

# 南通大学啬园校区第三食堂三楼餐桌椅采购合同

甲方（采购人）：南通大学

乙方（供应商）：江苏优联家具设计有限公司

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等法律法规的规定，甲乙双方按照南通大学的公开招标结果协商签订本合同。

**第一条：**乙方根据甲方需求提供啬园校区第三食堂三楼餐桌椅采购及相关服务。货物名称、规格、数量、单价、总价及技术指标详见附件（由供应商与用户协商填写详细内容，并写出其安装条件及验收指标）。

## **第二条：合同总价款**

本合同项下货物总价款为人民币壹佰贰拾贰万捌仟壹佰壹拾陆元整（大写）。

本合同总价款是设备设计、制造、包装、仓储、运输、安装及验收合格之前及保修期内备品备件发生的所有含税费用。

本合同总价款还包含乙方应当提供的伴随服务/售后服务费用。

本合同执行期间合同总价款不变。

## **第三条：权利保证**

乙方应保证甲方在使用该设备或其任何一部分时不受第三方提出侵犯其专利权、版权、商标权或其他权利的起诉。一旦出现侵权，乙方应承担全部责任。

## **第四条：质量保证**

1、乙方所提供的货物的技术规格应与招标文件规定的技术规格及所附的“技术规格响应表”相一致；若技术性能无特殊说明，则按国家有关部门最新颁布的标准及规范为准。

2、乙方应保证货物是全新、未使用过的原装合格正品，并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求。乙方应保证其提供的货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在其使用寿命内具有良好的性能。

3、餐桌椅的质保期为甲乙双方验收确认合格之日起计算，且质量保证期六年。质保期内餐桌椅本身所发生的问题（人为因素除外），由乙方提供完全无偿的维修服务。

## **第五条：包装要求**

除合同另有规定外，乙方提供的全部货物物均应按标准保护措施进行包装。该包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸，以确保货物安全无损运抵指定地点。由于包装不善所引起的货物损失均由乙方承担。



## 第六条：交货

1、甲方应在 2024 年 6 月 25 日之前确认好产品的颜色及图纸等生产要素，并签订合同，乙方需在 2024 年 8 月 20 日前交货安装调试完毕交付使用并验收合格。

交货地点（甲方指定）：南通大学啬园校区（南通市崇川区啬园路 9 号）

收货人联系方式：朱钰 13806290616。

2、乙方交付的设备应当完全符合本合同所规定的货物、数量和规格要求。乙方提供的货物不符合本合同规定的，甲方有权拒收，由此引起的风险，由乙方承担。

3、货物的到货验收包括：型号、规格、数量、外观质量、及货物包装是否完好。

4、乙方应将所提供货物的装箱清单。

## 第七条：安装调试、培训和验收

1、甲方在全部货物抵达现场后 1 个工作日内与乙方联系，约定安装调试日期，然后乙方派专人到现场进行安装调试（如甲方未在乙方安装调试人员到达前准备好，应提前告知），并对甲方人员进行相关培训。

2、甲方应当在乙方安装调试完成后的 2 个工作日内对货物进行验收，验收合格的，由甲方签署验收单并加盖单位公章。特殊情况，甲乙双方协商解决。

3、货物和系统调试验收标准：按本合同相关规定；本合同未规定的按行业通行标准、厂方出厂标准和国家相关标准。

## 第八条：伴随服务 / 售后服务

1、乙方应按照国家有关法律法规规章和“三包”规定以及合同所附的“服务承诺”（如果有）提供服务。

2、除前款规定外，乙方还应提供下列服务：

（1）货物的现场安装、调试和/或启动监督；

（2）就货物的安装、启动、运行及维护等对甲方人员进行免费培训。

3、质保期内，乙方负责对其提供的货物整机进行维修和系统维护（乙方上门服务），不再收取任何费用。

4、货物故障报修的响应时间为：工作期间（星期一至星期五 8:00-18:00）为 1 小时内；非工作期间为 24 小时内。

5、若货物故障在检修 48 工作小时后仍无法排除，乙方应在 48 小时内免费提供不低于故障货物规格型号档次的备用货物供甲方使用，直至故障货物修复。

6、质保期后的货物维护由双方协商确定。



### **第九条：货款支付**

- 1、本合同项下所有款项均以人民币支付。
- 2、本项目所有货物及配套安装完成并调试，经验收合格后，凭卖方开具的增值税专用发票支付合同金额的 95%，试用 6 个月无任何质量问题支付合同金额的 5%。

