**江苏省南通市人民检察院会议设施采购项目需求**

**一、货物技术规格及需求一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 颜色 | 图注 | 规格(mm) | 单位 | 数量 | 材质说明 |
| 1 | 会议桌 | 自选 | 7397d4e8d24736399e654f07826d19b | 4800\*1600\*760（桌箱侧板到底，开检修门） | 张 | 1 |  1、面材：采用全自动木皮指接机将0.6mm优质实木皮贴面拼接后经过短周期木皮热压机与基材热压成型，可使用微机控制电子万能测试机检测可靠性、耐磨性等（甲醛释放量≤0.03mg/m3）2、基材：采用橡胶木实木指接板 含水率≤7.4% ；3、水性油漆：采用意大利进口底漆、德国进口“IdopA”（易涂宝）面漆饰面，水性环保油漆，经七底五面工艺，成品油漆表面硬度可达3H级，面漆耐磨度不低于3级，硬度、耐酸均高于国家标准，漆面透明度好，色泽均匀、木纹纹理清晰，光滑耐磨、手感好。4、粘合剂：优质环保粘合剂，粘贴性强，同时具有耐水、耐热、耐酸、耐有机溶剂、韧好特性。5.五金配件：采用广东优质五金配件，经过耐盐浴检测无锈蚀、痕迹等现象。四个角做圆弧d角。（颜色按采购方指定色） |
| 2 | 会议桌 | 自选 | 1629444817(1) | 8000\*2000\*760 | 张 | 1 |
| 3 | 主席台 | 自选 | 1631097017(1) | 1400\*600\*760 | 张 | 6 |
| 4 | 会议椅 | 黑色 |  | 常规 | 张 | 34 | 椅面采用优质黑色牛皮 ，厚度：≥0.9-1.5mm,抗张强度：≥10N/mm2,撕裂强度：30N/mm2,断裂伸力率：≤80%，颜色摩擦牢度≥4.5/3.5级（干/湿）涂层黏着牢度：≥2.5N/10mm,内部采用“惠丰”牌阻燃，环保高密度聚亚安脂-树脂（CM成型座棉），密度45kg/m3，回弹力90%，达国家阻燃标准。靠背，坐垫采用15mm多层曲木板热压成型。2.金属弓形脚：电镀一次成型折弯钢制弓形脚架，管壁厚度 3.0mm 以上。防潮、防锈，不易折断。 不锈钢扶手 |

**二、项目基本要求**

1、投标人应提供已注册品牌制造商原装、全新的、符合国家及用户提出的有关质量标准的产品。

2、交货时，所有货物在开箱检验时必须完好，无破损，配置与装箱单相符。数量、质量及性能不低于本需求书中提出的要求。

3、交货时，产品外观清洁，标记编号以及盘面显示等字体清晰，明确能够准确无误地表示产品的型号、规格、制造商。

4、对于影响产品正常工作的必要组成部分，无论在技术规范中指出与否，投标人都应提供并在投标文件中明确列出。

5、交货时，所有货物提供制造商出具的出厂合格证等质量证明文件。

6、投标人投标时所提供的产品如在实际供货时已经废型（不列入该厂家当时的产品系统），如果未能按原价提供更高配置的设备，则按违约处理。

7、若被发现提供的货物未能达到招标文件和投标文件中的有关要求，将按有关法规或合同约定进行处罚。

**三、生产加工制作工艺要求如下：**

1、基本要求：

中标人需按本招标文件及附件清单的要求完成所有家具的设计、制造、供货、运输、安装、检测、验收、试运行、售后服务以及家具图纸、家具上的强弱电点位图纸深化、家具现场定位划线及强弱电施工配合（包括为强弱电施工单位在家具上放线、定位、开槽、开孔进行现场配合工作等）。

