

钦州市外国语学校新校区学生宿舍架床采购需求表

序号	货物名称	意向品牌	单位	数量	技术参数、性能（配置）及其它要求
1	连体 双层 床	鑫广 顺	套	334	一、连体双层床的型号尺寸： ★连体学生床的规格：约 7120 mm（含行李架）×980 mm×1800mm（长×宽×高）。供应商竞价时必须提供产品设计透视图。 二、材料要求： 1. ★主柱：66*66*1.2mm 优质闭口型材管，经轧压线辊压成型，焊接成闭口型材管，表面经优质环氧聚酯塑粉静电喷塑处理。立柱上部封口采用优质塑料的静音内塞，起防尘防潮及密封作用，加强了整床的耐用性，塑料件采用环保塑料体注塑成型，与立柱连接处光滑、平顺、无毛刺。立柱底部加装高强度一次性注塑成型塑料脚套，保证有效的防潮。 2. 中主柱：采用优质冷轧$\geq 60\text{mm} \times 60\text{mm}$，壁厚$\geq 1.2\text{mm}$ 优质矩形钢管，表面经优质环氧聚酯塑粉静电喷塑处理，中立柱底部为优质无毒无味的塑料材质的高强度塑料脚套，脚套需与立柱完全贴合，不易脱落，脚套采用工程塑料一体注塑成型，不接受 3D 打印工艺，有效防锈、防水、防滑、防噪音。 3. ★床横梁（行李架横梁）：采用优质冷轧钢板经成型线轧制而成，其立面为中空异形（解决了传统方管床管内不能喷涂的弊端），横梁正面有两条流线压型，下部圆弧面，立面成型后尺寸为 90mm×41mm，材料厚度为 1.2mm，内外两面均有环氧塑

				脂喷涂。 4. 卡扣：单边尺寸$\geq 27\text{mm}$，材料厚度$\geq 2.0\text{mm}$ 采用优质冷轧钢板一次性冲压成型，需有三个连接卡口，用于床立柱与横梁紧扣连接。 5. 床挺（床母）横担：上床铺床挺（床母）横担不少于 5 根，下床铺床挺（床母）横担不少于 5 根。，采用 $20\text{mm}\times 30\text{mm}$ 优质钢管制作；两端冲压中字型防脱孔，横撑与横梁结合处须焊接防退卡片。 4. 护栏：$19\times 1.0\text{mm}$ 壁厚优质圆管，表面经优质环氧聚酯塑粉静电喷塑处理。 5. 上床铺蚊帐架采用不小于 $\Phi 16$ 的优质圆管制成。表面经优质环氧聚酯塑粉静电喷塑处理 6. 行李架层架：采用优质钢管制作，表面经优质环氧聚酯塑粉静电喷塑处理，喷涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象，应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；金属件抗盐雾符合要求。 三、★双层床的金属材料的技术要求：金属件材质不允许使用出现孔洞、缺口、开裂、尖角、裂缝、叠缝、腐蚀、离层、结疤、氧化皮等影响产品结构强度、外观和安全的材料。 报价文件中提供 2019 年以来由省级或省级以上质量监督检验机构出具的（钢材）检验报告，检验报告的委托检验单位必须为报价人或产品的生产厂家，检验项目至少包括：
--	--	--	--	---

				(1) 力学性能：抗拉强度 Rm、规定塑性延伸强度 Rp0.2、断后延长率 A。 (2) 盐雾试验:80h 中性盐雾试验。 检验项目不符合要求或缺项的视为不合格，检验报告不合格的视为报价无效。采购人签合同时有权请中标人提供原件核查，并有权向出具报告或证书的单位进行查验复核，且报告必须能在国家认证认可信息公共服务平台查询，若存在虚假应标，采购人有权追究其法律责任并向监督部门举报。 四、床板： 采用厚度 13mm 的杉木板；拼接而成，无闪边，经干燥防腐、防蛀处理。板底下方采用 3 条$\geq 20*30\text{mm}$ 加固杉木条方支撑，不易松散，经久耐用，床板与床架内空尺寸匹配，含水率：双层床加工所用木板含水率应不高于 16%。 五、★塑料件：床脚和床主柱顶端的脚套为优质塑料脚套，脚套与床脚（或主柱顶端）应结合紧密，牢靠，不脱落。塑料件的要求和试验方法应符合国家标准 GB 28481-2012《塑料家具中有害物质限量》，报价时必须提供相关质量监督检验部门出具的塑料件检测报告复印件，检验报告的委托检验单位必须为报价人或产品的生产厂家，检验内容包含：邻苯二甲酸酯（DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP）$\leq 0.1\%$、多溴联苯（PBB）$\leq 1000\text{mg/kg}$、16 种多环芳烃（PAH）总量$\leq 10\text{mg/kg}$、多环芳烃苯并{a}芘$\leq 1.0\text{mg/kg}$ 等。检验项目不符合要求或缺项的视为不合格，检验报告不合格的视为投标无效。采购人签合同时有权
--	--	--	--	--

