技术商务评分明细 (专家1)

序号	评分类型	评分项目内容	分值围	杭州專制公有	广东具似公有限公司	广州市文限和	兴荣善钢	浙江昌丽 木作家居 有限公司
1	商タ	投标人提供自2020年7月1日以来(以合同签订时间 为准)的同类业绩,每个案例需提供合同、发票和 验收报告复印件,每个提供一个得 0.5分,最高得3 分。	0-3	0.0	3.0	3.0	1.5	2.5
2	商务	投标人提供有效期内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,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,每提供一个符合要求的证书得1分,最高得3分。评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站(CX.CnCa.Cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
3	商务	投标人具有有效期内中国绿色产品认证证书,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。 评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站 (cx.cnca.cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
4	商务	投标人具有有效期内的"中国环境标志产品认证证书",且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。需提供认证证书扫描件并加盖投标人公章,且认证机构须符合《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》。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
5		主要产品涉及到医疗器械的生产厂家具有有效期内医疗器械注册证(或ISO13485医疗器械质量管理体系认证证书),提供证书复印件,有得1分,没有不得分。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
6		与采购标的相关的外观、结构、工艺及技术专利 (发明、实用新型、外观设计得分不同,专利须在 保护期内):每项发明专利得1分,最高得3分;每 项实用新型专利得0.5分,最高得1分;每项外观专 利得0.25分,最高得0.5分。本项目合计最高得3分。	0-3	0.0	3.0	3.0	2.5	3.0

7	技术	完全满足招标文件要求得12分,其中含"▲"指标每负偏离一项扣1分,其它一般指标每负偏离一项扣0.5分,扣完为止。注:对应的技术参数需提供一年内的检测报告,检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力并通过国家计量认证(CMA、CNAS资质)的第三方检测机构提供,提供的检测报告需在全国认证认可信息公共服务平台(http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page)可查询并附网页查询截图,不提供不得分。	0-12	0.0	7.0	2.5	12.0	11.5
8	技术	须提供生产厂家的核心专业生产设备购置发票复印件,每项设备得0.5分,最高得3分。核心生产设备按品类,具体要求如下: 1.人造板类:开料锯机、封边机、排钻床、冷压机、热压机、涂装设备、加工中心等; 2.实木类:纵解锯机、横截锯机、平刨床、压刨床、拼板机、开榫机、加工中心、干燥房、涂装设备; 3.钢制类:切割设备、折弯机、焊接设备、涂装设备、冲床、钻床、加工中心等; 4.钢木类:切割设备、弯管机、焊接设备、涂装设备、开料锯机、封边机、排钻床等; 5.软体类:核心专业生产设备不单列。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
9	技术	技术团队履历及能力说明,须提供项目负责人、专业技术人员的资格证(如有)、职称证明(如有)和近一个月社保缴纳证明,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	0.0	1.0	1.5	1.5	1.0
10	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得1分。	0-1	0.7	0.8	0.8	0.8	0.8
11	技术	生产实施方案,要具备生产能力,在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产装配。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.5	1.8	1.8	1.8	1.8
12	技术	品质管理管控过程,有独立品管部门和专门品管人员,确保产品生产过程中的质量控制完善。由评审小组对响应方案评审后评分,最高得1分。	0-1	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9
13	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.5	1.9	1.6	1.9	1.9
14		售后服务应对方案及承诺: 1.提供产品5年质量保证期(5年内免费维修,不能维修免费更换),超过5年的每一年加1分,最高得2分; 2.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)。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-4	3.0	3.5	3.2	3.5	3.2
15	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施,由评审小组 判定评分,最高得1分。	0-1	0.6	0.7	0.9	0.7	0.8
		严重偏离样品要求不得分(共25分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差(2分):每偏离一个参数指标扣0.5分,扣完为止。 1.采购人有明确要求且明示的产品尺寸偏差控制在±3mm以内(测量工具:0~3m钢卷尺,精度1mm); 2.抽屉下垂度≤10mm和抽屉摆动度≤10mm(将抽屉拉出至三分之二伸缩总长位置,用钢卷尺或1m钢直尺测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的最大值)。 二、材料要求(3分):每个不合格项扣0.5分,扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮2/20						

