

## 需求公示（附件）

### 资格条件

#### 一、符合政府采购法第二十二条规定

##### 1.具有独立承担民事责任的能力；

具体要求：提供有效的法人或其他组织的营业执照等证明文件，或自然人身份证明；

##### 2. 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；

具体要求：提供 2024 年度经审计的财务报告(新公司提供基本开户银行出具的资信证明)或提供承诺函；

##### 3. 具有履行合同所必须的设备和专业技术能力；

具体要求：提供具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料或书面承诺函；

##### 4. 具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

具体要求：提供 2025 年至今任意 1 个月依法缴纳税收和社会保障资金的有效证明材料或承诺函（格式自拟）；

##### 5. 参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

具体要求：参加政府采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明（扫描件盖电子公章）；

##### 6.法律、行政法规规定的其他条件。

具体要求：供应商须承诺：在“信用中国”网站（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn)）、中国政府采购网（[www.ccgp.gov.cn](http://www.ccgp.gov.cn)）等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中，如被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中的供应商取消其投标资格，并承担由此造成的一切法律责任及后果。根据《省发展改革委 省法院 省公共资源交易中心关于推进全省公共资源交易领域对法院失信被执行人实施信用联合惩戒的通知》黔发改财金【2020】421 号文件要求，交易系统会自行对失信供应商实施信用联合惩戒。

本品目是否专门面向中小微企业采购：是

## 一、采购内容及技术参数

序号	产品名称	规格参数	单位	数量	参考图片
1	公寓床	<p>规格：1900*900*1750mm，（±5mm）</p> <p>1、床立柱:采用优质冷轧钢板经辊压一次成型，立柱40方冷轧钢管厚度1.2毫米，</p> <p>2、床沿:采用30/50镀锌钢管厚度1.2毫米，</p> <p>3、护栏:采用弯管为<math>\varnothing 25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 0.8\text{mm}</math>方管，护栏竖管采用<math>\varnothing 20\text{mm} \times 20\text{mm} \times 0.8\text{mm}</math>方管，护栏尺寸为1200mm*250mm。</p> <p>4、爬梯:宽度250mm，采用25mm*25mm*0.8mm厚方管，</p> <p>5、床板横撑采用25mm*25mm*0.9mm厚方管，五根均匀分布</p> <p>6、床板为14mm厚杉木板。</p> <p>7、（1）▲冷轧钢板符合包括但不限于GB/T3325-2024、GB/T35607-2024、QB/T3828-1999、QB/T3832-1999、QB/T4371-2012等标准，1)燃烧性能:燃烧增长速率指数<math>\leq 120\text{W/s}</math>符合，火焰横向蔓延未达到样品长翼边缘符合，前600s总热释放量<math>\leq 7.5\text{MJ}</math>符合，烟气生成速率指数<math>s_1: \leq 30\text{m}^2/\text{s}^2</math>符合；2)力学性能:屈服强度<math>\geq 270\text{MPa}</math>，断后伸长率<math>\geq 40\%</math>，抗拉强度370-500MPa之间；3)化学成分:Mo<math>\leq 0.0711\%</math>、Si<math>\leq 0.115\%</math>、Ni<math>\leq 0.0811\%</math>、Cu<math>\leq 0.0108\%</math>、V<math>\leq 0.0021\%</math>、Mn<math>\leq 0.325\%</math>、Cr<math>\leq 0.118\%</math>、Ti<math>\leq 0.0357\%</math>均符合；4)弯曲试验表面无目视可见裂纹符合；5)洛氏硬度HRC<math>\geq 75</math>；6)产品表面理化性能-金属喷漆（塑）涂层:铅笔硬度H,应无塑性变形和/或内聚破坏符合，冲击高度400mm,应无剥落、裂纹、皱纹符合；耐盐浴划道两侧3mm外,应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象符合，附着力0级。7)防霉&gt;1级没有生长符合；8)抗菌-产气肠杆菌:抑菌率&gt;99.99%，具有较好的抗菌效果均符合；9)品质属性-产品有害物:家具涂层可迁移元素-铅、镉、铬、汞、锑、钡、硒、砷未检出均符合；10)铜加速盐雾<math>\geq 100\text{h}</math>涂层本身耐腐蚀等级10级，涂层对基体的保护等级10级均符合；提供第三方具备检验资质能力检测机构出具的合格检验报告（报告带CMA、CNAS标识）扫描件。</p> <p>2) ▲冷轧钢管符合GB/T3325-2024、GB/T35607-2024、QB/T3827-1999、QB/T3832-1999、GB/T1741-2020等标准，1)燃烧性能:燃烧增长速</p>	张	598	

