广西艺术学院附属中等艺术学校

公寓床及柜子采购项目在线询价采购文件

1.本需求中参考品牌型号规格及技术参数不明确或有误的，供应商须以详细、正确的品牌型号、技术参数（配置）同时填写报价明细表和商务、技术响应偏离表。技术响应偏离表须按技术参数及配置要求一一对应响应。

2.凡在“技术参数及性能（配置）要求”中表述为“标配”或“标准配置”的设备，供应商应在报价明细表中将其标配参数详细列明。

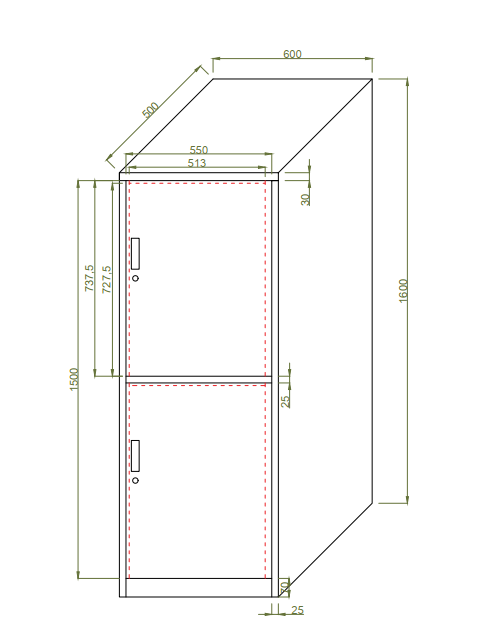
3.询价文件中带“▲”的条款为本次采购的实质性(关键性)的商务、技术或服务要求，供应商须满足或优于，否则将会被认定为响应无效。

4.本项目标的所属行业均为：工业；划分依据：《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业〔2011〕300号）