	革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需 求一致。						
	三、功能性要求(5分):每个不合格项扣0.5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.家具锁锁定到位,开启应灵活;						
	4.锁定脚轮的锁定装置完好,在开锁状态下应运动灵活; 5.设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。						
	四、样品外观(5分):每个不合格项扣0.5分,扣完为止。						
	(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						
	(4)						
	(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。						
16	3.人造板件外观: 技术 (1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过 板面的5%;	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5
	(2)同一板面外表,允许1处,面积在3mm ² ~30mm ² 内;						
	(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。 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。						
	5.软包件: (1)软面包覆表面:包覆的面料拼接对称图案应完						
	整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明显色差,包覆的面料应无破损、严重划痕、色污、油污,应平服饱						
	满, 松紧均匀, 不应有明显皱折, 对称工艺性皱折 应匀称, 层次分明;						
	(2)外露泡钉:应排列应整齐,间距基本相等,不应有泡钉明显敲扁或脱漆;						
	(3)缝纫:线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶。 6.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、						
	0. 坐杆件: 应儿表实,儿引业文儿,应儿引业组化、3/20						

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。 7.玻璃件:玻璃外露部件不合格项扣0.5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则有。 四或棱角; 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、零部件等结合处不应断裂; 5.零部件、连接引动; 6.各种配件、选择和严密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或整心,以上,不是有一个人。通知处应无,对称和配,对称和配,对称和配,对称和的出来,对称和关键、一个人。 对称,它是不是一个人。是次是一个人。 3.雕刻的图和大挖、对明,对称无缺角;铲底应平整,致,过桥、棱角、圆弧处应无对称,使加速之一,对称,被角、圆头位应对称,连点应平整,致,对称一位应对称,连点应平整,致,可加工表面不应有崩茬、刀,将。 9.车木的线形应一次,每个不合格项和0.5分,扣完对部上。 1.活动部件间距离≤5mm或≥25mm; 2.所有垂直滑行的落; 3.抽屉、键盘、次项目通过眼观和手感等方法进行检测。						
合计	0-65	8.0	57.1	52.2	59.6	60.9

技术商务评分明细 (专家2)

序号	评分类型	评分项目内容	分值围	杭州專制公有限公司	家具制造	广州市文限和	兴荣善钢	浙江昌丽 木作家居 有限公司
1	商务	投标人提供自2020年7月1日以来(以合同签订时间为准)的同类业绩,每个案例需提供合同、发票和验收报告复印件,每个提供一个得 0.5分,最高得3分。	0-3	0.0	3.0	3.0	1.5	2.5
2	商务	投标人提供有效期内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,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,每提供一个符合要求的证书得1分,最高得3分。评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站(CX.CnCa.Cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
3	商务	投标人具有有效期内中国绿色产品认证证书,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。 评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站 (cx.cnca.cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
4	商务	投标人具有有效期内的"中国环境标志产品认证证书",且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。 需提供认证证书扫描件并加盖投标人公章,且认证机构须符合《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》。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
5	商务	主要产品涉及到医疗器械的生产厂家具有有效期内 医疗器械注册证(或ISO13485医疗器械质量管理体 系认证证书),提供证书复印件,有得1分,没有不 得分。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
6	商务	与采购标的相关的外观、结构、工艺及技术专利 (发明、实用新型、外观设计得分不同,专利须在 保护期内):每项发明专利得1分,最高得3分;每 项实用新型专利得0.5分,最高得1分;每项外观专 利得0.25分,最高得0.5分。本项目合计最高得3分。	0-3	0.0	3.0	3.0	2.5	3.0

