

项目名称：贵阳校区 32 栋、33 栋学生宿舍公寓床采购项目

项目编号：THZB2025-501CGHW

采购方式：公开招标

采购主要内容：贵阳校区 32 栋、33 栋学生宿舍公寓床采购项目，主要内容包含三连体三人位侧梯公寓床、两连体三人位侧梯公寓床、单体侧梯两人位公寓床、三连体三人

位侧梯公寓床、椅子等内容，具体详见采购文件正文。

预算金额：7500000.00（元）

最高限价：7500000.00（元）

二、投标人的资格要求

一般资格要求：中华人民共和国境内能够独立承担民事责任的法人或其他组织，符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条之规定；

- a、具有独立承担民事责任的能力；
- b、具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- c、具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
- d、具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
- e、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；
- f、法律、行政法规规定的其他条件；

特殊资格要求：/

资格性检查			
序号	资格要求		
1.	一般 资格 审查	具有独立承担民事责任的能力	提供法人或其他组织的营业执照等证明文件。
2.		具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度	提供经合法审计机构出具的完整的 2024 年度财务审计报告（须包含三表一附注），成立不满一年的提供 2025 年以来由基本户出具的资信证明；
3.		具有履行合同所必需的设备和专业技术能力	提供具有履行合同所必须的设备和专业技术能力承诺书（格式自拟）。
4.		具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录	提供 2025 年以来任意 3 个月依法缴纳税收和社会保障资金的证明材料（税务部门出具的书面证明或网银缴费凭证或社保花名册或社保缴纳凭证票据等）。

5.		参加本次采购活动前三年内，在经营活动中没有违法违规记录	提供参加本次采购活动前三年内没有违法犯罪记录的书面声明（格式自拟）
6.		法律、行政法规规定的其他条件	投标人须承诺：在“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网(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投标人取消其磋商资格，并承担由此造成的一切法律责任及后果。

评标办法：综合评分法

是否面向中小企业采购	根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》财库〔2020〕46号规定：本项目是否专门面向中小企业采购（含监狱企业、残疾人福利性单位）：<u>是</u>，具体内容为：<u>本项目</u>。 注：中小企业，是指在中华人民共和国境内依法设立，依据国务院批准的中小企业划分标准确定的中型企业、小型企业和微型企业，但与大企业的负责人为同一人，或者与大企业存在直接控股、管理关系的除外。专门面向中小企业采购的项目或者采购包，不再执行价格评审优惠的扶持政策。
本项目属行业	依照工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部联合下发的《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，本项目所属行业为： <u>工业</u> 。
承包方式	总价包干
分包要求	本项目不允许分包
交货时间	在签订合同并接到采购人书面通知后30个日历日内交货并完成安装
质保期	不得少于五年，国家标准有要求或产品厂商有更高质保承诺或采购文件技术参数中有单独要求的，按更长质保期进行质保。质保期自验收合格、交付使用之日起计算，期间发生的非人为原因造成的硬件损坏由中标供应商负责维护更换。
投标有效期	投标截止时间起生效，其有效期为120日历天
招标代理服务费	参照计价格[2002]1980号文件货物类标准下浮20%向中标人计取； 单位名称：泰禾云工程咨询有限公司 单位地址：贵阳市观山湖区商业金融圈内建勘大厦16楼 开户银行：中国银行股份有限公司贵阳市紫林支行； 帐号：132015036081 注：招标代理服务费应在领取中标通知书前缴纳。
履约保证金	1. 供应商须支付项目金额10%的履约保证金至采购人指定账号； 2. 供应商如不能按时足额缴纳履约保证金或在规定限期内签订合

	同（中标通知书发出后三十日内），无论何种原因采购人有权取消其中标资格、撤销其中标通知书，且中标供应商所缴纳的投标保证金、履约保证金将不予退还，并另选择中标供应商或重新招标； 3. 若供应商未按双方签订合同规定履约的，则没收其全部履约保证金，履约保证金不足以赔偿损失的，须按实际损失金额赔偿； 4. 履约保证金在项目验收合格后，所有产品在正常运行、且无任何质量问题，投标人无违约情况下无息退还。
付款方式	中标供应商将货物运输至采购人指定地点安装调试完成，达到使用交付条件后 30 个工作日内，采购人支付 50%的货款，剩余尾款待招标人验收后，在三年内予以支付，每年的支付金额不低于合同金额的 15%。