5.本项目采购预算：742400元，超过采购预算价的视为无效竞价。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项号 | 货物  名称 | 参考品牌、型号或图片 | | 数量 | 单位 | 技术参数及性能（配置）要求  （材质工艺要求说明） |
| 1 | 大单柜 | 国鹏/ 梵简约/ 芊格 | | 428 | 套 | ▲1.尺寸：宽600mm\*深500mm\*高1600mm。柜体采用优质冷轧钢板，钢板须符合GB/T 13668-2015：钢板的厚度：≥0.8mm，QB/T 3832-1999、QB/T 3827-1999：乙酸盐雾试验(ASS)法24h，涂层对基体的保护等级10级，涂层本身的耐腐蚀等级10级的合格标准。   1. 高压静电喷塑，塑粉采用优质环保型高附着力的银离子抗菌热固性粉末，表面涂层高温固化而成，提高其防锈蚀和抗菌性能（大肠杆菌＞87%，金黄色葡萄球菌＞98%， 白色念珠菌＞99%）。   3.采用0.8mm优质冷轧钢板经一体成型流水线冲压成型；  4.涂膜技术标准：光泽测定：65%镜面反射率，测定40°+5%；涂膜硬度：中华牌铅笔≥2H试验合格；耐冲击力：冲击试验1/2″\*500g>30cm正面冲击，涂膜无裂纹、皱纹及剥落现象；涂膜厚度：60-70ｕm；涂膜附着力：划格法试验，100%不剥落，达到2级标准；耐腐蚀试验：盐雾试验48小时，涂膜无脱落现象。  5.制造要求：  1) 凡需焊接的部位焊接牢固，焊点均匀，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。  2) 冲压件平整无毛刺，无裂痕，冲压尺寸的误差控制在+2.0mm之内。  3) 折弯到位，以确保工件折弯所需角度，其邻边垂直度、平行度控制在≤1.5mm内。  4) 涂层表面平整光滑，色泽均匀一致，无流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等外观缺陷。  5) 载重性能要求：a.搁板载重：最大挠度为1mm,24h卸载后，无裂纹，永不变形。  6.工艺要求：  1)表面处理：各部零件在涂覆前，必须进行除油、除锈、清洗、表调、清洗、磷化、二遍清洗，磷化处理按照EPA 3060A-1996、EPA 3052-1996标准进行，每道工序分槽处理，所用标准件及紧固件均氧化或镀锌处理。  2)表面涂覆采用亚光静电喷塑（需有预烘干工序），涂膜无裂纹、皱纹及剥落现象；涂膜附着力：划格法试验，100%不剥落，达到0级标准；耐腐蚀试验：喷雾，48小时无脱落现象。  3)产品生产工艺过程，下料、冲压、轧压等工序全部达到模具化。零件组合焊接从轨道、立柱、底盘、封门的钻孔等工序，全部达到工装夹具化，以使产品具有优良的互换性和协调性。  4)所有钣金件、机加件加工后应打磨毛刺，无裂纹及伤痕。  5)所有焊接件焊接牢固，焊痕光滑、平整。  6)所有货物不得有锈蚀现象。  ▲7.锁具：门板配防护凹型槽，凹型槽内置明挂暗锁，锁件采用优质304不锈钢(原色)，锁件焊接部位不能外漏；成型的凹型槽整片钢板压型不能拼接，成型的凹型槽不凸出柜门，配通用式管理锁，管理锁采用伸缩式V型加强锁片，有宿管老师保存，可在任意学生丢失挂锁钥匙时请求帮助，在不损坏挂锁及柜体情况下摘掉锁头打开柜门, 管理锁具机构高度25mm，要求所有锁具配件必须为一次性成型结构，不允许有毛边或折弯损伤以及存在安全隐患；锁具后部采用优质高强度塑料一次性成型的镀铬锁盖，外观圆滑有光泽，有效的防止开门状态下损伤人体。  8.颜色：可选。 |
| 2 | 小单柜 | 国鹏/ 梵简约/ 芊格 | | 36 | 套 | 1.尺寸：宽500mm\*深500mm\*高1600mm。柜体采用优质冷轧钢符合GB11256-88优质碳素钢结构条件 产品表面处理及质量符合GB6807-86钢铁工件涂前酸洗、磷化、风干、喷塑、雕刻技术处理条件的国家标准。  2.高压静电喷塑，塑粉采用优质环保型高附着力的银离子抗菌热固性粉末，表面涂层高温固化而成，提高其防锈蚀和抗菌性能（大肠杆菌＞87%，金黄色葡萄球菌＞98%， 白色念珠菌＞99%）。  3.采用0.8mm优质冷轧钢板经一体成型流水线冲压成型；  4.涂膜技术标准：光泽测定：65%镜面反射率，测定40°+5%；涂膜硬度：中华牌铅笔≥2H试验合格；耐冲击力：冲击试验1/2″\*500g>30cm正面冲击，涂膜无裂纹、皱纹及剥落现象；涂膜厚度：60-70ｕm；涂膜附着力：划格法试验，100%不剥落，达到2级标准；耐腐蚀试验：盐雾试验48小时，涂膜无脱落现象。  5.制造要求：  1) 凡需焊接的部位焊接牢固，焊点均匀，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。  2) 冲压件平整无毛刺，无裂痕，冲压尺寸的误差控制在+2.0mm之内。  3) 折弯到位，以确保工件折弯所需角度，其邻边垂直度、平行度控制在≤1.5mm内。  4) 涂层表面平整光滑，色泽均匀一致，无流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等外观缺陷。  5) 载重性能要求：a.搁板载重：最大挠度为1mm,24h卸载后，无裂纹，永不变形。  6.工艺要求：  1)表面处理：各部零件在涂覆前，必须进行除油、除锈、清洗、表调、清洗、磷化、二遍清洗，磷化处理按照EPA 3060A-1996、EPA 3052-1996标准进行，每道工序分槽处理，所用标准件及紧固件均氧化或镀锌处理。  