

技术商务评分明细（专家1）

项目名称：高溪九年一贯制学校新建工程高溪学校教学、办公家具设施设备采购（LDZ2025010）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	浙江冠成家具有限公司、丽水市天创智能科技有限公司（联合体）	丽水市胜利鑫家居有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	保定左岸花开商贸有限公司	定州市博盛教学设备有限公司	中山市仪品尚格家具有限公司
1	商务	投标人认证证书： 投标人或投标产品制造商具有有效的质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书的，每项得1分，此项最多得3分，不提供或没有的不得分。 注：提供所有证书为原件扫描件、官网查询截图并加盖投标人公章并附入投标文件中（以证明证书有效性且在正常状态为准），不提供不得分。	0-3	3.0	3.0	3.0	0.0	0.0	3.0
2	商务	成功案例及业绩：2023年1月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人具有同类案例，每个案例得1分，最高得3分。每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件。（投标人的同类案例是指：至少包含学生课桌椅、报告厅座椅、学生上下铺床、衣柜、书包柜中的3项以上内容，同类案例是指与采购标的同品类的产品案例，由评标委员会认定为准）。未提供不得分。	0-3	3.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3	技术	产品专利证书：投标人或产品生产厂家提供新型实用专利或发明专利或外观专利，每提供一个得1分，最高3分。投标文件必须同时提供扫描件及二维码查询截图，未按要求提供的不得分。	0-3	3.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0
4	技术	环境标志产品评审：投标产品列入财政部、生态环境部等部门发布的“环境标志产品品目清单”，或提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书扫描件，每项产品得0.5分，最高得2分。未提供的不得分。	0-2	2.0	2.0	2.0	0.0	0.0	2.0
5	技术	技术规格偏离： 1. 技术指标齐全且基本满足招标文件需求，指标缺少或负偏离0-3项得16分，指标缺少或负偏离4-6项得12分，指标缺少或负偏离7-9项得6分，指标缺少或负偏离10-14项得0分； 2. 非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 注：技术指标参数需提供的证明文件及参数是否负偏离由评标委员会判定。	0-16	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0
6	技术	技术团队： 根据投标人提供的项目负责人、专业技术人员的资格证、职称证明和在职证明资料与采购需求的满足程度，由评标委员会成员判定评分。资料文件和说明材料完整、团队具备显著的专业能力的得4-5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力欠突出的得2-3分；资料文件和说明材料不完整、团队能力薄弱的得0-1分。未提供的不得分。最高得5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	2.5	0.5	0.5	2.5

技术商务资信评分明细表

7	技术	项目实施规划方案：提出合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点，并可跟踪实施。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，方案具有合理的项目整体实施方案，在规定时间内能按照项目分解节点，并可跟踪实施，有计划，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学，可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分；未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.0	4.0	3.0	0.5	0.5	3.0
8	技术	安装服务实施方案：安装方案的制定，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学、可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	3.0	0.5	0.5	3.0
9	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供产品6年质量保修期（6年内免费维修，不能维修免费更换）得1分，大于6年小于等于7年得2分，大于7年小于等于8年得3分。须提供质保期承诺函，未提供或质保期未满足6年不得分，最高得3分。	0-3	3.0	3.0	1.0	0.0	0.0	3.0
10	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供详细完整的“三包”措施及售后服务措施和方案（包括服务措施、产品质量保证、回访、技术培训等）。根据投标人提供的方案与采购需求的匹配情况，由评标委员会成员判定评分，措施和方案完整，可行性合理的得4-5分；措施和方案欠完整，可行性欠合理的得2-3分；措施和方案不完整，可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高得5分。	0-5	4.5	4.5	3.0	0.5	0.5	3.0
11	技术	样品1“三门衣柜”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2.折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1.金属件： （1）管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； （2）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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； （3）冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； （4）铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； （5）金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； （6）皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； （7）喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； （8）电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。 2.木制件： （1）不应有蛀虫现象； （2）应无贯通裂缝； （3）外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； （4）外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； （5）结合处应无崩茬； （6）薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3.人造板件外观： （1）外表应无干花、湿花，内表干花、湿花面积不超过板面的5%； （2）同一板面外表，允许1处，面积在3mm ² ~30mm ² 内；	0-5	4.8	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(3) 外表应无明显划痕、压痕； (4) 表面应无明显色差； (5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求： (1) 同色部件的色泽应相似； (2) 应无褪色、掉色现象； (3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象； (4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕，外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理； 2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角； 3. 板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致； 4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂； 5. 零部件的结合应严密、牢固； 6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）； 7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固，结合处应无开裂或松动； 8. 车木的线形应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 活动部件间距离$\leq 5\text{mm}$或$\geq 25\text{mm}$； 2. 所有垂直滑行的部件，在高于闭合点50mm的任一位置，不应自行下落； 3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面，由评标委员会综合评定打分。</p>							
12	技术	<p>样品2“办公桌（双人）”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2. 折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3. 设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1. 金属件： (1) 管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； (2) 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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； (3) 冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； (4) 铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； (5) 金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； (6) 皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； (7) 喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； (8) 电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀锌）和划痕。</p> <p>2. 木制件： (1) 不应有蛀虫现象； (2) 应无贯通裂缝； (3) 外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； (4) 外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； (5) 结合处应无崩茬； (6) 薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	4.3