采购需求及商务要求

第一节 采购需求

楼栋	房型尺寸	寝室数量	床型选择	空间布局说明	总床铺数	基本参数
32 栋	6.03m×3.51m	163	三连体三人位侧梯公寓床	1、床沿长边摆放，侧梯宽度 500mm，床下集成书桌+衣柜+抽屉，通道≥1.2（3.32m 宽房型：3.32-0.9×2=1.52m）。 2、两组上床下桌铺（共 6 张床，每张床 1 人，共居住 6 人）	978	组合架床集书架、写字台、衣柜、鞋柜为一体。配蚊帐杆及椅子。 一、钢架床 1、单床规格：长 2000×宽 900×高 1900（±5mm）三连体床规格：长 6000×宽 900×高 1900（±5mm） 2、材质说明：床结构：单连体铁架床采用下列规格型材制作。 ▲（1）主柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），立柱正面为圆弧形，起到防撞伤作用，同时可形成不少于 4 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为>65mm×65mm×1.2mm，外角弧度 R23mm；外部胶套采用优质工程塑料一次注塑成型，防水防锈。 ▲（2）横梁：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），同时可形成不少于 3 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为>40mm×85mm×1.2mm，下两角弧度 8mm，下部圆弧，起到防撞伤作用。 ▲（3）中立柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，同时可形成不少于 2 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为≥70mm×62mm×1.2mm 型材，保证横梁与立柱连接后表面平齐。 （4）楼梯：爬梯边管采用≥25mm×50mm×1.2mm 椭圆管厚度，共 5 级。每级都需加装防滑踏板，踏板尺寸：378×98 ±2mm 采用环保高密度 PE 全新塑料吹塑成型，稳定性好，造型美观结构牢固舒适环保，采用模具一次冲压成型，梯底部与立柱连接加固，爬梯立柱连接处采用螺丝，牢固耐用。 （5）床护栏（mm）：护栏支撑采用冷轧钢板一次冲压成型焊接成型，支撑架规格：高≥342mm×宽≥70mm×厚 30mm×1.2mm，内外封闭型，上中下护栏管分别为≥30mm×1.0mm 圆管，≥18mm×1.0mm 圆管，≥25mm×25mm×1.0mmD 型钢管与冲压成型主支撑穿透连接一体成型；下护栏内镶嵌≥15mm 厚的高密度板，颜色与整体相协调。 （6）蚊帐架（mm）：采用直径>15mm×1.0mm 圆管，四周包围结构，防止刮伤，方便耐用。

					（7）床板：采用厚度≥15mm 杉木板，经高温脱脂，除虫处理后的杉木床板，双面抛光拼接成型，含水率为≤12%，床板每张由<8 块木板组成，下部有 4 条以上横条以牢固、耐用、平整、无响声与床架吻合为标准。 3、床的结构要求： （1）床母与立柱连接采用卡扣式链接，要求挂件>高 200mm×宽 30mm，，立柱卡扣连接处必须为一次冲压成型，增加管材强度。立柱及底梯底部加装胶套； （2）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。 （3）表面除锈喷塑工艺要求：静电喷塑，经酸洗、磷化等防锈处理，床立柱及横担钢管表面耐腐蚀符合 QB/T 3827-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验（ASS）法》，镀层本身的耐腐蚀等级高于 5 级，镀层对基体的保护等级高于 5 级，产品须为通过检测认证合格产品。 （4）架床的质量按照轻工行业标准 QB/T 2741-2005《学生公寓多功能家具》的规定执行。床体焊接部位均采用二氧化碳保护焊，应满焊、均匀、牢固、平整、无毛刺。要求柜体与床立柱相连接，安装后应牢固可靠，无摇摆现象。使用时床板与金属件无摩擦声。 二、组合柜 整体规格约长 1910mm×宽 608mm×高 1700mm（±5mm）（与床位内空尺寸相匹配） ▲（1）学习桌：规格：长 1210mm×宽 608mm×高 760mm（±5mm）。桌面板、侧板采用 25（±1）mm 厚度的 E0 级刨花板制作，板材符合 GB/T4897-2015《刨花板》、GB/T39600-2021《人造板及其制品中甲醛释放限量分级》、HJ571-2010《环境标志产品技术要求人造板及其制品》等标准适用条款的要求，其中含水率≤13%；甲醛释放量 E0≤0.050mg/m³；产品总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量（72h）不得超过 0.50mg/（m²h）；四周采用一体成形注塑封边，正面与后面为鸭嘴形，侧边为平面，桌面封边为整体结构不允许有接口；其余板材封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，学习桌的外露及不见光面均需要封边处理；塑料封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。桌下靠衣柜一侧配
--	--	--	--	--	--