2)表面涂覆采用亚光静电喷塑（需有预烘干工序），涂膜无裂纹、皱纹及剥落现象；涂膜附着力：划格法试验，100%不剥落，达到0级标准；耐腐蚀试验：喷雾，48小时无脱落现象。  3)产品生产工艺过程，下料、冲压、轧压等工序全部达到模具化。零件组合焊接从轨道、立柱、底盘、封门的钻孔等工序，全部达到工装夹具化，以使产品具有优良的互换性和协调性。  4)所有钣金件、机加件加工后应打磨毛刺，无裂纹及伤痕。  5)所有焊接件焊接牢固，焊痕光滑、平整。  6)所有货物不得有锈蚀现象。 ▲7.锁具：门板配防护凹型槽，凹型槽内置明挂暗锁，锁件采用优质304不锈钢(原色)，锁件焊接部位不能外漏；成型的凹型槽整片钢板压型不能拼接，成型的凹型槽不凸出柜门，配通用式管理锁，管理锁采用伸缩式V型加强锁片，有宿管老师保存，可在任意学生丢失挂锁钥匙时请求帮助，在不损坏挂锁及柜体情况下摘掉锁头打开柜门, 管理锁具机构高度25mm，要求所有锁具配件必须为一次性成型结构，不允许有毛边或折弯损伤以及存在安全隐患；锁具后部采用优质高强度塑料一次性成型的镀铬锁盖，外观圆滑有光泽，有效的防止开门状态下损伤人体。  8.颜色：可选。 |
| 3 | 公寓床 | 国鹏/ 梵简约/ 芊格 | | 232 | 套 | 一、床的基本要求：  （一）性能指标  ▲1.公寓床外观要求（按图设计制作），整体须符合GB/T 3325-2024 、GB/T 35607-2024；外观性能；金属件：管材：应无裂缝、叠缝；外露管口端面应封闭；圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致；电镀件：应无露底、毛刺、镀层脱落、锈蚀等；应无气泡、烧焦，无光泽(整体异色)、针孔、裂纹、斑点等；焊接件：焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位；焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、狡辩、飞溅；焊接处表面波纹应均匀；冲压件：应无脱层、裂缝；铸造件：应无缩孔、缩松、砂眼等；铆接件：铆接处铆接应牢固，无漏铆、脱铆；铆钉应端正圆滑，无明显锤印；合金件等其他金属件：应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、毛刺、锐棱；表面应细密，应无裂纹、黑斑等；喷漆(塑)涂层：涂层应无漏喷、锈蚀、脱色掉色现象；涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；木制件：软硬质覆面：外表应无干花、湿花；内表干花、湿花面积不超过板面的 5%；同一板面外表，允许有一处污斑，面积为3mm2～30mm2；外表应无鼓泡、鼓包、龟裂、分层；应无明显皱纹、疵点；主要尺寸及偏差；形状和位置公差：邻边垂直度、翘曲度、平整度、分缝、底脚着地平稳性  金属喷漆（塑）涂层：硬度、冲击强度、耐盐性、附着力；金属电镀层：抗盐雾；木制件表面硬质覆面：耐冷热循环、耐干热、耐湿热、耐污染、耐磨、抗冲击、耐光色牢度（灰色样卡）；双层床强度和耐久性：安全栏板的静载荷试验、床铺面垂直向上静载荷试验、床铺面垂直向下静载荷试验、床铺面冲击试验、床铺面耐久性试验、框架和紧固件耐久性试验、踏脚板垂直静载荷、梯子踏脚板水平静载荷、踏脚板耐久性试验、踏脚板冲击试验、楼梯安全栏强度试验、楼梯进出平台强度试验；双层床稳定性；结构安全：基本结构安全、孔及间隙、安全栏板、上下床的坚固；有害物质限量：可迁移有害元素（锑、砷、钡、镉、铬、铅、汞、硒）、甲醛、苯、甲苯、二甲苯、TVOC；环境属性-产品有害物质：甲醛释放量、苯、甲苯、二甲苯、总挥发有机化合物、家具涂层可迁移元素（锑、砷、钡、镉、铬、铅、汞、硒）  品质属性-产品寿命：床结构耐久性（2万次）的合格标准。  2.金属表面处理工艺：表面采用哑光静电喷塑工艺，经预脱脂-脱脂-水洗-酸洗-水洗-中和-表调-磷化-水洗-钝化十工位表面处理工序，或同等防锈效果的表面处理工艺。表面喷涂优质环保环氧聚酯粉，塑粉性能要求符合HG/T 2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》的要求。  3.安装：（1）床的结构要求床母与立柱外挂卡式连接，每个连接处无需螺栓紧固，有锥度设计越用越紧固功能。（2）整床床体组装好后结实、牢固、安全和耐用。  4.公寓床规格  （1）整体规格：长1900mm×宽900mm×高2400mm（一套为2人用）  （2）上层高度：上层高1280mm(上床框下沿距地面高度)，为上层使用者提供充足活动空间，便于坐卧、储物，提升居住舒适度。  （3）下铺高度：下铺床邦距地 300mm，预留底部收纳空间，方便存放行李箱、鞋盒等物品，提升空间利用率。  二、木制部分材质及技术要求：  ▲1.主体板材：所有框架采用18mm优质多层实木多层板加固；多层实木板需符合GB/T 9846-2015《普通胶合板》、GB 18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》、GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》 规格尺寸及其偏差；外观质量；理化性能：含水率，胶合强度，浸渍剥离，静曲强度：顺纹、横纹，弹性模量：顺纹、横纹；甲醛释放量（1m3 气候箱法）≦0.124mg/m3；其他技术要求。  2.床主体连接地方使用穿心螺丝连接，使产品更稳固。  ▲3.