

项目编号: POWERCHINA-0121-240305

中国电建集团湖北工程有限公司 办公家具采购项目

询比价文件



采 购 人：湖北安源安全环保科技有限公司

采购机构：中国电建集团湖北工程有限公司

二〇二四年八月
中国·武汉

目 录

第一章 询比价公告	3
一、 询比价条件	3
二、 拟采购货物一览表	3
三、 采购要求	3
四、 响应人资格要求	3
五、 采购方式	4
六、 询比价文件的获取	4
七、 文件澄清	4
八、 响应文件的递交	4
九、 开标	5
十、 确定成交人	5
十一、 合同签订	5
十二、 联系方式	5
十三、 监督机构	5
第二章 报价表	6
第三章 合同条款及附件	7

第一章 询比价公告

一、询比价条件

湖北安源安全环保科技有限公司（以下简称“安源公司”）委托中国电建集团湖北工程有限公司（以下简称“湖北工程”）以公开询比价方式采购办公家具，本次采购计划使用自筹资金用于本次询比价后所签订合同的支付。

二、拟采购货物一览表

序号	名称	规格型号	产品款式	数量	单位	材质说明
1	班台	2200 W*11 00D* 760H		2	张	<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度$\geq 0.8\text{mm}$，甲醛释放量$\leq 0.025\text{mg/m}^3$，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>6. 功能：带走线功能，预留走线孔，配置桌面线盒；带副柜。</p>
2	班椅	常规		2	把	<p>1. 覆面材料：采用牛皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：13mm 厚弯板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘：安全防爆底盘，自负重机构，四档位锁定调节，4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒：65#沉 4 公分电镀汽杆，气杆升</p>

					<p>降行程大于 80mm, 2.0m 厚壁管, 中班飞机底盘, 符合 GB/T 29525-2013《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚: 350 铝合金高脚, ϕ 60MM PU 黑色脚轮。</p>	
3	班前椅	常规		4	把	<p>1. 覆面材料: 采用环保皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 座面曲木板: 18mm 厚内外弯板, 以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 脚架: 采用钢制脚架, 32 管, 2.0 厚电镀弓形架, 弓型支撑结构, 坚固耐用承力强。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
4	文件柜	850*400*2025 (上部分为挂衣柜配穿衣镜, 底部为鞋柜) 1250*400*2025 1250*400*2025		2	组	<p>1. 基材: 选用 ENF 级中密度纤维板, 甲醛释放量\leq0.025 mg/m³, 木材采用优质木料, 经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边: 选用 ENF 级天然实木皮, 木皮厚度\geq0.8mm, 甲醛释放量\leq0.025mg/m³, 木皮颜色均匀, 纹理清晰自然; 实木封边条封边, 表面平整, 封边严密。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺: 选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺; 采用五底三面工艺, 油漆表面平整, 无明显颗粒、渣点, 颜色均匀, 硬度高, 耐磨性强, 能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>

5	茶几	1200 *600 *450		2	个	<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度$\geq 0.8\text{mm}$，甲醛释放量$\leq 0.025\text{mg/m}^3$，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
6	沙发	3+1		2	套	<p>1. 覆面材料：采用牛皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 内架：实木框架，内部实木四面刨光，木材无树皮、无腐朽和虫蛀，高强度蛇形弹簧（直径$\geq 3.00\text{mm}$），高弹绷带穿插编织打底，与海绵间隔垫麻布，弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫，无苯胶粘剂粘结，内部衬垫物干燥卫生，无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物，所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚：外置金属一体成型钢制沙发脚架。</p>

7	班台	2000 W*10 00D* 760H		10	张	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>6. 功能: 带走线功能, 预留走线孔, 配置桌面线盒; 带副柜。</p>
8	班椅	常规		10	把	<p>1. 覆面材料: 采用牛皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 座面曲木板: 13mm 厚弯板, 以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘: 安全防爆底盘, 自负重机构, 四档位锁定调节, 4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒: 65#沉 4 公分电镀汽杆, 气杆升降行程大于 80mm, 2.0m 厚壁管, 中班飞机底盘, 符合 GB/T 29525-2013《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚: 350 铝合金高脚, $\phi 60\text{MM}$ PU 黑色脚轮。</p>
9	班前椅	常规		20	把	<p>1. 覆面材料: 采用环保皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 座面曲木板: 18mm 厚内外弯板, 以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 脚架: 采用钢制脚架, 32 管, 2.0 厚喷涂弓形架, 弓型支撑结构, 坚固耐用承重强。</p>


					5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。
1 0	文件柜	800* 400* 2000 (上 部分 为挂 衣柜 配穿 衣 镜, 底部 为鞋 柜) 1200 *400 *200 0		10 套	<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
1 1	茶几	1200 *600 *450		10 个	<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>

1 2	沙发	3 人 位		10	张	<p>1. 覆面材料：采用环保皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 内架：实木框架，内部实木四面刨光，木材无树皮、无腐朽和虫蛀，高强度蛇形弹簧（直径≥3.00mm），高弹绷带穿插编织打底，与海绵间隔垫麻布，弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫，无苯胶粘剂粘结，内部衬垫物干燥卫生，无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物，所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚：外置金属一体成型钢制沙发脚架。</p>
1 3	办公 桌	1600 *800 *750		1	张	<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量≤0.025 mg/m³，台面厚度 25mm，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>6. 台架：采用一体成型钢架，壁厚 2.0mm，经酸洗、磷化工艺处理，表面静电喷涂，经 180 度以上高温定色，吸附力极强，不易脱落；</p> <p>7. 功能：具备走线功能，预留走线孔，配置桌面线盒。</p>

14	单人卡位	1800*1600*1100 (750)		221	位	<p>1. 屏风框架：铝型材框架屏风，厚度$\geq 30\text{mm}$，铝材厚度$\geq 1.2\text{mm}$，表面经哑光静电喷涂处理，高温塑化而成；坚固耐用，耐污耐划。横向屏风台面以上开三个 86 面板孔。</p> <p>2. 台面、屏风板、柜体：基材采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025\text{ mg/m}^3$，经防潮、防腐、防虫处理。三聚氰胺饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>3. 封边：优质 PVC 封边，机械封边，高密性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
15	职员椅	常规 (包含服务台 2 把)		224	把	<p>1. 覆面材料：双层 3D 网布结构，柔软细腻、无色差、不起球，经阻燃防污处理、经久耐用。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：14mm 多层曲木板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘：安全防爆底盘，自负重机构，逍遥底盘，4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒：100#沉口 40mm 电镀气杆，气杆升降行程大于 80mm，2.0m 厚壁管，符合 GB/T 29525-2013 《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚：PP 加纤五星脚，$\phi 50\text{mm}$ 黑色防震尼龙轮。</p>
16	矮柜	800*400*1100		82	个	<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025\text{ mg/m}^3$，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合</p>

						GB18583-2008 标准要求。
17	矮柜	1200 *400 *1100		6	个	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
18	水吧台	2800 *600 *1100		3	组	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
19	吧椅	高吧椅		12	把	<p>1. 椅座为一体成型塑料胶板, 全新 PP 料, 符合环保要求。</p> <p>2. 优质麻绒布饰面, 耐磨性强, 内里海绵填充。丰富色彩元素。</p> <p>3. 优质钢架; 椅架喷涂实心钢筋, 表面经酸洗、磷化等防锈处理, 流水线静电喷涂, 具有耐磨, 防腐, 抗老化等性能。特制加厚脚套, 抗磨损性强。</p>

20	文件柜	800*400*2000		43	个	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
21	资料柜	900*390*2000		30	个	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
22	接待桌椅	1桌2椅		6	套	<p>1. 桌: 台面采用密度板正面贴饰面纸反面吸塑。底部钢架;</p> <p>2. 椅: 表面软包采用优质环保西皮, 海绵: 采用高密度环保定型阻燃海绵; 扶手: 木质做油漆; 椅架为金属一体成型钢制。</p>
23	接待组合沙发	二人位 (1800mm)		3	张	<p>1. 覆面材料: 采用环保皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 内架: 实木框架, 内部实木四面刨光, 木材无树皮、无腐朽和虫蛀, 高强度蛇形弹簧 (直径$\geq 3.00\text{mm}$), 高弹绷带穿插编织打底, 与海绵间隔垫麻布, 弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫, 无苯</p>

					<p>胶粘剂粘结，内部衬垫物干燥卫生，无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物，所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚：外置金属一体成型钢制沙发脚架。</p>
2 4	接待 组合 沙发	1+3+ 1		1 套	<p>1. 覆面材料：采用环保皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 内架：实木框架，内部实木四面刨光，木材无树皮、无腐朽和虫蛀，高强度蛇形弹簧（直径$\geq 3.00\text{mm}$），高弹绷带穿插编织打底，与海绵间隔垫麻布，弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫，无苯胶粘剂粘结，内部衬垫物干燥卫生，无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物，所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚：外置金属一体成型钢制沙发脚架。</p>
2 5	茶几	1200 *600 *450		2 张	<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度$\geq 0.8\text{mm}$，甲醛释放量$\leq 0.025\text{mg/m}^3$，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。6. 底部为钢制脚</p>