					置主机柜带门，尺寸为宽 300mm×深度 600mm×高 750mm（±5mm）；主机柜内侧带长方形透气孔，便于主机散热； ▲（2）学习桌书架：规格：长 1210mm×深 250mm×高 940mm（±5mm）；学习桌书架主体采用≥15mm 厚度的 E0 级刨花板制作；封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。分横向竖向储物空间，横向为无门板储物空间设计，分三层使用空间，靠墙一侧为竖向带门书架，共三层使用空间，上两层带门板，门板尺寸为宽 268mm×深 250mm×高 620mm（±1mm），门内带一块隔层，门拉手采用 ABS 材质一体注塑成型，规格 138mm×23mm×36mm（±1mm），拉手一端为锁孔嵌入门板代替锁扣，另一端为手柄，方便实用美观；合页采用 304 不锈钢合页，采用 304 不锈钢缓冲铰链。 ▲（3）衣柜：规格：长 700mm×深 600mm×高 1700（±5mm）；柜体采用≥15mm 厚度的 E0 级刨花板制作，整体为单开门，分上下两层。柜门拉手采用 ABS 材质一体注塑成型，规格约为 138mm×23mm×36mm（±1mm），拉手一端为锁孔嵌入门板代替锁扣，另一端为手柄，合页采用 304 不锈钢合页，采用 304 不锈钢缓冲铰链。 （4）门拉手采用注塑材质，正面带弧度设计，杜绝使用五金件拉手，防止刮伤。 （5）封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。 （6）粘胶剂：采用优质热熔胶，热熔胶中的有害物质限量符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂有害物质限量》的要求。 （7）木制部分生产工艺说明： 封边:四边均采用优质 1.0~2.0mm 厚 PVC 封边条，180 度高温热熔胶，全自动四连线封边机封边，粘合牢固，无脱胶，防水性能好。 （8）板件尺寸及品质，衣柜、书架、书桌等各连接部件结合严密，平整，牢固。 三、公寓椅 1、外形尺寸：靠背高>750mm；坐板规格：>宽 420mm×深 370mm×厚 45mm；靠背板规格：>宽 420mm×高 250mm×厚 75mm；椅座板及靠背板采用 PP 塑料中空吹塑一次成型，外形尺寸不得小于参数最小规格。 2、座板支架采用≥40mm×20mm×1.2mm 厚优质椭圆管弯曲焊接，靠背支架采用直径≥40mm×20mm×1.2mm 厚优质圆钢管，采用防驼背弯曲成型设计，符合人体工程学设计。 3、表面经物理抛丸除锈、静电喷涂及高温固化处理，热固性粉末喷塑（塑粉焊丝达到国家环保标准），防锈，耐磨，防腐蚀； 4. 椅子脚套：采用与座架颜色一样的优质 PVC 材料经模具一次注塑成型，脚套符合或优于 GB28481-2012《塑料家具中有害物质限量》、GB/T 32487-2016《塑料家具通用技术条件》国家标准要求。 5. 塑粉：产品符合或优于 HG/T2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》标准要求。 6. 产品符合或优于 QB/T 4071-2021《课桌椅》标准。 四、标准配置说明与要求：
--	--	--	--	--	--

						1、单体 1 人铁架床 1 组，配 1 张床板，组合柜 1 套、椅子 1 张。 组合架床集书架、写字台、衣柜、鞋柜为一体。配蚊帐杆及椅子。
33 栋 1-2 单元	5.13m×3.62m	246	两连体三人位 侧梯公寓床	1、房间长 5.13m，床长 4000mm（4m），剩余 1.13m 为通道（≥0.9m 标准），宽 3.62m，床宽 0.9m×2 侧，通道 3.62-1.8=1.82m 2、两组上下错铺（共 4 张床，每组居住 3 人，共居住 6 人）	1476	一、钢架床 1、单床规格：长 2000×宽 900×高 1900（±5mm） 两连体床规格：长 4000×宽 900×高 1900（±5mm） 2、材质说明：床结构：单连体铁架床采用下列规格型材制作。 ▲（1）主柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），立柱正面为圆弧形，起到防撞伤作用，同时可形成不少于 4 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为>65mm×65mm×1.2mm，外角弧度 R23mm；外部胶套采用优质工程塑料一次注塑成型，防水防锈。 ▲（2）横梁：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），同时可形成不少于 3 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为>40mm×85mm×1.2mm，下两角弧度 8mm，下部圆弧，起到防撞伤作用。 ▲（3）中立柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，同时可形成不少于 2 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为≥70mm×62mm×1.2mm 型材，保证横梁与立柱连接后表面平齐。 （4）楼梯：爬梯边管采用≥25mm×50mm×1.2mm 椭圆管厚度，共 5 级。每级都需加装防滑踏板，踏板尺寸：378×98 ±2mm 采用环保高密度 PE 全新塑料吹塑成型，稳定性好，造型美观结构牢固舒适环保，采用模具一次冲压成型，梯底部与立柱连接加固，爬梯立柱连接处采用螺丝，牢固耐用。 （5）床护栏（mm）：护栏支撑采用冷轧钢板一次冲压成型焊接成型，支撑架规格：高≥342mm×宽≥70mm×厚 30mm×1.2mm，内外封闭型，上中下护栏管分别为≥30mm×1.0mm 圆管，≥18mm×1.0mm 圆管，≥25mm×25mm×1.0mmD 型钢管与冲压成型主支撑穿透连接一体成型；下护栏内镶嵌≥15mm 厚的高密度板，颜色与整体相协调。 （6）蚊帐架（mm）：采用直径>15mm×1.0mm 圆管，四周包围结构，防止刮伤，方便耐用。 （7）床板：采用厚度≥15mm 杉木板，经高温脱脂，除虫处理后的杉木床板，双面抛光拼接成型，含水率为≤12%，床板每张由<8 块木板组成，下部有 4 条以上横条以牢固、耐用、平整、无响声与床架吻合为标准。 3、床的结构要求： （1）床母与立柱连接采用卡扣式链接，要求挂件>高 200mm×宽 30mm，立柱卡扣连接

