

## 郑州大学政府采购货物合同

甲方（全称）：郑州大学

乙方（全称）：宁波圣达智能科技有限公司

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》及有关法律、法规规定，遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则，关于“郑州大学图书馆南校区密集书库主体设备采购项目包2”双方同意按照下述条款订立本合同，共同信守。

### 一、供货范围及分项价格表（详见附件 1、附件 2）

1. 本合同所指货物包括原材料、燃料、设备、产品、硬件、软件、安装材料、备件及专用器具、文件资料等，详见附件 1、附件 2，此附件是合同中不可分割的部分。

2. 本合同总价包括但不限于货物价款、包装、运输、装卸、保险费、安装及相关材料费、调试费、软件费、检验费、培训费等各种伴随服务的费用以及税金等。合同总价之外，甲方不再另行支付任何费用。

### 二、质量及技术规格要求

乙方须按合同要求提供全新货物（包括零部件、附件、备品备件等）货物的质量标准、规格型号、具体配置、数量等应符合招标文件要求，其产品为原厂生产，且应达到乙方投标文件及澄清文件中承诺的技术标准。

乙方应在本合同生效后7个工作日内向甲方提供安装计划及质量控制规范；并于2023年1月14日进驻安装现场所有货物运送到甲方指定地点后，双方在10日内共同验收并签署验收意见。如甲方无正当理由，不得拒绝接收；在安装调试过程中，甲方有权采取适当的方式对乙方货物质量标准、规格型号、具体配置、数量以及安装质量和进度等进行检查。甲方如果发现乙方所供货物不符合合同约定，甲方有权单方解除合同，由此产生的一切费用由乙方承担。

### 三、包装与运输

货物交付使用前发生的所有与货物相关的运输、安装及安全保障事项等均由乙方负责；货物包装应符合抗震、防潮、防冻、防锈以及长途运输等要求，对由于包装不当或防护措施不力而导致的货物损坏、损失、腐蚀等损失均由乙方承担；在货物备交付使用前所发生的所有与货物相关

的经济纠纷及法律责任均与甲方无关。

#### **四、质保期与售后服务（详见附件 3）**

1. 所有设备免费质保期为 12 年（自验收合格并交付给甲方之日起计算），终身维护、维修。
2. 在质保期内，因产品质量造成的问题，乙方免费提供配件并现场维修，且所提供的任何零配件必须是其原设备厂家生产的或经其认可的。产品存在质量问题，甲方有权要求乙方换货。
3. 乙方须提供一年 2 次全免费（配件+人力）对产品设备的维护保养。
4. 乙方承诺凡设备出现故障，自接到甲方报修电话 1 小时内响应，3 小时内到达现场，24 小时内解决故障问题。保修期外只收取甲方零配件成本费，其他免费。
5. 乙方未在规定时间内提供原配件或认可的替代配件，甲方有权自行购买，费用由乙方承担。
6. 其它：

#### **五、技术服务**

1. 乙方向甲方免费提供标准安装调试及 5 人次国内操作培训。
2. 乙方向甲方提供设备详细技术、维修及使用资料。
3. 软件免费升级和使用。
4. 乙方有责任对甲方相关人员实施免费的现场培训或集中培训措施，保证甲方相关人员能够独立操作、熟练使用、维护和管理有关设备。

#### **六、知识产权**

乙方应保证甲方在使用该货物或货物的任何一部分时免受第三方提出的侵犯其知识产权、商业秘密权或其他任何权利的起诉。如因此给甲方造成损失，己方承诺赔付甲方遭受的一切损失。

#### **七、免税**

1. 属于进口产品，用于教学和科研目的的，中标价为免税价格。
2. 免税产品应由甲乙双方依据海关的要求签订委托进口代理协议，确认甲乙双方的责任与义务。委托进口代理协议作为本合同的不可分割部分。
3. 免税产品通关时乙方必须进行商检，未商检的，造成的损失由乙方承担。