						架
2 6	会议桌	W480 0*D1 600* H750		4	张	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>6. 功能: 具备走线功能, 预留走线孔, 配置桌面线盒。</p>
2 7	会议椅	常规		52	把	<p>1. 覆面材料: 采用环保皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 座面曲木板: 13mm 厚弯板, 以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘: 安全防爆底盘, 自负重机构, 四档位锁定调节, 4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒: 65#沉 4 公分电镀汽杆, 气杆升降行程大于 80mm, 2.0m 厚壁管, 中班飞机底盘, 符合 GB/T 29525-2013 《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚: 350 铝合金高脚, $\phi 60\text{MM}$ PU 黑色脚轮。</p>
2 8	接待沙发02	1070 *850 *850		9	个	<p>1. 覆面材料: 优质麻绒布饰面, 耐磨性强, 经防污处理, 清洁方便。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 内架: 实木框架, 内部实木四面刨光, 木材无树皮、无腐朽和虫蛀, 高强度蛇形弹簧 (直径$\geq 3.00\text{mm}$), 高弹绷带穿插编织打底, 与海绵间隔垫麻布, 弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫, 无苯胶粘剂粘结, 内部衬垫物干燥卫生, 无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物, 所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合</p>

						GB18583-2008 标准要求。 5. 沙发脚：采用实木油漆沙发脚，表面环保水性漆涂饰。
29	接待茶几	680W *480 D*55 OH		6	张	1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量 $\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$ ，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。 2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度 $\geq 0.8\text{mm}$ ，甲醛释放量 $\leq 0.025\text{mg/m}^3$ ，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。 3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。 4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。 5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。

三、采购要求

1、本次询比价为整体采购，询比价响应供应商报价时须写明单价及总价、产品的详细配置参数，报价包含货物制造、运输、装卸、售后服务、利润、税金等交付采购人使用前所有可能发生的费用，确定成交供应商不再增补任何费用。

2、交货期：合同签订后 20 个日历日内

3、交货地点：湖北省武汉市

4、质量标准或要求：

序号	名称	标号或文号
1	《木家具通用技术条件》	GB/T 3324-2017
2	《金属家具通用技术条件》	GB/T 3325-2017
3	《家具 桌、椅、凳类主要尺寸》	GB/T 3326-2016

4	《家具 柜类主要尺寸》	GB/T 3327-2016
5	《家具 床类主要尺寸》	GB/T 3328-2016
6	《浸渍胶膜纸饰面人造板》	GB/T 15102-2006
7	《普通胶合板》	GB/T 9846-2015
8	《家具用封边条技术要求》	QB/T 4463-2013
9	《家具五金 杯状暗铰链》	QB/T 2189-2013
10	《家具五金 抽屉导轨》	QB/T 2454-2013
11	《国家纺织产品基本安全技术规范》	GB18401-2010
12	《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》	GB 18580-2017
13	《室内装饰装修材料 木器涂料中有害物质限量》	GB 18581-2020
14	《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》	GB 18583-2008
15	《通用软质聚氨酯泡沫塑料》	GB/T 10802-2023
16	《人造板饰面专用纸》	GB/T 28995-2022
17	《热固性和热塑性粉末涂料》	HG/T 2006-2022
18	漆艺家具	QB/T 4447-2013
19	家具用高强度装饰台面板	QB/T 4456-2013
20	家具力学性能实验、桌类强度和耐久性	GB/T 10357.1-2013
21	家具力学性能试验、第 2 部分：椅凳类稳定性	GB/T 10357.2-2013
22	家具力学性能试验、第 3 部分：椅凳类强度和耐久性	GB/T 10357.3-2013
23	家具力学性能试验、第 7 部分：桌类稳定性	GB/T 10357.7-2013
24	《环境标志产品技术要求 家具》	HJ2547-2016
25	《家具用钢化玻璃板》	GB/T 26695-2011

5、质保期：五年，质保金自项目竣工验收合格满一年后七个工作日内结清。

6、成交确定原则：质量和服务相等且报价最优。

四、响应人资格要求

响应人必须满足以下全部资格要求：

- 1、响应人为制造企业的，必须是在中国境内/外注册的企业法人，具有有效期内的 ISO9001 质量、环境、职业健康管理体系认证证书。
- 2、响应人为代理商的，必须是在中国境内/外注册的企业法人，所代理的制造企业满足第 1 条中相关要求，并具有生产制造企业出具的针对本项目的授权书。
- 3、响应人是增值税一般纳税人，能开具增值税专用发票。
- 4、响应人近 6 年具有与本次采购产品相同或相近技术能力产品销售业绩不

少于 2 个。

5、响应人财务状况良好，近三年没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态。

6、响应人不存在被法院列为被执行人或失信被执行人及国家法律法规禁止投标的情形，在《国家企业信用信息公示系统》无经营异常名录信息和严重违法失信企业名单（黑名单）信息。

7、本次采购不接受联合体投标。

8、本次采用资格后审的方法对响应人的资格进行审查。

五、采购方式

本次采用询比价一次报价方式

六、询比价文件的获取

1、凡满足本公告规定的响应人资格要求并有意参加投标者，请于 2024 年 8 月 23 日 17:30 前（北京时间）在中国电建设备物资集中采购平台（<https://ec.powerchina.cn>，以下简称“集采平台”）注册、在线报名并上传下列资料（合并文件上传）：获取询比价文件经办人身份证和法定代表人签发的针对本次采购项目获取询比价文件的授权委托书或介绍信（加盖公章）扫描件。

2、已注册、报名、上传合格资料的，请于上述时间内在集采平台下载询比价文件。

七、文件澄清

响应人如对询比价文件有疑问，应于 2024 年 8 月 23 日 17:30 前（北京时间）通过集采平台（<https://ec.powerchina.cn>）向采购人提出。

八、响应文件的递交

1、响应文件递交的截止时间（报价截止时间，下同）为 2024 年 8 月 27 日 09 时 00 分（北京时间），响应人应在截止时间前通过集采平台递交电子报价响应文件（加盖公章）。逾期未在集采平台进行报价或通过其他渠道递交报价文件的，采购人不予受理。

2、递交响应文件前须在中电建集中采购电子平台通过中国电建集团湖北工程有限公司合格供应商资格审查，成为合格供应商后方能进行响应文件递交和开标。未办妥成为合格供应商造成无法递交和开标的，责任自负。

九、开标

开标时间（同报价截止时间），采购人登录集采平台（<https://ec.powerchina.cn>）查看下载报价响应文件。

十、确定成交人

采购人按规定组建询比价小组对全部响应文件进行综合评议后推荐成交人，经公司相关审批程序确定成交人后，采购人通过集采平台（<https://ec.powerchina.cn>）向成交人发出成交通知书。

十一、合同签订

成交人应当自成交通知书发出之日起二十个工作日内，根据询比价文件、报价响应文件和采购人订立书面合同。

十二、联系方式

采购人：湖北安源安全环保科技有限公司
地址：湖北省武汉市东西湖区新桥四路1号
联系人：张振辉
电话：18502726411
电子邮箱：zhangzh-huby@powerchina.cn

十三、监督机构

监督机构：中国电建集团湖北工程有限公司纪委
监督电话：027-61169957

2024年8月21日

第二章 报价表

序号	名称	规格	数量	单位	单价 (元)	合计 (元)	材质说明
1	班台	2200W*1 100D*76 0H	2	张		0	<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量≤ 0.025 mg/m³，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度≥ 0.8mm，甲醛释放量≤ 0.025mg/m³，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>6. 功能：带走线功能，预留走线孔，配置桌面线盒；带副柜。</p>
2	班椅	常规	2	把		0	<p>1. 覆面材料：采用牛皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：13mm 厚弯板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘：安全防爆底盘，自负重机构，四档位锁定调节，4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒：65#沉 4 公分电镀汽杆，气杆升降行程大于 80mm，2.0m 厚壁管，中班飞机底盘，符合 GB/T 29525-2013 《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚：350 铝合金高脚，$\phi 60$MM PU 黑色脚轮。</p>

3	班前椅	常规	4	把	0	<p>1. 覆面材料：采用环保皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：18mm厚内外弯板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 脚架：采用钢制脚架，32管，2.0厚电镀弓形架，弓型支撑结构，坚固耐用承重强。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合GB18583-2008标准要求。</p>
4	文件柜	850*400*2025 (上部分为挂衣柜配穿衣镜，底部为鞋柜) 1250*400*2025 1250*400*2025	2	组	0	<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度$\geq 0.8\text{mm}$，甲醛释放量$\leq 0.025\text{mg/m}^3$，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合GB18583-2008标准要求。</p>
5	茶几	1200*600*450	2	个	0	<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度$\geq 0.8\text{mm}$，甲醛释放量$\leq 0.025\text{mg/m}^3$，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p>

						漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。 5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。
6	沙发	3+1	2	套	0	1. 覆面材料：采用牛皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。 2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。 3. 内架：实木框架，内部实木四面刨光，木材无树皮、无腐朽和虫蛀，高强度蛇形弹簧（直径≥3.00mm），高弹绷带穿插编织打底，与海绵间隔垫麻布，弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫，无苯胶粘剂粘结，内部衬垫物干燥卫生，无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物，所有内部填充物清洁无异味。 4. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。 5. 沙发脚：外置金属一体成型钢制沙发脚架。
7	班台	2000W*1000D*760H	10	张	0	1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。 2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量≤0.025 mg/m ³ ，板材经防潮、防腐、防虫处理。 3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密度性强，修边平滑、接缝整齐。 4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。 5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。 6. 功能：带走线功能，预留走线孔，配置桌面线盒；带副柜。