					处必须为一次冲压成型，增加管材强度。立柱及底梯底部加装胶套； （2）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。 （3）表面除锈喷塑工艺要求：静电喷塑，经酸洗、磷化等防锈处理，床立柱及横担钢管表面耐腐蚀符合 QB/T 3827-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验（ASS）法》，镀层本身的耐腐蚀等级高于 5 级，镀层对基体的保护等级高于 5 级，产品须为通过检测认证合格产品。 （4）架床的质量按照轻工行业标准 QB/T 2741-2005《学生公寓多功能家具》的规定执行。床体焊接部位均采用二氧化碳保护焊，应满焊、均匀、牢固、平整、无毛刺。要求柜体与床立柱相连接，安装后应牢固可靠，无摇摆现象。使用时床板与金属件无摩擦声。 二、三人位学习桌 整体规格约长 1900mm×宽 600mm×高 1700mm（±5mm）（与床位内空尺寸相匹配） ▲（1）学习桌：长 1900mm×宽 600mm×高 1700mm（±5mm）；桌面板、侧板采用 25（±1）mm 厚度的环保 E0 级刨花板制作，板材符合 GB/T4897-2015《刨花板》、GB/T39600-2021《人造板及其制品中甲醛释放限量分级》、HJ571-2010《环境标志产品技术要求人造板及其制品》等标准适用条款的要求，其中含水率在≤13%；甲醛释放量 E0≤0.050mg/m³；产品总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量（72h）不得超过 0.50mg/（m²·h）；桌面四周封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，书桌柜外露及不见光面均需要封边处理；塑料封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。 ▲（2）学习桌书架：长 1900mm×宽 250mm×高 950mm（±5mm）；学习桌书架主体采用≥15mm 厚度的 E0 级刨花板制作，板材符合 GB/T4897-2015《刨花板》、GB/T39600-2021《人造板及其制品中甲醛释放限量分级》、HJ571-2010《环境标志产品技术要求人造板及其制品》等标准适用条款的要求，其中≤13%；甲醛释放量 E0≤0.050mg/m³；产品总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量（72h）不得超过 0.50mg/（m²·h）；层板下方设置支撑条，增加隔板承重力； （3）封边：封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，厚度 1.0~2.0mm，长期使用不易爆边，书桌柜外露及不见光面均需要封边处理；塑料封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热
--	--	--	--	--	--

						性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。 （4）防潮垫：所有木板接触地面位置均为塑料防潮垫，防止柜体整体受潮。 （6）木制部分生产工艺说明： 封边:四边均采用优质 1.0~2.0mm 厚 PVC 封边条，180 度高温热熔胶，全自动四连线封边机封边，粘合牢固，无脱胶，防水性能好。 （7）板件尺寸及品质，衣柜、书架、书桌等各连接部件结合严密，平整，牢固。 三、公寓椅 1、外形尺寸：靠背高>750mm；坐板规格：>宽 420mm×深 370mm×厚 45mm；靠背板规格：>宽 420mm×高 250mm×厚 75mm；椅座板及靠背板采用 PP 塑料中空吹塑一次成型，外形尺寸不得小于参数最小规格。 2、座板支架采用≥40mm×20mm×1.2mm 厚优质椭圆管弯曲焊接，靠背支架采用直径≥40mm×20mm×1.2mm 厚优质圆钢管，采用防驼背弯曲成型设计，符合人体工程学设计。 3、表面经物理抛丸除锈、静电喷涂及高温固化处理，热固性粉末喷塑（塑粉焊丝达到国家环保标准），防锈，耐磨，防腐蚀； 4. 椅子脚套：采用与座架颜色一样的优质 PVC 材料经模具一次注塑成型，脚套符合或优于 GB28481-2012《塑料家具中有害物质限量》、GB/T 32487-2016《塑料家具通用技术条件》国家标准要求。 5. 塑粉：产品符合或优于 HG/T2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》标准要求。 6. 产品符合或优于 QB/T 4071-2021《课桌椅》标准。 四、储物衣柜 规格：长 1110mm×深 600mm×高 1900mm（±5mm） ▲（1）柜体采用≥15mm 厚度的 E0 级实木颗粒饰面板制作，衣柜采用三开门设计，平均分成三个尺寸为长 370mm×深 600mm×高 1900mm（±5mm）的三个小衣柜，每个小衣柜内置一根挂衣杆和一块隔板。柜门拉手采用 ABS 材质一体注塑成型，规格约 138mm×23mm×36mm（±1mm），拉手一端为锁孔嵌入门板代替锁扣，另一端为手柄，方便实用美观；合页采用 304 不锈钢合页，采用 304 不锈钢缓冲铰链， （2）封边:板材封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，学习桌的外露及不见光面均需要封边处理；塑料封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。 （3）防潮垫：所有木板接触地面位置均为塑料防潮垫，防止柜体整体受潮。 （4）木制部分生产工艺说明： 封边:四边均采用优质 1.0~2.0mm 厚 PVC 封边条，180 度高温热熔胶，全自动四连线封边机封边，粘合牢固，无脱胶，防水性能好。 （5）所有板材均采用高精密度电脑裁板设备下料，全自动数控加工中心钻孔。 五、标准配置说明与要求: 1、单体 1 人铁架床 1 组，配 1 张床板，组合柜 1 套、椅子 1 张。
33 栋	3.61m×3.59m	6	单体侧梯两人	1、床长 2000mm，沿短	24	组合架床集书架、写字台、衣柜、鞋柜为一体。配蚊帐杆及椅子。