#### **八、交货时间、地点与方式**

1. 乙方于 2023 年 1 月 28 日之前将货物按甲方要求在甲方指定地点交货、安装、调试完毕，并具

备使用条件，未经甲方允许每推迟一天，按合同总额的千分之五支付违约金。

2. 乙方负责所供货物包装、运输、安装和调试，并承担所发生的费用；甲方为乙方现场安装提供水、电等便利条件。

3. 安装过程中若发生安全事故由乙方承担。

4. 乙方安装人员应服从甲方的管理，遵守国家法律法规和学校相关制度，否则一切后果均由乙方承担。

5. 货物交付使用前，乙方负责对提供货物进行看管，并承担货物的丢失、损毁等风险。

## 九、验收方式

1. 初步验收。甲方按合同所列质量标准、规格型号、技术参数以及数量等在现场验收，并填写初步验收单（详见附件 4）。验收时，甲方有权提出采用技术和破坏相结合的方法。

乙方应向甲方移交所供设备完整的使用说明书、合格证及相关资料。乙方在所有设备（工程）安装调试、软件安装完毕后，开展现场培训，使用户能够独立熟练操作使用仪器或设备，尔后由供需双方共同初步验收；甲乙双方如产生异议，由第三方重新进行验收。如果乙方提供的货物与合同不符，甲方有权拒绝验收，由此所产生的一切费用由乙方承担。

2. 正式验收：依据河南省财政厅“《关于加强政府采购合同监督管理工作的通知》

【豫财购（2010）24 号】”文件要求，政府采购合同金额 50 万元以上的货物采购项目，由使用单位初验合格后，向国有资产管理处提出验收申请，由采购单位领导牵头，会同财务、审计、资产管理及专家成立验收专家组进行正式验收。学校验收通过后，才能支付合同款项。

## 十、付款方式及条件

1. 本合同总价款（大写）为：陆拾陆万肆仟伍佰捌拾元整（小写：¥664580.00元）。

2. 付款方式：货物验收合格并经审计后，甲方向乙方支付合同总价款的 100%。

## 十一、履约担保

乙方向甲方以转账的方式提供合同总额 5%的履约保证金。

## 十二、违约责任

乙方所交的货物产地、品牌、型号、规格、质量以及技术标准、数量等不符合合同要求，甲方有权拒收，由此产生的一切费用由乙方负责；因货物更换而造成逾期交货，则按逾期交货处理，乙方应向甲方每天支付合同标总额日千分之五的违约金。

甲方无正当理由拒收设备，应向乙方偿付拒收设备款额百分之五的违约金。甲方逾期付款，

应向乙方支付本合同标的总额的日万分之四的违约金。

### 十三、其它

1. 组成本合同的文件及解释顺序为：本合同及其附件、双方签字并盖章的补充协议和文件；投标书及其附件；招标文件及补充通知；中标通知书；国家、行业或企业（以最高的为准）标准、规范及有关技术文件；投标书及其附件。

2. 双方在执行合同时产生纠纷，协商解决；协商不成，向甲方所在地人民法院提起诉讼。

3. 本合同共 14 页，一式 八 份，甲方执 四 份（用于合同备案、进口产品免税、验收、报账等事项），乙方执贰份，招标公司执贰份。

4. 本合同未尽事宜，甲方双方可签订补充协议，与本合同具有同等法律效力。

5. 本合同经双方法定代表人或其授权代理人签字并加盖单位公章后生效。

6. 法律文书接收地址（乙方）：

甲方：

地址：

签字代表（或委托代理人）：

电话：

乙方：宁波圣达智能科技有限公司

地址：浙江省宁波市鄞州区咸祥镇圣凯路58号

签字代表：

电话：0574-88301188

开户银行：中国农业银行宁波大嵩支行

账号：39409001040010022

合同签署日期：2023年1月10日

附件 1:

供货范围及分项价格表

单位: 元

| 序号 | 设备名称                                   | 品牌型号   | 制造厂 (商)      | 原产地 (国) | 数量  | 单位  | 单价     | 合价        | 备注  |
|----|----------------------------------------|--------|--------------|---------|-----|-----|--------|-----------|-----|
| 1  | 手动带灯密集架                                | 圣达SD-A | 宁波圣达智能科技有限公司 | 宁波      | 707 | 立方米 | 940.00 | 664580.00 | 含税金 |
| 2  | 备品备件                                   | 配套     | 宁波圣达智能科技有限公司 | 宁波      | 1   | 套   | 已含     | 已含        | 已含  |
| 3  | 专用工具                                   | 配套     | 宁波圣达智能科技有限公司 | 宁波      | 1   | 套   | 已含     | 已含        | 已含  |
| 4  | 运输 (含保险)                               | /      | 宁波圣达智能科技有限公司 | 宁波      | 1   | 项   | 已含     | 已含        | 已含  |
| 5  | 安装、调试、检验                               | /      | 宁波圣达智能科技有限公司 | 宁波      | 1   | 项   | 已含     | 已含        | 已含  |
| 6  | 培训                                     |        | 宁波圣达智能科技有限公司 | 宁波      | 1   | 项   | 已含     | 已含        | 已含  |
| 7  | 技术服务                                   |        | 宁波圣达智能科技有限公司 | 宁波      | 1   | 项   | 已含     | 已含        | 已含  |
| 8  | .....                                  |        |              |         |     |     |        |           |     |
| 合计 | 小写: ¥664580.00元 大写: 陆拾陆万肆仟伍佰捌拾元整 (人民币) |        |              |         |     |     |        |           |     |

