

招标项目技术、服务、政府采购合同内容

条款及其他商务要求

本项目基本要求是指按采购人所提供的产品明细清单上所列出的全部要求，如果投标人能提供“技术参数、使用功能、安全性能、节能降耗减排、改善环境、使用寿命”等方面更优的产品的，允许优于基本要求的产品替代，但不得因此而要求采购人追加采购资金。

注意：本章的要求不能作为资格性条件要求评审，如存在资格性条件要求，应当认定评审文件编制存在重大缺陷，评审小组应当停止评审。

一、项目概况

本项目采购机动车号牌使用单位包括广元市公安局交通警察支队、昭化区交警大队、朝天区交警大队、旺苍县交警大队、剑阁县交警大队和青川县交警大队。中标供应商和以上单位分别签订采购合同，按本项目产品中标单价和各单位实际使用数量据实结算。

二、机动车号牌采购类别、数量及预算单价（最高限价）

序号	品目名称	单位	预计参考用量 (副)	预算单价（最高限价）（元）
1	小车号牌	副	37000	44.50
2	大车号牌	副	2000	45.00
3	普通摩托车号牌(含轻便摩托车)	副	5000	21.60
4	挂车号牌	副	100	27.00
5	低速载货汽车号牌	副	100	29.00
6	教练车号牌	副	100	43.00
7	新能源汽车号牌	副	180	55.00
8	电动自行车号牌	副	13000	5.80

注：1、供应商号牌必须为中国大陆境内生产。

2、上述号牌数量为预计参考用量，最终以各类号牌实际使用数量进行结算。

3、供应商投标报价中各号牌单价不得超过上述预算单价，否则作无效投标



处理。

三、招标项目技术要求

（一）号牌产品采用标准

符合《中华人民共和国机动车号牌》GA/36-2018,《中华人民共和国公共安全行业标准》GA/T1287-2016,《号牌管理信息系统》GA/T1135-2014 的有关质量及安全标准。

（二）号牌半成品制作中心要求

号牌半成品制作中心,即:负责制作机动车号牌半成品的机构。号牌制作应满足公安部门相关行业要求。

1、场地要求

(1) 生产场地应相对独立、安全、封闭,有适合号牌制作的办公和生产用房,有完备的安防和消防的设施。

(2) 至少设置有生产区、仓储区、检验区、计算机房,且生产区和仓储区应相对独立。

(3) 生产区场地应该符合以下要求:

- ①面积大于等于 1000 m²;
- ②辊涂、丝印、擦字等区域应与其他区域隔离或者封闭;
- ③生产车间的环境温度能保持在 20℃~30℃,相对湿度 30%~50%范围内;
- ④生产车间通风、透气,有排气、换气设备,对产生的废气、废水进行处理,不应造成环境污染。

(4) 仓储区应符合以下要求:

- ①仓储区与其他区有物理隔离措施,能有效防止非法获取;
- ②面积应满足原材料、半成品、成品和废品的分区存放;
- ③号牌半成品或成品仓储区温度低于 30℃,相对湿度不大于 60%,远离热源;
- ④号牌半成品、成品、废品应分区存放;
- ⑤危化品的仓储应符合 GB15603 的规定。



(5) 检验区应符合以下要求:

- ①面积应能满足检验需求;
- ②环境应能满足检验需求;
- ③与其他区域隔离。

(6) 计算机房应该符合以下要求:

应符合 GB50174 中 C 级机房的规定。

★2、设备要求

(1) 号牌半成品制作应配备: 机动车号牌半成品全自动化生产线; 丝印机或辊涂设备; 机动车号牌专用签注系统; 剪裁设备。

(2) 号牌成品制作应配备: 智能车牌成型液压机; 防伪专用模具(模架); 二维码识读模块; 辊涂设备, 烫印设备。

★3、信息系统要求

应使用公安部规定的号牌管理信息系统, 且符合以下要求:

(1) 系统采用点对点的专线通过公安网边界接入平台与公安信息通信网相连接, 满足保密要求;

(2) 系统应符合 GA/T1135 的规定, 硬件配置应满足系统运行的要求;

(3) 应有专人负责号牌管理信息系统的管理和运行维护;