1-2 单元			位公寓床	边摆放（3.59m 宽： 3.59-0.9×2=1.79m 通道），床下书桌带两抽屉（单体参数，适配小空间。 2、两组上下铺（共 4 张床，每组 2 人，共居住 4 人）	一、钢架床 1、单床规格：长 2000×宽 900×高 1900（±5mm） 2、材质说明：床结构：单连体铁架床采用下列规格型材制作。 ▲（1）主柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），立柱正面为圆弧形，起到防撞伤作用，同时可形成不少于 4 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为>65mm×65mm×1.2mm，外角弧度 R23mm；外部胶套采用优质工程塑料一次注塑成型，防水防锈。 ▲（2）横梁：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），同时可形成不少于 3 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为>40mm×85mm×1.2mm，下两角弧度 8mm，下部圆弧，起到防撞伤作用。 ▲（3）中立柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，同时可形成不少于 2 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为≥70mm×62mm×1.2mm 型材，保证横梁与立柱连接后表面平齐。 （4）楼梯：爬梯边管采用≥25mm×50mm×1.2mm 椭圆管厚度，共 5 级。每级都需加装防滑踏板，踏板尺寸：378×98 ±2mm 采用环保高密度 PE 全新塑料吹塑成型，稳定性好，造型美观结构牢固舒适环保，采用模具一次冲压成型，梯底部与立柱连接加固，爬梯立柱连接处采用螺丝，牢固耐用。 （5）床护栏（mm）：护栏支撑采用冷轧钢板一次冲压成型焊接成型，支撑架规格：高≥342mm×宽≥70mm×厚 30mm×1.2mm，内外封闭型，上中下护栏管分别为≥30mm×1.0mm 圆管，≥18mm×1.0mm 圆管，≥25mm×25mm×1.0mmD 型钢管与冲压成型主支撑穿透连接一体成型；下护栏内镶嵌≥15mm 厚的高密度板，颜色与整体相协调。 （6）蚊帐架（mm）：采用直径>15mm×1.0mm 圆管，四周包围结构，防止刮伤，方便耐用。 （7）床板：采用厚度≥15mm 杉木板，经高温脱脂，除虫处理后的杉木床板，双面抛光拼接成型，含水率为≤12%，床板每张由<8 块木板组成，下部有 4 条以上横条以牢固、耐用、平整、无响声与床架吻合为标准。 3、床的结构要求： （1）床母与立柱连接采用卡扣式链接，要求挂件>高 200mm×宽 30mm，，立柱卡扣连接处必须为一次冲压成型，增加管材强度。立柱及底梯底部加装胶套； （2）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。 （3）表面除锈喷塑工艺要求：静电喷塑，经酸洗、磷化等防锈处理，床立柱及横担钢管表面耐腐蚀符合 QB/T 3827-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验（ASS）法》，镀层本身的耐腐蚀等级高于 5 级，镀层对基体的保护等级高于 5 级，产品须为通过检测认证合格产品。 （4）架床的质量按照轻工行业标准 QB/T 2741-2005《学生公寓多功能家具》的规定执行。床体焊接部位均采用二氧化碳保护焊，应满焊、均匀、牢固、平整、无毛刺。要求柜体与床立柱相连接，安装后应牢固可靠，无摇摆现象。使用时床板与金属件无摩擦声。 二、组合柜 整体规格：长 1560mm×宽 608mm×高 1700mm（±5mm） ▲（1）学习桌：长 1210mm×宽 608mm×高 760mm（±5mm）；桌面板、侧板采用 25（±1）mm 厚度的环保刨花板 E0 级制作，板材符合 GB/T4897-2015《刨花板》、GB/T39600-2021《人造板及其制品中甲醛释放限量分级》、HJ571-2010《环境标志产品技术要求人造板及其制品》等标准适用条款的要求，其中含水率≤13%；甲醛释放量 $E_0 \leq 0.050\text{mg}/\text{m}^3$；产品总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量（72h）不得超过 $0.50\text{mg}/(\text{m}^2\text{h})$；四周采用一体成形注塑封边，正面与后面为鸭嘴形侧边为平面，桌面封边为整体结构不允许有接口；其余板材封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，学习桌的外露及不见光面均需要封边处理；塑料封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。 ▲（2）学习桌书架：长 1210mm×深 250mm×高 940mm（±5mm）；学习桌书架主体采用≥15mm 厚度的 E0 级环保刨花板制作；板材符合 GB/T4897-2015《刨花板》、GB/T39600-2021《人造板及其制品中甲醛释放限量分级》、HJ571-2010《环境标志产品技术要求人造板及其制品》等标准适用条款的要求，其中含水率≤13%；；甲醛释放量 $E_0 \leq 0.050\text{mg}/\text{m}^3$；产品总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量（72h）不得超过 $0.50\text{mg}/(\text{m}^2\text{h})$；封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。层板下方设置支撑条，增加隔板承重； ▲（3）衣柜：长 380mm×深 600mm×高 1700mm（±5mm）；柜体采用≥15mm 厚度的 E0 级刨花板制作，板材符合 GB/T4897-2015《刨花板》、GB/T39600-2021《人造板及其制
--	--	--	--	--	--