附件 2: 设备技术参数、功能描述及配置清单表

| 序号 | 设备名称        | 具体技术参数、功能描述及配置清单描述                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 单位  | 数量  |
|----|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|
| 1  | 手动带灯<br>密集架 | <p>(一) 执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范</p> <p>1. DA/T 7-1992 直列式档案密集架</p> <p>2. DA/T 6-1992 档案装具</p> <p>3. DA/T 65—2017 《档案密集架智能管理系统技术要求》</p> <p>4. GB/T 13668-2015 钢制书柜、资料柜通用技术条件</p> <p>5. GB/T 3325-2017 金属家具通用技术条件</p> <p>6. GB/T 13667.1-2015 钢制书架 第1部分: 单、复柱书架</p> <p>7. GB/T 13667.3-2013 钢制书架 第3部分: 手动密集书架</p> <p>8. GB/T 13667.4-2013 钢制书架 第4部分: 电动密集书架</p> <p>9. GB/T 699-2015 优质碳素结构钢</p> <p>10. GB/T 708-2019 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差</p> <p>11. GB/T 709-2019 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差</p> <p>12. GB/T 1720-2020 漆膜划圈试验</p> <p>13. GB/T 1732-2020 漆膜耐冲击测定法</p> <p>14. GB/T 6807-2001 钢铁工件涂装前磷化处理技术条件</p> <p>15. GB/T 5267.1-2002 紧固件 电镀锌</p> <p>16. GB/T 10855-2016 齿形链和链轮</p> <p>17. GB/T 14212-2010 摩托车链条技术条件和试验方法</p> <p>18. GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差</p> | 立方米 | 707 |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | <p>19. GB/T 905-1994 冷拉圆钢、方钢、六角钢尺寸、外形、重量及允许偏差</p> <p>20. GB/T 8162-2018 结构用无缝钢管</p> <p>21. GB/T 9439-2010 灰铸铁件</p> <p>22. GB/T 191-2008 包装储运图示标志</p> <p>23. GB/T 13384-2008 机电产品包装通用技术条件</p> <p>24. GB/T 2421-2020 环境试验 概述和指南</p> <p>25. GB/T 2422-2012 环境试验 试验方法编写导则 术语和定义</p> <p>26. GB/T 2423.1-2008 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验A：低温</p> <p>27. GB/T 4208-2017 外壳防护等级 (IP 代码)</p> <p>28. GB 4943.1-2011 信息技术设备 安全 第1部分 通用要求</p> <p>29. GB/T 14258-2003 信息技术自动识别与数据采集技术条码符号印制质量的检验</p> <p>30. GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书</p> <p>31. GB/T35607-2017 绿色产品评价 家具</p> <p><b>(二) 手动密集架架体部分技术要求</b></p> <p>产品严格按照中华人民共和国 GB/T 136673-2013 钢制书架 第3部分：手动密集书架国家标准和 DA/T 7-1992 要求执行。</p> <p>0. 架体基本规格参考值：普通列列宽 550 mm (含列间密封条)，底盘宽<math>\geq 530</math> mm；列高 2800mm (每列两侧面板最高点垂直高度)；设 8 层搁板，长度参考值 800-850 mm，搁板层间距<math>\geq 290</math>mm。最外侧列设有门板及锁扣。</p> <p>1. 侧面板：侧面板应采用<math>\geq 1.0</math>mm 冷轧钢板，采用横向三段拼接；</p> <p>2. 底盘：<math>\geq 3.0</math>mm 热轧钢板冲压成形；底盘与立柱连接采用的螺栓为<math>\geq 30</math>mm。连接牢固，运输、</p> |  |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | <p>安装方便，底盘各段组装时采用螺栓连接；列宽550mm密集架，底盘宽度<math>\geq 530\text{mm}</math>；</p> <p>3. 密集架底座：底座框体底部设有传动密集架的长轮轴，长轮轴内端设有移动密集架的传动链轮，长轮轴外端与驱动控制系统连接，活动列550mm列宽密集架滚轮中心距<math>\geq 350\text{mm}</math>；</p> <p>4. ★轨道：采用<math>\geq 25 \times 25\text{mm}</math>实心不锈钢方钢与<math>\geq 3.0\text{mm}</math>厚304实心不锈钢板弯制的轨道板焊接组合成路轨，路轨顶端设有限位装置，防止底座脱轨。轨道用膨胀螺丝固定在地面上。按规定铺设轨道，轨道的平行偏差<math>\leq 1\text{mm}</math>，轨道之间任何位置的平行偏差<math>\leq 0.5\text{mm}</math>。轨道数量需满足1—3节2根，4—5节3根，6—7节4根，8节不少于5根。轨道需预埋切槽并进行修复填充。轨道采用预埋式，其顶部和地板平行。</p> <p>5. ★防倾倒装置：密集架上部和下部均应具有符合标准规范的防倾倒装置。该装置确保密集架在密集架运动过程中或静止状态下都能起到良好的防倾倒的作用，确保人员安全。下部防倾倒装置以<math>\geq 4.0\text{mm}</math>热轧钢板冲压成型；密集架顶部除电线过线架外还需有符合规范的防倾装置。（<b>需提供防倾倒方案与实物照片</b>）。</p> <p>6. 