(4) 系统应与北京时间同步;

(5) 号牌相关的备案登记、订购发放、生产过程信息须受号牌管理信息系统控制;

(6) 不能擅自修改和删除号牌管理信息系统数据, 数据维护应按照《公安交通管理信息系统运行管理规定》的权限和要求执行。

★4、安全要求

生产区、仓储区和计算机房的安全设施应正常运行, 且符合以下要求:

(1) 应有联网的视频监控系统, 系统应符合 GB/T28181 的规定, 确保甲方实时监控乙方的生产状况。

(2) 出入应有指纹识别系统或其他生物特征识别系统。

(3) 符合公安专网使用各项规定及保密要求。

5、制作管理制度要求



应建立并执行以下制度：

- (1) 号牌管理信息系统使用制度；
- (2) 防伪材料管理制度；
- (3) 防伪设备管理制度；
- (4) 防伪专用模具管理制度；
- (5) 半成品管理制度；
- (6) 废品管理制度；
- (7) 库房管理制度；
- (8) 原材料采购验收制度；
- (9) 半成品检验制度；
- (10) 安全物流管理制度。

6、材料要求

- (1) 原材料（反光膜、烫印膜、油墨和铝板等）使用应符合有关标准。
- (2) 使用全国统一的机动车号牌管理信息系统，并按规定将号牌制作单位信息、防伪材料信息、防伪专用模具信息和防伪设备信息等录入信息系统进行备案登记。
- (3) 必须使用已备案的防伪材料（含有防伪信息 A 类材料和 B 类材料）、防伪专用模具和防伪设备，且上述材料、设备不得用于其他号牌生产。

7、工作要求

- (1) 负责号牌管理信息系统金属材料号牌生产管理子系统的建设、应用和运行维护；
- (2) 按号牌管理信息系统的订购计划组织号牌半成品制作，保证质量并及时交付；
- (3) 号牌成品交付前应完成机动车登记编号和生产序列号的采集并上传号牌管理信息系统；
- (4) 应制定号牌制作工艺手册并执行；
- (5) 有为号牌制作点的正常运行提供技术支持的能力；
- (6) 负责收回号牌制作点的不合格品，录入号牌管理信息系统后统一销毁；
- (7) 配齐号牌制作点工作人员，并保障 1 名工作人员为群众免费拓号，免

费拆装号牌，对号牌制作工作人员进行定期培训。

(8) 按规定报送号牌制作有关情况；

(9) 接受公安机关交通管理部门的委托，销毁公安机关交通管理部门收回的号牌；

(10) 负责认定号牌的制作属性，协助公安机关交通管理部门鉴定号牌真伪；

(11) 接受省公安机关交通管理部门的委托，监管号牌制作点。

8、号牌质量要求

(1) 号牌的分类、规格、颜色、每副数量及适用范围表

序号	分类	外廓尺寸 mm×mm	颜色	每副数量	适用范围
1	大型汽车号牌	前：440×140 后：440×220	黄底黑字， 黑框线	2	符合 GA802 规定的中型（含）以上载客、载货汽车和专项作业车（适用大型新能源汽车号牌的除外）；电车。
2	挂车号牌	440×220	黄底黑字， 黑框线	1	符合 GA802 规定的挂车。
3	小型汽车号牌	440×140	蓝底白字， 白框线	2	符合 GA802 规定的中型以下的载客、载货汽车和专项作业车（适用小型新能源汽车号牌的除外）。
4	教练汽车号牌	440×140	黄底黑字， 黑“学”字， 黑框线	2	教练用汽车。
5	普通摩托车号牌	220×140	黄底黑字， 黑框线	1	符合 GA802 规定的两轮普通摩托车、边三轮摩托车和正三轮摩托车。
6	轻便摩托车号牌	220×140	蓝底白字， 白框线	1	符合 GA802 规定的两轮轻便摩托车和正



					三轮轻便摩托车。
7	低速载货车号牌	300×165	黄底黑字，黑框线	2	符合 GA802 规定的低速载货汽车、三轮汽车和轮式专用机械车。
8	大型新能源汽车号牌	480×140	黄绿底黑字，黑框线	2	符合 GA802 规定的中型（含）以上的新能源汽车。
9	小型新能源汽车号牌	480×140	渐变绿底黑字，黑框线	2	符合 GA802 规定的中型以下的新能源汽车。