8	班椅	常规	10	把	0	<p>1. 覆面材料：采用牛皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：13mm 厚弯板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘：安全防爆底盘，自负重机构，四档位锁定调节，4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒：65#沉 4 公分电镀汽杆，气杆升降行程大于 80mm，2.0m 厚壁管，中班飞机底盘，符合 GB/T 29525-2013 《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚：350 铝合金高脚，$\phi 60\text{MM}$ PU 黑色脚轮。</p>
9	班前椅	常规	20	把	0	<p>1. 覆面材料：采用环保皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：18mm 厚内外弯板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 脚架：采用钢制脚架，32 管，2.0 厚喷涂弓形架，弓型支撑结构，坚固耐用承重强。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
10	文件柜	800*400*2000 (上部分为挂衣柜配穿衣镜，底部为鞋柜) 1200*400*2000	10	套	0	<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025\text{ mg/m}^3$，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密度性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>

11	茶几	1200*600*450	10	个	0	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密度性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
12	沙发	3 人位	10	张	0	<p>1. 覆面材料: 采用环保皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 内架: 实木框架, 内部实木四面刨光, 木材无树皮、无腐朽和虫蛀, 高强度蛇形弹簧 (直径$\geq 3.00\text{mm}$), 高弹绷带穿插编织打底, 与海绵间隔垫麻布, 弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫, 无苯胶粘剂粘结, 内部衬垫物干燥卫生, 无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物, 所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚: 外置金属一体成型钢制沙发脚架。</p>
13	办公桌	1600*800*750	1	张	0	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 台面厚度 25mm, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密度性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合</p>

						<p>GB18583-2008 标准要求。</p> <p>6. 台架：采用一体成型钢架，壁厚 2.0mm，经酸洗、磷化工艺处理，表面静电喷涂，经 180 度以上高温定色，吸附力极强，不易脱落；</p> <p>7. 功能：具备走线功能，预留走线孔，配置桌面线盒。</p>
14	单人卡位	1800*1600*1100 (750)	221	位	0	<p>1. 屏风框架：铝型材框架屏风，厚度≥30mm，铝材厚度≥1.2mm，表面经哑光静电喷涂处理，高温塑化而成；坚固耐用，耐污耐划。横向屏风台面以上开三个 86 面板孔。</p> <p>2. 台面、屏风板、柜体：基材采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量≤0.025 mg/m³，经防潮、防腐、防虫处理。三聚氰胺饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>3. 封边：优质 PVC 封边，机械封边，高密性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
15	职员椅	常规（包含服务台 2 把）	224	把	0	<p>1. 覆面材料：双层 3D 网布结构，柔软细腻、无色差、不起球，经阻燃防污处理、经久耐用。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：14mm 多层曲木板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘：安全防爆底盘，自负重机构，逍遥底盘，4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒：100#沉口 40mm 电镀气杆，气杆升降行程大于 80mm，2.0m 厚壁管，符合 GB/T 29525-2013《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚：PP 加纤五星脚，φ50mm 黑色防震尼龙轮。</p>

16	矮柜	800*400*1100	82	个	0	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密度性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
17	矮柜	1200*400*1100	6	个	0	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密度性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
18	水吧台	2800*600*1100	3	组	0	<p>1. 面材: 采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板, 抗硬度性能好, 具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材: 采用 ENF 级刨花板, 甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$, 板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边: PVC 封边条, 机械封边, 高密度性强, 修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件: 采用优质五金配件, 五金配件紧密拼接, 牢固, 间隙细小且均匀, 平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p>

19	吧椅	高吧椅	12	把	0	<p>1. 椅座为一体成型塑料胶板，全新 PP 料，符合环保要求。</p> <p>2. 优质麻绒布饰面，耐磨性强，内里海绵填充。丰富色彩元素。</p> <p>3. 优质钢架；椅架喷涂实心钢筋，表面经酸洗、磷化等防锈处理，流水线静电喷涂，具有耐磨，防腐，抗老化等性能。特制加厚脚套，抗磨损性强。</p>
20	文件柜	800*400*2000	43	个	0	<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密度性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
21	资料柜	900*390*2000	30	个	0	<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密度性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>
22	接待桌椅	1 桌 2 椅	6	套	0	<p>1. 桌：台面采用密度板正面贴饰面纸反面吸塑。底部钢架；</p> <p>2. 椅：表面软包采用优质环保西皮，海绵：采用高密度环保定型阻燃海绵；扶手：木质做油漆；椅架为金属一体成型钢制。</p>

23	接待组合沙发	二人位 (1800mm)	3	张		<p>0</p> <p>1. 覆面材料: 采用环保皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 内架: 实木框架, 内部实木四面刨光, 木材无树皮、无腐朽和虫蛀, 高强度蛇形弹簧 (直径$\geq 3.00\text{mm}$), 高弹绷带穿插编织打底, 与海绵间隔垫麻布, 弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫, 无苯胶粘剂粘结, 内部衬垫物干燥卫生, 无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物, 所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚: 外置金属一体成型钢制沙发脚架。</p>
24	接待组合沙发	1+3+1	1	套		<p>1. 覆面材料: 采用环保皮饰面, 经液态浸色及防潮、防污等工艺处理, 皮面柔软舒适, 光泽持久, 纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵: 内里采用阻燃高弹海绵填充, 软硬适中, 坐感舒适, 回弹性好, 不变形。</p> <p>3. 内架: 实木框架, 内部实木四面刨光, 木材无树皮、无腐朽和虫蛀, 高强度蛇形弹簧 (直径$\geq 3.00\text{mm}$), 高弹绷带穿插编织打底, 与海绵间隔垫麻布, 弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫, 无苯胶粘剂粘结, 内部衬垫物干燥卫生, 无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物, 所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂: 采用水性胶粘剂, 符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚: 外置金属一体成型钢制沙发脚架。</p>

	茶几	1200*600*450	2	张		<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度$\geq 0.8\text{mm}$，甲醛释放量$\leq 0.025\text{mg/m}^3$，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。6. 底部为钢制脚架</p>
25	会议桌	W4800*D1600*H750	4	张		<p>1. 面材：采用三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面板，抗硬度性能好，具防刮、耐磨、防污等特点。</p> <p>2. 基材：采用 ENF 级刨花板，甲醛释放量$\leq 0.025 \text{ mg/m}^3$，板材经防潮、防腐、防虫处理。</p> <p>3. 封边：PVC 封边条，机械封边，高密性强，修边平滑、接缝整齐。</p> <p>4. 五金配件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>6. 功能：具备走线功能，预留走线孔，配置桌面线盒。</p>
26	会议椅	常规	52	把		<p>1. 覆面材料：采用环保皮饰面，经液态浸色及防潮、防污等工艺处理，皮面柔软舒适，光泽持久，纹路细致、色泽均匀。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 座面曲木板：13mm 厚弯板，以高频热压机加工成型。</p> <p>4. 底盘：安全防爆底盘，自负重机构，</p>

						<p>四档位锁定调节，4m 钢板冲压而成。</p> <p>5. 气压棒：65#沉 4 公分电镀汽杆，气杆升降行程大于 80mm，2.0m 厚壁管，中班飞机底盘，符合 GB/T 29525-2013 《座椅升降气弹簧 技术条件》要求。</p> <p>6. 椅脚：350 铝合金高脚，ϕ60MM PU 黑色脚轮。</p>
27	接待沙发 02	1070*850*850	9	个		<p>1. 覆面材料：优质麻绒布饰面，耐磨性强，经防污处理，清洁方便。</p> <p>2. 海绵：内里采用阻燃高弹海绵填充，软硬适中，坐感舒适，回弹性好，不变形。</p> <p>3. 内架：实木框架，内部实木四面刨光，木材无树皮、无腐朽和虫蛀，高强度蛇形弹簧（直径\geq3.00mm），高弹绷带穿插编织打底，与海绵间隔垫麻布，弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫，无苯胶粘剂粘结，内部衬垫物干燥卫生，无腐烂变质、无夹杂泥沙及金属杂物，所有内部填充物清洁无异味。</p> <p>4. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p> <p>5. 沙发脚：采用实木油漆沙发脚，表面环保水性漆涂饰。</p>
28	接待茶几	680W*480D*550H	6	张		<p>1. 基材：选用 ENF 级中密度纤维板，甲醛释放量\leq0.025 mg/m³，木材采用优质木料，经过烘干、防腐、防虫处理。</p> <p>2. 饰面、封边：选用 ENF 级天然实木皮，木皮厚度\geq0.8mm，甲醛释放量\leq0.025mg/m³，木皮颜色均匀，纹理清晰自然；实木封边条封边，表面平整，封边严密。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金配件紧密拼接，牢固，间隙细小且均匀，平整无毛刺。</p> <p>4. 油漆工艺：选用优质环保水性底油漆、水性面漆涂装工艺；采用五底三面工艺，油漆表面平整，无明显颗粒、渣点，颜色均匀，硬度高，耐磨性强，能长久保持漆面效果。</p> <p>5. 胶粘剂：采用水性胶粘剂，符合 GB18583-2008 标准要求。</p>

