

## 技术商务评分明细（专家1）

项目名称：绍兴市中医院改建区固定嵌入式及部分活动医疗家具采购安装项目（TYJZ2023085）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	杭州赛林家具制造有限公司	广东华展家具制造有限公司	广州市百实公司	湖州万顺奇艺家具有限公司、湖州万顺奇艺家具有限公司、绍兴兴荣善钢木家具有限公司、中山市奥派家具有限公司（联合体）	浙江昌丽木作家居有限公司
1	商务	投标人提供自 <b>2020年7月1日</b> 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 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。	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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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 <b>ISO13485</b> 医疗器械质量管理体系认证证书），提供证书复印件，有得 <b>1分</b> ，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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> ；每项实用新型专利得 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>1分</b> ；每项外观专利得 <b>0.25分</b> ，最高得 <b>0.5分</b> 。本项目合计最高得 <b>3分</b> 。	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（ <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> ）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、涂装设备等； 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	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	3.2	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						

	<p>革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。</p> <p>三、功能性要求（5分）：每个不合格项扣0.5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.家具锁定到位，开启应灵活；</p> <p>4.锁定脚轮的锁定装置完好，在开锁状态下应运动灵活；</p> <p>5.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>四、样品外观（5分）：每个不合格项扣0.5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> <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3mm<sup>2</sup>~30mm<sup>2</sup>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.软包件：</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p> <p>6.塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、</p>						
16	技术	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5

	<p>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>7.玻璃件：玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。</p> <p>五、制作工艺（5分）：每个不合格项扣0.5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>六、结构及安全（5分）：每个不合格项扣0.5分，扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离<math>\leq 5\text{mm}</math>或<math>\geq 25\text{mm}</math>；</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.抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置；</p> <p>4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p>						
合计	0-65	8.0	57.1	52.2	59.6	60.9	

专家（签名）：

## 技术商务评分明细（专家2）

项目名称：绍兴市中医院改建区固定嵌入式及部分活动医疗家具采购安装项目（TYJZ2023085）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	杭州赛林家具有限公司	广东华展家具有限公司	广州市百实公利文有限公司	湖州万顺奇家具有限公司、湖州万顺奇家具有限公司、绍兴荣善木业有限公司、中山市奥派家具有限公司（联合体）	浙江昌丽木作家居有限公司
1	商务	投标人提供自 <b>2020年7月1日</b> 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 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。	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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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 <b>ISO13485</b> 医疗器械质量管理体系认证证书），提供证书复印件，有得 <b>1分</b> ，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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> ；每项实用新型专利得 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>1分</b> ；每项外观专利得 <b>0.25分</b> ，最高得 <b>0.5分</b> 。本项目合计最高得 <b>3分</b> 。	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（ <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> ）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、涂装设备等； 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						

	<p>革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。</p> <p>三、功能性要求（5分）：每个不合格项扣0.5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.家具锁锁定到位，开启应灵活；</p> <p>4.锁定脚轮的锁定装置完好，在开锁状态下应运动灵活；</p> <p>5.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>四、样品外观（5分）：每个不合格项扣0.5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> <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3mm<sup>2</sup>~30mm<sup>2</sup>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.软包件：</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p> <p>6.塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、</p>						
16	技术	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5

	<p>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>7.玻璃件：玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。</p> <p>五、制作工艺（5分）：每个不合格项扣0.5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>六、结构及安全（5分）：每个不合格项扣0.5分，扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离<math>\leq 5\text{mm}</math>或<math>\geq 25\text{mm}</math>；</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.抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置；</p> <p>4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p>						
合计	0-65	7.5	56.1	52.1	60.3	58.9	

专家（签名）：



## 技术商务评分明细（专家3）

项目名称：绍兴市中医院改建区固定嵌入式及部分活动医疗家具采购安装项目（TYJZ2023085）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	杭州赛林家具有限公司	广东华展家具有限公司	广州市百实公利文有限公司	湖州万顺奇家具有限公司、湖州万顺奇家具有限公司、绍兴荣善木业有限公司、中山市奥派家具有限公司（联合体）	浙江昌丽木作家居有限公司
1	商务	投标人提供自 <b>2020年7月1日</b> 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 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。	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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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 <b>ISO13485</b> 医疗器械质量管理体系认证证书），提供证书复印件，有得 <b>1分</b> ，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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> ；每项实用新型专利得 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>1分</b> ；每项外观专利得 <b>0.25分</b> ，最高得 <b>0.5分</b> 。本项目合计最高得 <b>3分</b> 。	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（ <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> ）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、涂装设备等； 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	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	3.2	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						