(2) 金属材料号牌基材分为两种，分别是：

① 大型汽车后号牌和挂车号牌使用厚度为不小于 1.2mm 的铝质材料，材料应符合 GB/T 3880.1 和 GB/T 3880.2 的规定；

②大型汽车后号牌和挂车号牌以外的号牌使用厚度为不小于 1.0mm 的铝质材料，材料应符合 GB/T 3880.1 和 GB/T 3880.2 的规定。

③金属材料号牌表面应使用全省统一且符合 GA666-2018 要求的反光膜，反光膜应在内层预印统一的四川省汉字简称“川”字标识和熊猫标志性图案标识。汉字简称和标志性图案应和号牌字符方向一致。

④金属材料号牌每面应有通过信息系统签注的唯一性生产序列标识。生产序列标识应清晰可辨，签注区域应符合规定要求。

(3) 产品技术参数

①机动车号牌(不含新能源汽车号牌)

序号	检测项目	技术要求
1	材料	号牌基材应使用铝质材料，铝质材料的抗拉强度应为 80MPa~120MPa，规定非比例延伸强度应不小于 60MPa，试样原始标距为 50mm 时的断后伸长率应不小于 6%，大型汽车后号牌和挂车号牌使用铝质材料厚度应不小于 1.2mm，其他号牌使用的铝质材料厚度应不小于 1.0mm。号牌表面应使用符合 GA666 要求的反光膜。



2	字符和暗记	在照度大于 150lx 的白天环境中,采集号牌正面的字符图像,与标准字符图像叠加比对,应符合机动车号牌标准第 6.2.1 条要求。			
3	生产序列标识	金属材料号牌每面应有唯一性生产序列标识,生产序列标识应清晰可辨。其内容应符合机动车号牌标准第 6.3.2 条要求。			
4	外观	在照度大于 150lx 的白天环境中,距离号牌表面 0.5m 处,目视检查号牌外观,应符合机动车号牌标准第 6.6.1 条要求。			
5	尺寸	用长度测量工具测量号牌的“外廓尺寸”、“字符尺寸”、及“冲压尺寸”,应符合机动车号牌标准第 6.7 条要求。			
6	逆反射系数 $\text{cd}/(\text{lx} \cdot \text{m}^2)$	颜色	观测角	照 射 角	最小值
		黄色	12'	5°	40
				30°	18
				45°	4.0
			20'	5°	30
				30°	10
				45°	2.0
			1° 30'	5°	3.5
				30°	1.5
				45°	0.5
		蓝色	12'	5°	4.0
				30°	1.5
				45°	0.5
			20'	5°	3.0
				30°	1.0
				45°	0.3



			1° 30'	5°	0.6
				30°	0.2
				45°	0.1
7	色度性能	<p>大型汽车号牌、挂车号牌、教练汽车号牌、普通摩托车号牌、低速车号牌应为黄底黑字，黑框线；小型汽车号牌、轻便摩托车号牌应为蓝底白字，白框线。</p> <p>黄色和蓝色在 D65 光源照射下的色度坐标与标准值的色差应不超过 8.0NBS。</p>			
8	耐温性能	<p>将号牌放入试验箱内，再将试验箱温度逐渐升至 60°C ± 2°C，使号牌在该温度下保持 7h；完成后取出在室温下放置 1h；然后将号牌放入温度为 -40°C ± 3°C 的试验箱内，使号牌在该温度下保持 15h。最后取出号牌，在室温下恢复 2h。试验后，号牌不应有开裂、剥落、碎裂或者翘曲现象。</p>			
9	抗弯曲性能	<p>将金属材料号牌背面紧贴于直径为 20mm 的圆钢棒上，30s 内缓慢沿钢棒折弯 90°。试验后，金属材料号牌表面不应有裂缝、剥落、层间分离等损坏现象。</p>			
10	抗冲击性能	<p>将金属材料号牌放置在 -20°C ± 3°C 的环境中 1h，取出 5min 内进行冲击试验，反光面朝上放置在厚度为 20mm 的钢板上，在号牌上方 2m 处，用一个直径为 25mm 的实心钢球自由落体冲击号牌反光面 1 次，落点尽可能在号牌平整部位。试验后，号牌表面在以冲击点为圆心、半径为 6mm 的圆形区域以外，不得出现裂缝、层间脱离等现象。</p>			
11	抗溶剂性能	<p>金属材料号牌分别浸入 SAE40 润滑油、-20 号柴油和 70 号以上汽油各 30min，取出擦干放置 1h。试验后，金属材料号牌表面应无褪色、变色、掉色、软化、皱纹、起泡、开裂、起层、卷边或被溶解的痕迹。</p>			