总计（含 13%增值税）	
--------------	--

报价有效期：

响应人：_____（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：_____（签字）

_____年__月__日

第三章 合同条款及附件

办公家具供货合同

合同编号：



买方：湖北安源安全环保科技有限公司

卖方：

签订地点：

办公家具采购供货合同

本合同由湖北安源安全环保科技有限公司(以下简称买方)和_____ (以下简称卖方), 为办公家具供货事宜, 买卖双方根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国产品质量法》等相关法律法规规定, 本着平等自愿、互惠互利、诚实信用等原则, 订立本设备供货合同。

1. 定义

- 1.1 业 主: 指_____/_____, 及其法定继任者/或指定方, 系本合同项下设备的最终使用者。
- 1.2 买 方: 指湖北安源安全环保科技有限公司, 及其法定继任者/或指定方。
- 1.3 卖 方: 指_____, 即具有合格的生产、制造资质, 由买方确定为本合同项下设备的供货商。
- 1.4 双 方: 指买方和卖方。
- 1.5 项 目: 指_____/_____项目。
- 1.6 合 同: 指本合同条款、技术协议及其所有相关的附件, 协议, 纪要, 备忘录等经双方授权代表签署并盖双方合同专用章的文件所构成的整体。
- 1.7 技术协议: 指卖方中标后与买方、设计方所签订的技术文件及技术补充文件。
- 1.8 合同价格: 指根据合同规定卖方在正确地完全履行合同义务后, 应支付给卖方的总费用, 即指在本合同第 4 条中规定的内容。
- 1.9 生效日期: 指本合同第 17 条中所规定的合同生效日期。
- 1.10 技术资料: 指卖方根据本合同应交付的有关设备的设计、制造、监造、检验、试验、安装、调试、试运行、接收试验、性能试验、正常运行、检修和维护所需的资料、手册、说明书、必要的计算书、样本、图纸等, 以及与其他设备有关的接口资料。
- 1.11 合同设备: 指卖方根据本合同所有应供应的产品、备品备件和所有各种物

品。

- 1.12 服务：指由卖方在合同履行期间提供的制造、验收、运输、培训，直至质量保证期满的保修服务、跟踪服务以及合同中规定的卖方应当承担的其他义务。
- 1.13 现场：指实施运送产品及材料到达的地点，以及合同中可能指定为现场组成部分的任何其他场所。
- 1.14 备品备件：指根据本合同提供的安装、调试和可供项目运行的合同设备备用部件。
- 1.15 外购方：指合同供货范围内外购部分的供应商（详见第 13 条）。
- 1.16 书面文件：指任何手稿、传真（需确认）、打字或印刷的有印章和/或签名的文件；或具有法定代表人或其授权人签名的文件。
- 1.17 日、月、年、周：指公历的日、月、年，“周”是指七日。
- 1.18 设备缺陷：指卖方因设计、选材、制造、安装指导、调试等环节不当、错误或疏忽所引起的本合同设备（包括部件、原材料、铸锻件、原器件等）达不到本合同规定的性能、质量标准要求的情形。
- 1.19 最低性能要求：指《技术协议》相应条款所述内容。
- 1.20 质量保证期/质保期：5 年。
- 1.21 违约金：违约金是指一方当事人不履行或不完全履行合同（不可抗力除外），应当依照合同的约定或法律的规定支付给另一方的数额，具有惩罚性，根据本合同规定可以确定一定上限。
- 1.22 赔偿金：赔偿金是指合同当事人一方违反合同约定，而给另一方造成经济损失的，应给予另一方相应损失数额的赔偿，不具有上限。

2. 合同标的

序号	名称	规格	数量	单位	单价 (元)	合计 (元)
1	班台	2200W*1100D*760H	2	张		0
2	班椅	常规	2	把		0
3	班前椅	常规	4	把		0
4	文件柜	850*400*2025（上部分为挂衣柜配穿衣镜，底部为鞋柜） 1250*400*2025	2	组		0

		1250*400*2025				
5	茶几	1200*600*450	2	个		0
6	沙发	3+1	2	套		0
7	班台	2000W*1000D*760H	10	张		0
8	班椅	常规	10	把		0
9	班前椅	常规	20	把		0
10	文件柜	800*400*2000（上部分为挂衣柜配穿衣镜，底部为鞋柜） 1200*400*2000	10	套		0
11	茶几	1200*600*450	10	个		0
12	沙发	3人位	10	张		0
13	办公桌	1600*800*750	1	张		0
14	单人卡位	1800*1600*1100（750）	221	位		0
15	职员椅	常规（包含服务台2把）	224	把		0
16	矮柜	800*400*1100	82	个		0
17	矮柜	1200*400*1100	6	个		0
18	水吧台	2800*600*1100	3	组		0
19	吧椅	高吧椅	12	把		0
20	文件柜	800*400*2000	43	个		0
21	资料柜	900*390*2000	30	个		0
22	接待桌椅	1桌2椅	6	套		0
23	接待组合沙发	二人位（1800mm）	3	张		0
24	接待组合沙发	1+3+1	1	套		0
25	茶几	1200*600*450	2	张		
26	会议桌	W4800*D1600*H750	4	张		0
27	会议椅	常规	52	把		0
28	接待沙发 02	1070*850*850	9	个		0
29	接待茶几	680W*480D*550H	6	张		0

- 2.1 卖方供应的设备应是全新的、完整的、技术成熟和先进的。
- 2.2 卖方提供合同设备的供货范围按《技术协议》的规定。
- 2.3 卖方提供的设备资料包括但不限于：
产品纸版资料 1 套。
- 2.4 卖方提供技术服务按本合同第8条。
- 2.5 卖方提供设备的运输及保险。

3. 供货范围

3.1 合同供货范围详见《拟采购货物一览表》。

3.2 合同供货范围包括了所有设备、技术资料、专用工具、备品备件和技术服务等，但在合同执行中如发现有任何漏项和短缺，在发货清单中并未列入而且确实是卖方供货范围中应有的，和/或是为满足《技术协议》，对合同设备的性能保证值要求所必须的，均应由卖方负责将所缺的设备、技术资料、专用工具、备品备件等补上，并按买方要求运抵现场，且不调整合同总价。

4. 合同价格

4.1 本合同价格，即合同总价，为人民币：____万元（大写：_____）。

其中：不含增值税价格为____万元（大写：_____）。

税额为____万元（大写：_____）。

税率为 13%。

4.2 上述价格包括（但不限于）合同设备（含安装、调试和可供项目运行____年用备品备件、专用工器具）、技术资料、人员培训及技术协调、技术服务及技术指导、包装、与合同设备有关的卖方应缴纳的税费、从卖方（包括外购方）到买方指定交货地点的运杂费、装卸、保险费及所有与本合同有关的所有费用。运杂费及保险费是指合同设备从卖方（包括外购方）始发站（车上）/码头（船上）/机场（飞机上）到买方指定交货地点所发生的公路、铁路、水路、航空运费，保险费等，包含上述运输过程中发生的各种及所有费用。

4.3 本合同价格为固定不变价格。但若因供货范围发生变化（增加或减少订货）或国家税务政策调整（税率调整），则根据分项价或不含税价协商调整合同总价并书面确认。

5. 付款方式和付款比例

5.1 本合同使用货币种类为人民币。

5.2 付款方式：采用银行汇款、银行承兑汇票或供应链金融产品进行支付。

5.3 付款比例具体如下：

5.3.1 预付款

预付款为合同总价的 30%。即人民币：____万元（大写：_____）。卖方在合同生效后 15 日内向买方提交下列单据和资料：

(1) 向买方开具金额为合同总价__%的财务收据。

(2) 向买方开具金额为合同总价__%的预付款保函正本及金额为合同总价__%的履约保函正本，预付款保函及履约保函应当是见索即付的，无条件不可撤销的，具体保函格式由买方审核确认后出具。

以上资料经买方审核无误后，由买方在 60 日内向卖方支付预付款。

5.3.2 投料款

投料款为合同价格的__%。即人民币：____万元（大写：_____）。卖方向买方提交下列单据和资料：

(1) 向买方提交经买方签字确认的本合同设备生产进度证明材料。

(2) 向买方开具金额为合同价格__%的财务收据。

(3) 向买方开具金额为合同价格__%的增值税专用发票。

以上资料经买方审核无误后，由买方在 60 日内向卖方支付投料款。

5.3.3 到货款

到货款为该批次设备价格的_%。即人民币：____万元（大写：_____）。卖方按合同规定的交货进度将该批次设备交付到现场交货地点，经买方清点无误后，卖方向买方提交下列单据和资料：

(1) 已交付的设备开箱验收证明及该设备的合格证书。

(2) 向买方开具该批次设备价格__%的财务收据。

(3) 向买方开具该批次设备价格__%的增值税专用发票。

以上资料经买方审核无误后，由买方在 60 日内向卖方支付该单台机组设备的到货款。

5.3.4 验收款

验收款为合同总价的65%。即人民币：____万元（大写：_____）。当合同设备安装完成并通过____小时试运后，且卖方向买方提交下列单据和资料：

(1) 向买方开具的合同价格__%的财务收据。

(2) 买方向卖方签发本合同设备初步验收证书。

以上资料经买方审核无误后，由买方在 60 日内向卖方支付验收款。

5.3.5 设备质保金（无利息）

设备质保金为合同总价的 5%。即人民币：_____万元（大写：_____）。
业主签发最终验收证书给买方后，且买方收到业主释放的质保金后 30 日内，卖方向买方提交下列单据和资料：

