

技术商务评分明细（专家1）

项目名称：北京师范大学丽水实验学校高中部2024年家具设备采购项目（一期）（LCZ2024-020）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	临海市振洋贸易有限公司	浙江冠成家具有限公司、宁波宏邦智能家居有限公司（联合体）	浙江华胜智能家具实业有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	江西省焦点实业有限公司
1	商务	投标人认证证书： 1. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，具有有效期内的ISO9001质量管理体系认证证书、ISO14001环境管理体系认证证书、ISO45001职业健康安全管理体系认证证书或（GB/T28001职业健康安全管理体系认证证书），提供证书扫描件，每提供一个得0.5分，最高1.5分，没有不得分。 2. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CSC中国绿色产品认证证书（认证单元必须全部包含人造板类、实木类、金属类、软体沙发类、软体椅类、钢木类、板木家具）”，提供证书扫描件，得2分，没有不得分。 3. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“家具产品有害物质限量认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 4. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CQC中国环保认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 5. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“低VOCs家具产品认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-8	0.0	8.0	3.0	1.5	1.5

技术商务资信评分明细表

2	商务	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”，或获得指定认证机构出具的环境标志产品认证证书的，每项认证单元得0.3分，最高得3分。供应商须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，否则不得分。	0-3	0.0	3.0	0.6	0.6	0.3
3	商务	成功案例及业绩：2021年7月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人的同类案例，每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件，每个案例得1分，最高得3分（同类案例是指与采购标的同品类（≥主要产品2项）的产品案例，由评标委员会认定为准确）。。	0-3	0.0	3.0	0.0	0.0	2.0
4	技术	品质验证证书：投标人或任意选择一种主要产品生产厂家，同时提供产品CQTA品质验证证书，每提供一个产品证书得0.1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	0.0	3.0	0.0	0.0	0.0
5	技术	专利证书：投标人或任意一种主要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0.2分，最高1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。	0-1	0.0	1.0	0.0	0.6	0.8
6	技术	成品检测报告：须提供符合核心技术性能要求的与采购标的同品类（桌、椅、柜、架、沙发）成品检测报告（投标截止时间一年内）； 每个品类的核心技术指标评分内容如下： 1. 力学性能（稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），每提供一类得0.4分，最高得2分； 2. 产品涉及的表面理化性能（如：漆膜、软硬质覆面、金属件、封边条表面胶合强度等），每提供一类得0.2分，最高得1分； 3. 甲醛释放量按对应的国家标准执行评分： 按GB 18580-2017执行，甲醛释放量≤0.05mg/m ³ ，每提供一类得0.2分，最高得1分； 4. 除第3项所涉及的甲醛释放量以外的（如锑、砷、硒、镉、铅、镭、钡、汞、苯等）安全性能和有害物质限量符合国家标准，每提供一类得0.2分，最高得1分。 备注：出具的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资质）的第三方检测机构提供。	0-5	0.0	5.0	0.8	0.0	0.4
7	技术	原材料检测报告：投标人或产品生产企业须提供符合国家标准或行业标准要求的主要原材料（实木多层板、E0级饰面刨花板、海绵、面料、五金、封边条、涂料、胶水）的检测报告。每提供一个种类的原材料检测报告，得0.5，最高得4分。原材料供应商提供符合上述要求的检测报告也可采用，但必须提供供应商购买对应原材料的发票扫描件。 备注：出具的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质量认证（CMA资质）的第三方检测机构提供。	0-4	0.0	4.0	2.0	1.5	1.0

技术商务资信评分明细表

8	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的（除实质性条款外，指标缺少或负偏离不超过15项的），得5分，否则不得分； 2. 主要产品正偏离的：其中主要产品为：“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”的每个正偏离得0.5分；“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅，”每个正偏离得1分，最多得5分（产品内正偏离技术参数条数比负偏离技术参数条数多即为正偏离）；产品负偏离的每个扣1分，扣完为止（产品内负偏离技术参数条数比正偏离技术参数条数多即为负偏离）。 4. 实质性功能有负偏离的，或非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 5. 本条得分可累计加减。 注：是否正负偏离由评标委员会成员判定。	0-10	5.0	10.0	5.0	5.0	5.0
9	技术	核心设备：须提供任意一家主要生产厂家的核心专业生产设备购置发票扫描件，每提供一项设备得0.2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：封边机、开料机、洗边机、侧孔机、拼板机、数控裁板锯、甲醛测试仪； 2. 实木类：UV涂装生产线、底漆砂光机、异形砂光机、数控斜接机、静电喷漆流水线、喷漆烤房、粉尘清除机、废气处理设备； 3. 钢制类：粉末喷涂线、数控折弯机、激光切割机、焊接设备； 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-3	0.0	3.0	1.2	0.8	0.4
10	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、团队能力强的得3分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力一般的得1.5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力较差的得0.5分，资料文件和说明材料不完整、团队能力差或不提供的不得分。最高得3分。	0-3	0.5	1.5	1.5	1.5	1.5