封边条：采用同色PVC封边，厚度不少于1.4mm；QB/T 4463-2013  规格尺寸及其偏差和形状公差：厚度1.5mm，外观：塑料封边条  理化性能：塑料封边条：耐干热性、耐磨性、耐冷热循环性、耐开裂性(耐龟裂性)、耐老化性；有害物质限量：甲醛释放量未检出、氯乙烯单体未检出、可迁移元素(可溶性重金属）- 铅、镉、铬、汞、砷、钡、锑未检出的合格标准；  4.五金件：采用优质三合一连接件，三合一连接件符合GB/T28203-2011《家具用连接件技术要求及试验方法》中的国家标准，连接件技术要求须符合：锁紧角度，连接螺杆无螺纹杆长度L配合偏差；金属件表面应无锈蚀、毛刺刃口、露底，应光滑平整，应无起泡、泛黄、花斑、烤焦、裂纹、划痕、磕碰等缺陷；塑料部位表面应光洁平滑，不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩、麻点等缺陷，色泽应一致；金属漆膜耐腐蚀＞800h；三合一偏心连接件偏心体抗压强度＞240N。  5.颜色可依据需求定制。  三、床主体部分材质及技术要求：所有主体框架部分采用优质冷轧钢材质。  1.床立柱：采用≥50mm×50mm，厚度不小于1.2mm闭口型材管，管材采用优质冷轧钢，经轧压线辊压成型，高频焊接成闭口型材管，底部和顶部需加有保护盖，采用全新环保PP材质，需经模具一次注塑而成，底部有防滑纹，立柱顶部胶套高度为38mm，底部高度为58mm，立柱保护套为独立开模防水、防滑、防噪音的软塑胶套。  2.床母：采用60mm×30mm，壁管厚度≥1.2mm，管材采用优质冷轧钢，经轧压线辊压成型，高频焊接成闭口型材管。  3.床横梁：采用优质冷轧钢≥25mm×50mm，管壁厚度≥1.2mm管材，经轧压线辊压成型后，高频焊接成闭口型材管。  ▲4.床撑：采用优质冷轧钢管，管壁厚度≥1.2mm，为增加牢固度，床撑采用梅花管29mm×22mm×35mm，经轧压线辊压成型，高频焊接成闭口型材管，不少于5条。  5.床头与床邦连接件采用1.5mm 冷轧钢板冲压成型，这种连接方式能够增强床体结构的稳定性，且该结构便于拆卸，利于运输与安装。  6.床厅护栏：高度≥300mm，长度≥1200mm（含床竖板规格），主体设计为圆弧形且带扶手功能，横管≥φ19mm×1.2mm圆管，上方采用镂空设计。护板坚固耐牢，护栏封边板材质采用冷轧钢板镶嵌，中间位置可以贴上床号标签，方便管理。  7.爬梯：边管采用≥40mm×20mm，管壁厚度≥1.2mm椭圆管，爬梯与床厅连接端带扶手功能，（内焊接Φ8mm螺杆固定连接件，以便同床横梁连接）爬梯踩板≥358mm×65mm×20mm全钢制压型脚踏板，厚度≥1.5mm优质冷轧钢板与边管整体焊接成型，踩踏板表面带有防滑条纹，有效增加摩擦力，防止使用者滑倒。中间特别设置夜光条，方便在光线较暗的环境下使用。踏板具有绿色环保、强度大、表面耐磨、耐划伤、抗冲击等特点，确保了爬梯的耐用性和安全性。  8.床板：采用不小于15mm厚杉木板拼接而成，无散边，板数不超过7块，板间缝隙≤3mm，经干燥防腐、防蛀处理，板底加固杉木条为支撑点，双面刨光。  9.书架尺寸：（高）300mm×（宽）800mm×（深）200mm，：采用18mm厚的优质E1级实木多层板，所使用板材材质符合国家 E1 级环保标准，可满足日常书籍、物品收纳承重需求。​  10.塑粉：表面喷涂环保塑粉，塑粉性能要求符合HG/T 2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》标准。 |
| 备注：材质的要求、材质的厚度、产品性能须满足或优于采购人需求。 | | | | | | |
| 商务及其他要求： | | | | | | |
| 合同签订及售后服务等要求 | | | 1.合同签订：自成交结果确定之日起15日内，成交供应商以政采云平台电子卖场生成的订单合同，按照确定的采购标的、规格型号、成交金额、成交数量、技术和服务等事项，与采购人签订合同。  ▲2.交付使用时间：8月25日前安装完毕并通过最终验收交付使用。逾期完成安装通过验收的，每天按合同价款的千分之一承担违约金。  3.交货地点：（采购人指定地点）。  4.交货方式：现场交货。  5.售后服务要求：  （1）送货上门，按现场条件全程免费安装调试，直至最终验收合格前产生的所有费用由成交供应商承担；  ▲（2）竞标产品须符合国家相关质量标准，按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，所提供的货物必须是全新的合格产品。  ▲（3）标的货物推荐品牌为“国鹏、梵简约、芊格”，供应商应仅就推荐品牌择一进行报价。  ▲（4）本次报价须为人民币报价，包含：产品价、运输费（含装卸费）、保险费、安装调试费、税费、培训费、产品检测费、产品质保期内维护费用。对于本文件中明确列明必须报价的货物或服务，供应商应分别报价。对于本文件中未列明，而供应商认为必需的费用也需列入总报价。在合同实施时，采购人将不予支付成交供应商没有列入的项目费用，并认为此项目的费用已包括在响应总报价中。  ▲（5）报价提供的设备、材料、服务、工艺等，不低于所列参考品牌及型号技术、服务、工艺标准。  （6）采购需求及供应商报价文件，作为合同附件。  ▲（7）质保期5年（自所有货物最终验收合格之日起算），分项货物质保期另有要求按分项要求。质保期内，中标人提供免费上门维修服务（含免费更换零部件、免人工费），并提供终身维修维护服务。如果需要更换配件的，所更换的配件应当为原供货产品品牌、类型相一致或者是同等档次的替代品，后者需征得采购人同意；若采购人发现产品存在制造上的缺陷，投标人应负责采取补救措施，若该缺陷导致产品存在安全隐患或不能使用的，投标人应负责免费更换整件产品。 | | | |