技术商务资信评分明细表

		<p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1) 外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2) 同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm² ~ 30mm²内;</p> <p>(3) 外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4) 表面应无明显色差;</p> <p>(5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1) 同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2) 应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价 (1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
13	技术	<p>样品3“学生上下铺”评分标准参考如下, 严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分, 样品未提供不得分 (5分):</p> <p>一、功能性要求 (2分): 每个不合格项扣0.4分, 扣完为止。</p> <p>1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件, 安装后应灵活使用;</p> <p>2. 折叠机构: 无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3. 设计美观、实用, 能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观 (1分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 金属件:</p> <p>(1) 管材: 管材应无裂缝、叠缝, 外露管口端面应封闭;</p> <p>(2) 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、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3) 冲压件: 冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4) 铆接件: 铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆, 铆钉应端正圆滑, 无明显锤印;</p> <p>(5) 金属合金件: 无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱, 表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6) 皱纹或波纹: 圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致</p> <p>(7) 喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8) 电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀锌) 和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1) 不应有蛀虫现象;</p>	0-5	4.9	4.9	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材,内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3,直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3.人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表,允许1处,面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4.漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象;应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕,外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分):每个不合格项扣0.2分,扣完为止。</p> <p>1.人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2.板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3.板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4.榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5.零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6.各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7.各种配件安装应严密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或松动;</p> <p>8.雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明,对称部位应对称,凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角;铲底应平整,各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9.车木的线形应一致,凹凸台阶应匀称,对称部位应对称,车削线条应清晰,加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分):每个不合格项扣0.2分,扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离≤5mm或≥25mm;</p> <p>2.所有垂直滑行的部件,在高于闭合点50mm的任一位置,不应自行下落;</p> <p>3.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五.产品总体评价(1分):根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面,由评标委员会综合评定打分。</p>							
14	技术	<p>样品4“报告厅座椅”评分标准参考如下,严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分,样品未提供不得分(5分):</p> <p>一、功能性要求(2分):每个不合格项扣0.4分,扣完为止。</p> <p>1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件,安装后应灵活使用;</p> <p>2.折叠机构:无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观(1分):每个不合格项扣0.1分,扣完为止。</p> <p>1.金属件:</p> <p>(1)管材:管材应无裂缝、叠缝,外露管口端面应封闭;</p> <p>(2)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、咬边、飞溅,焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3)冲压件:冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4)铆接件:铆接处应铆接牢固,无漏铆、脱铆,铆钉应端正圆滑,无明显锤印;</p> <p>(5)金属合金件:无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱,表面细密,应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6)皱纹或波纹:圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致;</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

	<p>(7)喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8)电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀铬彩锌)和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1)不应有蛀虫现象;</p> <p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离<5mm或≥25mm;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价(1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
合计	0-70	67.0	63.2	33.5	18.0	18.0	39.8	

专家(签名):

技术商务评分明细（专家2）

项目名称：高溪九年一贯制学校新建工程高溪学校教学、办公家具设施设备采购（LDZ2025010）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	浙江冠成家具有限公司、丽水市天创智能科技有限公司（联合体）	丽水市胜利鑫家居有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	保定左岸花开商贸有限公司	定州市博盛教学设备有限公司	中山市仪品尚格家具有限公司
1	商务	投标人认证证书： 投标人或投标产品制造商具有有效的质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书的，每项得1分，此项最多得3分，不提供或没有的不得分。 注：提供所有证书为原件扫描件、官网查询截图并加盖投标人公章并附入投标文件中（以证明证书有效性且在正常状态为准），不提供不得分。	0-3	3.0	3.0	3.0	0.0	0.0	3.0
2	商务	成功案例及业绩：2023年1月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人具有同类案例，每个案例得1分，最高得3分。每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件。（投标人的同类案例是指：至少包含学生课桌椅、报告厅座椅、学生上下铺床、衣柜、书包柜中的3项以上内容，同类案例是指与采购标的同品类的产品案例，由评标委员会认定为标准）。未提供不得分。	0-3	3.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3	技术	产品专利证书：投标人或产品生产厂家提供新型实用专利或发明专利或外观专利，每提供一个得1分，最高3分。投标文件必须同时提供扫描件及二维码查询截图，未按要求提供的不得分。	0-3	3.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0
4	技术	环境标志产品评审：投标产品列入财政部、生态环境部等部门发布的“环境标志产品品目清单”，或提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书扫描件，每项产品得0.5分，最高得2分。未提供的不得分。	0-2	2.0	2.0	2.0	0.0	0.0	2.0
5	技术	技术规格偏离： 1. 技术指标齐全且基本满足招标文件需求，指标缺少或负偏离0-3项得16分，指标缺少或负偏离4-6项得12分，指标缺少或负偏离7-9项得6分，指标缺少或负偏离10-14项得0分； 2. 非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 注：技术指标参数需提供的证明文件及参数是否负偏离由评标委员会判定。	0-16	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0
6	技术	技术团队： 根据投标人提供的项目负责人、专业技术人员的资格证、职称证明和在职证明资料与采购需求的满足程度，由评标委员会成员判定评分。资料文件和说明材料完整、团队具备显著的专业能力的得4-5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力欠突出的得2-3分；资料文件和说明材料不完整、团队能力薄弱的得0-1分。未提供的不得分。最高得5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	2.0	0.5	0.5	2.0