12	耐盐水腐蚀性 能	金属材料号牌置于室温、浓度为 $(5\pm 1)\%$ （质量百分比）的氯化钠溶液中 48h，取出擦干放置 1h。试验后，金属材料号牌表面和铝板应无褪色、变色、掉色、软化、皱纹、起泡、开裂、起层、卷边或浸蚀的痕迹。
13	黏附性能	<p>将金属材料号牌放在-20°C 的低温箱内 1h，取出后立即用人工方式将反光膜从粘合的底板上剥离，若能剥离，则固定试样，在剥离的反光膜端施加 30N 的拉力，匀速拉动反光膜。试验后检查金属材料号牌，反光膜不应从号牌表面剥离。</p> <p>按 GB/T9286 的规定进行测试，用油墨或烫印膜着色部分的试验面应符合 GB/T9286 规定的 1 级以上。</p>
14	抗风沙性能	号牌与水平面成 45° ，正面朝上，正对风沙喷嘴出口，号牌与喷嘴口距离 800mm，喷嘴直径为 8mm，喷沙空气压力为 0.3MPa。向号牌正面连续吹沙 10s，沙粒大小为 30 目。试验后，号牌表面不应有破损、凹陷、剥落、掉色等缺陷。
15	耐候性能（人工气候加速老化试验）	<p>1、选取金属材料号牌，制作包含字符的$140\text{mm}\times 70\text{mm}$的试样，并将其放入老化箱内，老化箱采用氙灯作为光源，号牌正面受到波长为$290\text{nm}\sim 800\text{nm}$光线的辐射，其辐射强度为$550\text{W}/\text{m}^2$。整个号牌面积内辐射强度的偏差不应大于 10%。在试验过程中，采用连续光照，黑板温度为$65^{\circ}\text{C}\pm 3^{\circ}\text{C}$，不喷水时的相对湿度为$65\%\pm 5\%$，喷水周期为 18min/102min（喷水时间/不喷水时间）。试验时间 1200h。</p> <p>2、试验结束后，用浓度 5%的稀盐酸溶液清洗表面 45s，然后用水彻底冲洗，再用干净软布擦干，最后进行检查。金属材料号牌应无明显的变色、褪色、霉斑、开裂、刻痕、凹陷、浸蚀、剥离、粉化或变形；在任何边缘不应出现超过 1mm 的收缩或膨胀和开裂；颜色应符合规定</p>



		要求。
--	--	-----

②新能源汽车号牌

序号	检测项目	技术要求			
1	材料	号牌基材应使用铝质材料，铝质材料的抗拉强度应为80MPa~120MPa，规定非比例延伸强度应不小于60MPa，试样原始标距为50mm时的断后伸长率应不小于6%，大型汽车后号牌和挂车号牌使用铝质材料厚度应不小于1.2mm，其他号牌使用的铝质材料厚度应不小于1.0mm。号牌表面应使用符合GA666要求的反光膜。			
2	字符和暗记	在照度大于150lx的白天环境中，采集号牌正面的字符图像，与标准字符图像叠加比对，应符合机动车号牌标准第6.2.1条要求。			
3	生产序列标识	金属材料号牌每面应有唯一性生产序列标识，生产序列标识应清晰可辨。其内容应符合机动车号牌标准第6.3.2条要求。			
4	正弦曲线	号牌正面应有两条正弦曲线。以激光刻蚀的方式在反光膜的 inner 层签注正弦曲线，正弦曲线的位置应符合机动车号牌标准第6.5条要求。			
5	外观	在照度大于150lx的白天环境中，距离号牌表面0.5m处，目视检查号牌外观，应符合机动车号牌标准第6.6.1条要求。			
6	尺寸	用长度测量工具测量号牌的“外廓尺寸”、“字符尺寸”及“冲压尺寸”，应符合机动车号牌标准第6.7条要求。			
7	逆反射系数 cd/(lx·m ²)	颜色	观测角	照 射 角	最小值
		绿色	12'	5°	40
				30°	18
				45°	4.0