| ▲验收标准 | | | 1.所供产品的规格、数量符合询价文件、供应商承诺及采购合同约定的要求。  2.所供产品的材质、颜色符合询价文件、供应商承诺及采购合同约定的要求。  3.所供产品的外观完好，无严重碰撞、表皮脱落、五金件生锈等明显瑕疵。  4.所供产品结构牢固，无安全隐患。  5.如有抽检要求的，检测结果符合询价文件、供应商承诺及采购合同约定的要求。  6.所有产品均已运输至指定地点，并安装调试完毕。  7.询价文件、供应商承诺及采购合同约定的附件、工具、技术资料等齐全；提供产品使用说明书、合格证明材料。  8.验收时采购人有权对产品进行对照技术参数逐项检测，由采购人委托第三方根据项目内容进行检测并承担首次检测费用，若检测结果不符合询价文件、供应商承诺及采购合同约定的，供应商应在收到整改通知后于整改期限内完成整改，并承担重新检测、验收的全部费用。重新检测结果仍不符合合同约定的，采购人有权解除合同，由此产生的一切后果由供应商承担。  9.如成交供应商不能按约定时间交货，将上报政府采购监管部门处理。 | | | |
| 报价 | | | 报价为采购人指定地点的现场交货价，包括：  （1）货物的价格：包括货款、零配件、安装调试费、验收费；  （2）货物的标准附件、备品备件、专用工具的价格；  （3）运输、装卸、调试、培训、技术支持、售后服务费；  （4）按采购人要求进行摆放的费用；  （5）其他相关费用。  注：供应商自行考虑完成项目所需的辅材、零配件等数量，报价中应包含全部内容，成交后采购人不再另行支付额外费用。 | | | |
| 付款方式 | | | 成交供应商交货且安装调试完并经采购人验收合格无异议后五个工作日内开具合法发票给采购人，采购人自收到发票之日起20个工作日内一次性付清全部货款。 | | | |
| 履约保证金 | | | 1.履约保证金金额：成交金额的2%；  2.履约保证金递交方式：支票、汇票、本票、网上银行等非现金形式；  3.履约保证金递交时间：签订合同后5个工作日内由成交方转入采购人指定保证金账户；  4.履约保证金退还：验收合格后无质量问题，成交供应商提供《政府采购项目履约保证金退付意见书》及《政府采购项目合同验收报告》，向采购人提出书面申请退还，采购人在收到申请后二十个工作日内以银行转账方式无息退还。  保证金指定账户：  开户名：广西艺术学院附属中等艺术学校  开户行：建行南宁市桃源支行  账号：45001604559050500958 | | | |
| 竞标要求 | | | 1. 竞标时请按以下顺序上传材料：公司营业执照复印件、相关资质证书（如有）、厂家授权书（如为代理商请提供）、报价单、技术与商务偏离表（供应商须根据技术参数及性能配置要求、商务要求提供一一对应的技术与商务响应偏离表，表格附后）、服务承诺书、符合要求的检测报告等，所有竞标材料均需要加盖公章，内容清晰。   2.竞标供应商的投标总报价≤项目预算价。  ▲3.报价时需上传具有资质的第三方检测机构出具符合询价文件要求的检测报告，检测项包含：  （1）公寓床：①规格：长1900mm×宽900mm×高2400mm；②材质：主体床架材质要求：冷轧钢+不锈管③装饰部分材质要求：18mm优质多层实木多层板。  （2）大单柜：①规格：宽600mm\*深500mm\*高1600mm；②材质统一选用优质冷轧钢+不锈钢。  （3）小单柜：①规格：宽500mm\*深500mm\*高1600mm；②材质统一选用优质冷轧钢+不锈钢。  检测报告加盖投标人公章（原件备查），未能提供者视为报价无效。  不按规定上传竞标材料的，采购人有权取消其竞标资格。 | | | |
| 其它要求及说明 | | | ▲1.成交供应商保证向采购人提供的货物是全新、完整、未使用过的。  ▲2.本项目不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与报价，如有此类产品参与的做响应无效处理。  ▲3.验收：  成交供应商在成交后提供品牌授权书原件（加盖投标人公章，原件备查），提供产品须为推荐品牌全新厂商原装产品，产品、材料等要满足中华人民共和国的相应标准。成交供应商须按照规定时间交货安装完毕，采购人可聘请具有验收能力的检测部门进行验收，验收不合格的，按照政府采购法及相关规定执行。  4.成交供应商在响应文件中提供任何虚假材料，其响应无效，并报监管部门查处。  5.政策功能  （1）严格执行（财库〔2019〕9号）及（财库〔2019〕19号），本次询价产品类别属于政府强制采购产品类别的，须按照《市场监管总局关于发布参与实施政府采购节能产品、环境标志产品认证机构名录的公告》（2019年第16号）要求提供依据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复印件并加盖供应商公章，否则响应无效。  （2）执行《财政部 发展改革委 生态环境部 市场监管总局关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知》（财库〔2019〕9号）、《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕19号）及《关于印发环境标志产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕18号），属于政府优先采购产品类别的，供应商按照《市场监管总局关于发布参与实施政府采购节能产品、环境标志产品认证机构名录的公告》（2019年第16号）要求提供依据国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品或环境标志产品认证证书复印件并加盖供应商公章，否则不予认定。 | | | |