				权请中标人提供原件核查，并有权向出具报告或证书的单位进行查验复核，且报告必须能在国家认证认可信息公共服务平台查询，若存在虚假应标，采购人有权追究其法律责任并向监督部门举报。 六、★表面喷涂质量要求： 1、金属件涂饰工艺要求：涂饰前零、部件的表面应光滑、平整，无开 裂、脱焊、漏焊、焊渣或飞边、尖角、毛刺等可能造成机械伤害的缺陷。涂饰前零、部件表面进行预备处理，采用除锈、防锈处理工艺除去锈迹 等其他污迹后进行涂装打底磷化处理。预备处理后表面无氧化皮、锈蚀、 粘砂等其他杂质，磷化层达到工艺要求，预备处理后及时进行涂饰。 2、表面除锈喷塑工艺要求：表面经过：除油-水洗-酸洗-除锈-清洗- 中和-磷化-水洗-烘干的九工位处理，然后采用通过 ISO14001 国际质量 认证的优质环保产品环氧聚脂塑粉静电喷塑。 3、★报价文件中必须提供 2019 年以来由省级或省级以上质量监督检验机构出具的（塑粉）的检验报告，检验报告的委托检验单位必须为报价人或产品的生产厂家，检验项目至少包括：游离甲醛含量$\leq 5\text{mg/kg}$、硬度（擦伤）$\geq \text{H}$、附着力 0 级、杯突$\geq 6\text{mm}$、耐碱性（5%NaOH）168h 无异常、耐酸性（3%HCl）240h 无异常、耐湿热性 500h 无异常、耐沸水性（2h 涂膜无异常）、重重金属（铅（Pb）$\leq 90\text{mg/kg}$、镉（Cd）$\leq 75\text{mg/kg}$、汞（Hg）
--	--	--	--	--

					≤60mg/kg、铬（Cr）≤60mg/kg）、弯曲试验等。 检验项目不符合要求或缺项的视为不合格，检验报告不合格的视为投标无效。采购人签合同时有权请中标人提供原件核查，并有权向出具报告或证书的单位进行查验复核，且报告必须能在国家认证认可信息公共服务平台查询，若存在虚假应标，采购人有权追究其法律责任并向监督部门举报。
--	--	--	--	--	---

商务要求

商务项目	商务要求
报价说明	1 竞标报价包含货物、运输、装卸、安装、保险、税金、货到就位的所有费用及验收检测费、技术培训、本文件要求的相关服务及其他所有成本费用，以及合同明示或暗示的所有责任、义务和一般风险等一切费用。 ★2. 本项目供应商报价仅限“鑫广顺”品牌的产品，不接受其他任何品牌的产品，本项目意向品牌为“鑫广顺”品牌的产品，中标方不得以任何理由更改货物的品牌、配置，否则报价将无效。 ★3. 供应商竞价时必须上传符合招标文件要求参数及指定意向品牌的产品制造厂商的相关质量监督检验部门出具的检测报告复印件、产品授权书、营业执照、售后服务承诺书、产品设计透视图，并加盖产品制造厂商公章，如没提供检测报告、产品授权书、营业执照、售后服务承诺书、产品设计透视图，则报价无效，视为虚假应标，采购人有权拒签采购合同，并追究中标人相应的法律责任。
质保期及售后服务要求	1. 按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质保期 1 年（免费保修期自货物安装调试并在验收合格之日起计算），免费保修期内：免费上门维修、更换配件；免费送货上门、安装、调试，免费培训维护人员。 2、中标供应商在质量保证期内应当为采购人提供以下技术支持和服务：2.1 电话咨询 中标供应商应当为采购人提供 7x24 小时技术援助电话，解答采购人在使用中遇到的问题，及时为采购人提出解决问题的建议。 2.2 现场响应采购人遇到使用或技术问题，电话咨询不能解

	决的，中标供应商应在 4 小时内到达现场进行处理，到达现场后 8 小时内排除故障，恢复正常使用。
交货时间及地点	合同签订之日起 30 个工作日内交货并安装完毕。交货地点：采购人指定地点。
付款方式	本项目验收合格后，成交供应商开具全额发票给采购人，采购人收到发票后 1 个月内付清。
验收要求	验收要求：由采购人、中标供应商共同现场验收，验收时采购人有权对家具进行检测，由采购人在项目中选取产品送到国家认可有资质且计量认证合格的省级以上(含省级)质检部门进行检测，检验结果不合格的不予验收并做退货处理，由此产生的一切后果由供应商承担。 交人签订合同前必须提交所投产品厂家针对该项目具有采购人名称的售后服务函、授权书及供货证明并加盖厂商公章和投标时所需上传的附件资料。采购方将严格按照采购文件要求进行验收。