技术商务资信评分明细表

7	技术	项目实施规划方案：提出合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点，并可跟踪实施。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，方案具有合理的项目整体实施方案，在规定时间内能按照项目分解节点，并可跟踪实施，有计划，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学，可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分；未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	2.5	0.5	0.5	2.0
8	技术	安装服务实施方案：安装方案的制定，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学、可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.0	4.0	3.0	0.5	0.5	2.0
9	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供产品6年质量保修期（6年内免费维修，不能维修免费更换）得1分，大于6年小于等于7年得2分，大于7年小于等于8年得3分。须提供质保期承诺函，未提供或质保期未满足6年不得分，最高得3分。	0-3	3.0	3.0	1.0	0.0	0.0	3.0
10	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供详细完整的“三包”措施及售后服务措施和方案（包括服务措施、产品质量保证、回访、技术培训等）。根据投标人提供的方案与采购需求的匹配情况，由评标委员会成员判定评分，措施和方案完整，可行性合理的得4-5分；措施和方案欠完整，可行性欠合理的得2-3分；措施和方案不完整，可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高得5分。	0-5	4.0	4.0	0.0	0.5	0.5	2.0
11	技术	样品1“三门衣柜”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2.折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1.金属件： （1）管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； （2）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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； （3）冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； （4）铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； （5）金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； （6）皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； （7）喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； （8）电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。 2.木制件： （1）不应有蛀虫现象； （2）应无贯通裂缝； （3）外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； （4）外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； （5）结合处应无崩茬； （6）薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3.人造板件外观： （1）外表应无干花、湿花，内表干花、湿花面积不超过板面的5%； （2）同一板面外表，允许1处，面积在3mm ² ~30mm ² 内；	0-5	4.8	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(3) 外表应无明显划痕、压痕； (4) 表面应无明显色差； (5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求： (1) 同色部件的色泽应相似； (2) 应无褪色、掉色现象； (3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象； (4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕，外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理； 2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角； 3. 板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致； 4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂； 5. 零部件的结合应严密、牢固； 6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）； 7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固，结合处应无开裂或松动； 8. 车木的线形应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 活动部件间距离$\leq 5\text{mm}$或$\geq 25\text{mm}$； 2. 所有垂直滑行的部件，在高于闭合点50mm的任一位置，不应自行下落； 3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面，由评标委员会综合评定打分。</p>							
12	技术	<p>样品2“办公桌（双人）”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2. 折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3. 设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。</p> <p>1. 金属件： (1) 管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； (2) 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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； (3) 冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； (4) 铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； (5) 金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； (6) 皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； (7) 喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； (8) 电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。</p> <p>2. 木制件： (1) 不应有蛀虫现象； (2) 应无贯通裂缝； (3) 外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； (4) 外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； (5) 结合处应无崩茬； (6) 薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	4.3

技术商务资信评分明细表

		<p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1) 外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2) 同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm² ~ 30mm²内;</p> <p>(3) 外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4) 表面应无明显色差;</p> <p>(5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1) 同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2) 应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价 (1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
13	技术	<p>样品3“学生上下铺”评分标准参考如下, 严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分, 样品未提供不得分 (5分):</p> <p>一、功能性要求 (2分): 每个不合格项扣0.4分, 扣完为止。</p> <p>1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件, 安装后应灵活使用;</p> <p>2. 折叠机构: 无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3. 设计美观、实用, 能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观 (1分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 金属件:</p> <p>(1) 管材: 管材应无裂缝、叠缝, 外露管口端面应封闭;</p> <p>(2) 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、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3) 冲压件: 冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4) 铆接件: 铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆, 铆钉应端正圆滑, 无明显锤印;</p> <p>(5) 金属合金件: 无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱, 表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6) 皱纹或波纹: 圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致</p> <p>(7) 喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8) 电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀锌) 和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1) 不应有蛀虫现象;</p>	0-5	4.9	4.9	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材,内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3,直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3.人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表,允许1处,面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4.漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象;应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕,外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分):每个不合格项扣0.2分,扣完为止。</p> <p>1.人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2.板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3.板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4.榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5.零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6.各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7.各种配件安装应严密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或松动;</p> <p>8.雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明,对称部位应对称,凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角;铲底应平整,各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9.车木的线形应一致,凹凸台阶应匀称,对称部位应对称,车削线条应清晰,加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分):每个不合格项扣0.2分,扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离≤5mm或≥25mm;</p> <p>2.所有垂直滑行的部件,在高于闭合点50mm的任一位置,不应自行下落;</p> <p>3.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五.产品总体评价(1分):根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面,由评标委员会综合评定打分。</p>							
14	技术	<p>样品4“报告厅座椅”评分标准参考如下,严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分,样品未提供不得分(5分):</p> <p>一、功能性要求(2分):每个不合格项扣0.4分,扣完为止。</p> <p>1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件,安装后应灵活使用;</p> <p>2.折叠机构:无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观(1分):每个不合格项扣0.1分,扣完为止。</p> <p>1.金属件:</p> <p>(1)管材:管材应无裂缝、叠缝,外露管口端面应封闭;</p> <p>(2)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、咬边、飞溅,焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3)冲压件:冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4)铆接件:铆接处应铆接牢固,无漏铆、脱铆,铆钉应端正圆滑,无明显锤印;</p> <p>(5)金属合金件:无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱,表面细密,应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6)皱纹或波纹:圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致;</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

