|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项序号 | 货物名称 | 数量① | 单位 | 品牌、型号 | 技术参数及性能配置要求 | 单价(元)② | 备注 |
| 1 | 学生上下床 | 220 | 张 | 品牌：仕纪联合型号：LH-331 | ★一、双层床的型号尺寸：双层床的型号规格及结构应符合国家标准GB/T3328-1997《家具床类主要尺寸》的规定要求双层床的尺寸：2000mm×900mm×1800mm（长×宽×高），上下床铺间的层间净高为1000mm。二、双层床的材料要求：（一）金属件：1、主体材料：★（1）主柱：40mm×40mm方管，厚度1.5mm★（2）主柱横担：使用方管规格30mm×30mm厚度1.2mm★（3）床梃（床母）：方管规格；25mm×50mm，厚度1.5mm；★（4）床梃（床母）横担：使用方管规格；30mm×30mm，厚度1.2mm在上床铺床梃（床母）横担不4根，下床铺床梃（床母）横担不4根；★（5）上床铺安全栏板及床两端护栏：双层床安全栏弯曲成型，规格：1100mm×300mm（长×高），安全栏使用方管规格；Φ19圆管，壁厚：1.2mm，全栏与主柱距离（缺口长度）为500mm；床头竖管选用约35×26×1.2mm梅花无缝钢管壁厚1.0mm。★（6）床母与立柱连接采用三卡扣式链接，要求挂件高度约195\*宽约31mm，立柱卡扣连接处必须为一次冲压成型，不允许将管料冲掉，增加管材强度。★（7）爬梯：长度380mm×宽125mm，模具冲压一次四边成型防滑脚踏板上7条防滑加强筋，下部用25×25mm厚度1.0mm管材，爬梯与床架采用螺丝连接，爬梯立柱连接处必须采用四层重叠模具一次冲压成型。不采用其他方式制做以增加强度方管。（8）蚊帐架（mm）：采用抽拉伸缩式分五节，与胶套紧密结合。最大直径12mm,最小直径7mm不锈钢圆管，最大抽拉长度达到1150mm及以上,顶部配直径12mm圆弧，防止刮伤，收回后长度不大于100mm,方便耐用。（9）床铺蚊帐圈孔径Φ30mm。★2、材料质量：双层床的金属件的技术要求和试验方法符合国家标准GB/T 3325-2008《金属家具通用技术条件》的规定。双层床所用钢材不低于高频焊接冷轧钢板，质量必须符合国家标准GB/T700-2006《碳素结构钢》要求，钢材表面粗糙度Ra的最大值为1.6μm，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。、（开标时提供床立柱冲压型卡扣孔，床横梁，床头竖管小样各500mm长度，床爬梯及30cm高防水胶套，蚊帐架，如不提供或提供样品与参数不符按无效竞标处理。）3、双层床结构：床架钢件部分分为6个组件，具体为：1、床左拼，2、床右拼，3、上床架（含安全栏），4、下床架5、蚊帐架1副，6、床梯子1套。（二）木制件：1、床板：1915mm×830mm（长×宽）；采用厚度13mm的胶合板；2、木材须进行防虫、除脂、干燥处理，不允许使用有边角缺陷、虫蛀、腐朽、霉变、开裂、变形等影响产品结构强度和外观的材料，材质符合国家标准要求。每张双层床配2块床板。3、含水率：双层床加工所用木板含水率15%。双层床板出厂时木材含水率15%。三、双层床的加工要求：（一）金属件加工要求：1、金属件外观、加工要求按照QB/T 2741-2013《学生公寓多功能家具》中5.3的规定执行。2、管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭。3、焊接件焊接时采用二氧化碳保护焊接。焊接件之间的连接部分均应全部圈焊接（结构不需要时除外），不允许脱焊、虚焊、焊穿、错位现象；焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊疤表面波纹应均匀、高低之差1mm。焊接后须经打磨处理。4、冲压件应无脱层、裂缝。（二）木制件加工要求：木制件外观、加工要求等按照QB/T 2741-2013 《学生公寓多功能家具》中5.3的规定执行。（三）金属件的连接：1、床梃（床母）与主柱连接方式必须为卡梢式，连接件需防锈处理。2、其他金属零、部件的连接方式必须采用焊接连接，不允许采用铆钉连接（铆接）和螺钉连接。3、床梯子与床梃（床母）的联接采用与上下床梃（床母）垂直插入定位方式。4、床两端护栏及安全栏板与床梃（床母）连接必须圈焊，安全栏板两侧必须插孔焊接。6、下床铺必须在合适位置设置固定蚊帐装置。（四）双层床加工尺寸要求：双层床的外形尺寸，形状和位置公差分别按照QB/T 2741-2013《学生公寓多功能家具》中的5.1和5.2的规定执行。（五）双层床的力学性能要求：双层床的力学性能要求按照QB/T 2741-2013《学生公寓多功能家具》中5.5的规定执行。四、双层床的涂饰要求：（一）涂饰要求：1、涂饰前双层床零、部件的表面应光滑、平整，不得有飞边、尖角、毛刺等可能造成机械伤害的缺陷。金属件应无开裂、脱焊、漏焊、焊渣等缺陷。2、涂饰前金属件零、部件表面必须进行预备处理，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。3、处理后表面不得有氧化皮、锈蚀、粘砂等其他杂质，磷化层达到工艺要求，预备处理后应及时使用优质热固性砂纹粉进行涂饰。4、表面除锈喷塑工艺要求：静电喷塑，经酸铣、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，须通过检测认证合格产品。（二）涂饰层外观：1、金属件涂层应无漏喷、锈蚀；应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。2、每批产品（含双层床）不允许有明显色差。3、产品上的五金配件应做防锈处理。（三）表面理化性能：产品表面理化性能要求按QB/T 2741-2013《学生公寓多功能家具》中的表3规定执行。★五、双层床产品的外观和安全卫生要求：（一）双层床外观应符合QB/T 2741-2013 《学生公寓多功能家具》中5.3的规定。双层床产品外表不允许出现明显的材质缺陷，不允许出现超出《技术要求》规定的加工要求和涂饰外观缺陷，不允许出现明显的变形。（二）床梯子质量必须符合国家标准GB 24430.1-2009 《家用双层床安全第1部分：要求》中4.6要求。（三）双层床产品外表不允许出现局部压陷、局部凹痕、局部超厚、尖角、锐边、裂口（缝）等易造成危险的缺陷；在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、棱角；管材外露管口端面应封闭。（四）双层床安装、包装、运输要求：1、产品着地应平稳，安装后应牢固可靠，不应出现摇摆现象，使用时床板与金属件不允许发出摩擦声。2、产品包装、运输按JY 0001-2003《教学仪器设备产品一般质量要求》规定执行。3、双层床产品固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）。 | 848 |  |
| 交货完工时间：2020年12月25日前交货完毕。 |
| 交货地点：广西玉林市采购人指定地点。 |
| 竞标报价包含货物、随配附件、备品备件以及运抵指定交货地点的各种费用和售后服务、税金及其他所有成本费用的总和。 |