2、木制家具整体质量要求

2.1人造板制成的部件除内部隐蔽处外，均应进行封边处理，封边应严密、平整、不允许脱胶、表面有胶渍。

人造板制品封边，采用同质实木皮无缝封边，保证封边与板材质检无缝隙，更耐磨损。

2.2采用进口机械热压工艺处理，薄木和其它材料覆面拼贴应严密、平整、不允许有脱胶、鼓泡、无裂纹、压痕和划伤。

2.3倒棱、圆角、圆线应均匀一致，榫及自装配拆装产品零件结合应牢固严密。

2.4家具安装完后，应检查所安装的质量是否合格，安装要符合以下规定：整体裁口顺直，饰面平整、光滑，无槌印，开闭灵活，严密无回弹、翘曲和变形，门扇和留缝企缝2毫米，上缝1.5毫米，下缝1.5—2毫米。

2.5木饰面：木纹一致，涂料颜色一致，表面平整、光滑，无裂缝，检查方法观察及手摸。

2.5.1木饰面整贴包覆工艺：木制家具班台，在表面木皮饰面时，采用木皮整贴包覆工艺，主台与边部一次包覆成型，保证台面、边部、封边转角部位等可视表面及端面，均由整片木皮连续压贴与包覆，中间木纹不中断。达到整体美观一致的效果。

2.6家具表面油漆

2.6.1整件产品或同一立面同一颜色产品色泽应相似，产品表面漆膜不得有皱皮、发粘和漏漆现象，外露正视面（包括面板）涂层应平整光滑、清晰，漆膜实干后应无明显木孔沉陷。除设计要求纹理开放式油漆效果外，其他部位涂层手感应光滑，无粒子。漆膜应无加工痕迹、划痕、雾光、白楞、白点、鼓泡、泛白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。无鼓泡、裂缝和明显失光。

2.6.2所有上色，油漆必须在封闭，无尘的环境中施工。

2.6.3家具外露及内笼部分必须确定的色板上色做漆。

2.6.4油漆表面防水，防酒精，耐磨，家具桌、台面油漆表面防烫，防水，防酒精，耐磨。

2.6.5对于要求用水性漆涂饰的家具，要求水性漆在喷涂至家具上后，漆膜可以起到吸收室内空气中甲醛的效果。

3、软体家具的工艺制作规范

3.1面料缝纫及外观要求：拼接面料图案应完整，面料应无明显色差，无残疵点，不允许有色污、油污、面料划伤。面料须经防静电、阻燃、防污处理。

3.2滚边应圆滑挺直，不允许有跳针、外露鞋钉，泡钉间距应基本相等，排列整齐，无松动脱落、明显敲扁、毛刺、脱漆。

3.3外露金属件安全性：外露金属配件安装应牢固，表面及边沿处应无明显毛刺和刃口。

3.4外部木制件工艺结构要求：结合处应无松动或断痕；木制对称部件的材质、台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不得有崩茬、刀痕或砂痕。油漆要求参照上述木家具的油漆要求。座椅沙发木扶手严禁使用二段木材垂直拼接。

3.5内部框架用料要求：主要骨架部位须用实木料，成型部位可使用多层板定框成型，联接处必须牢固，不得使用虫蛀、腐朽、节疤等木材，斜纹程度超过20％的不得使用。需经干燥防腐处理（含水率低于12％），不得使用昆虫尚在继续侵蚀的木材。