		<p>率指数<math>\leq 120W/s</math>符合,火焰横向蔓延未达到样品长翼边缘符合,前600s总热释放量<math>\leq 7.5MJ</math>符合,烟气生成速率指数<math>s1: \leq 30m^2/s^2</math>符合; 2) 化学成分<math>Mo \leq 0.0711\%</math>、<math>Si \leq 0.115\%</math>、<math>Ni \leq 0.0811\%</math>、<math>Cu \leq 0.0108\%</math>、<math>V \leq 0.0021\%</math>、<math>Mn \leq 0.325\%</math>、<math>Cr \leq 0.118\%</math>、<math>Ti \leq 0.0357\%</math>均符合; 3) 弯曲试验表面无目视可见裂纹符合; 4) 洛氏硬度<math>HRC \geq 75</math>; 5) 产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层: 铅笔硬度H,应无塑性变形和/或内聚破坏符合,冲击高度400mm,应无剥落、裂纹、皱纹符合; 耐盐浴划道两侧3mm外,应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象符合,附着力0级。6)防霉&gt;1级没有生长符合;7)抑菌率&gt;99.99%,具有较好的抗菌效果均符合; 8) 品质属性-产品有害物质: 家具涂层可迁移元素-铅、镉、铬、汞、锑、钡、硒、砷未检出均符合; 9) 乙酸盐雾试验<math>\geq 100h</math>涂层本身耐腐蚀等级10级,涂层对基体的保护等级10级均符合; 提供第三方具备检验资质能力检测机构出具的合格检验报告(报告带CMA、CNAS标识)扫描件。</p> <p>(3) ▲公寓床符合包括但不限于QB/T3826-1999、QB/T3832-1999、QB/T2741-2013等标准: 1) 形状和位置公差(邻边垂直度、翘曲度、平整度、圆度)均合格; 2) 外观性能: 金属件(管材、焊接件)均合格,木制件(虫蛀、贯通裂缝、腐朽材、节子、树脂囊、倒棱)均合格; 3) 理化性能: 硬度<math>\geq H</math>合格,附着力应不低于0级合格,冲击高度<math>\geq 500mm</math>,无剥落、裂纹、皱纹; 金属电镀层抗盐雾合格; 4) 力学性能: 双层床强度和耐久性、双层床稳定性、扶梯挠度和强度、安全栏合格; 5) 重金属含量(限色漆): 可溶性铅、可溶性镉检测结果均未检出; 6) 中性盐雾: 对基体的保护等级不低于10级、本身耐腐蚀等级不低于10级; 7) 产品有害物质镉Cd、铅Pb、硒Se检测结果均未检出,TVOC未检出; 8) 甲醛释放量<math>\leq 0.124mg/m^3</math>。提供第三方具备检验资质能力检测机构出具的合格检验报告(报告带CMA、CNAS标识)扫描件。</p>			
--	--	--	--	--	--

2	两门更衣柜	<p>1、规格：L500*D420*H1200mm，（±5mm）</p> <p>2、基材：采用优质一级冷轧钢板，柜体和门板采用0.5mm，</p> <p>3、产品结构：</p> <p>（1）柜体分两层，上下中隔隔开，均带一扇铁单开门，共两扇门。</p> <p>（2）搁板折弯处理，中间设加强筋板。</p> <p>（3）柜体内前后有支撑于挂板的立柱，层高可以随意调节。</p> <p>4、生产工艺：</p> <p>（1）柜体采用日本进口AMADA全自动数控机床剪裁，数控机床冲切、折弯、精密脉冲无痕点焊成型。</p> <p>（2）表面喷涂：采用大型智能自动喷塑生产线表面工艺加工，柜体经除油、去锈、脱脂、表调、磷化、水洗等十三道工序前处理，再进行环氧树脂静电粉末喷涂，涂层厚度实测值为70-80μm，经高温流平、固化等工序，使喷塑涂层耐腐蚀、耐冲击性能达到甚至高于国家标准。</p> <p>5、依据GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》，</p> <p>1) 焊接处符合：无脱焊、虚焊、焊穿、错位；无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊接处表面波纹应均匀；2) 金属喷漆(塑)涂层理化性能：附着力不低于2级、冲击强度：冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹、耐腐蚀：100h内，观察在溶剂中样板划道两侧3mm以外，应无气泡产生100h后，检查划道两侧3mm以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象；3) 柜类强度生耐久性：试验后符合：1. 所有零部件无断裂或豁裂；2. 用手撤压某些应为牢固的部件，应无永久性松动；3. 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；4. 五金连接件应无松动；5. 活动部件(门、抽屉等) 开关应灵活；6. 零部件无明显位移变化。</p>	个	18	
3	四门更衣柜	<p>1、规格：L800*D420*H1800mm，（±5mm）</p> <p>2、基材：采用优质一级冷轧钢板，柜体和门板、背板、顶板采用0.5mm。</p> <p>3、产品结构：</p> <p>（1）柜体分两层，上下中隔隔开，均带一扇铁单开门，共两扇门。</p> <p>（2）搁板折弯处理，中间设加强筋板。</p> <p>（3）柜体内前后有支撑于挂板的立柱，层高可以随意调节。</p> <p>4、生产工艺：</p> <p>（1）柜体采用日本进口AMADA全自动数控机床剪裁，数控机床冲切、折弯、精密脉冲无痕点焊成型。</p>	个	8	