(1) 向买方开具金额为合同总价__%财务收据。

以上资料经买方审核无误后，由买方在 60 日内向卖方支付设备质保金。

5.4 如果卖方未能按第 5.3 款要求按时向买方提供作为支付依据的任何收据、发票或相关文件，则买方有权推迟付款，直至获得该收据、发票或相关文件后按规定的时间内支付。

5.5 以上每笔付款若有必要需得到设计方的认可。

5.6 买方向卖方支付任何款项并不构成其接受卖方所提供的本合同项下的任何设备及服务，亦不解除卖方按本合同应有的义务和责任。

5.7 必要时买方有权直接将货款支付给卖方的外购方。该笔付款卖方应同意并视为已由买方付给卖方。

6. 交货

6.1 本合同设备的交货期及交货顺序应满足项目设备安装进度和顺序的要求，应保证及时和部套件的完整性。

交货进度表

序号	名称	规格	数量	单位	交货进度	备注
1	班台	2200W*1100D*760H	2	张		0
2	班椅	常规	2	把		0
3	班前椅	常规	4	把		0
4	文件柜	850*400*2025(上部分为挂衣柜 配穿衣镜，底部为鞋柜) 1250*400*2025 1250*400*2025	2	组		0
5	茶几	1200*600*450	2	个		0
6	沙发	3+1	2	套		0
7	班台	2000W*1000D*760H	10	张		0
8	班椅	常规	10	把		0
9	班前椅	常规	20	把		0
10	文件柜	800*400*2000(上部分为挂衣柜 配穿衣镜，底部为鞋柜)	10	套		0

		1200*400*2000				
11	茶几	1200*600*450	10	个		0
12	沙发	3人位	10	张		0
13	办公桌	1600*800*750	1	张		0
14	单人卡位	1800*1600*1100 (750)	221	位		0
15	职员椅	常规 (包含服务台 2 把)	224	把		0
16	矮柜	800*400*1100	82	个		0
17	矮柜	1200*400*1100	6	个		0
18	水吧台	2800*600*1100	3	组		0
19	吧椅	高吧椅	12	把		0
20	文件柜	800*400*2000	43	个		0
21	资料柜	900*390*2000	30	个		0
22	接待桌椅	1桌2椅	6	套		0
23	接待组合沙发	二人位 (1800mm)	3	张		0
24	接待组合沙发	1+3+1	1	套		
25	茶几	1200*600*450	1	张		
26	会议桌	W4800*D1600*H750	4	张		0
27	会议椅	常规	52	把		0
28	接待沙发 02	1070*850*850	9	个		
29	接待茶几	680W*480D*550H	6	张		

6.2 交货地点：湖北省武汉市 指定地点交货（包安装）。

6.3 合同设备装运前七日，卖方应将该批货物的清单（包括货物名称、数量、箱数、总毛重、总体积和备妥待运日期等）书面通知买方。货物装运后二十四小时内，卖方应以书面形式将运货提单（如适用）、装箱单、货物启运日期和预计到达目的地的时间通知买方。

6.4 合同设备实际交货日期以该设备到达交货地点之日为准。此日期即为本合同第 11.7 款计算迟交货物违约金时的依据。

6.5 在质保期内，由于卖方的过失或疏忽造成的供应设备（或部件）的损坏或潜在缺陷，而动用了现场库存中的备品备件，则卖方应负责免费将动用的备品备件补齐，最迟不得超过一个月运到本合同项目现场的仓库。

6.6 技术资料的交付

6.6.1 卖方应在本合同签署后七日内，按《技术协议》要求，提交初步设计所需的所有技术资料；

6.6.2 卖方应在每批设备交货时向买方提供该批合同设备的技术资料纸板 3 套

及电子版文件1套。

6.6.3 技术资料的具体要求按《技术协议》执行。

6.6.4 卖方应在每批技术资料邮寄后的二十四小时内将邮寄日期、邮寄单号、详细清单、件数等书面通知买方。若买方收到技术资料经检查发现有缺少或损坏等情况，卖方在收到买方通知后十日内（急件三日）免费向买方补齐。若未按要求交付，则按第 11.7.1 款处理。

6.7 因买方原因要求卖方推迟合同设备的交货时（若合同设备已制造完毕），卖方应无条件予以配合并进行该设备的维护和保养，设备交货的具体时间由买方以书面形式通知卖方。

7. 包装与标记

7.1 卖方交付的所有合同货物均应符合相关包装储运指示标志的规定，按照国家主管机关最新的规定进行包装，满足长途运输、能承受水平受力、垂直受力、多次搬运、装卸、防潮、防震、防碎等包装要求。卖方并应按照合同货物的特点，按需要分别加上防潮、防霉、防腐蚀、防锈、防晒、防振动以及防止其他损坏的必要保护措施。

7.2 包装形式

(1) 纸箱：全部采用纸箱，须根据设备的特性和重量设计，确保纸箱强度和装卸安全；

(2) 捆装：部分产品，可采用捆装形式。

7.3 防护措施

(1) 包装箱应能防腐防虫；

(2) 应在封闭箱内对设备，采取必要的防雨措施，用防雨包装的包装件在喷淋试验后，一般货物包装箱内应无漏水现象，高精度产品包装箱内应无渗水现象；

(3) 货物进行防潮包装时，应采取必要的防潮措施，同时，选作交变湿热试验或恒定湿热试验，试验后产品的外观质量、有关性能、精度等参数应在规定允许范围内；

(4) 货物进行防霉包装时，应采取必要的防霉措施，必要时应作长霉试

验，试验后产品的外观质量、性能参数、及长霉程度，应在各专业规定的允许范围内；

7.4 分箱原则

- (1) 在一个包装箱之内，只能装有同一单项工程、同一订货序号的货物；
- (2) 分箱（件）应以满足合同规定的设备交货状态为前提，尽可能整台设备或整个部件包装；
- (3) 备品备件必须单独分箱装运；
- (4) 专用工具必须单独分箱装运；
- (5) 技术资料、图纸、安装/运行/维护手册等随机技术文件必须单独分箱装运。包装箱内应有防水包封的详细装箱清单、产品质量合格证明书等有关技术文件，外购件采取同样要求。

7.5 对于特殊物品（易燃、易爆、有毒物品及其它危险品在运输过程中对温度等环境因素和震动有特殊要求的设备或物品），必须特别标明其品名、性能、特殊保护措施、保存方法以及处理意外情况的办法。

7.6 包装应满足长途运输、多次装卸的要求。

7.7 由于卖方包装不善或防护措施不妥致使货物锈蚀、损坏、丢失或发生其他任何损失时，卖方均应及时修理、更换、补齐及采取其他补救措施以满足安装工期。

7.8 由于卖方包装或保管不善致使货物遭到损坏或丢失的，卖方应于3天内完成修理或更换。在运输过程中，如发生货物损坏和（或）丢失的，卖方应在24小时内通知买方，并负责与承运单位及保险公司交涉、索赔，同时卖方应于3天向买方补供货物以满足交货日期和工期需要。由此产生的一切损失和费用由卖方承担，如导致交货日期延误，卖方还应按合同约定承担延迟交货的违约责任并赔偿买方的一切损失（包括直接、间接损失和可得利益等）。

7.9 卖方应避免发生为节省运输费用而过多装载，使设备发生挤压、碰撞导致货物包装和（或）货物损坏的情况。如发生类似情况，卖方应于3天内完成修理或更换，由此产生的一切损失和费用由卖方承担，如导致交货日期延误，卖方还应按合同约定承担延迟交货的违约责任并赔偿买方的一切损失（包括直接、间接损失和可得利益等）。

8. 技术服务和联络

- 8.1 卖方应按买方通知要求提供与本合同设备有关的安装、验收、售后等相应的技术指导、技术配合、技术培训等全过程的服务。
- 8.2 卖方现场技术服务的范围：
 - 8.2.1 配合设备的开箱检查；
 - 8.2.2 现场监督和指导设备的安装，实验，调试和试运行；
 - 8.2.3 提供现场特殊的安装维护工具；
 - 8.2.4 对业主和买方技术人员进行设备安装，试运行，运行，维护和维修等技术培训；
 - 8.2.5 设备消缺处理。
 - 8.2.6 协助买方对项目其它类似于卖方的产品进行故障诊断，提出处理措施等。由相关责任方负责处理。
- 8.3 卖方现场技术服务的责任：
 - 8.3.1 负责向买方现场人员进行技术交底，并负责对卖方提供的全部技术文件、图纸资料、各项手册、说明书等作出解释，并负责向业主和买方解释其所供设备安装、调试、试验过程中所提出的问题。
 - 8.3.2 对安装调试过程中发现的卖方所供合同设备、器具、装置的数量、质量做全面负责，并及时催交设备和补缺、消缺工作。
 - 8.3.3 在现场处理设备缺陷等问题时均以书面形式（如修改通知书）通知买方驻现场负责人，重大问题需业主确认。修改通知书与图纸同等有效。通知书中应说明修改原因及详细处理办法。
 - 8.3.4 卖方技术服务人员要随时深入现场检查组合、安装、分部试运行和调试、移交实验、性能实验等工作是否符合卖方所提供的图纸、技术文件和质量要求，确保安装正确无误，如发现不符时要及时以口头或书面形式（最终以书面形式为准）提出意见交买方现场项目部。
 - 8.3.5 卖方技术服务人员参加买方现场项目部召开的有关工程协调会，以及参加项目的分部试运行、启动和试运行、初步和最终验收以及性能保证试验等工作。
 - 8.3.6 卖方技术服务人员应参加所供设备的现场清点、装配、安装、调试、试运