3.6底座、背泡沫塑料密度：①用于座面泡沫塑料密度不低于25kg/m3；②用于其它部位泡沫塑料密度不低于20kg/m3。

4、相关标准和要求

4.1家具的重要尺寸：

GB/T3326-2016桌、椅、凳类；

GB/T14532-2017办公家具木制柜、架；

4.2家具主要技术要求：

GB/T3324-2017木制家具类；

GB/T3325-2017金属家具类；

4.3漆膜理化性能：

4.3.1木制件

GB/T 4893.1-2005家具表面耐冷液测定法；

GB/T 4893.2-2005家具表面耐湿热测定法；

GB/T 4893.3-2005家具表面耐干热测定法；

GB/T 4893.4-2013家具表面漆膜理化性能试验；

GB/T 4893.7-2013家具表面漆膜理化性能试验；

GB/T 4893.8-2013家具表面漆膜理化性能试验

GB/T 4893.9-2013家具表面漆膜理化性能试验；

4.3.2 金属件

GB/T 1732-1993漆膜耐冲击性测定法；

GB/T 1720-1979漆膜附着力测定法；

GB/T 22316-2008电镀锡钢板耐腐蚀性试验方法。

4.3.3产品力学性能：

GB/T 10357.1-2013桌子强度及耐久性实验；

GB/T 10357.3-2013椅子强度及耐久性实验；

GB/T 10357.5-2011柜子强度及耐久性实验；

GB/T 10357.7-2013桌子稳定性；

GB/T 10357.2-2013椅子稳定性；

GB/T 10357.4-2013柜子稳定性。

4.4环保及防火性能要求：

家具整体性能符合GB 18584-2001的要求，重金属家具漆类甲醛含量应符合欧洲I号限量标准；

4.5本招标文件中未包括的标准和规范以及非现行的标准和规范，投标人应提供现行的标准和规范的名称及标准号。

4.6投标人的产品其主材及配件等必须符合采购文件技术要求，技术要求中没有注明品牌及产地的、投标人必须在投标文件上注明。

4.7招标文件中的国家标准若有更新，以最新国标为准。

5、其他要求

投标人所供的产品必须是全新的，未曾使用过的，且为一流工艺和最佳材料构成标准产品，完全符合中国国家现行标准或本企业标准。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 工艺要求 |
| 1 | 油漆工艺要求 | 1、须经过五底三面十二道涂装工艺，即：染色-三道底漆-砂光-底漆-砂光-色漆-砂光-面漆-砂光-面漆-砂光-面漆亚光；2、涂装表面色泽均匀，木纹纹理清晰，无发白、流挂及明显划伤；图层亮度均匀不退色；漆面效果长期保持；涂装硬度达到H级（2H～3H之间）。 |
| 2 | 基板工艺要求 | 1、环保等级必须为国家E0级标准；2、经防潮、防虫、防腐处理；抗弯力强、承重性强、不易变形；3、符合 GB 18580-2017 《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》的规定。 |
| 3 | 真皮工艺要求 | 所有真皮，必须经浸色、防潮、防腐、防虫、分层、鞣制等专业工序处理；用进口的高速衣车及粗线车制皮套，直接包面；选用多层强力拉筋包背。皮面柔软舒适、光泽持久、透气性好、回力好，经久耐用、耐磨性强。 |
| 4 | 贴面工艺要求 | 1、表面耐磨、耐沸水、耐高温、耐污渍、易清洁；2、通过国家化学建筑材料测试中心、国家固定灭火系统和耐火构件质量监督检测中心的检测。 |
| 5 | 胶结剂工艺要求 | 1、优质环保型胶结剂；2、符合 GB18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》的规定。 |
| 6 | 木质框架工艺要求 | 必须采用实木框架，经去皮、烘干、防虫防腐处理，木材含水量不高于13%。 |
| 7 | 五金配件工艺要求 | 所有五金配件均氧化、镀锌、酸洗磷化等防锈处理，表面涂层没有脱落现象。 |
| 8 | 收边工艺要求 | 采用高温封边热溶胶，经全自动封边机热压与板材粘连无丝无缝，在不同地区气温、湿度的变化中不受影响，能长期不变形、不开裂 |