轴承：主轴和轴承的直径<math>\geq \phi 20\text{mm}</math>，轴心采用双排滚珠，45#钢；实心轴：采用45#钢；连接轴：无缝钢管<math>\geq \phi 25\text{mm}</math>；传动轴：传动轴采用45#优质钢结构；以上全部符合GB/T699；</p> <p>7. 搁板：采用<math>\geq 1.0\text{mm}</math>优质冷轧钢板，搁板两侧折弯高度<math>\geq 25\text{mm}</math>，每层搁板采用双面组合结构，每层搁板承重<math>\geq 100\text{kg}</math>，每块搁板应具有防惯性掉落结构，防止架体运行过快时图书由于惯性外移掉落。每块搁板侧面都预留RFID标签块接口，长约51.3mm、宽约16.2mm。列宽550mm密集架单块搁板宽度<math>\geq 255\text{mm}</math>列宽850mm密集架单块搁板宽度<math>\geq 400\text{mm}</math>搁板层距净空间<math>\geq 290\text{mm}</math>。（<b>提供实物图片</b>）</p> <p>8. 立柱：为双柱式结构，每层两块搁板。双柱型结构，每层两块压筋挂板，两块压筋搁板。立柱正面<math>\geq 50\text{mm}</math>，侧面<math>\geq 38\text{mm}</math>。立柱均匀冲孔，搁板、可沿立柱的垂直方向自由调整高度，可根据需要增加或减少层数，每根立柱两面均有调节孔可上、下调节。每根成型立柱插入底梁，并与底梁用螺栓进行连接以增加稳定性。（<b>提供实物图片</b>）</p> <p>9. 顶板：厚度要求<math>\geq 1.0\text{mm}</math>，采用冷轧钢板，表面光滑平整。</p> <p>10. 搁棒：厚度要求<math>\geq 1.0\text{mm}</math>，采用冷轧钢板冲压折弯成形。</p> <p>11. 门板：厚度要求<math>\geq 1.0\text{mm}</math>，采用冷轧钢板，表面光滑平整，每块门板表面无接口，密集架每</p> |  |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | <p>组闭合两端安装上下门，门上安装密集架常用锁具，采用门把手/锁一体结构，美观实用。</p> <p>12. 挂板：厚度要求<math>\geq 1.2\text{mm}</math>，挂板高度<math>\geq 120\text{mm}</math>。采用冷轧钢板冲压成型。</p> <p>13. 防尘、防鼠装置：顶部有防尘板，每列架体上方安装防尘压条，底部有防鼠防虫板，合拢后无缝隙，具有良好的防尘、防光、防鼠、防潮等功能。</p> <p>14. ★架体：架体为全金属架体、板材采用优质冷轧钢板和热轧钢板，所有材料厚度均以裸板计算，禁止使用非标准板材。(提供 CMA 或 CNAS 认可的第三方检测机构出具的检测报告，包括 3.0mm 热轧钢板、1.0mm 冷轧钢板)</p> <p>15. 密封条：每列之间有抗老化材质的缓冲密封条。</p> <p>16. 锁定装置：每列密集架除门面列均应有单独锁定的刹车制动装置，每一列均可单独锁定。</p> <p>17. 摇手柄：摇手柄可折叠，采用铝合金材质，摇动任何一列均不会带动其他手柄滚珠式转动，自动挂档。可单列或多列一起移动。(提供实物图片)</p> <p>18. ★LED 灯：每排架体上面装 LED 灯（4 节密集架最少 2 盏，6 节密集架最少 3 盏）。LED 照明要求：闭架熄灭状态，当员进入感应区域后，照明灯开启，人员离开，照明熄灭。</p> <p>(三) 手动密集架整体外观及要求</p> <p>1. 架体外观设计精美，线条流畅，操作轻便、灵活，运行平稳，所有钣金件，加工后打磨毛刺、无裂缝、无伤痕；冲压件平整无毛刺、无裂痕，冲压尺寸的误差控制在<math>\pm 2.0\text{mm}</math>之内，冲压表面不允许有裂痕。</p> <p>2. 所有的装具都要求具备材质坚固、隔热、防潮、防鼠、防光、防尘等效果。</p> <p>3. 组装后的密集架不允许有影响外观和使用性能的永久形变。</p> <p>4. 各部位的安装应牢固可靠，不允许有松动现象，在一个组合之间的产品零部件能保持互换性；。</p> <p>5. 凡需焊接的部件要焊接牢固，焊痕高度不大于 1mm，焊点间距控制在 100mm 以内。焊痕表面波纹平整，无焊焦、焊穿等现象。</p> <p>6. 表面涂饰应平整光滑，色泽均匀一致，不允许有流挂、起粒、露底、剥落、伤痕等缺陷。</p> |  |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|  |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |
|--|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  |  | <p>(四) 手动密集架整体安装及要求</p> <p>1. 导轨：其平行度的偏差<math>\leq 1.0\text{mm/m}</math>，全长<math>\leq</math>偏差<math>2\text{mm}</math>。同一截面上的平行度的偏差<math>\leq 1.5\text{mm/m}</math>，全长<math>\leq</math>偏差<math>2\text{mm}</math>；对接处高低<math>\leq</math>偏差<math>0.3\text{mm}</math>。</p> <p>2. 表面处理：密集架所用表面涂覆材料应符合 GB/T7-1992 第 5.4.2 条的规定；磷化标准符合 GB6807 标准要求。表面处理达到如下标准：光泽度为 45-60%，冲击强度<math>&gt;60\text{kg/cm}^2</math>，涂膜厚度为 60-70<math>\mu\text{m}</math>，附着力达到 II 级标准。各标准件、紧固件均进行防锈（镀锌）处理，表面光滑、平整，无尖角。</p> <p>3. 书架列与列之间缝隙应均匀，安装密封条后不应有空隙。</p> <p>4. 结构强度要求和稳定性试验：搁板最大挠度小于<math>3\text{mm}</math>，满负荷 24 小时卸载后，无裂缝及永久变形。层板满负荷 24 小时后，最大挠度为<math>2\text{mm}</math>，卸载后自动恢复。卸载后搁板无裂缝、不变形。</p> <p>5. 在全负载的情况下，各列密集架运行自如，无阻滞现象，各构件和架体不会产生明显变形，架体不会产生倾斜现象，单列密集架运行，手柄摇力不大于<math>12\text{N}</math>。</p> |  |
|--|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|