### **第十条：违约责任**

- 1、乙方逾期交付货物的，每逾期 1 周（不足 1 周按 1 周计算），乙方向甲方偿付逾期交货部分货款总额的 5% 的滞纳金。如乙方逾期 45 天仍未交齐货物的，甲方有权终止合同，乙方则应按合同总价的 5% 向甲方支付违约金。
- 2、乙方所交付的货物名称、型号、规格不符合合同规定的，甲方有权拒收，乙方应向甲方支付货款总额 5% 的违约金。
- 3、乙方所交付的货物验收质量不合格的，甲方有权扣除乙方全部合同履行保证金，由此所造成的一切损失由乙方负责。
- 4、在乙方承诺的或国家规定的质量保证期内（取两者中最长的期限），如经乙方两次维修或更换，货物仍不能达到合同约定的质量标准，甲方有权退货，乙方应退回全部货款，并按第 2 款处理，同时，乙方还须赔偿甲方因此遭受的损失。
- 5、乙方未按本合同的规定和“服务承诺”提供伴随服务/售后服务的，应按合同总价款的 5% 向甲方承担违约责任。
- 6、乙方在承担上述一项或多项违约责任后，仍应继续履行合同规定的义务（甲方解除合同的除外）。甲方未能及时追究乙方的任何一项违约责任并不表明甲方放弃追究乙方该项或其他违约责任。

### **第十一条：合同履行保证金**

乙方应在本合同签订前，向甲方缴纳合同履行保证金，合同履行保证金的金额为中标金额的 5%（人民币 61405.80 元）。如乙方提供的货物质量不合格或未能履行合同规定的义务，甲方有权从合同履行保证金中予以扣除，甲方扣除合同履行保证金并不影响乙方根据本合同的约定承担违约责任。合同履行保证金将在货物交货、安装、调试、验收合格后，由甲方无息退还。

### **第十二条：不可抗力**

- 1、本合同所称不可抗力指不能预见、不能避免并不能克服的客观情况，不可抗力包括战争、地震、动乱、空中飞行物体坠落或其他非甲方或乙方责任造成的爆炸、火灾。
- 2、因不可抗力致使完全不能履行合同的，本协议终止，双方无须承担任何责任，但本



协议另有规定的除外。

3、因发生不可抗力致使部分不能履行本合同的（包括导致延期履行），根据不可抗力的影响，免除相应的责任，但本合同另有规定的除外。

4、因发生不可抗力影响合同履行的，遭受不可抗力的一方须及时书面通知另一方，并在不可抗力结束后，合理期限内 30 个工作日内向另一方提交发生不可抗力的充分而有效的证明，否则，不能免除相应责任。

5、因合同一方迟延履行合同后发生不可抗力的，不能免除迟延履行方的相应责任。

### 第十三条：合同的变更和终止

本合同一经签订，甲乙双方不得擅自变更、中止或终止合同。

### 第十四条：合同的转让

未经甲方书面同意，乙方不得擅自部分或全部转让其应履行的合同义务。

### 第十五条：争议的解决

因履行本合同引起的或与本合同有关的争议，甲、乙双方应首先通过友好协商解决，如果协商不能解决争议，向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