-
- 行、性能试验。
- 8.4 卖方应在合同生效后1个月内向买方提交执行8.1、8.2和8.3款中规定的服务工作及组织计划。
- 8.5 卖方必要时邀请买方参与卖方的技术设计，并向买方解释技术设计。卖方应配合买方的设计工作，并按照买方的通知参加设计联络会议。
- 8.6 如遇有重大问题（如对合同条款内容的实质性改动）需要双方立即研究协商时，任何一方均可建议召开会议，另一方应同意参加，决定的问题形成书面文件，双方应遵照执行。
- 8.7 每次会议及其他联络，双方均应签订会议或联络纪要，所签纪要双方均应执行。如涉及合同条款有修改时，需经双方法定代表人或授权代表人签字并加盖合同专用章后确认生效。
- 8.8 卖方提出并经双方在会议上确定的安装、调试和运行技术服务方案，卖方如有修改，须以书面形式通知买方，经买方书面同意后方可进行。为适应现场条件的要求，买方有权提出变更或修改意见，并书面通知卖方，卖方应给予充分考虑，应尽量满足买方要求。
- 8.9 买方有权将卖方所提供的一切与本合同设备有关的资料分发给与本工程的相关方，并不由此而构成任何侵权，但不得向任何与本工程无关的第三方提供。
- 8.10 对盖有“密件”印章的卖方、买方的资料，双方都有互为保密的义务。
- 8.11 卖方须对一切与本合同有关的供货、设备及技术接口、技术服务（包括外购方的供货及服务）等问题负全部责任，有义务提供接口和技术配合，并不由此发生任何费用。
- 8.12 卖方应按现场需要及时派遣精通业务、经验丰富、技术熟练、身体健康、能胜任现场工作的技术服务人员到现场进行技术服务。完成现场有关安装、施工、调试、试运行、正常运行和维修人员的培训，服务费用包括在合同总价以内。其派驻现场的技术服务人员人身保险由卖方负责购买办理。
- 8.13 卖方技术服务人员赴现场的起止时间及人员安排应满足买方需求。现场技术服务人员赴现场及在现场发生的差旅费、食宿费、通讯费等相关工作费用由卖方承担，已包含在合同总价中。

-
- 8.14 卖方派遣的人员以卖方厂家代表的身份在现场工作，全权代表厂家提供技术服务，因卖方技术服务人员指导错误引起的损失由卖方负责。
- 8.15 买方认为卖方技术服务人员不足以胜任现场工作时，卖方应立即召回该技术服务人员并派遣合适人员接替其工作，发生的召回和重新派遣的差旅费由卖方承担；若买方在书面提出该项要求之日起 10 天内卖方没有重新派遣合适的人员接替工作或妥善解决此事项，每逾期一天将对卖方处以合同总额 0.5% 的罚款，同时还应全额赔偿买方因此而遭受的工期延误损失（向业主承担的工期延误违约金或罚款）。未经买方同意，卖方不得随意更换派出的技术人员。
- 8.16 由于卖方设备质量原因造成现场技术服务费用的增加，应由卖方自行承担。

9. 安装、调试、试运和验收

- 9.1 本合同设备由买方根据卖方提供的技术资料、检验标准、图纸及说明书进行安装、调试、运行和维修。卖方现场技术服务人员应对整个安装、调试过程进行指导。卖方和买方应充分合作，采取有效措施，使项目尽快建成投产。重要工序须经卖方现场技术服务人员签字确认。若买方按卖方技术资料规定和现场技术服务人员的指导、并经卖方现场技术服务人员签字确认而操作但出现问题的，卖方应承担责任。
- 9.2 在安装过程中，卖方技术人员应对安装工作给予技术指导和监督服务，并参加为满足保证指标和安全稳定运行所需合同设备的安装质量的检验和测试。
- 9.3 本合同设备安装完毕后的验收工作按《技术协议》及有关验收规程的要求进行。
- 9.4 合同设备安装完毕后，卖方应按买方要求派人参加调试进行指导，并应尽快解决调试中出现的设备问题。
- 9.5 在调试期间，对由于卖方原因设备未能达到《技术协议》中规定的要求，卖方应按买方要求的时间到达现场进行检查，并进行修理或更换，并承担由此产生的费用及其他一切损失。
- 9.6 试运行由买方组织进行，卖方需对其提供设备的试运行负责。合同货物已完成安装、调试和性能试验且试运行合格，视为验收合格。如设备无法通过

试运行，表示该合同货物未验收合格，卖方接到买方对于设备的质量问题报告后应在3日内尽快确认并说明和提出解决方法，并在7天内或双方商定的时间内修理、换货或补发短缺部分，由此产生的工期延误、制造、修理和运费及保险费均应由卖方承担。如卖方对设备质量问题提出的解决办法如换货等仍达不到业主要求，买方有权寻求其它办法解决问题，由此所产生的一切费用由卖方承担。

9.7 如果第一次性能测试达不到《技术协议》所规定的一项或多项性能保证值时，则双方应共同分析原因、澄清责任，由责任一方采取整改措施后进行重复性能测试。重复性能测试的费用由责任方承担。重复性能测试只能进行一次。

9.8 第10.6款的验收合格只是证明卖方所提供的合同设备性能和参数截至通过试运行时可以按合同要求予以接受，但不能视为卖方对合同设备中存在的可能引起合同设备损坏的潜在缺陷所应负的责任解除的依据。潜在缺陷指设备在正常情况下不能在制造过程或在短期运行中被发现的隐患。当发现这类潜在缺陷时（经双方确认），卖方应按本合同的规定进行修理或调换。

9.9 在合同执行过程中的任何时候，对由于卖方责任需要进行的检查、试验、再试验、修理或调换，在卖方提出请求时，买方应作好安排进行配合以便进行上述工作。卖方应负担修理或调换及其人员的费用。如果卖方委托买方施工人员进行加工和/或修理、更换设备，或由于卖方设计图纸错误或卖方技术服务人员的指导错误造成返工，卖方应按下列公式向买方支付费用，（所有费用按发生时的费率水平计费）

$$P=ah+M+cm$$

其中： p——总费用(元)

a——人工费(元/小时.人)

h——人 时(小时.人)

M——材料费(元)

c——台班数(台.班)

m——每台设备的台班费(元/台.班)

9.10 在项目寿命期内，卖方若停止或不能制造某些备品备件，卖方有义务提前

60 日通知买方或业主，以便业主有足够时间从卖方订购所需的备品备件，并且卖方有义务免费提供制造这些备品备件的图纸、样板、工具、模具及技术说明等，使业主能够为合同设备制造所需的备品备件，且不构成对专利及工业设计权的侵权。

9.11 无论合同设备损失或损坏的责任在买方或卖方，卖方都应及时补供，费用由经双方确认或请第三方权威部门仲裁确定的责任方承担。

10. 保证与索赔 [根据主合同调整]

10.1 卖方应保证其供应的本合同设备是全新的、技术水平是先进的、成熟的、质量优良的，设备的选型均符合安全可靠、经济运行和易于维护的要求。卖方保证根据合同所交付的技术资料完整统一，内容正确，准确清晰，并能满足合同设备的设计、安装、调试、运行和维护的要求。

10.2 本设备合同执行期间，如果卖方提供的设备有缺陷和技术资料有错误，或者由于卖方技术人员指导错误和疏忽，造成工程返工、报废，卖方应立即无偿更换和修理，并承担由此产生的一切费用。更换或修理期限自卖方接到书面通知之日起满足买方要求的基础上十五日内，超过十五日，则按第 10.7.1 款处理。

10.3 若非卖方原因造成的设备损坏，卖方应尽快提供所需要更换的部件，费用由责任方负担。

10.4 合同规定的质保期内，若由于卖方责任更换或修理设备，更换或修理设备的质量保证期应按实际修理或更换完成之日起重新计算。

10.5 质量保证期届满的条件是：质保期内安全稳定持续运行。

10.6 在质保期内，如发现合同设备状况不符合本合同规定，如属卖方责任，则买方有权向卖方提出索赔。如卖方对此索赔有异议，应在接到买方书面通知后七日内派代表赴现场同买方代表共同复检，否则卖方在接到买方索赔文件后，应立即无偿修理、更换、赔款或委托买方安排大型修理，由此产生的直接与间接费用（更换费用、运费、保险费）由卖方负担。

10.7 由于卖方原因未按合同规定交货、服务和在性能测试中未达到性能保证值时，卖方应承担违约金、赔偿金。卖方提交违约金、赔偿金后，仍须向买

方提供技术帮助，采取措施以使设备达到各项指标，每项合同设备违约金、赔偿金按第 10.7.1 款～第 10.7.4 款累计计算。卖方支付违约金并不解除卖方在合同项下应履行的义务（如交货义务），也不影响买方就卖方违约给买方造成的损失向卖方索赔。

