**采购需求**

**一、项目采购内容及技术要求**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **标的名称** | **数量★** | **单位** | **技术参数** |
| **1** | **沙发**  **(单人沙发）** | 28 | 个 | 规格：≥长1100mm\*宽890mm\*高870mm  1、牛皮覆面，手感柔软、舒适，透气性佳。 2、框架结构：采用实木框架，框架主体榫眼结构，木材含水率≤11%， 高强度S形弹簧和高弹力绷带打底，弹簧或绷带材料与泡棉之间有高强度织物隔垫。 3、泡绵：优质环保型高密度、高回弹 PU 泡绵，以不含氟氨化合物的高弹力定型海绵及多层丝棉作填充，座垫泡棉密度≥42kg/ m3，背部泡棉密度≥32kg/ m3, 表面涂有防止老化变形的保护膜。 4、打底：高弹力弹簧及专用弹性绷带作托承 。 5、扶手采用实木扶手，宽度≥25厘米，长度≥82厘米，厚度≥5.5厘米。 备注：神木市行政事业单位通用办公家具配置标准（2024 版）标准：科级以下 |
| **2** | **茶几** | 28 | 个 | 规格：≥长800mm\*宽400mm\*高550mm  1、基材：采用 E1 级环保中密度纤维板。 2、面材：台面板双面贴胡桃木皮、木皮厚度≥0.8mm ，木皮宽度≥200mm ，木皮纹理颜色一致，无结疤，无瑕疵。所有人造板要求四周全部封边。油漆：底漆、面漆均采用环保 PU 油漆涂饰，非显孔亚光，正反两面均衡油饰。 3、五金配件：选用优质五金配件，所有金属件应有防腐防锈技术处理要求、表面静电喷涂。 备注：神木市行政事业单位通用办公家具配置标准（2024 版）标准：科级以下 |
| **3** | **办公桌** | 56 | 个 | 规格：长1400mm\*宽700mm\*高760mm  1、基材：采用 E1 级环保中密度纤维板。 2、面材：台面板双面贴胡桃木皮、木皮厚度≥0.8mm ，木皮宽度≥200mm ，木皮纹理颜色一致，无结疤，无瑕疵。所有人造板要求四周全部封边。油漆：底漆、面漆均采用环保 PU 油漆涂饰，非显孔亚光，正反两面均衡油饰。 3、五金配件：选用优质五金配件，所有金属件应有防腐防锈技术处理要求、表面静电喷涂。 备注：神木市行政事业单位通用办公家具配置标准（2024 版）标准：科级以下 |
| **4** | **办公椅** | 56 | 把 | 规格：≥长550mm\*宽570mm\*高990mm  1、面材：采用透气网布，具有透气功能；经防潮、防污等工艺处理，使表面更加柔软耐污、耐磨、舒适、透气； 2、辅料：采用PU阻燃成型高密度海棉，要求软硬适中、不变形，抗疲劳能力强；密度和座面≥35kg/m3,靠背≥25kg/m3；采用无苯胶粘剂粘接及多层丝棉作填充，表面涂有防止老化变形的保护膜，并能满足国家相关消防防火规范； 3、脚架：采用≥2.0mm 厚度的钢材喷黑弓形架。 4、扶手：黑色 PP 连体扶手。 5、符合人体工程学原理的要求，坐、靠舒适。 备注：神木市行政事业单位通用办公家具配置标准（2024 版）标准：科级以下 |
| **5** | **文件柜** | 56 | 个 | 规格：≥长900mm\*宽390mm\*高1850mm  1、柜体整体选用优质厚度≥0.8mm 一级冷轧钢板，耐压，强度大，抗冲击不易形，采用静电粉沫喷塑，无有机溶液，无污染，开启灵活，不易破碎，焊接部分采用高标准熔焊接，表面平整光滑，全部采用全自设备动折弯工艺。 2、门上均设铝合金拉手、层板承重均衡，承重≥80kg。 3、采用优质标准五金锁具。 备注：神木市行政事业单位通用办公家具配置标准（2024 版）标准：科级以下 |
| **6** | **衣架** | 220 | 个 | 规格：≥高1880mm\*底盘直径450mm  1.架体：采用实木架体，并经脱水处理，木材含水率≤10.0%，甲醛释放量≤0.1mg/L。质地坚硬，不易变型，经烘干防腐处理，无虫蛀，使用寿命长。转角过渡自然，经过刨光干燥防虫防腐等处理。 2.油漆：采用优质环保油漆，采用五底三面工艺，油漆无颗粒、气泡、渣点、附着性强，涂膜强韧，产品表面耐磨性强，色泽效果持久平整。VOC 含量(涂料) ≤187g/L，苯含量≤0.01%，甲苯与二甲苯(含乙苯)总和含量≤4.15%。 3.五金件：采用优质五金配件，整体五金配件紧密拼接，封边细腻，线条均匀，转角过渡自然，间隙细小且均等，经防锈处理，达国家标准。 |