### 第十六条：合同生效及其他

1、本合同自双方签字、盖章之日起生效。

2、本合同一式四份，甲方执三份，乙方执一份，具同等法律效力。

甲方：（盖章）

单位地址：

法人代表：

招标采购经办人

电话：

日期：2024年6月18日

乙方：（盖章）

单位地址：

法人代表：

经办人：

电话：

日期：2024年6月18日



分项报价明细表（商务报价）

项次	名称	款式要求	外观尺寸 (mm)	材质工艺要求	颜色	需求数量	出样数量	单价	总价	备注
1	包厢区域									
2	大包厢电动圆桌 (20人)		直径4200*H750	1.桌面: E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮, 台面实木多层板和白蜡木实木复合制作, 中间白蜡木实木框架, 上下E0级实木多层板贴木皮; 台面总厚度50mm; 桌面至少配3个光电效果的启停按钮。 2.电动遥控转盘: 转盘台面采用12mm优质鱼肚白哑光岩板, 转盘底部配50mm厚白蜡木实木架, 防止变形和便于安装调节; 转盘采用钢制落地机芯, 中柱电镀彩色, 支撑喷涂磨砂黑色 (2.0mm管壁厚度), 电机需配高功率交流电机, 采用“取直”或“迈力”专业品牌; 转盘配2个遥控器, 可调节旋转方向和9档转速。 3.圆弧底座支撑桌架: 内外双层底桶, 内外层都做油漆工艺, 实木多层板和白蜡木实木复合制作, 中间白蜡木实木框架, 内外E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮, 圆弧底座开1个检修口; 底座脚脚线采用玫瑰金色不锈钢拉丝; 3.实木多层板芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌 (提供检测报告标注品牌) 实木多层板 (胶合板)。 4.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 五底三面油漆工艺。	胡桃木色+白色岩板	1		42082	42082	
3	棋牌桌		1000*1000*750	1.桌面: E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮, 桌面四周配4个小抽屉。 2.桌腿框架为白蜡木实木; 3.实木多层板芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌 (提供检测报告标注品牌) 实木多层板 (胶合板)。 4.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 五底三面油漆工艺。	同餐桌	1		3338	3338	
4	餐椅 (送样)		W580*D670*H855	1.面料: 人体接触面扞皮采用优质超纤皮 (不得使用PVC或PU等普通仿皮), 表面耐磨耐用, 不易褪色。 2.软包: 内部海绵采用原生发泡裁切高弹海绵, 座垫海绵密度35kg/m³, 海绵与饰面接触面附一层舒适薄丝绵。 3.椅背和扶手框架: 双层结构, 采用实木多层板经模具热压成型。 4.椅架: 美国白蜡木全实木, 采用出榫开槽结构, 粘合进口AB铁胶加固。 5.椅脚底部配尼龙脚垫。 工艺要求: 1.椅架外观尺寸: W550*D557*H355。 椅架双前腿: 侧边为防撞圆弧边, 截面为三角圆弧边形状 (2个直角边, 1个圆弧边), 前腿最细处直角边≥31mm*31mm, 最粗处直角边≥44mm*44mm; 椅架双后腿: 截面为正方形, 后腿最细处直角边≥30mm*30mm, 最粗处直角边≥43mm*43mm; 椅架圆弧底框: 截面为长方形, 截面尺寸≥D30*H45mm; 圆弧底框和前腿连接处做工艺缝。 2.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 表面超黑色亚光开放漆, 三底二面油漆工艺。 3.椅背和扶手双层结构, 双拼色扞皮和大面菱形纹软包车线工艺, 双色拼接处过渡自然、饱满。 4.座背边采用圆豆角线围边工艺。 5.座包底部扞布, 隐藏内部结构。 6.整体椅子要求人体工学设计坐感舒适。	待选	24	1	940	22560	
5	单人沙发		880*980*760	1.沙发面料: 人体接触面和抱枕扞皮采用优质超纤皮 (不得使用PVC或PU等普通仿皮), 表面耐磨耐用, 不易褪色。	待选	2		3072	6144	
6	双人沙发		1500*980*760	2.沙发软包: 座包底部加蛇簧及绷带增加承托力; 海绵采用原生环保发泡裁切高弹海绵 (不得使用再生海绵), 海绵密度35kg/m³以上, 海绵与沙发面料间附丝绵增加舒适度饱满度; 沙发抱枕内部填充公仔棉, 抱枕舒适饱满。		2		4339	8678	
7	三人沙发		2300*980*760	3.沙发框架: 座包框架采用实木框架及实木多层板, 实木含水率9%以下的硬木木方经防虫、防腐处理; 靠背和扶手框架为双层结构, 采用实木多层板经模具热压成型。		1		5337	5337	
8	大圆茶几		直径900*450	4.沙发靠背和扶手正反面双拼色软包扞皮工艺, 靠背扞皮采用大面菱形纹车线工艺, 双色拼接处过渡自然、饱满。		1		1737	1737	
9	小圆茶几		直径450*600	1.茶几面: 采用12mm优质鱼肚白哑光岩板, 耐磨耐高温。 2.茶几框架: 采用实木及实木多层弯曲板, 实木含水率9%以下的硬木木方经防虫、防腐处理, 实木多层板经模具热压成圆弧型。 3.茶几软包扞皮, 扞皮采用大面菱形纹车线工艺。		2		1238	2476	