技术商务资信评分明细表

11	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3分；方案较科学，可行性较强的得2分；方案欠科学、可行性较差的得1分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分3分。	0-3	1.0	2.0	2.0	2.0	2.0
12	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，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的得2分，方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
13	技术	品质管理：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。根据投标人提供的方案与采购需求的满足程度，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1分；方案较科学，可行性较强的得0.5分；方案欠科学、可行性较差的得0.25分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分1分。	0-1	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
14	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2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
15	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0.5分，最高得1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，可行性强的得1分；措施和方案较完整，可行性较强的得0.5分；措施和方案一般，可行性一般的得0.25分；措施和方案差，可行性差的或未提供的，不得分，最高得1分。	0-2	1.25	1.5	0.5	0.5	0.5
16	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施：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，能保质保量的完成需求方案要求的得2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	0.5	1.0	1.0	1.0	1.0
17	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（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏	0-3	1.2	2.8	0.0	2.6	0.0

	离一个参数指标扣0.1分，扣完为止。 产品尺寸偏差控制在$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3mm钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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$3\text{mm}^2 \sim 30\text{mm}^2$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. 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。 五、制作工艺 (0.6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。 六、结构及安全 (0.6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。 七、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。						
18	技术	样品2“可移动折叠桌、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 (3分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差 (0.2分): 每偏离一个参数指标扣0.1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 $\pm 10\text{mm}$ 以内 (测量工具: 0~3m钢卷尺, 精度1mm); 二、材料要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.2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;	0-3	2.2	2.9	0.0	2.6	0.0

	3设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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3mm²~30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6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. 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； 9. 车木的线条应一致，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。 六、结构及安全（0.6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。 七、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。						
19	技术	样品3 “学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）” 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（6分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.4分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（1分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.6分）：每个不合格项扣0.2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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.25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；	0-6	0.0	5.7	0.0	5.3	0.0

	(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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（1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. 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； 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。 六、结构及安全（1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。 七、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、						
20	技术	制作工艺等方面，由评委根据集合评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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。 四、样品外观（0.2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；	0-3	2.2	2.9	0.0	2.4	0.0

	(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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6分）：每个不合格项扣0.1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. 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； 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。 六、结构及安全（0.6分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。						
--	---	--	--	--	--	--	--

技术商务资信评分明细表

	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。 七. 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。						
	合计	0-70	16.35	62.8	20.1	30.4	18.9

专家(签名):

技术商务评分明细（专家2）

项目名称：北京师范大学丽水实验学校高中部2024年家具设备采购项目（一期）（LCZ2024-020）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	临海市振洋贸易有限公司	浙江冠成家具有限公司、宁波宏邦智能家具有限公司（联合体）	浙江华胜智能家具实业有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	江西省焦点实业有限公司
1	商务	投标人认证证书： 1. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，具有有效期内的ISO9001质量管理体系认证证书、ISO14001环境管理体系认证证书、ISO45001职业健康安全管理体系认证证书或（GB/T28001职业健康安全管理体系认证证书），提供证书扫描件，每提供一个得0.5分，最高1.5分，没有不得分。 2. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CSC中国绿色产品认证证书（认证单元必须全部包含人造板类、实木类、金属类、软体沙发类、软体椅类、钢木类、板木家具）”，提供证书扫描件，得2分，没有不得分。 3. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“家具产品有害物质限量认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 4. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CQC中国环保认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 5. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“低VOCs家具产品认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-8	0.0	8.0	3.0	1.5	1.5

技术商务资信评分明细表

2	商务	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”，或获得指定认证机构出具的环境标志产品认证证书的，每项认证单元得0.3分，最高得3分。供应商须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，否则不得分。	0-3	0.0	3.0	0.6	0.6	0.3
3	商务	成功案例及业绩：2021年7月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人的同类案例，每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件，每个案例得1分，最高得3分（同类案例是指与采购标的同品类（≥主要产品2项）的产品案例，由评标委员会认定为准确）。。	0-3	0.0	3.0	0.0	0.0	2.0
4	技术	品质验证证书：投标人或任意选择一种主要产品生产厂家，同时提供产品CQTA品质验证证书，每提供一个产品证书得0.1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	0.0	3.0	0.0	0.0	0.0
5	技术	专利证书：投标人或任意一种主要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0.2分，最高1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。	0-1	0.0	1.0	0.0	0.6	0.8
6	技术	成品检测报告：须提供符合核心技术性能要求的与采购标的同品类（桌、椅、柜、架、沙发）成品检测报告（投标截止时间一年内）； 每个品类的核心技术指标评分内容如下： 1. 力学性能（稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），每提供一类得0.4分，最高得2分； 2. 产品涉及的表面理化性能（如：漆膜、软硬质覆面、金属件、封边条表面胶合强度等），每提供一类得0.2分，最高得1分； 3. 甲醛释放量按对应的国家标准执行评分： 按GB 18580-2017执行，甲醛释放量≤0.05mg/m ³ ，每提供一类得0.2分，最高得1分； 4. 除第3项所涉及的甲醛释放量以外的（如锑、砷、硒、镉、铅、镭、钡、汞、苯等）安全性能和有害物质限量符合国家标准，每提供一类得0.2分，最高得1分。 备注：出具的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资质）的第三方检测机构提供。	0-5	0.0	5.0	0.8	0.0	0.4
7	技术	原材料检测报告：投标人或产品生产企业须提供符合国家标准或行业标准要求的主要原材料（实木多层板、E0级饰面刨花板、海绵、面料、五金、封边条、涂料、胶水）的检测报告。每提供一个种类的原材料检测报告，得0.5，最高得4分。原材料供应商提供符合上述要求的检测报告也可采用，但必须提供供应商购买对应原材料的发票扫描件。 备注：出具的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质量认证（CMA资质）的第三方检测机构提供。	0-4	0.0	4.0	2.0	1.5	1.0