			20'	5 ⁰	30	
				30 ⁰	10	
				45 ⁰	2.0	
				1° 30'	5 ⁰	3.5
					30 ⁰	1.5
					45 ⁰	0.5
			黄色	12'	5 ⁰	40
					30 ⁰	18
					45 ⁰	4.0
				20'	5 ⁰	30
					30 ⁰	10
					45 ⁰	2.0
		1° 30'		5 ⁰	3.5	
				30 ⁰	1.5	
				45 ⁰	0.5	
		白色		12'	5 ⁰	60
					30 ⁰	25
					45 ⁰	6.0
			20'	5 ⁰	40	
				30 ⁰	14	
				45 ⁰	3.0	
			1° 30'	5 ⁰	4.0	
				30 ⁰	2.0	
				45 ⁰	0.7	
8	色度性能		1、大型新能源汽车号牌应为黄绿底黑字，黑框线；小型新能源汽车号牌应为渐变绿底黑字，黑框线。 2、绿色和黄色在 D65 光源照射下的色度坐标与标准值			



		<p>的色差应不超过 8.0NBS。</p> <p>3、 D65 光源、0°/45°条件下，白底色亮度因素（Y）应不小于 0.27，色品坐标（x,y）应在以下范围内：</p> <p>① X=0.350 y=0.360;</p> <p>② X=0.305 y=0.315;</p> <p>③ X=0.295 y=0.325;</p> <p>④ X=0.340 y=0.370;</p>
9	耐温性能	<p>将号牌放入试验箱内，再将试验箱温度逐渐升至 60°C±2°C，使号牌在该温度下保持 7h；完成后取出在室温下放置 1h；然后将号牌放入温度为-40°C±3°C 的试验箱内，使号牌在该温度下保持 15h。最后取出号牌，在室温下恢复 2h。试验后，号牌不应有开裂、剥落、碎裂或者翘曲现象。</p>
10	抗弯曲性能	<p>将金属材料号牌背面紧贴于直径为 20mm 的圆钢棒上，30s 内缓慢沿钢棒折弯 90°。试验后，金属材料号牌表面不应有裂缝、剥落、层间分离等损坏现象。</p>
11	抗冲击性能	<p>将金属材料号牌放置在-20°C±3°C 的环境中 1h，取出 5min 内进行冲击试验，反光面朝上放置在厚度为 20mm 的钢板上，在号牌上方 2m 处，用一个直径为 25mm 的实心钢球自由落体冲击号牌反光面 1 次，落点尽可能在号牌平整部位。试验后，号牌表面在以冲击点为圆心、半径为 6mm 的圆形区域以外，不得出现裂缝、层间脱离等现象。</p>
12	抗溶剂性能	<p>金属材料号牌分别浸入 SAE40 润滑油、-20 号柴油和 70 号以上汽油各 30min，取出擦干放置 1h。试验后，金属材料号牌表面应无褪色、变色、掉色、软化、皱纹、起泡、开裂、起层、卷边或被溶解的痕迹。</p>
13	耐盐水腐蚀性	<p>金属材料号牌置于室温、浓度为（5±1）%（质量百分</p>