10	中包厢圆桌 (16人, 转盘 上带一个隐藏 式电磁炉)		直径3400*H750	<p>1.桌面: E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮, 台面实木多层板和白蜡木实木复合制作, 中间白蜡木实木框架, 上下E0级实木多层板贴木皮; 台面总厚度50mm; 桌面至少配2个光电效果的启停按钮。</p> <p>2.电动遥控转盘: 转盘台面采用12mm优质鱼肚白哑光岩板, 转盘底部配50mm厚白蜡木实木架, 防止变形和便于安装调节; 转盘采用钢制落地机芯, 中柱电镀彩色, 支臂喷涂磨砂黑色(2.0mm壁厚厚度), 电机需配高档大功率交流电机, 采用“取宜”或“迈力”专业品牌; 转盘配2个遥控器, 可调节旋转方向和9挡转速。转盘配1个隐藏触摸式电磁炉, 电磁炉对应的岩板面激光打电磁加热位置和触摸控制位置标, 电磁炉采用“盈利”或“美的”品牌, 电磁炉质保至少一年。</p> <p>3.圆弧底椅支撑架: 内外层都做油漆工艺, 实木多层板和白蜡木实木复合制作, 中间白蜡木实木框架, 内外E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮, 圆弧底椅开1个检修口; 底座脚脚线采用玫瑰金色不锈钢拉丝;</p> <p>4.实木多层板芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌(提供检测报告标注品牌)实木多层板(胶合板)。</p> <p>5.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 五底三面油漆工艺。</p>	胡桃木色+白色岩板	2		30816	61632
11	棋牌桌		1000*1000*750	<p>1.桌面: E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮, 桌面四周配4个小抽屉。</p> <p>2.桌腿框架为白蜡木实木;</p> <p>3.实木多层板芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌(提供检测报告标注品牌)实木多层板(胶合板)。</p> <p>4.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 五底三面油漆工艺。</p>	同餐桌	2		3338	6676
12	定制餐椅1		同第4项餐椅	同第4项餐椅	待选	20		940	18800
13	定制餐椅2 (送样)		W580*D585*H880	<p>1.面料: 人体接触面采用优质超纤皮(不得使用PVC或PU等普通仿皮), 表面耐磨耐用, 不易褪色。</p> <p>2.软包: 内部海绵采用原生发泡裁切高弹海绵, 座垫海绵密度35kg/m³, 海绵与饰面接触面一层舒适薄丝绵。</p> <p>3.椅背和扶手框架: 双层结构, 采用实木多层板经模具热压成型。</p> <p>4.椅架: 美国白蜡木全实木, 采用出榫开槽结构, 粘合进口AB铁胶加固。</p> <p>5.椅脚: 椅脚配拉丝古铜色不锈钢脚套, 底部配尼龙脚垫。</p> <p>工艺要求:</p> <p>1.椅架外观尺寸: W550*D495*H390mm, 椅架双前腿: 前腿截面为正方形(其中1个外直角倒圆弧度), 前腿最粗处尺寸≥65mm*65mm, 前腿最细处尺寸≥26mm*26mm;</p> <p>椅架双后腿: 后腿截面为长方形(其中1个长边向圆弧底框做圆弧度), 后腿插入圆弧底框结构工艺, 后腿最粗处尺寸≥65mm*40mm; , 后腿最细处尺寸≥26mm*26mm,</p> <p>椅架圆弧底框: 截面为长方形, 截面尺寸≥D30*H40mm; 圆弧底框和前腿连接处做工艺碰。</p> <p>椅脚不锈钢脚套: 高度22mm。</p> <p>2.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 表面烟熏色亚光开放漆, 三底二面油漆工艺。</p> <p>3.椅背和扶手双拼色软包工艺, 软包整体自然、饱满。</p> <p>4.靠背和扶手边采用圆角线围边工艺。</p> <p>5.座包底部打布, 隐藏内部结构。</p> <p>6.整体椅子要求人体工学设计坐感舒适。</p>	待选	20	1	902	18040