7	技术	完全满足招标文件要求得12分,其中含"▲"指标每负偏离一项扣1分,其它一般指标每负偏离一项扣0.5分,扣完为止。注:对应的技术参数需提供一年内的检测报告,检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力并通过国家计量认证(CMA、CNAS资质)的第三方检测机构提供,提供的检测报告需在全国认证认可信息公共服务平台(http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page)可查询并附网页查询截图,不提供不得分。	0-12	0.0	7.0	2.5	12.0	11.5
8		须提供生产厂家的核心专业生产设备购置发票复印件,每项设备得0.5分,最高得3分。核心生产设备按品类,具体要求如下: 1.人造板类:开料锯机、排钻床、冷压机、热压机、涂装设备、加工中心等; 2.实木类:纵解锯机、横截锯机、平刨床、压刨床、拼板机、开榫机、加工中心、干燥房、涂装设备; 3.钢制类:切割设备、折弯机、焊接设备、涂装设备、冲床、钻床、加工中心等; 4.钢木类:切割设备、弯管机、焊接设备、涂装设备、开料锯机、封边机、排钻床等; 5.软体类:核心专业生产设备不单列。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
9	技术	技术团队履历及能力说明,须提供项目负责人、专业技术人员的资格证(如有)、职称证明(如有)和近一个月社保缴纳证明,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	0.0	1.0	2.0	2.0	0.0
10	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得1分。	0-1	0.7	0.8	0.9	0.9	0.8
11	技术	生产实施方案,要具备生产能力,在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产装配。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.3	1.4	1.5	1.8	1.5
12	技术	品质管理管控过程,有独立品管部门和专门品管人员,确保产品生产过程中的质量控制完善。由评审小组对响应方案评审后评分,最高得1分。	0-1	0.6	0.7	0.8	0.9	0.7
13	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.3	1.5	1.6	1.8	1.6
14	技术	售后服务应对方案及承诺: 1.提供产品5年质量保证期(5年内免费维修,不能维修免费更换),超过5年的每一年加1分,最高得2分; 2.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)。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-4	3.0	3.5	3.0	3.5	3.0
15	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施,由评审小组 判定评分,最高得1分。	0-1	0.6	0.7	0.8	0.9	0.8
		严重偏离样品要求不得分(共25分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差(2分):每偏离一个参数指标扣0.5分,扣完为止。 1.采购人有明确要求且明示的产品尺寸偏差控制在±3mm以内(测量工具:0~3m钢卷尺,精度1mm); 2.抽屉下垂度≤10mm和抽屉摆动度≤10mm(将抽屉拉出至三分之二伸缩总长位置,用钢卷尺或1m钢直尺测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的最大值)。 二、材料要求(3分):每个不合格项扣0.5分,扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮						

	革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需 求一致。						
	三、功能性要求(5分):每个不合格项扣0.5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.家具锁锁定到位,开启应灵活;						
	4.锁定脚轮的锁定装置完好,在开锁状态下应运动灵活; 5.设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。						
	四、样品外观(5分):每个不合格项扣0.5分,扣完为止。						
	(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						
	(4)						
	(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。						
16	3.人造板件外观: 技术 (1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过 板面的5%;	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5
	(2)同一板面外表,允许1处,面积在3mm ² ~30mm ² 内;						
	(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。 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。						
	5.软包件: (1)软面包覆表面:包覆的面料拼接对称图案应完整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明						
	显色差,包覆的面料应无破损、严重划痕、色污、油污,应平服饱						
	满,松紧均匀,不应有明显皱折,对称工艺性皱折应匀称,层次分明;						
	(2)外露泡钉:应排列应整齐,间距基本相等,不应有泡钉明显敲扁或脱漆; (3)缝纫:线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外						
	露线头、脱线、开缝、脱胶。 6.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、						
	7/20	i l		l		l l	ı l