**四、质量要求**

1、投标人所投家具须为绿色环保家具，甲醛等有害物质释放量必须符合国家的相关环保规定，且投标家具须符合国家及行业标准及招标文件技术要求。

2、投标所有家具必须是未使用过的、表面和内部均无瑕疵的原厂原装、全新家具，家具所使用面材、基材、油漆、胶水、五金件必须满足国家及行业标准及招标文件技术要求。

3、供货时须提供家具合格证、出厂检验报告及保修证书等资料。

4、关于家具的具体颜色，在家具批量生产前，中标人必须提供相关的色板供招标人筛选确认，相关费用包含在投标总价中。中标人必须按招标人确认的色板颜色交货。其中，颜色的改变不影响最终结算价格。

5、关于家具的具体材料质地，在家具批量生产前，中标人必须提供相关材料样板供招标人筛选确认，相关费用包含在投标总价中。中标人必须按招标人确认的材料样板交货。

6、中标人应在招标人要求的指定地点位置安装相应家具。如安装地点位置及质量不符合招标人要求，中标人应返工重新安装，并承担相应费用，且工期不顺延。

**五、交货期：**

中标人自合同签定之日起15天内交货并安装调试完毕。如中标人不能按期完成供货安装、调试、验收交付，招标人有权进行处罚，每延期一天罚款2000元，在货款中扣除。

**六、验收要求**

1、投标人应给出项目详细的验收方案，包括验收项目、验收标准，验收实施办法等。

2、国内生产的部件必须有国家有关部门的认证合格证，强制认证产品必须有3C认证。

3、国外生产的部件必须有合法的进货渠道证明及原产地证明。

4、验收由招标人及相关人员依国家有关标准、合同及有关附件要求进行。

5、验收完毕须由供需双方代表在验收报告上签名。

6、验收标准：合格。招标人认为有必要时，可以要求中标人将货物送法定计量检定机构检定（检定费用由中标人负责），检定合格为最终验收标准。

**七、售后服务**

1、投标人必须提供目前市场上技术较先进、成熟的原装、全新产品，并且符合国家相关标准。

2、投标人必须保证所有货物均为原装正货。

3、所有产品均须提供至少3年的质量保修期，质量保修期内免费更换损坏的零配件，中标人应按国家对该类产品的规定实行三包。质保期自供需双方共同签署验收合格单之日起算。

4、质量保修期内中标人负责所有因产品质量问题而产生的费用。

5、投标人须定期回访以及对产品维修。

6、质量保修期内中标人免费提供家具维修、零部件更换等服务。家具出现故障时，中标人在接到招标人通知后2小时内响应，24小时内指派技术人员到现场解决问题，现场无法解决问题的，中标人须提供备用家具供招标人使用，因此产生的一切费用（包括但不限于人工费、交通费、运输费）及备用家具的损耗由中标人承担。

7、质量保修期内中标人未按本合同约定履行保修义务的，招标人有权自行委托第三方进行解决；因此而发生的费用由中标人承担。

8、在质量保修期后提供终身维修服务及技术支持售后服务；质量保修期届满后，中标人对家具的维修、更换服务仅收取成本费。但因中标人提供家具存在固有的质量问题而导致的除外。

8、随时优惠提供备品备件，优惠提供产品更新、改造服务；

9、其余按厂家承诺进行。

**八、中标人材料采购的约定**

（一）中标人应对所有进场材料按照有关规定进行严格把关，提供相应合格证或检测合格报告。如因材料出现的质量和安全事故由中标人负全责，并赔偿相应损失。

（二）货物到达指定地点后采购人有权利随机抽取成品进行破坏性检测，中标人应予以积极配合，检测费用由中标方承担，在报价中一并考虑。对不符合设计要求及验收规范的货物，有权终止使用，发生的一切损失和费用由中标人承担。

**九、付款方式**

付款方式：合同签订后7日内，支付合同价款的40%，所有货物到达施工场地后，安装、调试完毕通过验收且招标人出具书面接收单后付至合同价的97%并退还履约保证金；3%的余款作为质保金，质保期满一年后经招标人确认无质量问题后一周内一次性退还质保金（扣除已发生的维修费用、违约金、赔偿金的费用），以上付款均不计利息。