技术商务资信评分明细表

8	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的（除实质性条款外，指标缺少或负偏离不超过15项的），得5分，否则不得分； 2. 主要产品正偏离的：其中主要产品为：“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”的每个正偏离得0.5分；“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅，”每个正偏离得1分，最多得5分（产品内正偏离技术参数条数比负偏离技术参数条数多即为正偏离）；产品负偏离的每个扣1分，扣完为止（产品内负偏离技术参数条数比正偏离技术参数条数多即为负偏离）。 4. 实质性功能有负偏离的，或非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 5. 本条得分可累计加减。 注：是否正负偏离由评标委员会成员判定。	0-10	5.0	10.0	5.0	5.0	5.0
9	技术	核心设备：须提供任意一家主要生产厂家的核心专业生产设备购置发票扫描件，每提供一项设备得0.2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：封边机、开料机、洗边机、侧孔机、拼板机、数控裁板锯、甲醛测试仪； 2. 实木类：UV涂装生产线、底漆砂光机、异形砂光机、数控斜接机、静电喷漆流水线、喷漆烤房、粉尘清除机、废气处理设备； 3. 钢制类：粉末喷涂线、数控折弯机、激光切割机、焊接设备； 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-3	0.0	3.0	1.2	0.8	0.4
10	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、团队能力强的得3分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力一般的得1.5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力较差的得0.5分，资料文件和说明材料不完整、团队能力差或不提供的不得分。最高得3分。	0-3	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5

技术商务资信评分明细表

11	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3分；方案较科学，可行性较强的得2分；方案欠科学、可行性较差的得1分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分3分。	0-3	2.0	2.0	1.0	2.0	2.0
12	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，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的得2分，方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
13	技术	品质管理：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。根据投标人提供的方案与采购需求的满足程度，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1分；方案较科学，可行性较强的得0.5分；方案欠科学、可行性较差的得0.25分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分1分。	0-1	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
14	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2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
15	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0.5分，最高得1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，可行性强的得1分；措施和方案较完整，可行性较强的得0.5分；措施和方案一般，可行性一般的得0.25分；措施和方案差，可行性差的或未提供的，不得分，最高得1分。	0-2	1.5	1.5	0.5	0.5	0.5
16	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施：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，能保质保量的完成需求方案要求的得2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	0.0	1.0	1.0	0.5	1.0
17	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（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏	0-3	1.0	2.5	0.0	2.2	0.0

	离一个参数指标扣0.1分，扣完为止。 产品尺寸偏差控制在$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3mm钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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$3\text{mm}^2 \sim 30\text{mm}^2$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. 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。 五、制作工艺 (0.6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。 六、结构及安全 (0.6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。 七、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。						
18	技术	样品2“可移动折叠桌、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 (3分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差 (0.2分): 每偏离一个参数指标扣0.1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 $\pm 10\text{mm}$ 以内 (测量工具: 0~3m钢卷尺, 精度1mm); 二、材料要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.2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;	0-3	2.2	2.6	0.0	2.2	0.0

	3设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6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. 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； 9. 车木的线条应一致，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。 六、结构及安全（0.6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。 七、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。						
19	技术	样品3“学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”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（6分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.4分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（1分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.6分）：每个不合格项扣0.2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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.25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；	0-6	0.0	5.5	0.0	5.1	0.0

	(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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（1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. 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； 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。 六、结构及安全（1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。 七、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、						
20	技术	制作工艺等方面，由评委根据综合评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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。 四、样品外观（0.2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；	0-3	2.1	2.6	0.0	2.1	0.0

	(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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6分）：每个不合格项扣0.1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. 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； 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。 六、结构及安全（0.6分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。						
--	---	--	--	--	--	--	--

技术商务资信评分明细表

	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。 七. 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。						
	合计	0-70	17.8	61.7	19.1	28.6	18.9

专家 (签名) :