 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。 7.玻璃件:玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。五、制作工艺(5分):每个不合格项扣0.5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看刺、圆线应对口或棱角; 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、零部件等结合处所。 6.各种配升、选择和产密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或松动; 8.雕刻图案应均匀、清晰、层次分明,对称部缺分无开裂或松动; 8.雕刻的型案应为、清晰、层次分明或无缺角;铲底应平整,或的型点和大整,到的型点和大大挖、各种同或毛对称,对应对称,或对称,或对称,或对称,或对称,对方应为有,对称。 9.车木的线形应安全(5分):每个不合格项和0.5分,扣完对部件间距离金5mm或≥25mm; 2.所有垂直自行下篮等推拉构件应有防脱落装置;4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。 						
合计	0-65	7.5	56.1	52.1	60.3	58.9

技术商务评分明细 (专家3)

序号	评分类型	评分项目内容	分值围	杭州赛制公有限公司	广东华制公有限公司	广州文限司司	兴荣善钢	
1	商名	投标人提供自2020年7月1日以来(以合同签订时间 为准)的同类业绩,每个案例需提供合同、发票和 验收报告复印件,每个提供一个得 0.5分,最高得3 分。	0-3	0.0	3.0	3.0	1.5	2.5
2	商务	投标人提供有效期内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,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,每提供一个符合要求的证书得1分,最高得3分。评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站(CX.CnCa.Cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
3		投标人具有有效期内中国绿色产品认证证书,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。 评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站 (cx.cnca.cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
4		投标人具有有效期内的"中国环境标志产品认证证书",且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。 需提供认证证书扫描件并加盖投标人公章,且认证机构须符合《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》。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
5	商务	主要产品涉及到医疗器械的生产厂家具有有效期内 医疗器械注册证(或ISO13485医疗器械质量管理体 系认证证书),提供证书复印件,有得1分,没有不 得分。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
6	商务	与采购标的相关的外观、结构、工艺及技术专利 (发明、实用新型、外观设计得分不同,专利须在 保护期内):每项发明专利得1分,最高得3分;每 项实用新型专利得0.5分,最高得1分;每项外观专 利得0.25分,最高得0.5分。本项目合计最高得3分。	0-3	0.0	3.0	3.0	2.5	3.0

7	技术	完全满足招标文件要求得12分,其中含"▲"指标每负偏离一项扣1分,其它一般指标每负偏离一项扣0.5分,扣完为止。注:对应的技术参数需提供一年内的检测报告,检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力并通过国家计量认证(CMA、CNAS资质)的第三方检测机构提供,提供的检测报告需在全国认证认可信息公共服务平台(http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page)可查询并附网页查询截图,不提供不得分。	0-12	0.0	7.0	2.5	12.0	11.5
8	技术	须提供生产厂家的核心专业生产设备购置发票复印件,每项设备得0.5分,最高得3分。核心生产设备按品类,具体要求如下: 1.人造板类:开料锯机、排钻床、冷压机、热压机、涂装设备、加工中心等; 2.实木类:纵解锯机、横截锯机、平刨床、压刨床、拼板机、开榫机、加工中心、干燥房、涂装设备; 3.钢制类:切割设备、折弯机、焊接设备、涂装设备、冲床、钻床、加工中心等; 4.钢木类:切割设备、弯管机、焊接设备、涂装设备、开料锯机、封边机、排钻床等; 5.软体类:核心专业生产设备不单列。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
9	技术	技术团队履历及能力说明,须提供项目负责人、专业技术人员的资格证(如有)、职称证明(如有)和近一个月社保缴纳证明,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	0.0	1.0	1.7	1.7	1.5
10	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得1分。	0-1	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8
11	技术	生产实施方案,要具备生产能力,在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产装配。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.0	1.5	1.5	1.6	1.5
12	技术	品质管理管控过程,有独立品管部门和专门品管人员,确保产品生产过程中的质量控制完善。由评审小组对响应方案评审后评分,最高得1分。	0-1	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8
13	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.0	1.9	1.8	1.9	1.9
14		售后服务应对方案及承诺: 1.提供产品5年质量保证期(5年内免费维修,不能维修免费更换),超过5年的每一年加1分,最高得2分; 2.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)。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-4	3.0	3.5	3.2	3.4	3.3
15	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施,由评审小组 判定评分,最高得1分。	0-1	0.6	0.7	0.9	0.7	0.8
		严重偏离样品要求不得分(共25分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差(2分):每偏离一个参数指标扣0.5分,扣完为止。 1.采购人有明确要求且明示的产品尺寸偏差控制在±3mm以内(测量工具:0~3m钢卷尺,精度1mm); 2.抽屉下垂度≤10mm和抽屉摆动度≤10mm(将抽屉拉出至三分之二伸缩总长位置,用钢卷尺或1m钢直尺测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的最大值)。 二、材料要求(3分):每个不合格项扣0.5分,扣完为止。样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮10/20						