| **7** | **床（本项目核心产品）** | 440 | 张 | 规格：≥宽1200mm\*长2000mm\*高450mm  1、床头与床尾采用天然优质橡胶木。木材正面色差小，双面无任何大于3mm结疤、无腐朽、无虫眼、无树脂囊、无裂纹、无钝棱等。 2、床箱：采用高箱式，床边采用≥40\*170mm松木床边，床子采用≥50\*60mm松木,床铺板采用≥18mm厚松木板，厚度偏差不大于公称厚度的1%，木材质量均符合 GB/T3324-2017和GB18584-2001规定。含水率均符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定。物理力学性能，标准。 3、木工胶：采用国内优质胶水，木工胶符合GB18583-2008《挥发性有机华合物（VOC）标准》。 4、涂饰材料：采用优质专业家具涂料的环保油漆喷涂家具表面。涂饰均符合相关规定，无鼓泡、无龟裂和明显失光，产品表面涂层软硬质覆面，表面纹理色泽相似，颜色与指定色板无明显色差、打磨光滑、无木质毛刺、裂缝、皱皮和崩角，甲醛释放量符合GB18581-2020中《木器涂料中有害物质限量》中的规定标准。  5、五金零配件：所有五金零配件采用优质五金制造产品，所有连接件为304不锈钢材质或优质合金材质，其外观、理化性能、力学性能等均符合GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》标准。  6、工艺水准：木质部件及五金零部件工艺，产品加工完成后，所有边角均均匀一致，表面平整光滑，木纹清晰透明。产品外表面要达到精致光滑，内表要达到细致光滑。外表面，无跳刀、崩茬、凸凹的大小坑洼、划痕、交接不严、钉眼、无补腻子及胶渍痕迹。内部及其它不可见部件，要求达到细致光滑，不存在毛刺、锯痕和刨痕等容易伤害身体的缺陷存在，无缺材现象，同一产品不同部件之间的组装余量一致（如面板与柜体、面板与帽线之间等），抽面、门板分缝均匀一致。产品零部件接合处、榫孔结合处、装板部件和各种地角支承部件无松动、离缝、断裂等；产品外表无倒楞、圆线、圆角均匀对称。 7、涂装工艺：涂装工艺严格按照色板操作程序进行，涂料(油漆,色浆,稀料)严格执行配比标准，油漆着色时颜色要和封样要求一致，整体颜色均匀，无色深、色线、色差等现象。一系列和配套产品颜色均要保持一致，采用“五底三面”油漆工艺。涂膜饱满，平整、光滑、无粗糙，脱落等现象，产品表面无污渍、积油、粘漆、超皱、发白、针孔、起粒、起泡、龟裂、刮（碰）伤、砂印、蜡印、走枪痕迹等现象，油漆质量要求漆面结实光滑,纹理清晰干净,边角整齐,无流油、破油、气泡、粗纹、伤痕、发白、桔皮等现象。 8、组装工艺：结构与构造完整，零部件与零配件齐套，无缺失，组装顺畅自如，无卡滞现象。 9、可靠性：木工及漆膜应符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》有关要求，家具使用寿命、甲醛释放量、苯系物含量、TVOC含量、可迁移元素含量等质量及环保要求符合及GB18583-2008 《室内装饰装修材料木家具有害物质限量》检验标准。 |
| **8** | **床头柜** | 440 | 个 | 规格：≥长500mm\*宽400mm\*高480mm  1.柜体：全部采用≥18mm 厚橡胶木指接板制作，质地坚硬，不易变形，经高温、高压、防蛀处理。 2.油漆：木质部分底漆采用环保油漆，面漆采用环保聚脂漆，经过五底三面油漆工序；表面细小颗粒每平方米不超过二个点，表面硬度达 优于等于H 级，达到优于等于 E1 级环保标准。颜色与床、配套。 |
| **9** | **床垫** | 440 | 个 | 规格：≥宽1200mm\*长2000mm\*厚度65mm  1、产品要求：质量符合GB/T 26706-2011《软体家具棕纤维弹性床垫》标准。 2、技术要求 （1）面料外观要求：无破损、无污渍、无明显色差、床垫表面无刺触感，无明显软硬不均感。正面面料针织提花面料加2厘米乳胶，底部面料针织提花面料布加1.5厘米海绵。 （2）缝纫要求：缝边应顺直、四周圆弧应均匀对称、无露毛边、无断线、跳针≤5处、浮线累计长度≤50mm。 （3）复合面料物理性能：面料克重≥60g/㎡、面料耐干摩瘃色牢度≥3级 复合面料上的泡沫塑料密度≥15kg/㎡。 （4）芯料外观质量：棕芯密度1000克，厚度3厘米芯料采用3E环保椰棕材料，甲醛释放量≤0.050mg/m2.h，有害物质限量满足相应国家标准要求。表面应平整，硬鼓包高度≤10mm，凹坑深度≤10mm，(工艺孔除外)、表面应无杂物，无长度≥60mm，直径≥6mm的棕梗或未分解开的棕绳、芯料表面应无面积大于50mm×50mm的胶黏剂凝结后形成的结皮。 |
| **本项目的核心产品为：床** | | | | |