	<p>(7)喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8)电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀铬彩锌)和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1)不应有蛀虫现象;</p> <p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离<5mm或≥25mm;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价(1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
	合计	0-70	66.5	62.7	29.5	18.0	18.0	36.3

专家(签名):

技术商务评分明细（专家3）

项目名称：高溪九年一贯制学校新建工程高溪学校教学、办公家具设施设备采购（LDZ2025010）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	浙江冠成家具有限公司、丽水市天创智能科技有限公司（联合体）	丽水市胜利鑫家居有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	保定左岸花开商贸有限公司	定州市博盛教学设备有限公司	中山市仪品尚格家具有限公司
1	商务	投标人认证证书： 投标人或投标产品制造商具有有效的质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书的，每项得1分，此项最多得3分，不提供或没有的不得分。 注：提供所有证书为原件扫描件、官网查询截图并加盖投标人公章并附入投标文件中（以证明证书有效性且在正常状态为准），不提供不得分。	0-3	3.0	3.0	3.0	0.0	0.0	3.0
2	商务	成功案例及业绩：2023年1月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人具有同类案例，每个案例得1分，最高得3分。每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件。（投标人的同类案例是指：至少包含学生课桌椅、报告厅座椅、学生上下铺床、衣柜、书包柜中的3项以上内容，同类案例是指与采购标的同品类的产品案例，由评标委员会认定为标准）。未提供不得分。	0-3	3.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3	技术	产品专利证书：投标人或产品生产厂家提供新型实用专利或发明专利或外观专利，每提供一个得1分，最高3分。投标文件必须同时提供扫描件及二维码查询截图，未按要求提供的不得分。	0-3	3.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0
4	技术	环境标志产品评审：投标产品列入财政部、生态环境部等部门发布的“环境标志产品品目清单”，或提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书扫描件，每项产品得0.5分，最高得2分。未提供的不得分。	0-2	2.0	2.0	2.0	0.0	0.0	2.0
5	技术	技术规格偏离： 1. 技术指标齐全且基本满足招标文件需求，指标缺少或负偏离0-3项得16分，指标缺少或负偏离4-6项得12分，指标缺少或负偏离7-9项得6分，指标缺少或负偏离10-14项得0分； 2. 非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 注：技术指标参数需提供的证明文件及参数是否负偏离由评标委员会判定。	0-16	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0
6	技术	技术团队： 根据投标人提供的项目负责人、专业技术人员的资格证、职称证明和在职证明资料与采购需求的满足程度，由评标委员会成员判定评分。资料文件和说明材料完整、团队具备显著的专业能力的得4-5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力欠突出的得2-3分；资料文件和说明材料不完整、团队能力薄弱的得0-1分。未提供的不得分。最高得5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	3.0	0.5	0.5	3.0

技术商务资信评分明细表

7	技术	项目实施规划方案：提出合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点，并可跟踪实施。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，方案具有合理的项目整体实施方案，在规定时间内能按照项目分解节点，并可跟踪实施，有计划，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学，可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分；未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	3.0	3.0	0.5	0.5	2.0
8	技术	安装服务实施方案：安装方案的制定，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学、可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	3.0	3.0	0.5	0.5	3.0
9	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供产品6年质量保修期（6年内免费维修，不能维修免费更换）得1分，大于6年小于等于7年得2分，大于7年小于等于8年得3分。须提供质保期承诺函，未提供或质保期未6年不得分，最高得3分。	0-3	3.0	3.0	1.0	0.0	0.0	3.0
10	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供详细完整的“三包”措施及售后服务措施和方案（包括服务措施、产品质量保证、回访、技术培训等）。根据投标人提供的方案与采购需求的匹配情况，由评标委员会成员判定评分，措施和方案完整，可行性合理的得4-5分；措施和方案欠完整，可行性欠合理的得2-3分；措施和方案不完整，可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高得5分。	0-5	4.5	4.0	3.0	1.0	0.5	3.0
11	技术	样品1“三门衣柜”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2.折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1.金属件： （1）管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； （2）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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； （3）冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； （4）铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； （5）金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； （6）皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； （7）喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； （8）电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。 2.木制件： （1）不应有蛀虫现象； （2）应无贯通裂缝； （3）外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； （4）外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； （5）结合处应无崩茬； （6）薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3.人造板件外观： （1）外表应无干花、湿花，内表干花、湿花面积不超过板面的5%； （2）同一板面外表，允许1处，面积在3mm ² ~30mm ² 内；	0-5	4.8	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(3) 外表应无明显划痕、压痕； (4) 表面应无明显色差； (5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求： (1) 同色部件的色泽应相似； (2) 应无褪色、掉色现象； (3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象； (4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕，外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理； 2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角； 3. 板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致； 4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂； 5. 零部件的结合应严密、牢固； 6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）； 7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固，结合处应无开裂或松动； 8. 车木的线形应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 活动部件间距离$\leq 5\text{mm}$或$\geq 25\text{mm}$； 2. 所有垂直滑行的部件，在高于闭合点50mm的任一位置，不应自行下落； 3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面，由评标委员会综合评定打分。</p>							
12	技术	<p>样品2“办公桌（双人）”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2. 折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3. 设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1. 金属件： (1) 管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； (2) 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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； (3) 冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； (4) 铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； (5) 金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； (6) 皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； (7) 喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； (8) 电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。</p> <p>2. 木制件： (1) 不应有蛀虫现象； (2) 应无贯通裂缝； (3) 外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； (4) 外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； (5) 结合处应无崩茬； (6) 薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	4.3