技术商务评分明细（专家3）

项目名称：北京师范大学丽水实验学校高中部2024年家具设备采购项目（一期）（LCZ2024-020）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	临海市振洋贸易有限公司	浙江冠成家具有限公司、宁波宏邦智能家具有限公司（联合体）	浙江华胜智能家具实业有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	江西省焦点实业有限公司
1	商务	投标人认证证书： 1. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，具有有效期内的ISO9001质量管理体系认证证书、ISO14001环境管理体系认证证书、ISO45001职业健康安全管理体系认证证书或（GB/T28001职业健康安全管理体系认证证书），提供证书扫描件，每提供一个得0.5分，最高1.5分，没有不得分。 2. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CSC中国绿色产品认证证书（认证单元必须全部包含人造板类、实木类、金属类、软体沙发类、软体椅类、钢木类、板木家具）”，提供证书扫描件，得2分，没有不得分。 3. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“家具产品有害物质限量认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 4. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CQC中国环保认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 5. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“低VOCs家具产品认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-8	0.0	8.0	3.0	1.5	1.5 有质量、环境和职业健康证书，其他的认证单元只有钢木桌类。

技术商务资信评分明细表

2	商务	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”，或获得指定认证机构出具的环境标志产品认证证书的，每项认证单元得0.3分，最高得3分。供应商须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，否则不得分。	0-3	0.0	3.0	0.6	0.6	0.3 只有钢木家具。
3	商务	成功案例及业绩：2021年7月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人的同类案例，每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件，每个案例得1分，最高得3分（同类案例是指与采购标的同品类（≥主要产品2项）的产品案例，由评标委员会认定为准确）。。	0-3	0.0	3.0	0.0	0.0	2.0 南昌大学项目采购标的仅有床。
4	技术	品质验证证书：投标人或任意选择一种主要产品生产厂家，同时提供产品CQTA品质验证证书，每提供一个产品证书得0.1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	0.0	3.0	0.0	0.0	0.0 未提供。
5	技术	专利证书：投标人或任意一种主要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0.2分，最高1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。	0-1	0.0	1.0	0.0	0.6	0.8
6	技术	成品检测报告：须提供符合核心技术性能要求的与采购标的同品类（桌、椅、柜、架、沙发）成品检测报告（投标截止时间一年内）； 每个品类的核心技术指标评分内容如下： 1.力学性能（稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），每提供一类得0.4分，最高得2分； 2.产品涉及的表面理化性能（如：漆膜、软硬质覆面、金属件、封边条表面胶合强度等），每提供一类得0.2分，最高得1分； 3.甲醛释放量按对应的国家标准执行评分： 按GB 18580-2017执行，甲醛释放量≤0.05mg/m ³ ，每提供一类得0.2分，最高得1分； 4.除第3项所涉及的甲醛释放量以外的（如锑、砷、硒、镉、铅、镭、钡、汞、苯等）安全性能和有害物质限量符合国家标准，每提供一类得0.2分，最高得1分。 备注：出具的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资质）的第三方检测机构提供。	0-5	0.0	5.0	0.8	0.0	0.4 仅提供实木办公桌、实木办公椅的表面理化性能检测项的合格报告。
7	技术	原材料检测报告：投标人或产品生产企业须提供符合国家标准或行业标准要求的主要原材料（实木多层板、E0级饰面刨花板、海绵、面料、五金、封边条、涂料、胶水）的检测报告。每提供一个种类的原材料检测报告，得0.5，最高得4分。原材料供应商提供符合上述要求的检测报告也可采用，但必须提供供应商购买对应原材料的发票扫描件。 备注：出具的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质量认证（CMA资质）的第三方检测机构提供。	0-4	0.0	4.0	2.0	1.5	1.0

技术商务资信评分明细表

8	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的（除实质性条款外，指标缺少或负偏离不超过15项的），得5分，否则不得分； 2. 主要产品正偏离的：其中主要产品为：“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”的每个正偏离得0.5分；“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅，”每个正偏离得1分，最多得5分（产品内正偏离技术参数条数比负偏离技术参数条数多即为正偏离）；产品负偏离的每个扣1分，扣完为止（产品内负偏离技术参数条数比正偏离技术参数条数多即为负偏离）。 4. 实质性功能有负偏离的，或非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 5. 本条得分可累计加减。 注：是否正负偏离由评标委员会成员判定。	0-10	5.0	10.0	5.0	5.0	5.0
9	技术	核心设备：须提供任意一家主要生产厂家的核心专业生产设备购置发票扫描件，每提供一项设备得0.2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：封边机、开料机、洗边机、侧孔机、拼板机、数控裁板锯、甲醛测试仪； 2. 实木类：UV涂装生产线、底漆砂光机、异形砂光机、数控斜接机、静电喷漆流水线、喷漆烤房、粉尘清除机、废气处理设备； 3. 钢制类：粉末喷涂线、数控折弯机、激光切割机、焊接设备； 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-3	0.0	3.0	1.2	0.8	0.4 弯管、 焊接
10	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、团队能力强的得3分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力一般的得1.5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力较差的得0.5分，资料文件和说明材料不完整、团队能力差或不提供的不得分。最高得3分。	0-3	0.5	3.0	3.0	1.5	3.0