	革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需 求一致。						
	三、功能性要求(5分):每个不合格项扣0.5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.家具锁锁定到位,开启应灵活;						
	3.家兵锁锁尺到位, 万冶应及冶; 4.锁定脚轮的锁定装置完好, 在开锁状态下应运动灵活;						
	5.设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观(5分):每个不合格项扣0.5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。						
16	3.人造板件外观: 技术 (1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5
	板面的5%; (2)同一板面外表,允许1处,面积在3mm ² ~30mm ² 内;						
	(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。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。 5.软包件:						
	(1)软面包覆表面:包覆的面料拼接对称图案应完整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明显色差,包覆的面						
	业色差,包覆的固 料应无破损、严重划痕、色污、油污,应平服饱 满,松紧均匀,不应有明显皱折,对称工艺性皱折						
	应匀称,层次分明; (2)外露泡钉:应排列应整齐,间距基本相等,不应						
	有泡钉明显敲扁或脱漆; (3)缝纫:线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外						
	露线头、脱线、开缝、脱胶。 6.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、						
	11/20	ı İ		l			ļ

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。 7.玻璃件:玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。 五、制作工艺(5分):每个不合格项扣0.5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、圆线应均匀一致棱角; 3.板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致寒角、零部件等结合处不应断裂; 5.零部件的结合应严密实来不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外); 7.各种配件、选择孔严密、平整、端正、牢固,结合处应无种裂或条应为、清晰、层次分明,对称无缺应方径,过桥、棱角、锤印式长处角;铲底应平整,各部凹凸石表面不应有崩茬、刀对称,空削线条应清晰,加工表面不应有崩茬、刀材称,套削线条应清晰,加工表面不应有崩茬、刀材、砂痕。 1.活动部件间距离≤5mm或≥25mm;2.所有垂直滑行、拉篮等推拉构件应有防脱落装置;4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。						
合计	0-65	6.6	56.7	52.2	59.4	61.1

技术商务评分明细 (专家4)

序号	评分类型	评分项目内容	分值围	杭州寨制造司	广东具似公有	广州市文限和	兴荣善钢	浙江昌丽 村作家居 有限公司
1	商タ	投标人提供自2020年7月1日以来(以合同签订时间 为准)的同类业绩,每个案例需提供合同、发票和 验收报告复印件,每个提供一个得 0.5分,最高得3 分。	0-3	0.0	3.0	3.0	1.5	2.5
2	商务	投标人提供有效期内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,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,每提供一个符合要求的证书得1分,最高得3分。评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站(CX.CnCa.Cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
3	商务	投标人具有有效期内中国绿色产品认证证书,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。 评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站 (cx.cnca.cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
4	商务	投标人具有有效期内的"中国环境标志产品认证证书",且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。需提供认证证书扫描件并加盖投标人公章,且认证机构须符合《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》。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
5		主要产品涉及到医疗器械的生产厂家具有有效期内 医疗器械注册证(或ISO13485医疗器械质量管理体 系认证证书),提供证书复印件,有得1分,没有不 得分。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
6		与采购标的相关的外观、结构、工艺及技术专利 (发明、实用新型、外观设计得分不同,专利须在 保护期内):每项发明专利得1分,最高得3分;每 项实用新型专利得0.5分,最高得1分;每项外观专 利得0.25分,最高得0.5分。本项目合计最高得3分。	0-3	0.0	3.0	3.0	2.5	3.0