技术商务资信评分明细表

		<p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1) 外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2) 同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm² ~ 30mm²内;</p> <p>(3) 外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4) 表面应无明显色差;</p> <p>(5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1) 同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2) 应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价 (1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
13	技术	<p>样品3“学生上下铺”评分标准参考如下, 严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分, 样品未提供不得分 (5分):</p> <p>一、功能性要求 (2分): 每个不合格项扣0.4分, 扣完为止。</p> <p>1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件, 安装后应灵活使用;</p> <p>2. 折叠机构: 无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3. 设计美观、实用, 能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观 (1分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 金属件:</p> <p>(1) 管材: 管材应无裂缝、叠缝, 外露管口端面应封闭;</p> <p>(2) 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、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3) 冲压件: 冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4) 铆接件: 铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆, 铆钉应端正圆滑, 无明显锤印;</p> <p>(5) 金属合金件: 无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱, 表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6) 皱纹或波纹: 圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致</p> <p>(7) 喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8) 电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀锌) 和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1) 不应有蛀虫现象;</p>	0-5	4.9	4.9	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材,内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3,直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3.人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表,允许1处,面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4.漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象;应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕,外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分):每个不合格项扣0.2分,扣完为止。</p> <p>1.人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2.板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3.板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4.榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5.零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6.各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7.各种配件安装应严密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或松动;</p> <p>8.雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明,对称部位应对称,凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角;铲底应平整,各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9.车木的线形应一致,凹凸台阶应匀称,对称部位应对称,车削线条应清晰,加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分):每个不合格项扣0.2分,扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离≤5mm或≥25mm;</p> <p>2.所有垂直滑行的部件,在高于闭合点50mm的任一位置,不应自行下落;</p> <p>3.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五.产品总体评价(1分):根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面,由评标委员会综合评定打分。</p>							
14	技术	<p>样品4“报告厅座椅”评分标准参考如下,严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分,样品未提供不得分(5分):</p> <p>一、功能性要求(2分):每个不合格项扣0.4分,扣完为止。</p> <p>1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件,安装后应灵活使用;</p> <p>2.折叠机构:无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观(1分):每个不合格项扣0.1分,扣完为止。</p> <p>1.金属件:</p> <p>(1)管材:管材应无裂缝、叠缝,外露管口端面应封闭;</p> <p>(2)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、咬边、飞溅,焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3)冲压件:冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4)铆接件:铆接处应铆接牢固,无漏铆、脱铆,铆钉应端正圆滑,无明显锤印;</p> <p>(5)金属合金件:无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱,表面细密,应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6)皱纹或波纹:圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致;</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

	<p>(7)喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8)电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀铬彩锌)和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1)不应有蛀虫现象;</p> <p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离<5mm或≥25mm;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价(1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
	合计	0-70	67.5	60.7	34.0	18.5	18.0	39.3

专家(签名):

技术商务评分明细（专家4）

项目名称：高溪九年一贯制学校新建工程高溪学校教学、办公家具设施设备采购（LDZ2025010）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	浙江冠成家具有限公司、丽水市天创智能科技有限公司（联合体）	丽水市胜利鑫家居有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	保定左岸花开商贸有限公司	定州市博盛教学设备有限公司	中山市仪品尚格家具有限公司
1	商务	投标人认证证书： 投标人或投标产品制造商具有有效的质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书的，每项得1分，此项最多得3分，不提供或没有的不得分。 注：提供所有证书为原件扫描件、官网查询截图并加盖投标人公章并附入投标文件中（以证明证书有效性且在正常状态为准），不提供不得分。	0-3	3.0	3.0	3.0	0.0	0.0	3.0
2	商务	成功案例及业绩：2023年1月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人具有同类案例，每个案例得1分，最高得3分。每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件。（投标人的同类案例是指：至少包含学生课桌椅、报告厅座椅、学生上下铺床、衣柜、书包柜中的3项以上内容，同类案例是指与采购标的同品类的产品案例，由评标委员会认定为标准）。未提供不得分。	0-3	3.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3	技术	产品专利证书：投标人或产品生产厂家提供新型实用专利或发明专利或外观专利，每提供一个得1分，最高3分。投标文件必须同时提供扫描件及二维码查询截图，未按要求提供的不得分。	0-3	3.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0
4	技术	环境标志产品评审：投标产品列入财政部、生态环境部等部门发布的“环境标志产品品目清单”，或提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书扫描件，每项产品得0.5分，最高得2分。未提供的不得分。	0-2	2.0	2.0	2.0	0.0	0.0	2.0
5	技术	技术规格偏离： 1. 技术指标齐全且基本满足招标文件需求，指标缺少或负偏离0-3项得16分，指标缺少或负偏离4-6项得12分，指标缺少或负偏离7-9项得6分，指标缺少或负偏离10-14项得0分； 2. 非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 注：技术指标参数需提供的证明文件及参数是否负偏离由评标委员会判定。	0-16	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0
6	技术	技术团队： 根据投标人提供的项目负责人、专业技术人员的资格证、职称证明和在职证明资料与采购需求的满足程度，由评标委员会成员判定评分。资料文件和说明材料完整、团队具备显著的专业能力的得4-5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力欠突出的得2-3分；资料文件和说明材料不完整、团队能力薄弱的得0-1分。未提供的不得分。最高得5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	3.0	2.0	0.5	0.5	1.0

