏差： \pm 100mm）	211. 不锈钢材质：304#不锈钢； 212. 面板采用整体冲压成型制作，板材厚度 \geq 1.5mm；侧板及围板板材厚	台	1	11000	11000

				锅灶	<p>度$\geq 1.2\text{mm}$;</p> <p>213. 炉头与风机：配置球墨铸铁炉头，供电 220V，风机总功率不超过 500W；炉膛采用一体式金属内外膛结构，夹层填充耐高温隔热材料、炉膛底衬耐火泥隔热保护；</p> <p>214. 灶架主体采用尺寸$\geq 40\text{mm} \times 40\text{mm} \times 1.5\text{mm}$热镀锌管制作，炉架面板和灶膛采用$\geq 1.0\text{mm}$厚镀锌板制作；</p> <p>215. 立柱：采用管径$\geq 48\text{mm}$钢管，配套全钢可调子弹脚；</p> <p>216. 燃烧器：炉头*2套，配熄火保护装置*2套；</p> <p>217. ★附件：配置直径$\geq \phi 800\text{mm}$二次翻边生铁锅*2口。</p>				
	5 6	燃气单头单尾小炒灶	1150*1150*800+400 (mm) (允许偏差： $\pm 100\text{mm}$)	<p>218. 不锈钢材质：304#不锈钢；面板采用整体冲压成型制作，板材厚度$\geq 1.5\text{mm}$；侧板及围板板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$；</p> <p>219. 炉头与风机：配置球墨铸铁炉头，供电 220V，风机总功率不超过 300W；炉膛采用一体式球墨铸铁结构、炉膛底衬耐火泥隔热保护、炉膛底衬耐火泥隔热保护；</p> <p>220. 灶身骨架采用热镀锌材质折弯成型，全不锈钢铆钉铆接；立柱：采用管径$\geq 48\text{mm}$钢管，配套全钢可调子弹脚；</p> <p>221. 燃烧器：炉头*1套，配熄火保护装置；</p> <p>222. ★附件：不锈钢尾锅*1个，锅架*1个</p>	台	1	592 0	592 0	
	5 7	三层	$\geq 1200 \times 700 \times 1$	223. 额定电压：380V；功率 $\geq 18\text{kW}$	台	1	931 0	931 0	

		六盘电烤箱	500 (mm)	<p>224. 正面为 304#不锈钢材质，厚度$\geq 1.0\text{mm}$；烤箱内部采用食品级镀铝板材，导热均匀；</p> <p>225. 采用微电脑数字控制系统；特设定时报警装置、超温断电保护；</p> <p>226. 双层钢化玻璃，磨砂拉手；</p> <p>227. ★配置：配置$\geq 600*400*48\text{mm}$烤盘 6 个。</p>				
	58	单门发酵箱	≥ 13 盘	<p>228. 额定电压：220V；</p> <p>229. 功率：$\geq 1.8\text{KW}$；</p> <p>230. 醒发温度 35-38 度，醒发湿度 80%-90%，温度、湿度、时间根据配产品配方来调整；采用喷雾式结构；全部为双层不锈钢制作，PU 保温层，采用全自动触摸式控制，有时间控制、报警模式等功能；配置玻璃观察口。</p>	台	1	3380	3380
	59	双动双速和面机	料筒容积 $\geq 30\text{L}$	<p>231. 采用螺旋式设计，微电脑控制系统；带安全防护罩；设有正转、反转，快速、慢速，可根据制作的食品配方进行转换；</p> <p>232. 电压：380V，功率：$\geq 1.5\text{W}$；</p>	台	1	9480	9480
	60	云石面案工作台	1800*800*800+150 (mm) (允许偏差： $\pm 10\text{mm}$)	<p>233. 不锈钢材质：304#不锈钢；</p> <p>234. 面板使用白色或浅色云石面板，面板厚度$\geq 18\text{mm}$；</p> <p>235. 加强筋板材厚度：$\geq 1.2\text{mm}$，层板下需使用加强筋焊接加固；</p> <p>236. 立柱：采用$\geq \phi 38\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$的不锈钢圆管配不锈钢调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>	台	1	2030	2030
	6	双	1650*700*8	237. 不锈钢材质：304#不	台	1	279	279