					品中甲醛释放限量分级》、HJ571-2010《环境标志产品技术要求人造板及其制品等标准适用条款的要求，其中含水率在 3%至 13%之间；甲醛释放量 $E_0 \leq 0.050\text{mg}/\text{m}^3$；产品总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量（72h）不得超过 $0.50\text{mg}/(\text{m}^2\text{h})$。衣柜分上下层结构均带门，每门内置 1 块隔板分上下两层；柜门拉手采用 ABS 材质一体注塑成型，规格为 $138\text{mm} \times 23\text{mm} \times 36\text{mm}$（$\pm 1\text{mm}$），拉手一端为锁孔嵌入门板代替锁扣，另一端为手柄，方便实用美观；合页采用 304 不锈钢合页，采用 304 不锈钢缓冲铰链， （4）门拉手采用注塑材质，正面带弧度设计，杜绝使用五金件拉手，防止刮伤。 （5）封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。 （6）胶粘剂：采用优质热熔胶，热熔胶中的有害物质限量符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》的要求。 （7）防潮垫：所有木板接触地面位置均为塑料防潮垫，防止柜体整体受潮。 （8）木制部分生产工艺说明： 封边：四边均采用优质 $1.0 \sim 2.0\text{mm}$ 厚 PVC 封边条，180° 度高温热熔胶，全自动四连线封边机封边，粘合牢固，无脱胶，防水性能好。 （9）板材与框架、门与门相邻表面间的距离偏差 $\leq 2\text{mm}$。 三、公寓椅 1、外形尺寸：靠背高 $> 750\text{mm}$；坐板规格：$> \text{宽 } 420\text{mm} \times \text{深 } 370\text{mm} \times \text{厚 } 45\text{mm}$；靠背板规格：$> \text{宽 } 420\text{mm} \times \text{高 } 250\text{mm} \times \text{厚 } 75\text{mm}$；椅座板及靠背板采用 PP 塑料中空吹塑一次成型，外形尺寸不得小于参数最小规格。 2、座板支架采用 $\geq 40\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ 厚优质椭圆管弯曲焊接，靠背支架采用直径 $\geq 40\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ 厚优质圆钢管，采用防驼背弯曲成型设计，符合人体工程学设计。 3、表面经物理抛丸除锈、静电喷涂及高温固化处理，热固性粉末喷塑（塑粉焊丝达到国家环保标准），防锈，耐磨，防腐蚀； 4. 椅子脚套：采用与座架颜色一样的优质 PVC 材料经模具一次注塑成型，脚套符合或优于 GB28481-2012《塑料家具中有害物质限量》、GB/T 32487-2016《塑料家具通用技术条件》国家标准要求。 5. 塑粉：产品符合或优于 HG/T2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》标准要求。 6. 产品符合或优于 QB/T 4071-2021《课桌椅》标准。 四、标准配置说明与要求： 1、单体 1 人铁架床 1 组，配 1 张床板，组合柜 1 套、椅子 1 张。
33 栋 3 单元	$6.02\text{m} \times 3.93\text{m}$	88	三连体三人位 侧梯公寓床	1、同 32 栋， 3.95m 宽房型通道更宽（ $3.95 - 0.9 \times 2 = 2.15\text{m}$ ），床下配置升级（如双衣柜，提升储物能力。	528 组合架床集书架、写字台、衣柜、鞋柜为一体。配蚊帐杆及椅子。 一、钢架床 1、单床规格：长 $2000 \times \text{宽 } 900 \times \text{高 } 1900$（$\pm 5\text{mm}$）三连体床规格：长 $6000 \times \text{宽 } 900 \times \text{高 } 1900$（$\pm 5\text{mm}$） 2、材质说明：床结构：单连体铁架床采用下列规格型材制作。 ▲（1）主柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），