	<p>革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。</p> <p>三、功能性要求（5分）：每个不合格项扣0.5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.家具锁锁定到位，开启应灵活；</p> <p>4.锁定脚轮的锁定装置完好，在开锁状态下应运动灵活；</p> <p>5.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>四、样品外观（5分）：每个不合格项扣0.5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> <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3mm<sup>2</sup>~30mm<sup>2</sup>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.软包件：</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p> <p>6.塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、</p>						
16	技术	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5

	<p>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>7.玻璃件：玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。</p> <p>五、制作工艺（5分）：每个不合格项扣0.5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>六、结构及安全（5分）：每个不合格项扣0.5分，扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离<math>\leq 5\text{mm}</math>或<math>\geq 25\text{mm}</math>；</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.抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置；</p> <p>4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p>						
合计	0-65	6.6	56.7	52.2	59.4	61.1	

专家（签名）：

## 技术商务评分明细（专家4）

项目名称：绍兴市中医院改建区固定嵌入式及部分活动医疗家具采购安装项目（TYJZ2023085）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	杭州赛林家具有限公司	广东华展家具有限公司	广州市百实公利文有限公司	湖州万顺奇家具有限公司、湖州万顺奇家具有限公司、绍兴荣善木业有限公司、中山市奥派家具有限公司（联合体）	浙江昌丽木作家居有限公司
1	商务	投标人提供自 <b>2020年7月1日</b> 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 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。	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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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 <b>ISO13485</b> 医疗器械质量管理体系认证证书），提供证书复印件，有得 <b>1分</b> ，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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> ；每项实用新型专利得 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>1分</b> ；每项外观专利得 <b>0.25分</b> ，最高得 <b>0.5分</b> 。本项目合计最高得 <b>3分</b> 。	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（ <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> ）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、涂装设备等； 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	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	3.8	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						

	<p>革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。</p> <p>三、功能性要求（5分）：每个不合格项扣0.5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.家具锁锁定到位，开启应灵活；</p> <p>4.锁定脚轮的锁定装置完好，在开锁状态下应运动灵活；</p> <p>5.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>四、样品外观（5分）：每个不合格项扣0.5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> <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3mm<sup>2</sup>~30mm<sup>2</sup>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.软包件：</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p> <p>6.塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、</p>						
16	技术	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5

	<p>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>7.玻璃件：玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。</p> <p>五、制作工艺（5分）：每个不合格项扣0.5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>六、结构及安全（5分）：每个不合格项扣0.5分，扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离<math>\leq 5\text{mm}</math>或<math>\geq 25\text{mm}</math>；</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.抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置；</p> <p>4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p>						
合计	0-65	6.7	56.9	51.5	58.7	60.8	

专家（签名）：



## 技术商务评分明细（专家5）

项目名称：绍兴市中医院改建区固定嵌入式及部分活动医疗家具采购安装项目（TYJZ2023085）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	杭州赛林家具有限公司	广东华展家具有限公司	广州市百实公利文有限公司	湖州万顺奇家具有限公司、湖州万顺奇家具有限公司、绍兴荣善木业有限公司、中山市奥派家具有限公司（联合体）	浙江昌丽木作家居有限公司
1	商务	投标人提供自 <b>2020年7月1日</b> 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 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。	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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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（ <a href="http://cx.cnca.cn">cx.cnca.cn</a> ）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 <b>1分</b> 。 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 <b>ISO13485</b> 医疗器械质量管理体系认证证书），提供证书复印件，有得 <b>1分</b> ，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 <b>1分</b> ，最高得 <b>3分</b> ；每项实用新型专利得 <b>0.5分</b> ，最高得 <b>1分</b> ；每项外观专利得 <b>0.25分</b> ，最高得 <b>0.5分</b> 。本项目合计最高得 <b>3分</b> 。	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（ <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> ）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、涂装设备等； 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	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	3.5	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						

	<p>革、面料、脚轮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。</p> <p>三、功能性要求（5分）：每个不合格项扣0.5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.家具锁锁定到位，开启应灵活；</p> <p>4.锁定脚轮的锁定装置完好，在开锁状态下应运动灵活；</p> <p>5.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。</p> <p>四、样品外观（5分）：每个不合格项扣0.5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> <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3mm<sup>2</sup>~30mm<sup>2</sup>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.软包件：</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p> <p>6.塑料件：应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、</p>						
16	技术	0-25	0.0	24.5	24.0	23.5	24.5

	<p>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>7.玻璃件：玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。</p> <p>五、制作工艺（5分）：每个不合格项扣0.5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>六、结构及安全（5分）：每个不合格项扣0.5分，扣完为止。</p> <p>1.活动部件间距离<math>\leq 5\text{mm}</math>或<math>\geq 25\text{mm}</math>；</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.抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置；</p> <p>4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测。</p>						
合计	0-65	8.6	58.0	52.9	60.0	62.0	

专家（签名）：