技术商务资信评分明细表

7	技术	项目实施规划方案：提出合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点，并可跟踪实施。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，方案具有合理的项目整体实施方案，在规定时间内能按照项目分解节点，并可跟踪实施，有计划，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学，可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分；未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	3.0	3.0	0.5	0.5	2.0
8	技术	安装服务实施方案：安装方案的制定，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学、可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	3.0	1.0	0.5	3.0
9	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供产品6年质量保修期（6年内免费维修，不能维修免费更换）得1分，大于6年小于等于7年得2分，大于7年小于等于8年得3分。须提供质保期承诺函，未提供或质保期未6年不得分，最高得3分。	0-3	3.0	3.0	1.0	0.0	0.0	3.0
10	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供详细完整的“三包”措施及售后服务措施和方案（包括服务措施、产品质量保证、回访、技术培训等）。根据投标人提供的方案与采购需求的匹配情况，由评标委员会成员判定评分，措施和方案完整，可行性合理的得4-5分；措施和方案欠完整，可行性欠合理的得2-3分；措施和方案不完整，可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高得5分。	0-5	4.5	4.5	4.0	0.5	0.5	3.0
11	技术	样品1“三门衣柜”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2.折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1.金属件： （1）管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； （2）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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； （3）冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； （4）铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； （5）金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； （6）皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； （7）喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； （8）电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。 2.木制件： （1）不应有蛀虫现象； （2）应无贯通裂缝； （3）外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； （4）外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； （5）结合处应无崩茬； （6）薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3.人造板件外观： （1）外表应无干花、湿花，内表干花、湿花面积不超过板面的5%； （2）同一板面外表，允许1处，面积在3mm ² ~30mm ² 内；	0-5	4.8	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(3) 外表应无明显划痕、压痕； (4) 表面应无明显色差； (5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求： (1) 同色部件的色泽应相似； (2) 应无褪色、掉色现象； (3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象； (4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕，外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理； 2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角； 3. 板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致； 4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂； 5. 零部件的结合应严密、牢固； 6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）； 7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固，结合处应无开裂或松动； 8. 车木的线形应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 活动部件间距离$\leq 5\text{mm}$或$\geq 25\text{mm}$； 2. 所有垂直滑行的部件，在高于闭合点50mm的任一位置，不应自行下落； 3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面，由评标委员会综合评定打分。</p>							
12	技术	<p>样品2“办公桌（双人）”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2. 折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3. 设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。</p> <p>1. 金属件： (1) 管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； (2) 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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； (3) 冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； (4) 铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； (5) 金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； (6) 皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； (7) 喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； (8) 电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。</p> <p>2. 木制件： (1) 不应有蛀虫现象； (2) 应无贯通裂缝； (3) 外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； (4) 外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； (5) 结合处应无崩茬； (6) 薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	4.3

技术商务资信评分明细表

		<p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1) 外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2) 同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm² ~ 30mm²内;</p> <p>(3) 外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4) 表面应无明显色差;</p> <p>(5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1) 同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2) 应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价 (1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
13	技术	<p>样品3“学生上下铺”评分标准参考如下, 严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分, 样品未提供不得分 (5分):</p> <p>一、功能性要求 (2分): 每个不合格项扣0.4分, 扣完为止。</p> <p>1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件, 安装后应灵活使用;</p> <p>2. 折叠机构: 无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3. 设计美观、实用, 能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观 (1分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 金属件:</p> <p>(1) 管材: 管材应无裂缝、叠缝, 外露管口端面应封闭;</p> <p>(2) 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、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3) 冲压件: 冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4) 铆接件: 铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆, 铆钉应端正圆滑, 无明显锤印;</p> <p>(5) 金属合金件: 无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱, 表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6) 皱纹或波纹: 圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致</p> <p>(7) 喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8) 电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀锌) 和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1) 不应有蛀虫现象;</p>	0-5	4.9	4.9	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(2) 应无贯通裂缝;</p> <p>(3) 外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4) 外表节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不应超过12mm (特殊设计要求除外);</p> <p>(5) 结合处应无崩茬;</p> <p>(6) 薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1) 外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2) 同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm² ~ 30mm²内;</p> <p>(3) 外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4) 表面应无明显色差;</p> <p>(5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1) 同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2) 应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离 ≤ 5mm 或 ≥ 25mm;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五、产品总体评价 (1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
14	技术	<p>样品4“报告厅座椅”评分标准参考如下, 严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分, 样品未提供不得分 (5分):</p> <p>一、功能性要求 (2分): 每个不合格项扣0.4分, 扣完为止。</p> <p>1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件, 安装后应灵活使用;</p> <p>2. 折叠机构: 无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3. 设计美观、实用, 能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观 (1分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 金属件:</p> <p>(1) 管材: 管材应无裂缝、叠缝, 外露管口端面应封闭;</p> <p>(2) 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、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3) 冲压件: 冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4) 铆接件: 铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆, 铆钉应端正圆滑, 无明显锤印;</p> <p>(5) 金属合金件: 无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱, 表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6) 皱纹或波纹: 圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致;</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