单柜、大单柜 参考式样如下：

****

公寓床 参考式样如下：

****技术要求偏离表

采购项目名称：

响应品牌、型号：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 询价文件技术要求 | 供应商的响应 | 偏离说明 |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |

注：

1. 说明：应对照询价文件“技术参数及性能（配置）要求（材质工艺要求说明）”中的技术要求逐条实质性响应，并作出偏离说明。

2.“偏离说明”中注明“正偏离”、“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无偏离”。

3.有正偏离的，请在技术要求偏离表中列明，且在响应文件中提供响应产品的彩页或国家认可有资质的第三方检测机构出具的检测报告复印件或产品生产厂家出具的技术参数说明证明作为佐证，以上佐证材料均需加盖生产厂家或代理商（附生产厂家授权资料）公章。

4.如技术要求偏离表中的响应与佐证材料不一致的，以佐证材料为准。

法定代表人或者委托代理人（签字或者电子签名）：

供应商（电子签章）：

日期： 年 月 日

商务要求偏离表

采购项目名称：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 询价文件商务要求 | 供应商的响应 | 偏离说明 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| … |  |  |  |

注：

1. 说明：应对照询价文件的商务要求逐条明确响应，并作出偏离说明。

2.供应商应根据自身的承诺，对照询价文件要求在“偏离说明”中注明“正偏离”、“负偏离”或者“无偏离”。既不属于“正偏离”也不属于“负偏离”即为“无偏离”。

法定代表人或者委托代理人（签字或者电子签名）：

供应商（电子签章）：

日期： 年 月 日