		<p>(2) 表面喷涂：采用大型智能自动喷塑生产线表面工艺加工，柜体经除油、去锈、脱脂、表调、磷化、水洗等十三道工序前处理，再进行环氧树脂静电粉末喷涂，涂层厚度实测值为 70-80<math>\mu\text{m}</math>，经高温流平、固化等工序，使喷塑涂层耐腐蚀、耐冲击性能达到甚至高于国家标准。</p> <p>5、依据 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》，</p> <p>1) 焊接处符合：无脱焊、虚焊、焊穿、错位；无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊接处表面波纹应均匀；</p> <p>2) 金属喷漆(塑)涂层理化性能：附着力不低于 2 级、冲击强度：冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹、耐腐蚀：100h 内，观察在溶剂中样板上划道 两侧 3mm 以外，应无气泡产生 100h 后，检查划道两侧 3mm 以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象；</p> <p>3) 柜类强度生耐久性：试验后符合：1. 所有零部件无断裂或豁裂；2. 用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动；3. 所有零部件应无影响使用功能的磨损 或变形；4. 五金连接件应无松动；5. 活动部件(门、抽屉等) 开关应灵活；6. 零部件无明显位移变化。</p>			
4	四门更衣柜	<p>1、规格：L850*D420*H1800mm，（<math>\pm 5\text{mm}</math>）</p> <p>2、基材：采用优质一级冷轧钢板，柜体和门板厚度为 0.5mm。</p> <p>3、产品结构：</p> <p>(1) 柜体分两层，上下中隔隔开，均带一扇铁单开门，共两扇门。</p> <p>(2) 搁板折弯处理，中间设加强筋板。</p> <p>(3) 柜体内前后有支撑于挂板的立柱，层高可以随意调节。</p> <p>4、生产工艺：</p> <p>(1) 柜体采用日本进口 AMADA 全自动数控机床剪裁，数控机床冲切、折弯、精密脉冲无痕点焊成型。</p> <p>(2) 表面喷涂：采用大型智能自动喷塑生产线表面工艺加工，柜体经除油、去锈、脱脂、表调、磷化、水洗等十三道工序前处理，再进行环氧树脂静电粉末喷涂，涂层厚度实测值为 70-80<math>\mu\text{m}</math>，经高温流平、固化等工序，使喷塑涂层耐腐蚀、耐冲击性能达到甚至高于国家标准。</p> <p>▲5、依据 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》，</p> <p>1) 焊接处符合：无脱焊、虚焊、焊穿、错位；无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊接处表面波纹应均匀；</p> <p>2) 金属喷漆(塑)涂层理化性能：附着力不低于 2 级、冲击强度：冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹、耐腐蚀：100h 内，</p>	个	254	