技术商务资信评分明细表

11	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3分；方案较科学，可行性较强的得2分；方案欠科学、可行性较差的得1分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分3分。	0-3	1.0	3.0	3.0	3.0	3.0
12	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，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的得2分，方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	2.0	2.0	2.0	2.0
13	技术	品质管理：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。根据投标人提供的方案与采购需求的满足程度，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1分；方案较科学，可行性较强的得0.5分；方案欠科学、可行性较差的得0.25分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分1分。	0-1	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
14	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2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	2.0	2.0	2.0	1.0
15	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0.5分，最高得1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，可行性强的得1分；措施和方案较完整，可行性较强的得0.5分；措施和方案一般，可行性一般的得0.25分；措施和方案差，可行性差的或未提供的，不得分，最高得1分。	0-2	0.5	2.0	2.0	1.0	1.0
16	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施：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，能保质保量的完成需求方案要求的得2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	2.0	2.0	1.0	2.0
17	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（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏	0-3	1.0	3.0	0.0	2.8	0.0

	离一个参数指标扣0.1分，扣完为止。 产品尺寸偏差控制在$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3mm钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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$3\text{mm}^2 \sim 30\text{mm}^2$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. 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。 五、制作工艺 (0.6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。 六、结构及安全 (0.6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。 七、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。						
18	技术	样品2“可移动折叠桌、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 (3分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差 (0.2分): 每偏离一个参数指标扣0.1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 $\pm 10\text{mm}$ 以内 (测量工具: 0~3m钢卷尺, 精度1mm); 二、材料要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.2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;	0-3	2.6	3.0	0.0	2.6	0.0

	3设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6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. 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； 9. 车木的线条应一致，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。 六、结构及安全（0.6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。 七、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。						
19	技术	样品3 “学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）” 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（6分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.4分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（1分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.6分）：每个不合格项扣0.2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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.25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；	0-6	0.0	5.9	0.0	5.5	0.0

	(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3mm²~30mm²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. 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。 五、制作工艺（1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）；					
--	--	--	--	--	--	--

技术商务资信评分明细表

		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. 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； 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。 六、结构及安全（1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。 七、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、						
20	技术	制作工艺等方面，由评委根据集合评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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。 四、样品外观（0.2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；	0-3	2.5	3.0	0.0	2.5	0.0

	(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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6分）：每个不合格项扣0.1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. 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； 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。 六、结构及安全（0.6分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。						
--	---	--	--	--	--	--	--

技术商务资信评分明细表

	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。 七. 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。						
	合计	0-70	17.1	69.9	27.6	34.9	24.4

专家 (签名) :

技术商务评分明细（专家4）

项目名称：北京师范大学丽水实验学校高中部2024年家具设备采购项目（一期）（LCZ2024-020）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	临海市振洋贸易有限公司	浙江冠成家具有限公司、宁波宏邦智能家具有限公司（联合体）	浙江华胜智能家具实业有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	江西省焦点实业有限公司
1	商务	投标人认证证书： 1. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，具有有效期内的ISO9001质量管理体系认证证书、ISO14001环境管理体系认证证书、ISO45001职业健康安全管理体系认证证书或（GB/T28001职业健康安全管理体系认证证书），提供证书扫描件，每提供一个得0.5分，最高1.5分，没有不得分。 2. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CSC中国绿色产品认证证书（认证单元必须全部包含人造板类、实木类、金属类、软体沙发类、软体椅类、钢木类、板木家具）”，提供证书扫描件，得2分，没有不得分。 3. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“家具产品有害物质限量认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 4. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CQC中国环保认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 5. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“低VOCs家具产品认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-8	0.0	8.0	3.0	1.5	1.5