7	技术	完全满足招标文件要求得12分,其中含"▲"指标每负偏离一项扣1分,其它一般指标每负偏离一项扣0.5分,扣完为止。注:对应的技术参数需提供一年内的检测报告,检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力并通过国家计量认证(CMA、CNAS资质)的第三方检测机构提供,提供的检测报告需在全国认证认可信息公共服务平台(http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page)可查询并附网页查询截图,不提供不得分。	0-12	0.0	7.0	2.5	12.0	11.5
8	技术	须提供生产厂家的核心专业生产设备购置发票复印件,每项设备得0.5分,最高得3分。核心生产设备按品类,具体要求如下: 1.人造板类:开料锯机、排钻床、冷压机、热压机、涂装设备、加工中心等; 2.实木类:纵解锯机、横截锯机、平刨床、压刨床、拼板机、开榫机、加工中心、干燥房、涂装设备; 3.钢制类:切割设备、折弯机、焊接设备、涂装设备、冲床、钻床、加工中心等; 4.钢木类:切割设备、弯管机、焊接设备、涂装设备、开料锯机、封边机、排钻床等; 5.软体类:核心专业生产设备不单列。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
9	技术	技术团队履历及能力说明,须提供项目负责人、专业技术人员的资格证(如有)、职称证明(如有)和近一个月社保缴纳证明,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	0.0	1.0	1.5	1.5	1.5
10	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得1分。	0-1	0.6	0.8	0.7	0.7	0.7
11	技术	生产实施方案,要具备生产能力,在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产装配。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.0	1.7	1.5	1.5	1.5
12	技术	品质管理管控过程,有独立品管部门和专门品管人员,确保产品生产过程中的质量控制完善。由评审小组对响应方案评审后评分,最高得1分。	0-1	0.5	0.8	0.7	0.7	0.7
13	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.0	1.6	1.3	1.5	1.5
14		售后服务应对方案及承诺: 1.提供产品5年质量保证期(5年内免费维修,不能维修免费更换),超过5年的每一年加1分,最高得2分; 2.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)。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-4	3.0	3.8	3.5	3.6	3.7
15	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施,由评审小组 判定评分,最高得1分。	0-1	0.6	0.7	0.8	0.7	0.7
		严重偏离样品要求不得分(共25分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差(2分):每偏离一个参数指标扣0.5分,扣完为止。 1.采购人有明确要求且明示的产品尺寸偏差控制在±3mm以内(测量工具:0~3m钢卷尺,精度1mm); 2.抽屉下垂度≤10mm和抽屉摆动度≤10mm(将抽屉拉出至三分之二伸缩总长位置,用钢卷尺或1m钢直尺测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的最大值)。 二、材料要求(3分):每个不合格项扣0.5分,扣完为止。样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮14/20						

	革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需 求一致。						
	三、功能性要求 (5分): 每个不合格项扣 0.5 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.家具锁锁定到位,开启应灵活;						
	4.锁定脚轮的锁定装置完好,在开锁状态下应运动灵活;	-					
	5.设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。四、样品外观(5分):每个不合格项扣0.5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;						
	减,焊接处衣面放纹应均匀; (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						
	客、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。						
16	3.人造板件外观: 技术 (1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5
	板面的5%; (2)同一板面外表,允许1处,面积在3mm ² ~30mm ²						
	内; (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。 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。						
	5.软包件: (1)软面包覆表面:包覆的面料拼接对称图案应完						
	整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明显色差,包覆的面						
	料应无破损、严重划痕、色污、油污,应平服饱满, 松紧均匀,不应有明显皱折, 对称工艺性皱折						
	应匀称,层次分明; (2)外露泡钉:应排列应整齐,间距基本相等,不应 有泡钉明显敲扁或脱漆;						
	(3)缝纫:线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶。						
	6.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、15/20						