	能	比)的氯化钠溶液中 48h, 取出擦干放置 1h。试验后, 金属材料号牌表面和铝板应无褪色、变色、掉色、软化、皱纹、起泡、开裂、起层、卷边或浸蚀的痕迹。
14	黏附性能	<p>将金属材料号牌放在-20°C的低温箱内 1h, 取出后立即用人工方式将反光膜从粘合的底板上剥离, 若能剥离, 则固定试样, 在剥离的反光膜端施加 30N 的拉力, 匀速拉动反光膜。试验后检查金属材料号牌, 反光膜不应从号牌表面剥离。</p> <p>按 GB/T9286 的规定进行测试, 用油墨或烫印膜着色部分的试验面应符合 GB/T9286 规定的 1 级以上。</p>
15	抗风沙性能	号牌与水平面成 45° , 正面朝上, 正对风沙喷嘴出口, 号牌与喷嘴口距离 800mm, 喷嘴直径为 8mm, 喷沙空气压力为 0.3MPa。向号牌正面连续吹沙 10s, 沙粒大小为 30 目。试验后, 号牌表面不应有破损、凹陷、剥落、掉色等缺陷。
16	耐候性能 (人工气候加速老化试验)	<p>1、选取金属材料号牌, 制作包含字符的 $140\text{mm} \times 70\text{mm}$ 的试样, 并将其放入老化箱内, 老化箱采用氙灯作为光源, 号牌正面受到波长为 $290\text{nm} \sim 800\text{nm}$ 光线的辐射, 其辐射强度为 $550\text{W}/\text{m}^2$。整个号牌面积内辐射强度的偏差不应大于 10%。在试验过程中, 采用连续光照, 黑板温度为 $65^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$, 不喷水时的相对湿度为 $65\% \pm 5\%$, 喷水周期为 18min/102min (喷水时间/不喷水时间)。试验时间 1200h。</p> <p>2、试验结束后, 用浓度 5% 的稀盐酸溶液清洗表面 45s, 然后用水彻底冲洗, 再用干净软布擦干, 最后进行检查。金属材料号牌应无明显的变色、褪色、霉斑、开裂、刻痕、凹陷、浸蚀、剥离、粉化或变形; 在任何边缘不应出现超过 1mm 的收缩或膨胀和开裂; 颜色应符合规定要求。</p>



9. 半成品包装箱标志、包装、运输

(1) 标志应满足：每一整包装箱须标明号牌类型、数量、包装箱外廓尺寸、总质量、生产单位名称、地址、出厂日期及注意事项的标记；包装箱体上标志的使用应符合 GB/T191 的规定。

(2) 包装、运输要求：包装符合相关要求，按号牌成品制作点将号牌半成品送达号牌成品制作点，在运输过程中，应采取防雨和防潮措施。

(三) 号牌成品制作点要求

号牌制作点，即：用机动车号牌半成品制作机动车号牌成品的机构，供应商中标后在车管所设立 1 个号牌现场制作点。

1. 场地要求

目前，直接使用广元车管所号牌制作点厂房，设置有生产区、保管区和发放区，共 3 间。

★2. 设备要求

应配备以下设备：

- (1) 专用智能冲压设备 1 套（远程监管设备运行状态和工作模式）；
- (2) 智能冲压设备接口软件 1 套，加密通信软件 1 套；
- (3) 专用防伪专用模框 1 套；
- (4) 专用字母模具含 A、B、C、D、E、F、G、H、J、K、L、M、N、P、Q、R、S、T、U、V、W、Y、Z；专用川中文字，专用数字含 0、1、2、3、4、5、6、7、8、9；
- (5) 防伪二维码专用识别仪 1 套，包括识别仪 1 台，通讯软件 1 套，识别处理软件 1 套；
- (6) 现场压制控制计算机 1 套（含驱动控制软件）；
- (7) 烫印机 1 台。

（新能源汽车专用号牌生产设备，由广元车管所提供）

★3. 配套设备要求

- (1) 制作中心集中监控管理平台软件 1 套；



- (2) 制作中心视频存储磁盘阵列 1 套；
- (3) 中心机动车号牌管理系统平台软件 1 套；
- (4) 制作中心号牌管理服务器系统 1 套；
- (5) 制作中心交流主机 1 套；

4. 现场管理要求

4.1 按照《机动车号牌监制规范》要求制定机动车号牌制作发放流程及相关管理制度并保证其实施。

4.2 应建立并执行以下制度：号牌管理信息系统使用制度；防伪专用模具管理制度；半成品管理制度；成品管理制度；废品管理制度。

5. 信息系统要求

应使用公安部号牌管理信息系统，且符合以下要求：号牌制作中心应有公安信息通信网专用局域网，应通过公安网边界接入平台点对点与公安信息通信网相连接，号牌制作中心与各号牌制作点用 VPN 方式通过互联网连接；系统应符合 GA/T1135 的规定，硬件配置应满足系统运行的要求；指定专人负责号牌管理信息系统用户名和密码的管理、定期更新和日常登录。