技术商务资信评分明细表

2	商务	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”，或获得指定认证机构出具的环境标志产品认证证书的，每项认证单元得0.3分，最高得3分。供应商须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，否则不得分。	0-3	0.0	3.0	0.6	0.6	0.3
3	商务	成功案例及业绩：2021年7月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人的同类案例，每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件，每个案例得1分，最高得3分（同类案例是指与采购标的同品类（≥主要产品2项）的产品案例，由评标委员会认定为准确）。	0-3	0.0	3.0	0.0	0.0	2.0
4	技术	品质验证证书：投标人或任意选择一种主要产品生产厂家，同时提供产品CQTA品质验证证书，每提供一个产品证书得0.1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	0.0	3.0	0.0	0.0	0.0
5	技术	专利证书：投标人或任意一种主要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0.2分，最高1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。	0-1	0.0	1.0	0.0	0.6	0.8
6	技术	成品检测报告：须提供符合核心技术性能要求的与采购标的同品类（桌、椅、柜、架、沙发）成品检测报告（投标截止时间一年内）； 每个品类的核心技术指标评分内容如下： 1. 力学性能（稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），每提供一类得0.4分，最高得2分； 2. 产品涉及的表面理化性能（如：漆膜、软硬质覆面、金属件、封边条表面胶合强度等），每提供一类得0.2分，最高得1分； 3. 甲醛释放量按对应的国家标准执行评分： 按GB 18580-2017执行，甲醛释放量≤0.05mg/m ³ ，每提供一类得0.2分，最高得1分； 4. 除第3项所涉及的甲醛释放量以外的（如锑、砷、硒、镉、铅、镭、钡、汞、苯等）安全性能和有害物质限量符合国家标准，每提供一类得0.2分，最高得1分。 备注：出具的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资质）的第三方检测机构提供。	0-5	0.0	5.0	0.8	0.6	0.4
7	技术	原材料检测报告：投标人或产品生产企业须提供符合国家标准或行业标准要求的主要原材料（实木多层板、E0级饰面刨花板、海绵、面料、五金、封边条、涂料、胶水）的检测报告。每提供一个种类的原材料检测报告，得0.5，最高得4分。原材料供应商提供符合上述要求的检测报告也可采用，但必须提供供应商购买对应原材料的发票扫描件。 备注：出具的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质量认证（CMA资质）的第三方检测机构提供。	0-4	0.0	4.0	2.0	1.5	1.5

技术商务资信评分明细表

8	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的（除实质性条款外，指标缺少或负偏离不超过15项的），得5分，否则不得分； 2. 主要产品正偏离的：其中主要产品为：“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”的每个正偏离得0.5分；“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅，”每个正偏离得1分，最多得5分（产品内正偏离技术参数条数比负偏离技术参数条数多即为正偏离）；产品负偏离的每个扣1分，扣完为止（产品内负偏离技术参数条数比正偏离技术参数条数多即为负偏离）。 4. 实质性功能有负偏离的，或非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 5. 本条得分可累计加减。 注：是否正负偏离由评标委员会成员判定。	0-10	5.0	10.0	10.0	5.0	5.0
9	技术	核心设备：须提供任意一家主要生产厂家的核心专业生产设备购置发票扫描件，每提供一项设备得0.2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：封边机、开料机、洗边机、侧孔机、拼板机、数控裁板锯、甲醛测试仪； 2. 实木类：UV涂装生产线、底漆砂光机、异形砂光机、数控斜接机、静电喷漆流水线、喷漆烤房、粉尘清除机、废气处理设备； 3. 钢制类：粉末喷涂线、数控折弯机、激光切割机、焊接设备； 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-3	0.0	3.0	1.2	0.8	0.4
10	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、团队能力强的得3分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力一般的得1.5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力较差的得0.5分，资料文件和说明材料不完整、团队能力差或不提供的不得分。最高得3分。	0-3	2.0	3.0	3.0	3.0	3.0

技术商务资信评分明细表

11	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3分；方案较科学，可行性较强的得2分；方案欠科学、可行性较差的得1分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分3分。	0-3	2.0	3.0	2.0	2.0	2.0
12	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，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的得2分，方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	2.0	1.0	1.0	1.0
13	技术	品质管理：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。根据投标人提供的方案与采购需求的满足程度，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1分；方案较科学，可行性较强的得0.5分；方案欠科学、可行性较差的得0.25分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分1分。	0-1	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
14	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2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5
15	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0.5分，最高得1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，可行性强的得1分；措施和方案较完整，可行性较强的得0.5分；措施和方案一般，可行性一般的得0.25分；措施和方案差，可行性差的或未提供的，不得分，最高得1分。	0-2	1.5	2.0	1.0	1.0	1.0
16	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施：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，能保质保量的完成需求方案要求的得2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	0.0	1.5	1.5	1.5	1.5
17	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（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏	0-3	1.5	2.8	0.0	2.6	0.0

	离一个参数指标扣0.1分，扣完为止。 产品尺寸偏差控制在$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3mm钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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$3\text{mm}^2 \sim 30\text{mm}^2$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. 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。 五、制作工艺 (0.6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。 六、结构及安全 (0.6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。 七、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。						
18	技术	样品2“可移动折叠桌、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 (3分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差 (0.2分): 每偏离一个参数指标扣0.1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 $\pm 10\text{mm}$ 以内 (测量工具: 0~3m钢卷尺, 精度1mm); 二、材料要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.2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;	0-3	2.2	2.8	0.0	2.6	0.0

	3设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6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. 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； 9. 车木的线条应一致，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。 六、结构及安全（0.6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。 七、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。						
19	技术	样品3 “学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）” 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（6分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.4分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（1分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.6分）：每个不合格项扣0.2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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.25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；	0-6	0.0	5.0	0.0	4.0	0.0

	(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3mm²~30mm²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. 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。 五、制作工艺（1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. 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； 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。 六、结构及安全（1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。 七、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、						
20	技术	制作工艺等方面，由评委根据集合评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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。 四、样品外观（0.2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；	0-3	2.2	2.8	0.0	2.2	0.0

	(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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6分）：每个不合格项扣0.1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. 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； 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。 六、结构及安全（0.6分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。						
--	---	--	--	--	--	--	--