10.7.1 如果卖方未能按《交货进度表》交货（买方原因或买方要求推迟交货除外），买方有权向卖方收取违约金。迟交一～二周，每周按迟交合同价格的 1%收取；迟交二～四周，每周按迟交合同价格的 1.5%收取；迟交四周以上，每周按迟交合同价格的 2%收取。（不足一周按一周计算）。同时，买方亦有权要求卖方赔偿因此而产生的全部损失，包括但不限于因此所引起的一切诉讼费用、律师费用、索赔费用、经济损失等。卖方支付违约金的，买方仍有权要求卖方继续履行交货义务。如迟延交货超过四周的，买方有权单方解除合同，并由卖方承担本条前述损失。

如果卖方未按合同要求按时交付技术资料，卖方应向买方支付违约金，每逾期一天按未交货金额的 1%收取。

10.7.2 如卖方未按照合同约定提供服务或履行合同其他义务，经买方催告或者提出改正通知后的合理时间内仍不履行或者改正错误行为，买方可要求卖方赔偿因此而受到的损失，造成买方工期延误的，每延误一周，卖方向买方支付合同总价的 0.5%违约金，违约金不能覆盖买方向业主承担的工期延误违约金的，卖方应补足。

10.7.3 如属卖方责任，合同设备第二次性能测试仍不能达到本合同技术协议所规定的一项或多项性能保证值时，买方有权向卖方收取合同金额 20%的违约金。

10.7.4 若合同设备在性能测试时其性能保证值未达到技术协议规定的设备最低性能的要求，买方可随时拒收该合同设备和其相关部件，并有权收回已支付给卖方该合同设备及相关部件的所有款项。卖方还应承担由此造成的买方的损失。

10.8 由于卖方的故意或过失，给买方造成的所有损失和全部费用，买方有权从任何一笔应付给卖方的款项中扣除，不足赔偿的部分由卖方另行赔偿，赔偿无上限。

-
- 10.9 卖方应使买方免受任何因卖方责任造成的第三方法律诉讼，应保护其不受损害，并有为其辩护的义务，以使其免受任何因卖方责任所造成的所有索赔、法律诉讼、损失、费用、损害、伤害、利息。
- 10.10 卖方应保障买方不承担与专利权（不论注册与否）、版权和其它权益（如技术工艺、技术秘密、工艺过程、论文、著作、仪器仪表、方法、设备和专门设计的装置等）有关的责任和索赔，保障买方不承担侵犯任何一种专利权、著作权和商标权的责任和索赔。
- 10.11 卖方同意在项目完工和本合同期满后，后续的所有权利自然转让给买方或业主。
- 10.12 合同生效后 15 日内，卖方须向买方提交经认可的银行开具的金额为合同总价____%不可撤销的履约保函，保函的期限直至合同设备全部进入质量保证期之日止。卖方应保证履约保函从开具之日起至本合同质保期开始前一直有效。如履约保函有效期在上述时间段内届满，卖方应无条件向银行申请续保，以保持履约保函的有效性。

11. 保险与税费

- 11.1 根据国家有关税务的法律、法规和规定，双方应缴纳的与本合同有关的税费，由双方各自承担。
- 11.2 提供本合同有关合同设备及服务期间，卖方应根据相关法规及实际情况为卖方派驻现场的服务人员购买足够的保险（包括但不限于人身意外伤害保险等）。
- 11.3 提供本合同有关合同设备及服务期间，卖方就相关法规、实际情况及买方要求购买足够的雇主责任险、公众责任险、车辆险、运输险等国家规定的其他险种。尤其合同设备在运输途中应当足额投保，保险金额应不低于投保货值的 110%。
- 11.4 合同总价为含税价。卖方提供的设备、技术资料、服务（也包括运输）、进口设备/部件等所有税费（包括保险费）已全部包含在合同总价内。

12. 外购

-
- 12.1 卖方未经买方同意不得将本合同范围内的设备/部件进行外购(包括主要部件外购)。卖方需外购的内容和数量应征得买方事先书面同意,否则不得外购。
- 12.2 卖方将本合同范围内外购的设备/部件的内容和数量提交买方同意后,在本合同生效后,将此部分/部件的外购方预选名单、外购方资质材料,提交给买方。买方收到卖方提交的文件后十日内进行审查,审查同意后,以书面形式予以答复。卖方须在买方同意的外购方名单中选定供应商,并以书面形式正式通知买方。经买方书面同意后有权指定本合同设备部件外购方,但不能免除卖方对外购设备质量应负的责任。
- 12.3 外购设备/部件的技术服务、技术配合按第8条的规定办理。
- 12.4 卖方对所有外购的设备/部件向买方承担本合同项下的全部的连带责任。

13. 合同的变更、修改、解除、转让、管理

- 13.1 本合同一经生效,合同双方均不得擅自对合同(包括附件)作任何单方面修改,各方同意以书面形式对合同的变更、修改、取消或补充,以双方授权代表签字加盖合同专用章后生效。
- 13.2 如果卖方有违反或拒绝执行本合同规定的行为时,买方将以书面形式通知卖方,卖方在接到通知后三天内确认无误后应对违反或拒绝作出修正,如果认为在三天内来不及纠正时,应提出修正计划。如果得不到纠正或提不出修正计划,买方有权单方终止本合同的一部分或全部的权利。对于这种终止,买方将出具通知书,由此而发生的一切费用、损失和索赔将由卖方负担。
- 13.3 如果因卖方责任导致买方行使终止权利,买方有权停付到期应向卖方支付终止部分的款项,并有权将在执行合同中预付给卖方的终止部分款项索回。
- 13.4 如卖方破产、产权变更(被兼并、合并、解体、注销)或无偿还能力,或为了债权人的利益在破产管理下经营其业务,卖方应立即书面通知买方,买方有权书面通知卖方或破产清算管理人或该合同受让人终止合同,或买方在该破产管理人、该合同受让人作出忠实履行合同的书面保证情况下,继续执行合同。

13.5 若第 13.4 款情况确实发生,买方有权解除本合同并可从卖方处将与本合同设备有关的工作接管并收归己有,并在合理期限内从卖方的现场迁出所有与本合同设备有关的设计、图纸说明和材料,这些所有权已属买方,卖方应给买方提供全权处理并提供一切合理的方便,使其能搬走上述设计图纸、说明和材料,买方对终止合同直接或间接引起的对卖方的任何索赔不承担责任。

13.6 在本合同执行过程中,如因法律、法规或行业规范原因改变技术协议,卖方应承诺根据改变的技术协议作相应变化。

13.7 发生下列情形之一的,双方任何一方有权终止本合同:

- (1) 合同一方严重违约,致使合同无法履行时;
- (2) 发生不可抗力事件并持续 120 天以上的;
- (3) 合同一方发生破产事件,无力履行合同义务时;
- (4) EPC/PC 合同终止或部分终止(业主同意继承的除外);
- (5) 本合同规定的其它终止事项。

13.8 买方可在任何时候向卖方发出书面通知全部或部分合同终止,终止通知应明确该终止合同是出于买方的便利,并明确合同终止的程度,以及终止的生效日期。对卖方在收到终止通知后三日内已完成并准备装运的合同设备和技术资料,买方应按原合同价格和条款予以接受,对于剩下的货物,买方可:

- (1) 仅对部分货物按照原来的合同价格和条款予以接受;或
- (2) 取消对所剩货物的采购,并按双方商定的金额向卖方支付部分完成的货物和服务以及卖方以前已采购的材料和部件的费用。

上述款项应于卖方将其因执行本合同而自买方和/或任何第三方处取得的所有资料、文件、信息和其他物品及其复制件返还买方,且卖方将其因执行本合同而制作或产生的所有资料、文件、信息和其他物品及其复制件返还买方后,买方支付给卖方。

14. 不可抗力

14.1 不可抗力是指:不能预见、不能避免且不能克服的客观情况。如严重的自然

灾害和灾难（如台风、洪水、地震和爆炸等）、战争（不论是否宣战）、叛乱、罢工（但双方内部罢工除外）等。合同中任何一方，由于不可抗力事件而影响合同义务的履行时，则延迟履行合同义务期相当于不可抗力事件而影响的时间，但不能因为不可抗力的延迟而调整合同的价格。

14.2 下列行为不构成不可抗力：停工或延迟、各种劳动力的纠纷、合同设备外购方延迟供货及经济情况困难、运输方式存在任何一种可行的方案等。

14.3 受到不可抗力影响的一方应在不可抗力事件发生后，尽快将所发生的情况书面通知另一方，并在十日内将证明文件提交另一方审阅确认，受影响的一方同时应尽量设法缩小这种影响和由此而引起的延误，一旦不可抗力的影响消除后，立即恢复履行其于本合同项下的义务，并将此情况立即通知另一方。

14.4 如果对不可抗力事件的影响估计将延续到 120 日以上时，双方应通过友好协商解决本合同的执行问题（包括交货、安装、试运行和验收等）。

15. 合同争议的解决

15.1 本合同适用法律为中华人民共和国法律。

15.2 下列文件是本合同的组成部分，具有同等法律效力：(1)本合同条款、(2)《技术协议》、(3)买方的采购文件、(4)卖方的投标文件、(5)合同谈判会议纪要和双方在履约期间形成的会议纪要、补充协议以及其它书面承诺（如有）。

15.3 本合同的各组成部分在叙述相同事项发生矛盾或不一致时：文字叙述与图纸不一致的以经买方审核并以书面确认过的图纸为准（如果图纸尚未通过买方审核确认则以双方已经共同签字确认的文字叙述为准）；前后不一致的以时间后者为准。