6. 安全要求

生产区和保管区的安全设施应正常运行，且符合以下要求：应有联网的视频监控系统，系统应符合 GB/T28181 的规定；出入应有指纹识别系统或其他生物特征识别系统；

7. 工作要求

对号牌制作点的工作要求包括：按号牌管理信息系统的订购计划组织号牌成品制作，保证质量并及时交付；号牌成品交付前应完成机动车登记编号和生产序列号的采集并上传号牌管理信息系统；不合格的号牌半成品，应在号牌管理信息系统内录入号牌生产序列号，并退回规定的号牌制作中心；不合格的号牌成品，应在号牌管理信息系统内录入机动车登记编号和号牌生产序列号，并退回规定的



号牌制作中心。

（四）监管要求 号牌制作中心和号牌制作点都应该服从公安机关交通管理部门的监管；号牌制作点的音视频图像应接入公安机关交通管理部门的内部监管平台系统。

（五）服务措施方案 投标人需从质量保证措施、半成品配送计划、成品机动车号牌存储发放安全保障措施、培训方案及安装服务等方面提供项目服务实施方案。

（六）在合同有效期内，如遇相关行业标准政策调整（行业标准内容包含但不限于产品质量要求、生产场地、生产设备、生产管理系统、产品配送系统），应保证满足最新行业标准需求。

（七）在合同有效期内，供应商生产设备用电从广元车管所接入，单独设电表计量，电费由供应商每季度向广元交警支队支付。

四、商务要求

1. 质保期：所有货物质保期二年，从货物验收合格后开始计算。

2. 维修响应时间：接到采购人报修通知，立即响应并在 1 小时内采取相应措施，在收到采购人要求服务通知的 5 小时内，服务人员到达现场，对设备出现的较大问题，解决时间不超过 3 天。在质量保证期之内，按照客户服务标准为用户提供 7×24 小时客户中心呼叫和及时技术支持。

3. 培训：中标供应商应免费到采购单位安装演示，并免费培训相关的使用人员以及管理维护人员，同时在产品交付后 1 个月内集中对车管所等使用人员免费开展培训，相关培训均应达到使用人员熟练掌握产品性能，能及时排除一般故障的程度。参训人员、课程安排由组织培训单位确定。

4. 售后维护：中标供应商需要在四川本地设有售后服务点，定期一个季度来到支队车管所相关部门巡检，查看产品使用情况，解决基本问题。

5. 交货时间：响应中华人民共和国公安部[公交管（2017）88 号]文件要求，在车主办结机动车号牌手续后，及时生产并交付；2 小时内完成成品交货。

6. 交付及安装地点：采购人指定地点。

7. 付款方式及付款时间：采购人按季度及采购单价、数量据实结算支付。

8. 其他要求：供应商中标后签订合同前，应向采购人提交由公安部交通安全



产品质量监督检测中心颁发的机动车号牌检测报告或者机动车号牌半成品检测报告，并向四川省公安厅交通警察总队申请完成号牌制作中心的授权备案工作，并完成号牌管理信息系统的建设以及与四川省公安厅交通警察总队的网络数据连接，否则采购人有权拒绝签订政府采购合同，由此造成的一切损失由供应商承担。

9. 验收：

（1）验收标准：按国家有关规定、招标文件的质量要求和技术指标、中标人的投标文件及承诺与合同约定标准进行验收。

（2）机动车号牌安装要符合行业有效的《机动车运行安全技术条件》（GB7258）中相关规定。

（3）投标人对所供机动车号牌符合现行有效《中华人民共和国机动车号牌》GA36-2018 标准要求。

（4）其他要求：在合同有效期内，如遇公安交通管理部门政策调整，中标人应按公安交通管理部门调整后的产品要求、交货时间及方式供货。

本项目实施全过程各要求均应满足国家相关法律、法规相关政策要求，投标人应自行承担政策调整的风险损失。