技术商务资信评分明细表

	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。 七. 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。						
	合计	0-70	19.4	67.4	28.6	33.0	22.9

专家(签名):

技术商务评分明细（专家5）

项目名称：北京师范大学丽水实验学校高中部2024年家具设备采购项目（一期）（LCZ2024-020）

序号	评分类型	评分项目内容	分值范围	临海市振洋贸易有限公司	浙江冠成家具有限公司、宁波宏邦智能家具有限公司（联合体）	浙江华胜智能家具实业有限公司	湖北茂盈商贸有限公司	江西省焦点实业有限公司
1	商务	投标人认证证书： 1. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，具有有效期内的ISO9001质量管理体系认证证书、ISO14001环境管理体系认证证书、ISO45001职业健康安全管理体系认证证书或（GB/T28001职业健康安全管理体系认证证书），提供证书扫描件，每提供一个得0.5分，最高1.5分，没有不得分。 2. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CSC中国绿色产品认证证书（认证单元必须全部包含人造板类、实木类、金属类、软体沙发类、软体椅类、钢木类、板木家具）”，提供证书扫描件，得2分，没有不得分。 3. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“家具产品有害物质限量认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 4. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“CQC中国环保认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 5. 投标人或任意一种主要产品生产厂家，同时具有有效期内的“低VOCs家具产品认证证书（认证单元必须全部包含木质、金属、软体）”，提供证书扫描件，得1.5分，没有不得分。 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-8	0.0	8.0 全部符合	3.0	1.5	1.5

技术商务资信评分明细表

2	商务	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”，或获得指定认证机构出具的环境标志产品认证证书的，每项认证单元得0.3分，最高得3分。供应商须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，否则不得分。	0-3	0.0	3.0 全部符合	0.6	0.6	0.3
3	商务	成功案例及业绩：2021年7月1日（以合同签订时间为准）起至投标截止时间止，投标人的同类案例，每个案例需提供中标通知书、合同和验收报告扫描件，每个案例得1分，最高得3分（同类案例是指与采购标的同品类（≥主要产品2项）的产品案例，由评标委员会认定为准确）。。	0-3	0.0	3.0 提供符合的案例7个	0.0	0.0	2.0
4	技术	品质验证证书：投标人或任意选择一种主要产品生产厂家，同时提供产品CQTA品质验证证书，每提供一个产品证书得0.1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	0.0	3.0 提供产品证书30个	0.0	0.0	0.0
5	技术	专利证书：投标人或任意一种主要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0.2分，最高1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。	0-1	0.0	1.0 提供专利证书6个	0.0	0.6	0.8
6	技术	成品检测报告：须提供符合核心技术性能要求的与采购标的同品类（桌、椅、柜、架、沙发）成品检测报告（投标截止时间一年内）； 每个品类的核心技术指标评分内容如下： 1.力学性能（稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），每提供一类得0.4分，最高得2分； 2.产品涉及的表面理化性能（如：漆膜、软硬质覆面、金属件、封边条表面胶合强度等），每提供一类得0.2分，最高得1分； 3.甲醛释放量按对应的国家标准执行评分： 按GB 18580-2017执行，甲醛释放量≤0.05mg/m ³ ，每提供一类得0.2分，最高得1分； 4.除第3项所涉及的甲醛释放量以外的（如锑、砷、硒、镉、铅、镭、钡、汞、苯等）安全性能和有害物质限量符合国家标准，每提供一类得0.2分，最高得1分。 备注：出具的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资质）的第三方检测机构提供。	0-5	0.0	5.0 全部符合	0.8	0.6	0.4
7	技术	原材料检测报告：投标人或产品生产企业须提供符合国家标准或行业标准要求的主要原材料（实木多层板、E0级饰面刨花板、海绵、面料、五金、封边条、涂料、胶水）的检测报告。每提供一个种类的原材料检测报告，得0.5，最高得4分。原材料供应商提供符合上述要求的检测报告也可采用，但必须提供供应商购买对应原材料的发票扫描件。 备注：出具的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质量认证（CMA资质）的第三方检测机构提供。	0-4	0.0	4.0 全部符合	2.0	1.5	1.0