	<p>(7)喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8)电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀铬彩锌)和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1)不应有蛀虫现象;</p> <p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离<5mm或>25mm;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价(1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
合计	0-70	67.5	61.2	34.0	18.5	18.0	37.3	

专家(签名):

技术商务评分明细（专家5）

项目名称：高溪九年一贯制学校新建工程高溪学校教学、办公家具设施设备采购（LDZ2025010）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	浙江冠成家具有限公司、丽水市天创智能科技有限公司（联合体）	丽水市胜利鑫家居有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	保定左岸花开商贸有限公司	定州市博盛教学设备有限公司	中山市仪品尚格家具有限公司
1	商务	投标人认证证书： 投标人或投标产品制造商具有有效的质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书的，每项得1分，此项最多得3分，不提供或没有的不得分。 注：提供所有证书为原件扫描件、官网查询截图并加盖投标人公章并附入投标文件中（以证明证书有效性且在正常状态为准），不提供不得分。	0-3	3.0	3.0	3.0	0.0	0.0	3.0
2	商务	成功案例及业绩：2023年1月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人具有同类案例，每个案例得1分，最高得3分。每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件。（投标人的同类案例是指：至少包含学生课桌椅、报告厅座椅、学生上下铺床、衣柜、书包柜中的3项以上内容，同类案例是指与采购标的同品类的产品案例，由评标委员会认定为标准）。未提供不得分。	0-3	3.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3	技术	产品专利证书：投标人或产品生产厂家提供新型实用专利或发明专利或外观专利，每提供一个得1分，最高3分。投标文件必须同时提供扫描件及二维码查询截图，未按要求提供的不得分。	0-3	3.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0
4	技术	环境标志产品评审：投标产品列入财政部、生态环境部等部门发布的“环境标志产品品目清单”，或提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的环境标志产品认证证书扫描件，每项产品得0.5分，最高得2分。未提供的不得分。	0-2	2.0	2.0	2.0	0.0	0.0	2.0
5	技术	技术规格偏离： 1. 技术指标齐全且基本满足招标文件需求，指标缺少或负偏离0-3项得16分，指标缺少或负偏离4-6项得12分，指标缺少或负偏离7-9项得6分，指标缺少或负偏离10-14项得0分； 2. 非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 注：技术指标参数需提供的证明文件及参数是否负偏离由评标委员会判定。	0-16	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0
6	技术	技术团队： 根据投标人提供的项目负责人、专业技术人员的资格证、职称证明和在职证明资料与采购需求的满足程度，由评标委员会成员判定评分。资料文件和说明材料完整、团队具备显著的专业能力的得4-5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力欠突出的得2-3分；资料文件和说明材料不完整、团队能力薄弱的得0-1分。未提供的不得分。最高得5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	0.5	0.5	0.5	0.5

技术商务资信评分明细表

7	技术	项目实施规划方案：提出合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点，并可跟踪实施。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，方案具有合理的项目整体实施方案，在规定时间内能按照项目分解节点，并可跟踪实施，有计划，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学，可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分；未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.0	3.0	0.5	0.5	3.5
8	技术	安装服务实施方案：安装方案的制定，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。根据投标人提供的方案能否满足采购需求，由评标委员会成员进行评分，能保质保量的完成需求方案要求的得4-5分；方案欠科学、可行性欠合理的得2-3分；方案不科学、可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高分5分。（每0.5分为一档）	0-5	4.5	4.5	3.0	0.5	0.5	3.5
9	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供产品6年质量保修期（6年内免费维修，不能维修免费更换）得1分，大于6年小于等于7年得2分，大于7年小于等于8年得3分。须提供质保期承诺函，未提供或质保期未满足6年不得分，最高得3分。	0-3	3.0	3.0	1.0	0.0	0.0	3.0
10	技术	售后服务应对方案及承诺： 提供详细完整的“三包”措施及售后服务措施和方案（包括服务措施、产品质量保证、回访、技术培训等）。根据投标人提供的方案与采购需求的匹配情况，由评标委员会成员判定评分，措施和方案完整，可行性合理的得4-5分；措施和方案欠完整，可行性欠合理的得2-3分；措施和方案不完整，可行性不合理的得0-1分。未提供的不得分，最高得5分。	0-5	4.0	4.5	3.0	0.5	0.5	3.5
11	技术	样品1“三门衣柜”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2.折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1.金属件： （1）管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； （2）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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； （3）冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； （4）铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； （5）金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； （6）皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； （7）喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； （8）电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。 2.木制件： （1）不应有蛀虫现象； （2）应无贯通裂缝； （3）外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； （4）外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； （5）结合处应无崩茬； （6）薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3.人造板件外观： （1）外表应无干花、湿花，内表干花、湿花面积不超过板面的5%； （2）同一板面外表，允许1处，面积在3mm ² ~30mm ² 内；	0-5	4.8	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(3) 外表应无明显划痕、压痕； (4) 表面应无明显色差； (5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求： (1) 同色部件的色泽应相似； (2) 应无褪色、掉色现象； (3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象； (4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕，外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理； 2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角； 3. 板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致； 4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂； 5. 零部件的结合应严密、牢固； 6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）； 7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固，结合处应无开裂或松动； 8. 车木的线形应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全（0.5分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 1. 活动部件间距离$\leq 5\text{mm}$或$\geq 25\text{mm}$； 2. 所有垂直滑行的部件，在高于闭合点50mm的任一位置，不应自行下落； 3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面，由评标委员会综合评定打分。</p>							
12	技术	<p>样品2“办公桌（双人）”评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分，样品未提供不得分（5分）： 一、功能性要求（2分）：每个不合格项扣0.4分，扣完为止。 1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2. 折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3. 设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 1. 金属件： (1) 管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； (2) 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、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀； (3) 冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； (4) 铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； (5) 金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； (6) 皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； (7) 喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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； (8) 电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀锌）和划痕。</p> <p>2. 木制件： (1) 不应有蛀虫现象； (2) 应无贯通裂缝； (3) 外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%； (4) 外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不应超过12mm（特殊设计要求除外）； (5) 结合处应无崩茬； (6) 薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	4.3