## 附件 3 售后服务计划及保障措施

### 1、质保期内技术响应时限、配件保供及系统保障计划

#### 1. 质量保证期

整体质保期 12 年，项目验收合格后开始计算。质保期内因设备维修而影响正常使用的情況每发生一次，质保期相应延长 60 天。在质量保证期解除之前卖方对协议货物实行包退、包修、包换服务。

#### 2. 技术响应时限

我公司配备有专业的维修人员与车辆，保证第一时间赶到客户现场，解决客户的使用中的问题。

质保期内，如在使用过程中发生质量问题，供应商维修响应时间：2 小时以内；

电话技术支持时间：立即响应；

若需上门维修，则在：24 小时内到达现场并进行维修。

#### 3. 配件保供及系统保障计划：

##### 1.3.1、质保期内免费维修：

在质保期内，供应商应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

质保期内出现无法排除的故障，供应商须无条件更换同型号产品。

因采购方人为失误造成的故障不在免费保修范围内。

我公司保证对所提供的产品实行免费上门维修服务。如我公司提供的货物在质保期内因货物本身的质量问题发生故障，我方负责免费更换。（零备件和消耗品详见配件供应及维修服务价目）

##### 1.3.2、定期巡检和现场服务

我公司设有常驻维修服务机构，以保证售后服务支持。本公司专职人员对设备的型号及数量、运行与维护情况进行跟踪记录并存入微机作为用户档案，以便为今后服务提供准确的信息。

自正式交付之日起，我公司安排巡检人员对项目进行巡查，提供每年 2 次的维修巡检服务。

- ◇ 设备进行例行检查，以保证系统运行正常；
- ◇ 整理主要设备运行记录，分析运行情况；
- ◇ 测试设备性能；
- ◇ 替换所有不正常的设备（属产品质量问题免费更换）。

##### 1.3.3、售后服务方式

1) 远程支持服务：响应时间内提供问题排查、解决方案、远程支持、恢复等。

保修期内，我方提供电话、电子邮件、Web、现场服务等方式的技术支持。

电话支持：设立客户热线，开通 7\*24 小时服务热线，第一时间收集处理客户反馈的信息。

联系电话：17630030011

2) 现场支持服务：

采购人遇到使用及技术问题，电话咨询不能解决的，我单位配备专业的维修人员与车辆，保证第一时间赶到客户现场，解决客户的使用中的问题。

##### 1.3.4、升级服务

维修和技术支持所未能解决的问题和故障，我公司提供正式的免费升级方案和升级服务。在质保期内，我方有责任解决所提供的投标货物的任何问题，在质保期满后，当需要时我方仍对投标货物本身的固有缺陷和瑕疵承担责任。

### 1.3.5、其他保障措施

#### 1) 重力误差矫正

重力误差矫正是保证产品持久质量稳定的重要组成部分，也是本公司独创的质保特色，通常情况下不负重的产品往往看不出问题，运行一般正常，而随着需方档案资料源源不断的加入，组合后的档案装具也由不负重运行到负重运行。