		观察在溶剂中样板上划道 两侧 3mm 以外, 应无气泡产生 100h 后, 检查划道两侧 3mm 以外, 应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象; 3) 柜类强度生耐久性: 试验后符合: 1. 所有零部件无断裂或豁裂; 2. 用手揞压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 3. 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形; 4. 五金连接件应无松动; 5. 活动部件(门、抽屉等) 开关应灵活; 6. 零部件无明显位移变化。 <b>提供国家认可的第三方具备检验资质能力检测机构出具的合格检验报告(报告带 CMA、CNAS 标识)扫描件。</b>			
5	六门更衣柜	1、规格: L1050*D420*H1800mm, (±5mm) 2、基材: 采用优质一级冷轧钢板, 柜体和门板、背板、顶板采用 0.5mm。 3、产品结构: (1) 柜体分两层, 上下中隔隔开, 均带一扇铁单开门, 共两扇门。 (2) 搁板折弯处理, 中间设加强筋板。 (3) 柜体内前后有支撑于挂板的立柱, 层高可以随意调节。 4、生产工艺: (1) 柜体采用日本进口 AMADA 全自动数控机床剪裁, 数控机床冲切、折弯、精密脉冲无痕点焊成型。 (2) 表面喷涂: 采用大型智能自动喷塑生产线表面工艺加工, 柜体经除油、去锈、脱脂、表调、磷化、水洗等十三道工序前处理, 再进行环氧树脂静电粉末喷涂, 涂层厚度实测值为 70-80μm, 经高温流平、固化等工序, 使喷塑涂层耐腐蚀、耐冲击性能达到甚至高于国家标准。 5、依据 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》, 1) 焊接处符合: 无脱焊、虚焊、焊穿、错位; 无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅; 焊接处表面波纹应均匀; 2) 金属喷漆(塑)涂层理化性能: 附着力不低于 2 级、冲击强度: 冲击高度 400mm, 应无剥落、裂纹、皱纹、耐腐蚀: 100h 内, 观察在溶剂中样板上划道 两侧 3mm 以外, 应无气泡产生 100h 后, 检查划道两侧 3mm 以外, 应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象; 3) 柜类强度生耐久性: 试验后符合: 1. 所有零部件无断裂或豁裂; 2. 用手揞压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 3. 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形; 4. 五金连接件应无松动; 5. 活动部件(门、抽屉等) 开关应灵活; 6. 零部件无明显位移变化。	个	6	
6	六门更衣柜	1、规格: L1200*D420*H1800mm;	个	12	

衣柜	<p>2、基材：采用优质一级冷轧钢板，柜体和门板、背板、顶板采用 0.5mm。</p> <p>3、产品结构：</p> <p>(1) 柜体分两层，上下中隔隔开，均带一扇铁单开门，共两扇门。</p> <p>(2) 搁板折弯处理，中间设加强筋板。</p> <p>(3) 柜体内前后有支撑于挂板的立柱，层高可以随意调节。</p> <p>4、生产工艺：</p> <p>(1) 柜体采用日本进口 AMADA 全自动数控机床剪裁，数控机床冲切、折弯、精密脉冲无痕点焊成型。</p> <p>(2) 表面喷涂：采用大型智能自动喷塑生产线表面工艺加工，柜体经除油、去锈、脱脂、表调、磷化、水洗等十三道工序前处理，再进行环氧树脂静电粉末喷涂，涂层厚度实测值为 70-80<math>\mu</math>m，经高温流平、固化等工序，使喷塑涂层耐腐蚀、耐冲击性能达到甚至高于国家标准。</p> <p>5、依据 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》，</p> <p>1) 焊接处符合：无脱焊、虚焊、焊穿、错位；无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊接处表面波纹应均匀；</p> <p>2) 金属喷漆(塑)涂层理化性能：附着力不低于 2 级、冲击强度：冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹、耐腐蚀：100h 内，观察在溶剂中样板上划道 两侧 3mm 以外，应无气泡产生 100h 后，检查划道两侧 3mm 以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象；</p> <p>3) 柜类强度生耐久性：试验后符合：1. 所有零部件无断裂或豁裂；</p> <p>2. 用手揞压某些应为牢固的部件，应无永久性松动；</p> <p>3. 所有零部件应无影响使用功能的磨损 或变形；</p> <p>4. 五金连接件应无松动；</p> <p>5. 活动部件(门、抽屉等) 开关应灵活；</p> <p>6. 零部件无明显位移变化。</p>			
----	--	--	--	--