				1	层 工 作 台 6	00+150 (mm) (允许偏 差: ±10mm)	锈钢 238. 面板板材厚度: ≥ 1.5mm, 面板内衬厚度≥ 15mm 木工板; 239. 层板、加强筋板材厚 度: ≥1.2mm, 面板、层板 下均需使用加强筋焊接加 固; 240. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆 管配不锈钢调节脚; 焊接 部位采用满焊工艺, 无漏 焊、虚焊等缺陷; 焊接完 成后, 需进行打磨处理。			0	0
				6 2	绞 切 肉 机	650*560*83 0 (mm) (允 许偏差: ± 100mm)	241. 220V/≤3KW, 外壳采 用不锈钢制作 242. 机内凡接触食物的零 部件均采用符合食品卫生 标准的材质制作, 配备国 标铜芯电机, 用于肉制品 加工, 功率: 绞肉≥ 150kg/h, 切丝≥150kg/h, 切片≥300kg/h	台	1	508 0	508 0
				6 3	活 动 双 层 工 作 台 4	1350*700*8 00 (mm) (允 许偏差: ± 10mm)	243. 不锈钢材质: 304#不 锈钢 244. 面板板材厚度: ≥ 1.5mm, 面板内衬厚度≥ 15mm 木工板; 245. 层板、加强筋板材厚 度: ≥1.2mm, 面板、层板 下均需使用加强筋焊接加 固; 246. 立柱: 采用≥φ38mm, 厚度≥1.2mm 的不锈钢圆 管配活动脚轮; 焊接部位 采用满焊工艺, 无漏焊、 虚焊等缺陷; 焊接完成后, 需进行打磨处理。	台	2	228 0	456 0
				6 4	四 层 平 板 货 架	1150*500*1 500 (mm) (允 许偏差: ± 10mm)	247. 不锈钢材质: 304#不 锈钢 248. 层板板材厚度: ≥ 1.5mm, 面板及层板板下均 采用厚度≥1.2mm 厚不锈 钢 U 型加强筋加固;	台	2	195 0	390 0

			1		249. 立柱： $\geq \phi 38\text{mm}$ ，厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度； 250. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。					
			6 5	四层平板货架 2	1350*500*1500(mm)(允许偏差： $\pm 10\text{mm}$)	251. 不锈钢材质：304#不锈钢 252. 层板板材厚度： $\geq 1.5\text{mm}$ ，面板及层板板下均采用厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 厚不锈钢U型加强筋加固； 253. 立柱： $\geq \phi 38\text{mm}$ ，厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度； 254. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。	台	3	228 0	684 0
			6 6	双孔收残车	1200*700*800 (mm) (允许偏差： $\pm 10\text{mm}$)	255. 不锈钢材质：304#不锈钢； 256. 面板板材厚度： $\geq 1.5\text{mm}$ ，面板需开收餐口，口径不低于300mm，下置垃圾桶2个；同时配置活动推车2台，活动推车采用304#不锈钢制作，板材厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ ； 257. 加强筋板材厚度： $\geq 1.2\text{mm}$ ，面板下需使用加强筋焊接加固； 258. 立柱采用 $\geq 38*38\text{mm}$ ，厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 304#不锈钢圆管，配可调节高度子弹脚。	台	2	406 0	812 0
			6 7	低噪音风柜	风柜 ≥ 20 寸，风量： $\geq 30000\text{m}^3/\text{h}$	259. 电压：380V, 功率 $\geq 7.5\text{KW}$ 260. 风机采用双吸式结构；叶轮为前倾多翼式叶轮，由前后盘和叶片组成；蜗壳需加装厚度： $\geq 100\text{mm}$	台	1	126 90	126 90