技术商务资信评分明细表

8	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的（除实质性条款外，指标缺少或负偏离不超过15项的），得5分，否则不得分； 2. 主要产品正偏离的：其中主要产品为：“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”的每个正偏离得0.5分；“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅，”每个正偏离得1分，最多得5分（产品内正偏离技术参数条数比负偏离技术参数条数多即为正偏离）；产品负偏离的每个扣1分，扣完为止（产品内负偏离技术参数条数比正偏离技术参数条数多即为负偏离）。 4. 实质性功能有负偏离的，或非实质性功能指标缺少（或负偏离）15项以上的，投标无效； 5. 本条得分可累计加减。 注：是否正负偏离由评标委员会成员判定。	0-10	5.0	10.0 正偏离10项，其余无偏离。	5.0	5.0	5.0
9	技术	核心设备：须提供任意一家主要生产厂家的核心专业生产设备购置发票扫描件，每提供一项设备得0.2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：封边机、开料机、洗边机、侧孔机、拼板机、数控裁板锯、甲醛测试仪； 2. 实木类：UV涂装生产线、底漆砂光机、异形砂光机、数控斜接机、静电喷漆流水线、喷漆烤房、粉尘清除机、废气处理设备； 3. 钢制类：粉末喷涂线、数控折弯机、激光切割机、焊接设备； 主要产品：是指采购内容及清单表格“序号5：三门衣柜”、“序号18、19：可移动折叠桌、椅”、“序号37、38、39、40：学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）”、“序号41：初中学生宿舍 储物柜”、“序号48：普通教室 单人升降课桌椅”货品名称不一致的，投标文件中提供佐证资料证明是同一产品。	0-3	1.0	3.0 提供14项	1.2	0.8	0.4
10	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、团队能力强的得3分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力一般的得1.5分；资料文件和说明材料欠完整、团队能力较差的得0.5分，资料文件和说明材料不完整、团队能力差或不提供的不得分。最高得3分。	0-3	0.5	3.0	1.5	1.5	0.5

技术商务资信评分明细表

11	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3分；方案较科学，可行性较强的得2分；方案欠科学、可行性较差的得1分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分3分。	0-3	2.0	2.0	0.0	1.0	1.0
12	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，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的得2分，方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	0.5	2.0	0.5	1.0	0.5
13	技术	品质管理：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。根据投标人提供的方案与采购需求的满足程度，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1分；方案较科学，可行性较强的得0.5分；方案欠科学、可行性较差的得0.25分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分1分。	0-1	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5
14	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2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	1.0	2.0	2.0	1.0	0.5
15	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0.5分，最高得1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，可行性强的得1分；措施和方案较完整，可行性较强的得0.5分；措施和方案一般，可行性一般的得0.25分；措施和方案差，可行性差的或未提供的，不得分，最高得1分。	0-2	1.0	2.0	1.0	0.5	1.0
16	技术	本项目合理化建议及实质性优惠措施：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，能保质保量的完成需求方案要求的得2分；方案较科学，可行性较强的得1分；方案欠科学、可行性较差的得0.5分；方案不科学、可行性差的或未提供的，不得分，最高分2分。	0-2	0.5	2.0	1.0	0.5	0.5
17	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（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏	0-3	1.0	2.6	0.0	2.8	0.0

	离一个参数指标扣0.1分，扣完为止。 产品尺寸偏差控制在$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3mm钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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$3\text{mm}^2 \sim 30\text{mm}^2$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. 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。 五、制作工艺 (0.6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。 六、结构及安全 (0.6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。 七、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。						
18	技术	样品2“可移动折叠桌、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 (3分): 一、产品主要尺寸、形状及位置公差 (0.2分): 每偏离一个参数指标扣0.1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 $\pm 10\text{mm}$ 以内 (测量工具: 0~3m钢卷尺, 精度1mm); 二、材料要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.1分, 扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求 (0.2分): 每个不合格项扣0.2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;	0-3	2.2	2.5	0.0	2.4	0.0

	3设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（0.2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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6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. 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； 9. 车木的线条应一致，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。 六、结构及安全（0.6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。 七、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。						
19	技术	样品3 “学生宿舍 学生床（上下铺、上床、下柜、学习椅）” 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（6分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.4分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（1分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.6分）：每个不合格项扣0.2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. 设计实用，能够实现产品的整体使用功能。 四、样品外观（1分）：每个不合格项扣0.25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；	0-6	0.0	5.6	0.0	5.6	0.0

	(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3mm²~30mm²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. 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。 五、制作工艺（1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. 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； 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。 六、结构及安全（1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。 七、产品总体评价（1分）：根据产品整体外观、功能、						
20	技术	制作工艺等方面，由评委根据集合评分标准参考如下，严重偏离样品要求且产品质量低于参数要求的不得分（3分）： 一、产品主要尺寸、形状及位置公差（0.2分）：每偏离一个参数指标扣0.1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$\pm 10\text{mm}$以内（测量工具：0~3m钢卷尺，精度1mm）； 二、材料要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1分，扣完为止。 样品所选用板材、钢板、五金、封边条、木皮、皮革、面料等主要原材料的规格尺寸与采购需求一致。 三、功能性要求（0.2分）：每个不合格项扣0.1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。 四、样品外观（0.2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；	0-3	2.6	2.8	0.0	2.4	0.0

	(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3mm²～30mm²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. 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。 五、制作工艺（0.6分）：每个不合格项扣0.1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. 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； 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。 六、结构及安全（0.6分）：每个不合格项扣0.2分，扣完为止。						
--	---	--	--	--	--	--	--

技术商务资信评分明细表

	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。 七. 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。						
	合计	0-70	17.8	67.5	19.6	29.8	15.9

专家 (签名) :