技术商务资信评分明细表

		<p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1) 外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2) 同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm² ~ 30mm²内;</p> <p>(3) 外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4) 表面应无明显色差;</p> <p>(5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1) 同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2) 应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价 (1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
13	技术	<p>样品3“学生上下铺”评分标准参考如下, 严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分, 样品未提供不得分 (5分):</p> <p>一、功能性要求 (2分): 每个不合格项扣0.4分, 扣完为止。</p> <p>1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件, 安装后应灵活使用;</p> <p>2. 折叠机构: 无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3. 设计美观、实用, 能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观 (1分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 金属件:</p> <p>(1) 管材: 管材应无裂缝、叠缝, 外露管口端面应封闭;</p> <p>(2) 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、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3) 冲压件: 冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4) 铆接件: 铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆, 铆钉应端正圆滑, 无明显锤印;</p> <p>(5) 金属合金件: 无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱, 表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6) 皱纹或波纹: 圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致</p> <p>(7) 喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8) 电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀锌) 和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1) 不应有蛀虫现象;</p>	0-5	4.9	4.9	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

		<p>(2) 应无贯通裂缝;</p> <p>(3) 外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4) 外表节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不应超过12mm (特殊设计要求除外);</p> <p>(5) 结合处应无崩茬;</p> <p>(6) 薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1) 外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2) 同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm² ~ 30mm²内;</p> <p>(3) 外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4) 表面应无明显色差;</p> <p>(5) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1) 同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2) 应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3) 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4) 涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全 (0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价 (1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
14	技术	<p>样品4 “报告厅座椅” 评分标准参考如下, 严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分, 样品未提供不得分 (5分):</p> <p>一、功能性要求 (2分): 每个不合格项扣0.4分, 扣完为止。</p> <p>1. 铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件, 安装后应灵活使用;</p> <p>2. 折叠机构: 无非预期的自行折叠现象;</p> <p>3. 设计美观、实用, 能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>二、样品外观 (1分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 金属件:</p> <p>(1) 管材: 管材应无裂缝、叠缝, 外露管口端面应封闭;</p> <p>(2) 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、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀;</p> <p>(3) 冲压件: 冲压件应无脱层、裂缝;</p> <p>(4) 铆接件: 铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆, 铆钉应端正圆滑, 无明显锤印;</p> <p>(5) 金属合金件: 无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱, 表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷;</p> <p>(6) 皱纹或波纹: 圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致;</p>	0-5	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0

技术商务资信评分明细表

	<p>(7)喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、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;</p> <p>(8)电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀铬彩锌)和划痕。</p> <p>2. 木制件:</p> <p>(1)不应有蛀虫现象;</p> <p>(2)应无贯通裂缝;</p> <p>(3)外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%;</p> <p>(4)外表节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不应超过12mm(特殊设计要求除外);</p> <p>(5)结合处应无崩茬;</p> <p>(6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。</p> <p>3. 人造板件外观:</p> <p>(1)外表应无干花、湿花, 内表干花、湿花面积不超过板面的5%;</p> <p>(2)同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm²~30mm²内;</p> <p>(3)外表应无明显划痕、压痕;</p> <p>(4)表面应无明显色差;</p> <p>(5)外表应无鼓泡、龟裂、分层。</p> <p>4. 漆膜外观要求:</p> <p>(1)同色部件的色泽应相似;</p> <p>(2)应无褪色、掉色现象;</p> <p>(3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象;</p> <p>(4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。</p> <p>5. 塑料件: 应无裂纹, 无明显变形, 应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕, 外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。</p> <p>三、制作工艺(0.5分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。</p> <p>1. 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理;</p> <p>2. 板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角;</p> <p>3. 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致;</p> <p>4. 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;</p> <p>5. 零部件的结合应严密、牢固;</p> <p>6. 各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);</p> <p>7. 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动;</p> <p>8. 雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角; 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺;</p> <p>9. 车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。</p> <p>四、结构及安全(0.5分): 每个不合格项扣0.2分, 扣完为止。</p> <p>1. 活动部件间距离<5mm或>25mm;</p> <p>2. 所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点50mm的任一位置, 不应自行下落;</p> <p>3. 其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p> <p>五. 产品总体评价(1分): 根据产品整体外观、功能、制作工艺等方面, 由评标委员会综合评定打分。</p>							
合计	0-70	67.0	63.7	31.5	18.0	18.0	39.3	

专家(签名):