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。 7.玻璃件:玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。 五、制作工艺(5分):每个不合格项扣0.5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.棒、零部件等结合处不应断裂; 5.零部配件、连接孔除密、平应有少件、漏钉、透钉 (预留孔件安安装、。 (预留孔件安好); 7.各种配件、选择孔除密、平整、端正、牢固,结合处 应无开裂或案心均匀、清晰、层次分明,对称无缺 应无开裂或案的均匀、清晰、层次分明,对称无缺 对称,即凸凸平整,各部凹凸对称、每间或毛刺; 9.车木的线形应应对称,或面或三对称。 有;铲底应平整,各部凹凸和末。 为.车水的线形应向清晰,加工表面不应有崩茬、刀 对称,车削线条应清晰,加工表面不应有崩茬、刀 对称,车削线条应清晰,加工表面不应有崩茬、刀 对称,车削线条应清晰,加工表面不应有崩充、砂痕。 六、结构及安全(5分):每个不合格项扣0.5分, 扣完为出。 1.活动部垂直滑行的下落; 3.抽屉、键盘、车项目通过眼观和手感等方法进行检测。						
合计	0-65	6.7	56.9	51.5	58.7	60.8

技术商务评分明细 (专家5)

序号	评分类型	评分项目内容	分值围	杭州寨制造司	广东具似公有	广州市文限和	兴荣善钢	浙江昌丽 村作家居 有限公司
1	商タ	投标人提供自2020年7月1日以来(以合同签订时间 为准)的同类业绩,每个案例需提供合同、发票和 验收报告复印件,每个提供一个得 0.5分,最高得3 分。	0-3	0.0	3.0	3.0	1.5	2.5
2	商务	投标人提供有效期内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,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,每提供一个符合要求的证书得1分,最高得3分。评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站(CX.CnCa.Cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
3	商务	投标人具有有效期内中国绿色产品认证证书,且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。 评审依据:提供上述有效证书复印件(加盖公章)、全国认证认可信息公共服务平台网站 (cx.cnca.cn)有效网页查询结果截图或打印件作为评审依据(加盖公章)。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
4	商务	投标人具有有效期内的"中国环境标志产品认证证书",且认证范围涵盖金属家具或木制家具,提供证书复印件。最高得1分。需提供认证证书扫描件并加盖投标人公章,且认证机构须符合《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》。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
5		主要产品涉及到医疗器械的生产厂家具有有效期内 医疗器械注册证(或ISO13485医疗器械质量管理体 系认证证书),提供证书复印件,有得1分,没有不 得分。	0-1	0.0	1.0	1.0	1.0	1.0
6		与采购标的相关的外观、结构、工艺及技术专利 (发明、实用新型、外观设计得分不同,专利须在 保护期内):每项发明专利得1分,最高得3分;每 项实用新型专利得0.5分,最高得1分;每项外观专 利得0.25分,最高得0.5分。本项目合计最高得3分。	0-3	0.0	3.0	3.0	2.5	3.0