7	保密柜	<p>1、尺寸：1900mm(高)×430mm(深)×900 mm(宽)，整体双节四门，上下各一块活动层板，上节配置活动可调整一字密码抽屉。</p> <p>2、材质：采用优质冷轧钢板制造，柜体、门板≥1.0mm厚裸板。</p> <p>▲3、依据 BMB54-2020《安全保密产品 保密柜安全技术要求》，1) 柜体要求符合：开锁面采用防撬结构，柜体的表面塞尺插入深度符合标准要求。2) 锁具要求符合：锁舌伸出长度符合要求。锁人机交互界面具备显示和输入功能。嵌入式控制模块自主可控应符合要求。3) 身份识别符合：当身份识别尝试次数超过规定次数时，应进行强制锁定，锁定时间应符合要求。4) 防暴与告警符合：应具备在柜体遭受外力敲打冲击情况下的告警功能。若为声告警，告警音量在保密柜关闭状态下应符合要求。5) 日志记录符合：日志应具备防篡改和防删除功能。日志存储空间将满时应有告警提示，日志存储空间已满时，应有告警提示并采取自动覆盖日志措施。6) 电源性能符合：当主电源电压在标称额定值 85%-110%范围变化时，锁具应能正常工作；断电 168h 内，锁具内的信息应能完整保存。</p> <p>提供国家认可的第三方具备检验资质能力检测机构出具的合格检验报告（报告带 CMA、CNAS 标识）扫描件。</p>	个	2	

备注：1、以上所列技术参数及其性能（配置）仅起功能配置及技术参数说明作用，并非进行投标限制。供应商可提出同等或优于本技术参数的设备进行投标。2、以上标注“▲”须提供检验报告扫描件，检测内容必须完整，缺少检测项目的视不响应。

## 商务要求

### 一、交货期及交货地点

交货期：7天（8月29日前安装调试并验收合格）。

交货地点：剑河县城（采购人指定地点）。

### 二、质量标准

符合国家或者行业标准及采购文件规定的具体要求。

### 三、质保期

(1) 总体质保期 5 年；国家标准或技术参数中另有规定的，按其年限高者进行质保；质保期在验收合格后起计。质保期结束后，供应商应提供产品上门维保服务，维保只收取配件成本费。

(2) 如果在质保期满前，采购人发现成交供应商所提供的货物或其组成部分有缺陷，包括潜在的缺陷，或使用不合适的材料，成交供应商应免费更换有缺陷的货物或部件；若因成交供应商所提供的货物或其他组成部分存在缺陷导致学生受到伤害的，须承担全额赔偿责任。

### 四、验收标准

(1) 成交供应商应确保提供的所有货物技术参数、规格、型号、质量等与投标文件完全一致且是未经使用过的全新产品。货物运抵现场后，采购人将抽取样品送具有国家认可资质的第三方检测机构进行检测，检测费用由中标人承担。如检测不合格或与投标文件所响应的参数不一致的视为虚假应标，将取消中标资格并报财政部门处理。

(2) 成交供应商所提供货物与投标文件中的所投货物不符、厂家不按约定批次发货或货物存在质量问题的，采购人有权拒收。

(3) 货物全部安装完毕后，采购人组成验收小组按国家有关规定规范、招标文件、投标响应文件及相关资料进行验收，验收产生的费用由中标供应商承担。

### 五、售后服务

质保期内，须提供电话 7\*24 小时服务，接到采购人维修通知后 5 小时内解决故障；如未在规定时间内到达现场维修解决故障的，采购人将聘请第三方进行维修处理，产生的维修费用从履约保证金中扣除并有权延长付款期限，如出现 3 次以上不履行售后服务义务的货款将不予支付。

### 六、付款方式

验收合格之日起五年内付清，具体付款细则在签订合同时由采购人确定。

### 七、履约保证金

(1) 中标供应商在中标通知书发出后 2 个工作日内按中标金额的 5% 缴纳履约保证金至采购人指定账户。

(2) 若中标供应商未按双方签订合同规定履约的，则其全部履约保证金不予退还，履约保证金不足以赔偿损失的，须按实际损失金额追偿。

(3) 履约保证金在质保期结束后，如无任何质量及违约问题的一次性无息退还。

## 八、投标有效期

投标截止之日起 60 日历天

## 九、其他要求

(1) 采购人保留对投标响应文件进行复核的权利，投标供应商应保证提供的所有材料内容真实有效。在评审结束后采购人有权要求供应商提供相关资料原件（包括但不限于标注“▲”对应参数所需的检测报告原件、资格证明材料原件等）进行查验，供应商须承诺无条件配合。如不按规定时间或其他理由故意拖延不提供原件或发现提供虚假资料骗取中标的，将取消中标资格并报财政部门查处。

(2) 采购人在中华人民共和国使用该货物或货物的任何一部分时，供应商应保证采购人免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权或工业设计权等的起诉。

(3) 成交公告发布之日起 2 日内成交供应商须提供床、四门更衣柜、保密柜各一个递交到采购人指定地点。

## 四、评分办法

满足采购谈判文件实质性响应要求且最后报价最低的原则确定成交供应商。