				2、两组上床下桌铺（共 6 张床，每张床 1 人，共居住 6 人）	立柱正面为圆弧形，起到防撞伤作用，同时可形成不少于 4 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为$>65\text{mm}\times 65\text{mm}\times 1.2\text{mm}$，外角弧度 R23mm；外部胶套采用优质工程塑料一次注塑成型，防水防锈。 ▲（2）横梁：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），同时可形成不少于 3 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为$>40\text{mm}\times 85\text{mm}\times 1.2\text{mm}$，下两角弧度 8mm，下部圆弧，起到防撞伤作用。 ▲（3）中立柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，同时可形成不少于 2 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸为$\geq 70\text{mm}\times 62\text{mm}\times 1.2\text{mm}$ 型材，保证横梁与立柱连接后表面平齐。 （4）楼梯：爬梯边管采用$\geq 25\text{mm}\times 50\text{mm}\times 1.2\text{mm}$ 椭圆管厚度，共 5 级。每级都需加装防滑踏板，踏板尺寸：$378\times 98\pm 2\text{mm}$ 采用环保高密度 PE 全新塑料吹塑成型，稳定性好，造型美观结构牢固舒适环保，采用模具一次冲压成型，梯底部与立柱连接加固，爬梯立柱连接处采用螺丝，牢固耐用。 （5）床护栏（mm）：护栏支撑采用冷轧钢板一次冲压成型焊接成型，支撑架规格：高$\geq 342\text{mm}\times$宽$\geq 70\text{mm}\times$厚$30\text{mm}\times 1.2\text{mm}$，内外封闭型，上中下护栏管分别为$\geq 30\text{mm}\times 1.0\text{mm}$ 圆管，$\geq 18\text{mm}\times 1.0\text{mm}$ 圆管，$\geq 25\text{mm}\times 25\text{mm}\times 1.0\text{mm}$D 型钢管与冲压成型主支撑穿透连接一体成型；下护栏内镶嵌$\geq 15\text{mm}$ 厚的高密度板，颜色与整体相协调。 （6）蚊帐架（mm）：采用直径$>15\text{mm}\times 1.0\text{mm}$ 圆管，四周包围结构，防止刮伤，方便耐用。 （7）床板：采用厚度$\geq 15\text{mm}$ 杉木板，经高温脱脂，除虫处理后的杉木床板，双面抛光拼接成型，含水率为$\leq 12\%$，床板每张由<8 块木板组成，下部有 4 条以上横条以牢固、耐用、平整、无响声与床架吻合为标准。 3、床的结构要求： （1）床母与立柱连接采用卡扣式链接，要求挂件$>$高$200\text{mm}\times$宽30mm，，立柱卡扣连接处必须为一次冲压成型，增加管材强度。立柱及底梯底部加装胶套； （2）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。 （3）表面除锈喷塑工艺要求：静电喷塑，经酸洗、磷化等防锈处理，床立柱及横担钢管表面耐腐蚀符合 QB/T 3827-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验（ASS）法》，镀层本身的耐腐蚀等级高于 5 级，镀层对基体的保护等级高于 5 级，产品须为通过检测认证合格产品。 （4）架床的质量按照轻工行业标准 QB/T 2741-2005《学生公寓多功能家具》的规定执行。床体焊接部位均采用二氧化碳保护焊，应满焊、均匀、牢固、平整、无毛刺。要求柜体与床立柱相连接，安装后应牢固可靠，无摇摆现象。使用时床板与金属件无摩擦声。 二、组合柜 整体规格约长 1910mm×宽 608mm×高 1700mm（±5mm）（与床位内空尺寸相匹配） ▲（1）学习桌：规格：长 1210mm×宽 608mm×高 760mm（±5mm）。桌面板、侧板采用 25（±1）mm 厚度的 E0 级刨花板制作，板材符合 GB/T4897-2015《刨花板》、GB/T39600-2021《人造板及其制品中甲醛释放限量分级》、HJ571-2010《环境标志产品技术要求人造板及其制品》等标准适用条款的要求，其中含水率≤13%；甲醛释放量 E0≤0.050mg/m³；产品总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量（72h）不得超过 0.50mg/（m²·h）；四周采用一体成形注塑封边，正面与后面为鸭嘴形，侧边为平面，桌面封边为整体结构不允许有接口；其余板材封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，学习桌的外露及不见光面均需要封边处理；塑料封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。桌下靠衣柜一侧配置主机柜带门，尺寸为宽 300mm×深度 600mm×高 750mm（±5mm）；主机柜内侧带长方形透气孔，便于主机散热； ▲（2）学习桌书架：规格：长 1210mm×深 250mm×高 940mm（±5mm）；学习桌书架主体采用≥15mm 厚度的 E0 级刨花板制作；封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，封边外观不得有缺陷、理化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。分横向竖向储物空间，横向为无门板储物空间设计，分三层使用空间，靠墙一侧为竖向带门书架，共三层使用空间，上两层带门板，门板尺寸为宽 268mm×深 250mm×高 620mm（±5mm），门内带一块隔层，门拉手采用 ABS 材质一体注塑成型，规格 138mm×23mm×36mm（±1mm），拉手一端为锁孔嵌入门板代替锁扣，另一端为手柄，方便实用美观；合页采用 304 不锈钢合页，采用 304 不锈钢缓冲铰链。 ▲（3）衣柜：规格：长 700mm×深 600mm×高 1700 绝使用五金件拉手，防止刮伤。 （5）封边采用铝箔+PVC 一体成形封边，长期使用不易爆边，封边外观不得有缺陷、理
--	--	--	--	--	--