15.4 凡因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，合同双方应协商解决。如在争议发生后三十日内不能协商解决的，应提交买方所在地人民法院判决。

16. 合同生效及其他事项

16.1 本合同文本经双方的法定代表人或授权代表人签字，加盖合同专用章后生

效。

16.2 本合同有效期：从合同生效日起到双方履行完毕合同规定的所有义务后终止或根据双方协商一致后提前终止。

16.3 本合同所包括的附件，是本合同不可分割的部分，具有同等法律效力。

16.4 任何一方向对方提出通知/要求应以书面方式(传真或特快专递发送)，在取得对方或通讯设施接收确认后，即被认为已经被对方正式接收。

买方：湖北安源安全环保科技有限公司

联系地址：湖北省武汉市东西湖区新桥四路 1 号

联系人：

电话：

电子邮箱：

卖方：

联系地址：

联系人：

电话：

电子邮箱：

16.5 本合同一式四份，其中正本二份，副本二份。买方、卖方各执正本一份，副本二份。

(此页为签字页，无合同正文)

买方

卖方

名称（盖章）		
法定代表人 （授权代表人）		
代 表 人		
经 办 人		
地 址		
邮 编		
电 话		
邮 箱		
传 真		
开户银行		
帐 号		
税 号		
日 期		

附件 1：报价表

附件 2：交货进度表

附件 3：廉政责任书

根据工程建设、物资采购、廉政建设的有关规定，为做好采购中的廉政建设，保证工程建设、设备物资采购高效优质，保证国有资产的安全、有效及效益，买卖双方签署本责任书：

第一条 买卖双方的权利和义务

（一）严格遵守国家有关法律法规及国资委对资金使用的有关规定。

（二）严格执行合同文件，自觉按合同办事。

（三）双方的业务活动坚持公开、公正、诚信、透明的原则（除法律认定的商业秘密和合同文件另有规定之外），不得损害国家和集体利益，违反工程建设管理规章制度。

（四）建立健全廉政制度，开展廉政教育，设立廉政告示牌，公布举报电话，监督并认真查处违法违纪行为。

（五）发现对方在业务活动中有违反廉政规定的行为，有及时提醒对方纠正的权利和义务

（六）发现对方严重违反本合同义务条款的行为，有向其上级有关部门举报、建议给予处理并要求告知处理结果的权利。

第二条 买方的义务

（一）买方及其工作人员不得索要或接受卖方的礼金、有价证券和贵重物品，不得在卖方报销任何应由买方或个人支付的费用等。

（二）买方工作人员不得参加卖方安排的超标准宴请和娱乐活动，不得接受卖方提供的通讯工具、交通工具和高档办公用品等。

（三）买方及其工作人员不得要求或者接受卖方为其住房装修、婚丧嫁娶活动、配偶子女的工作安排以及出国出境、旅游等提供方便等。

（四）买方工作人员的配偶、子女不得从事与买方工程有关材料设备供应、工程分包、劳务等经济活动等。

（五）买方及其工作人员不得以任何理由向卖方推荐分包单位，不得要求卖方购买合同外的材料和设备。

第三条 卖方义务

（一）卖方不得以任何理由向买方及其工作人员行贿或馈赠礼金，有价证券、

贵重礼品。

(二) 卖方不得以任何名义为买方及其工作人员报销应由买方单位或个人支付的任何费用。

(三) 卖方不得以任何理由安排买方工作人员参加超标准宴请及娱乐活动。

(四) 卖方不得为买方单位和个人购置或提供通讯工具、交通工具和高档办公用品等。

第四条 违约责任

(一) 买方及其工作人员违反本合同第一、二条，按管理权限，依据有关规定给予党纪、政纪或组织处理；涉嫌犯罪的，移交司法机关追究刑事责任；给卖方单位造成经济损失的，应予以赔偿。

(二) 卖方及其工作人员违反本合同第一、三条，按管理权限，依据有关规定、给予党纪、政纪或组织处理；给买方单位造成经济损失的，应予以赔偿；情节严重的，买方建议上级给予卖方若干年内禁止参加中国电力建设股份有限公司和其成员企业及三级子公司组织的采购活动。

第五条 双方约定

本责任书由双方或双方上级单位的纪检监察机关负责监督。由买方或买方上级单位的纪检监察机关约请卖方或卖方上级单位纪检监察机关对本合同履行情况进行检查。

第六条 本责任书有效期与合同有效期一致。

第七条 本责任书经双方法定代表人或授权代表人签字并盖章后生效。

买方：

(盖章)

法定代表人

或授权代表人：

202 年 月 日

卖方：

(盖章)

法定代表人

或授权代表人：

202 年 月 日

附件 4：保函格式

预付款保函

编号：

致受益人_____：

因_____（下称“保函申请人”）与你方签订了编号为
的_____（合同或协议名称），按合同规定，保函申请人在取得
预付款前应向贵方提交预付款保函。我行接受保函申请人的请求，愿就保函申请
人按照合同约定正确和合理地为合同目的使用预付款，向贵方提供不可撤销、不
可转让的见索即付独立保函（以下简称“本保函”）。

一、本保函项下我行承担的保证责任最高限额为（币种、金额、大写）
（下称“保证金额”）。

二、本保函的有效期为以下第_____种：

1. 本保函有效期至_____年_____月_____日止。

2. _____。

三、在本保函的有效期内，如保函申请人未按照合同约定正确和合理地为合同目
的使用预付款，我行将在收到你方提交的符合下列全部条件的书面文件后
个工作日内，以上述保证金额为限支付你方索赔金额：

（一）本保函原件及索赔通知，该索赔通知应列明索赔金额，说明保函申请人违
约的事实，并声明索赔款项并未由保函申请人或其代理人直接或间接地支付给你
方，同时该索赔通知应由你方法定代表人（负责人）或授权代理人签字并加盖公
章；

（二）上述文件必须在本保函有效期内到达以下地址：_____。

四、本保函项下权利不得转让，不得设定担保。受益人未经我行书面同意转让本
保函或其项下任何权利，我行在本保函项下的义务与责任全部消灭。

五、本保函是见索即付不可撤销的。

六、因本保函发生争议协商解决不成，提交武汉仲裁委员会，按照申请仲裁时该
会现行有效的仲裁规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。

七、本保函有效期届满或提前终止，本保函失效，我行在本保函项下的责任消灭，受益人应立即将本保函原件退还我行；受益人未履行上述义务，本保函仍在有效期截止或提前终止之日失效。

八、本保函适用中华人民共和国法律。

九、其他条款：

(1) 本保函有效期届满或提前终止，本保函自动失效，我行在本保函项下的义务与责任自动全部消灭，此后提出的任何索赔均为无效索赔，我行无义务作出任何赔付。

(2) 所有索赔通知必须在我行营业时间内到达本保函规定的地址，即每个银行营业日【 】点前，否则视为在下一个银行营业日到达。

十一、本保函自本行负责人或授权代理人签字并加盖公章之日起生效。

保证人（公章）：

负责人或授权代理人（签字）：

签发日期 _____年____月____日

履 约 保 函

编号：

致受益人_____：

因_____（下称“保函申请人”）与你方签订了编号为
的_____（合同或协议名称），我行接受保函申请人的请求，愿
就保函申请人履行上述合同或协议约定的义务向你方提供如下保证：

一、本保函项下我行承担的保证责任最高限额为（币种、金额、大写）
（下称“保证金额”）。

二、本保函的有效期为以下第_____种：

1. 本保函有效期至_____年_____月_____日止。

2. _____。

三、在本保函的有效期内，如保函申请人违反上述合同或协议约定的义务，我行
将在收到你方提交的符合下列全部条件的书面文件后_____个工作日内，以上
述保证金额为限支付你方索赔金额：

（一）本保函原件及索赔通知，该索赔通知应列明索赔金额，说明保函申请人违
约的事实，并声明索赔款项并未由保函申请人或其代理人直接或间接地支付给你
方，同时该索赔通知应由你方法定代表人（负责人）或授权代理人签字并加盖公
章；

（二）上述文件必须在本保函有效期内到达以下地址：_____。

四、本保函项下权利不得转让，不得设定担保。受益人未经我行书面同意转让本
保函或其项下任何权利，我行在本保函项下的义务与责任全部消灭。

五、本保函是见索即付不可撤销的。

六、因本保函发生争议协商解决不成，提交武汉仲裁委员会，按照申请仲裁时该
会现行有效的仲裁规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。

七、本保函有效期届满或提前终止，本保函失效，我行在本保函项下的责任消灭，
受益人应立即将本保函原件退还我行；受益人未履行上述义务，本保函仍在有效
期截止或提前终止之日失效。

八、本保函适用中华人民共和国法律。

九、其他条款：

(1) 本保函有效期届满或提前终止，本保函自动失效，我行在本保函项下的义务与责任自动全部消灭，此后提出的任何索赔均为无效索赔，我行无义务作出任何赔付。

(2) 所有索赔通知必须在我行营业时间内到达本保函规定的地址，即每个银行营业日【 】点前，否则视为在下一个银行营业日到达。

十一、本保函自本行负责人或授权代理人签字并加盖公章之日起生效。

保证人（公章）：

负责人或授权代理人（签字）：

签发日期 _____年____月____日