				含电机)	<p>消音棉包裹，风柜箱体采用环氧漆静电喷涂，防腐、防锈、防水；前、后盘材料厚度：$\geq 1.5\text{mm}$，后盘拉伸成形，叶片厚度：$\geq 1.2\text{mm}$，采用锥度轴承并加防油罩；</p> <p>261. 风机支架：采用$\geq 40\text{mm} \times 40\text{mm}$；厚度$\geq 4\text{mm}$角钢根据现场实际情况定制焊接，表面做防锈处理；</p> <p>262. 机械减震器：采用金属弹簧减震器，与风柜重量配套；风机软连接：采用帆布制作，配角钢法兰盘，与风机配套；</p> <p>263. ▲投标产品依据 GB/T2423.65-2024，GB/T2423.34-2024 GB/T2423.17-2024 标准，进行高温、湿热、盐雾腐蚀等环境性适应性试验；均满足标准要求的测试条件，检测结果符合规定限值，综合判定为合格（提供国家认可的第三方检测机构出具的至少带 CMA 标识的检验（测）报告佐证本条参数并加盖投标人公章）；</p> <p>264. ★投标产品依据 GB17799.3-2023/GB17799.8-2023 标准，进行电磁兼容性（EMC）测试；均满足标准要求的测试条件，检测结果符合规定限值，综合判定为合格；</p>				
	68	排烟风管	主风管 $\geq 600 \times 600$ (mm)	265. 采用不锈钢板制作，板材需经过压筋加强处理，板材厚度 $\geq 1.2\text{mm}$	m ²	120	310	37200	
	69	防火阀	$\geq 600 \times 600$ (mm)	266. 外壳采用不锈钢钢板制作，厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ ；控制温度 $\geq 280^\circ\text{C}$ ；主要用于火灾时阻断烟火蔓延、保护	个	2	1020	2040	

				通风系统。				
	70	止回阀	≥600*600 (mm)	267. 外壳采用不锈钢钢板制作, 厚度≥1.0mm	个	4	850	3400
	71	传菜梯	载荷≥200KG	268. 2层2站, 传菜梯不锈钢整体采用304#不锈钢制作, 板材厚度≥1.0mm; 轿厢尺寸≥800*800mm; 控制系统采用微机控制; 设备具有电气门联锁功能, 各层门均有电气门联锁开关, 当任何一层厅门打开时, 电梯停止运行。 269. ★投标人须具有所投产品安装能力, 提供相应级别的特种设备制造许可证(或生产许可证), 或提供相应级别的特种设备安装改造维修许可证(含安装)	套	1	30460	30460
	72	厨房隔油提升设备	处理量≥5L/s	270. 设备具备全自动除渣、自动隔油、污水提升、油渣自动排放及智能控制功能; 配置2台潜水/离心式提升泵, 单泵功率≥3kW, 额定扬程10~15m, 采用1用1备运行模式, 可实现自动交替、故障自动切换; 设备配套自耦安装、液位控制、过载过热保护、报警及手动/自动控制功能, 整体系统运行稳定、密封无渗漏。包含接入排放点的所有费用(破除、恢复), 配置304#材质不锈钢隔油池, 主体厚度≥2.0mm, 内部隔板厚度≥1.5mm, 处理能力6-8m³/h。	套	1	80520	80520
		合计					700000	

3.3. 服务要求

3.3.1. 服务内容要求

采购包1:

序号	符号标识	服务要求名称	服务要求内容
1	★	其他要求	<p>1.若投标人所投产品在《工业产品生产许可证管理产品目录》内的，所投产品的生产厂家需具有有效的《全国工业产品生产许可证》，供货时需提供相应的证书复印件供采购人查验。</p> <p>2.投标人所投产品涉及国家强制认证的（CCC）或前置许可认证的，产品需符合国家强制认证（CCC）或前置许可、认证，除“技术参数与性能指标”中明确要求投标时在投标文件中提供相关许可、认证材料以外的，投标人需在供货时一并提供相关许可、认证材料。</p>
2		与评审因素相对应的要求	<p>1、根据投标人针对本项目制定实施方案，方案应包含：①项目流程及进度安排、②货源组织及包装运输方案、③安装调试和施工安全控制进行综合评审。</p> <p>2、根据投标人针对本项目制定保障方案，方案应包含：①质量管理及保证措施、②安全保障措施、③售后服务及应急措施方案进行综合评审。</p> <p>3、根据投标人自2022年1月1日（含）至提交投标文件截止时间类似履约业绩进行综合评审。</p> <p>注：①投标人应当根据本项目实际情况提供真实、客观的证明材料。②投标人应当保证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投标人根据项目的实际需求和具体情况实事求是的编制响应文件，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。</p>

3.3.2. 商务要求

采购包1:

序	符	商务要求名称	商务要求内容
---	---	--------	--------

号	号 标 识		
1	★	交货时间	合同签订后 45 天内完成。
2	★	交货地点	四川省中医药科学院（生物城院区）
3	★	支付方式	分期付款
4	★	付款进度安排	1、签订政府采购合同，并收到供应商提供的合法有效的财务资料后，达到付款条件起 10 日内，支付合同总金额的 40.00% 2、进度款，主要材料和设备进场及所有防护搭设完成并验收合格后，采购人在收到供应商合法有效的财务资料后，达到付款条件起 10 日内，支付合同总金额的 50.00% 3、本项目安装验收合格且采购人在收到供应商合法有效的财务资料后，达到付款条件起 10 日内，支付合同总金额的 10.00%
5	★	验收、交付标准和 方法	严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205 号）等政府采购相关法律法规的要求进行验收。
6	★	质量保修范围 和保修期	维修响应时间要求：①在接到维修通知的前提下 1 个小时内作出维修响应；②作出维修响应后，应在 2 小时内电话解决问题，如电话不能解决问题，则维修人员应在 6 小时之内到达现场（含节假日）进行维修。设备整机质量质保期自项目整体安装调试完成并验收合格之日起计算，质保期限不少于 2 年。质保期内若设备需返厂维修，维修周期超过 3 个工作日的，中标供应商须无偿提供同档次、同功能备用设备供采购人正常使用，直至原设备维修完毕返还。自设备验收合格之日起六个月内，同一台设备在正常安装、规范使用及维护前提下，非采购人人为损坏、非违规操作、非不可抗力因素造成的故障累计达 5 次及以上时，中标供应商须无条件无偿为采购人更换同品牌、同型号、同规格全新原厂设备，并承担设备更换所产生的运输、拆装、安装调试及配套全部相关费用；更换后的全新设备质保期，自该设备安装调试完成并验收合格之日起重新按 2 年质保周期起算。
7	★	违约责任与解 决争议的方法	1、双方必须遵守本合同并执行合同中的各项规定，保证本合同的合法正常履行。如因投标人工作人员在履行职务过程中的疏忽、失职、过错等故意或者过失原因给招标人造成损失或侵害，包括但不限于招标人本身的财产损失、由此而导致的招标人对任何第三方的法律责任等，投标人对此均应承担全部的赔偿责任。2、在执行本合同中发生的或与本合同有关的争端，双方应通过友好协商解决，经协商在不能达成协议时，向采购人所在地仲裁委员会提起仲裁。
8	★	包装方式及运 输	涉及的商品包装和快递包装，均应符合《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）》的要求，包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸，以确保货物安全无损运抵指定地点。

3.4. 其他要求

1. 本项目采购和执行过程中，如有国家新标准、新政策，则按新标准、新政策执行，本招标文件不再做调整。2. 若采购文件涉及建议品牌或者供应商，其目的是为了准确清楚说明采购项目的技术标准和要求，其意思表示为“参照或相当于”建议品牌或者供应商，其品牌或供应商具有可替代性。3. 因系统固化原因，本招标文件“第二章 2.6.6. 履约验收方案 七、履约验收时间”验收条件说明以实质性要求“付款进度安排”为准。