					化性能应耐干热性、耐磨性应符合 QB/T4463-2013《家具用封边条技术要求》国家标准。 （6）粘胶剂：采用优质热熔胶，热熔胶中的有（±5mm）；柜体采用≥15mm 厚度的 E0 级刨花板制作，整体为单开门，分上下两层。柜门拉手采用 ABS 材质一体注塑成型，规格约为 138mm×23mm×36mm（±1mm），拉手一端为锁孔嵌入门板代替锁扣，另一端为手柄，合页采用 304 不锈钢合页，采用 304 不锈钢缓冲铰链。 （4）门拉手采用注塑材质，正面带弧度设计，杜害物质限量符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》的要求。 （7）木制部分生产工艺说明： 封边：四边均采用优质 1.0~2.0mm 厚 PVC 封边条，180 度高温热熔胶，全自动四连线封边机封边，粘合牢固，无脱胶，防水性能好。 （9）板件尺寸及品质，衣柜、书架、书桌等各连接部件结合严密，平整，牢固。 三、公寓椅 1、外形尺寸：靠背高>750mm；坐板规格：>宽 420mm×深 370mm×厚 45mm；靠背板规格：>宽 420mm×高 250mm×厚 75mm；椅座板及靠背板采用 PP 塑料中空吹塑一次成型，外形尺寸不得小于参数最小规格。 2、座板支架采用≥40mm×20mm×1.2mm 厚优质椭圆管弯曲焊接，靠背支架采用直径≥40mm×20mm×1.2mm 厚优质圆钢管，采用防驼背弯曲成型设计，符合人体工程学设计。 3、表面经物理抛丸除锈、静电喷涂及高温固化处理，热固性粉末喷塑（塑粉焊丝达到国家环保标准），防锈，耐磨，防腐蚀； 4. 椅子脚套：采用与座架颜色一样的优质 PVC 材料经模具一次注塑成型，脚套符合或优于 GB28481-2012《塑料家具中有害物质限量》、GB/T 32487-2016《塑料家具通用技术条件》国家标准要求。 5. 塑粉：产品符合或优于 HG/T2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》标准要求。 6. 产品符合或优于 QB/T 4071-2021《课桌椅》标准。 四、标准配置说明与要求： 1、单体 1 人铁架床 1 组，配 1 张床板，组合柜 1 套、椅子 1 张。
--	--	--	--	--	---

第二节 商务要求

一、交货时间

详见投标须知前附表

二、项目地点

详见投标须知前附表

三、质量标准

详见投标须知前附表

四、质保期

详见投标须知前附表

五、付款方式

详见投标须知前附表

六、履约保证金

详见投标须知前附表

七、验收要求

1. 以相应的国家或行业标准及采购文件规定的具体要求为准；
2. 采购人将按照双方签订的合同等进行验收，验收过程中如需第三方机构介入，所产生的费用由供应商自行承担。（只对安全到达

指定地点的合格产品进行验收，运输过程中的安全及质量损坏、数量损失等由供应商自行负责）

3. 验收合格之前，所有设备安全由供应商负责。

八、售后服务

1. 供应商须到采购方安装现场免费安装与调试，达到文件承诺的技术指标。辅材必须符合国家的相关规范标准，经采购方确认之后才能实施。在具体实施过程中，安装费用（包含但不限于设备费、配件费、安装调试费、装卸入库费、培训费、不可预见费等）由供应商承担。

2. 供应商应安排专业技术人员，提供现场技术培训，保证使用人员正常操作设备的各种功能。随时提供开箱验货、安装、调试或维修等服务：在设备整个使用期内，供应商应确保设备的正常使用。在接到用户维修要求后应 30 分钟内作出回应，1 小时到达指定现场维修（具体细则由双方共同协商确定）。如 24 小时内无法恢复使用，需提供备品备件。

九、其他要求

1. “首件确认”：中标供应商批量生产前，应按照招标文件技术要求及其响应文件承诺内容和采购人共同进行“首件确认”，并作为批量生产和履约验收的依据之一。采购人有权将中标供应商提供的“首件确认”产品的各部位零部件送至具有检验检测资质的第三方检验(检测)机构开展破坏性检测，相关检测费用由中标供应商承担，检测内容及检测部件包括但不限于以上检测报告的检测内容，若检测结果与招标文件内容、投标文件响应内容不符的，视为中标供应商未相应招标文件要求，并依据政府采购相关法律法规进行处理。若检测合格，中标供应商组织生产时应采用与提供给采购人的“首件确认产品”一致的原材料，如采购人发现成品质量与关键零部件原材料存在差异的，视为中标供应商违约。“首件确认”合格后，方可批量生产及供货，采购人有权从最终供货中随机抽取三种产品中

各一套送至具有合法检验检测资质的第三方检验(检测)机构开展破坏性检测，相关检测费用由中标供应商承担，检测结果应与符合投标文件技术要求及其响应文件承诺内容，且不低于“首件确认”结果，否则，采购人有权不验收，不支付任何费用，并依据政府采购相关法律法规进行处理。(投标人提供承诺函，格式自拟)。

2. 采购人有权对所有家具进行抽检，检测结果符合供应商投标承诺及采购合同约定的要求，且产生的检测费用由中标人承担。

3. 采购人将对每层楼随机抽取一个房间，中标人须提供安装调试结束后的室内空气检测报告，无甲醛超标，所产生的费用由中标供应商承担。