安装中隐藏的问题和误差难免会出现，为确保质量持久稳定，本公司规定凡出厂产品安装一个月后，均派专业人员到需方库房对产品进行一次终极调试，以矫正空柜与重柜可能存在的负力误差，矫正后的产品将是一个全新的和持久稳定运行的产品。

#### 2) 免费的跟踪服务

1. 每月定期电话回访，核实产品质量以及使用情况；
2. 每半年 1 次定期巡检，征求使用单位意见和建议；
3. 为用户建立专项档案，随时掌握产品质量状况信息；
4. 任何原因造成的质量问题，我方均进行维修服务，差旅费用我方负担。产品焊接开裂，部件断裂，塑层脱落等属于原始制造质量方面的问题，我方免费更换（除人为因素外）。

#### 3) 培训

对用户进行现场免费操作培训，内容包括系统的基本原理、操作应用及系统的维护保养知识，直到用户能正常使用和维护系统。（具体培训方案在“培训方案”中描述）

#### 4) 服务宗旨

我们保证项目服务质量，满足客户的需要，全心全意，以优质的产和服务奉献给客户。

◇ 服务宗旨：“用户至上”；

◇ 服务精神：“创新、平等、共进”；

◇ 服务原则：“严谨、务实”；

服务承诺：“当天接报，当天处理”。

(由制造商及中标商签字盖章确认)



附件 4:

### 郑州大学仪器设备初步验收单

No.

年 月 日

| 使用单位                              |                                                                                                                                         | 使用人            |               | 合同编号                                                                                  |    |    |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----|----|
| 供货商                               |                                                                                                                                         |                |               | 合同总金额                                                                                 |    |    |
| 设备明细（品名、型号、规格、生产厂家、数量、金额等，不够可另附表） |                                                                                                                                         |                |               |                                                                                       |    |    |
| 序号                                | 品名                                                                                                                                      | 技术参数<br>(规格型号) | 生产厂家<br>(产地)  | 数量                                                                                    | 单位 | 金额 |
|                                   |                                                                                                                                         |                |               |                                                                                       |    |    |
|                                   |                                                                                                                                         |                |               |                                                                                       |    |    |
|                                   |                                                                                                                                         |                |               |                                                                                       |    |    |
| 验收情况                              | 外观质量（有无残损，程度如何）。                                                                                                                        |                |               |                                                                                       |    |    |
|                                   | 清点数量（主机、配件、型号、规格、产地是否与招投标文件、合同、发票、装箱单的数量相同，若有出入，说明缺件名称、规格、数量、金额）。                                                                       |                |               |                                                                                       |    |    |
|                                   | 仪器设备安装调试及使用人员培训情况（是否完成整套设备安装、有无安装缺陷，使用人员是否经过培训）。                                                                                        |                |               |                                                                                       |    |    |
| 技术验收                              | 依据合同约定技术条款逐一测定设备的性能和各项技术指标，所测结果是否与合同约定技术条款规定的一样，性能是否稳定，配件是否齐全，是否有安全隐患，具体说明。                                                             |                |               |                                                                                       |    |    |
| 初步验收情况                            | <input type="checkbox"/> 通过验收 <input type="checkbox"/> 整改后再组织验收<br><input type="checkbox"/> 不通过验收    索赔要求 <input type="checkbox"/> 其他结论 |                |               |                                                                                       |    |    |
| 验收小组成员签字                          |                                                                                                                                         |                | 供货商<br>授权代表签字 |  |    |    |

## 中标通知书

# 河南省公共资源交易中心

## 中标通知书

宁波圣达智能科技有限公司：

贵单位于 2022 年 12 月 5 日参加的郑州大学图书馆南校区密集书库主体设备采购项目的投标（采购编号：豫财招标采购-2022-1100 包 2），经评标委员会评审及采购人确定，贵单位为该项目中标人，中标金额为 664580.00 元人民币。

请贵单位收到中标通知书后，按照本项目招标文件的规定及贵单位投标文件确定的事项，与采购人签订书面合同。

特此通知

采购人（盖章）

集中采购机构（盖章）

2022 年 12 月 8 日