7	技术	完全满足招标文件要求得12分,其中含"▲"指标每负偏离一项扣1分,其它一般指标每负偏离一项扣0.5分,扣完为止。注:对应的技术参数需提供一年内的检测报告,检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力并通过国家计量认证(CMA、CNAS资质)的第三方检测机构提供,提供的检测报告需在全国认证认可信息公共服务平台(http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page)可查询并附网页查询截图,不提供不得分。	0-12	0.0	7.0	2.5	12.0	11.5
8	技术	须提供生产厂家的核心专业生产设备购置发票复印件,每项设备得0.5分,最高得3分。核心生产设备按品类,具体要求如下: 1.人造板类:开料锯机、排钻床、冷压机、热压机、涂装设备、加工中心等; 2.实木类:纵解锯机、横截锯机、平刨床、压刨床、拼板机、开榫机、加工中心、干燥房、涂装设备; 3.钢制类:切割设备、折弯机、焊接设备、涂装设备、冲床、钻床、加工中心等; 4.钢木类:切割设备、弯管机、焊接设备、涂装设备、开料锯机、封边机、排钻床等; 5.软体类:核心专业生产设备不单列。	0-3	0.0	3.0	3.0	3.0	3.0
9	技术	技术团队履历及能力说明,须提供项目负责人、专业技术人员的资格证(如有)、职称证明(如有)和近一个月社保缴纳证明,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	0.0	1.5	1.5	1.6	1.5
10	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得1分。	0-1	0.8	0.9	0.9	0.9	0.9
11	技术	生产实施方案,要具备生产能力,在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产装配。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.5	1.8	1.8	1.8	1.8
12	技术	品质管理管控过程,有独立品管部门和专门品管人员,确保产品生产过程中的质量控制完善。由评审小组对响应方案评审后评分,最高得1分。	0-1	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9
13	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。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-2	1.5	1.9	1.8	1.9	1.9
14		售后服务应对方案及承诺: 1.提供产品5年质量保证期(5年内免费维修,不能维修免费更换),超过5年的每一年加1分,最高得2分; 2.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)。根据供应商提供的方案能否满足采购需求,由评审小组判定评分,最高得2分。	0-4	3.5	3.8	3.6	3.7	3.7
15	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施,由评审小组 判定评分,最高得1分。	0-1	0.6	0.7	0.9	0.7	0.8
		严重偏离样品要求不得分(共25分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差(2分):每偏离一个参数指标扣0.5分,扣完为止。 1.采购人有明确要求且明示的产品尺寸偏差控制在±3mm以内(测量工具:0~3m钢卷尺,精度1mm); 2.抽屉下垂度≤10mm和抽屉摆动度≤10mm(将抽屉拉出至三分之二伸缩总长位置,用钢卷尺或1m钢直尺测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的最大值)。 二、材料要求(3分):每个不合格项扣0.5分,扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮						

	革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需 4. 74						
	求一致。 三、功能性要求(5分):每个不合格项扣 0.5 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.家具锁锁定到位,开启应灵活; 4.锁定脚轮的锁定装置完好,在开锁状态下应运动灵 活;						
	5.设计美观、实用,能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观(5分):每个不合格项扣0.5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						
	行应端正圆滑,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						
16	陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3.人造板件外观:	0.25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5
10	技术 (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3mm²~30mm²		0.0	24.5	24.0	23.5	24.5
	内; (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。						
	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。						
	恒。 5.软包件: (1)软面包覆表面:包覆的面料拼接对称图案应完						
	整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明显色差,包覆的面						
	料应无破损、严重划痕、色污、油污,应平服饱满,松紧均匀,不应有明显皱折,对称工艺性皱折						
	应匀称,层次分明; (2)外露泡钉:应排列应整齐,间距基本相等,不应						
	有泡钉明显敲扁或脱漆; (3)缝纫:线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外						
	露线头、脱线、开缝、脱胶。 6.塑料件:应无裂纹,无明显变形,应无明显缩孔、						
	19/20			1			

(海、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。 7.玻璃件:玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。 五、制作工艺(5分):每个不合格项扣0.5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剩、四项棱角; 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、零部件等结合处不应断裂; 5.零部件等结合处不。						
合计	0-65	8.6	58.0	52.9	60.0	62.0