14	单人沙发		1120*820*820	1.沙发面料：人体接触面和抱枕均采用优质超纤皮（不得使用PVC或PU等普通仿皮），表面耐磨耐用，不易褪色。 2.沙发软包：座包底部加轮簧及绷带增加承托力；海绵采用原生环保发泡裁切高弹海绵（不得使用再生海绵），海绵密度35kg/m³以上，海绵与沙发面料间附丝绵增加舒适度和饱满度。 3.沙发框架：采用实木及实木多层板框架，实木含水率9%以下的硬木木方经防虫、防腐处理。 4.沙发脚：钢制电镀管沙发脚。	待选	4		2352	9408	
15	三人沙发		2130*820*820			2		3561	7122	
16	大茶几		1300*700*420	1.茶几面：采用12mm优质鱼肚白哑光岩板，耐磨耐高温，岩板四周拉丝黑钛不锈钢加厚包边。 2.茶几框架：采用拉丝黑钛不锈钢		2		1666	3332	
17	小茶几		500*500*500			4		936	3744	
18	中包厢圆桌 (12人)		直径2400*H750	1.桌面：E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮，台面实木多层板和白蜡木实木复合制作，中间白蜡木实木框架，上下E0级实木多层板贴木皮；台面总厚度50mm；桌面至少配2个光电效果的启停按钮。 2.电动遥控转盘：转盘台面采用12mm优质鱼肚白哑光岩板，转盘底部配50mm厚白蜡木实木架，防止变形和便于安装调节；转盘采用钢制落地机芯，中柱电镀彩色，支臂喷涂磨砂黑色（2.0mm管壁厚度），电机需配高档大功率交流电机，采用“联宜”或“迈力”专业品牌；转盘配2个遥控器，可调节旋转方向和9档转速。 3.圆弧底桶支撑架：内外双层底桶，内外层都做油漆工艺，实木多层板和白蜡木实木复合制作，中间白蜡木实木框架，内外E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮，圆弧底桶开1个检修口；底圈脚线采用玫瑰金色不锈钢拉丝； 4.实木多层板芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌（提供检测报告标注品牌）实木多层板（胶合板）。 5.油漆工艺：德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆，五底三面油漆工艺。	胡桃木色+白色岩板	4		14976	59904	
19	餐椅 (送样)		W530*D620*H920	1.面料：人体接触面均采用优质超纤皮（不得使用PVC或PU等普通仿皮），表面耐磨耐用，不易褪色。 2.软包：内部海绵采用原生发泡裁切高弹海绵，座垫海绵密度35kg/m³，海绵与饰面间附一层舒适透气的海绵。 3.椅背和扶手框架：采用实木多层板经模具热压成型。 4.椅架：美国白蜡木全实木，采用出榫开槽结构，粘进口AB铁胶加固。 5.椅脚：椅脚底部配尼龙脚垫。 工艺要求： 1.椅架尺寸：W513*D503*H404mm， 椅架双前腿：前腿截面为正方形，前腿最细处尺寸≥31mm*31mm，最粗处尺寸≥40mm*40mm； 椅架双后腿：截面为正方形，后腿最细处尺寸≥31mm*31mm，最粗处尺寸≥40mm*40mm； 椅架圆弧底框：截面为长方形，截面尺寸≥D25*H48mm； 2.油漆工艺：德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆，三底二面油漆工艺。 3.软包靠背和扶手边采用圆角线围边工艺。 4.座包底部打布，隐藏内部结构。 5.整体椅子要求人体工学设计，坐感舒适。	待选	48	1	645	30960	
20	小包厢圆桌 (8人，主桌面带八个隐藏式电磁炉)		直径1700*H750	1.桌面：白蜡木实木镶嵌优质英伦黑金岩板，白蜡木实木边宽70mm，岩板下面配白蜡木支撑框架，台面总厚度50mm；桌面配8个隐藏触控式电磁炉，电磁炉对应的岩板面激光打电磁加热位置和触控控制位置标，电磁炉采用“盈利”或“美的”品牌，电磁炉质保至少一年；桌面至少配2个光电效果的启停按钮。 2.电动遥控转盘：转盘台面采用12mm优质鱼肚白哑光岩板，转盘底部配50mm厚白蜡木实木架，防止变形和便于安装调节；转盘采用钢制落地机芯，中柱电镀彩色，支臂喷涂磨砂黑色（2.0mm管壁厚度），电机需配高档大功率交流电机，采用“联宜”或“迈力”专业品牌；转盘配2个遥控器，可调节旋转方向和9档转速。 3.圆弧底桶支撑架：内外双层底桶，内外层都做油漆工艺，实木多层板和白蜡木实木复合制作，中间白蜡木实木框架，内外E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮，圆弧底桶开1个检修口；底圈脚线采用玫瑰金色不锈钢拉丝； 4.实木多层板芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌（提供检测报告标注品牌）实木多层板（胶合板）。 5.油漆工艺：德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆，五底三面油漆工艺。	胡桃木色+白色岩板	1		17391	17391	



21	餐椅		同第19项餐椅	同第19项餐椅	待选	8		645	5160
22	边几		W500*D290*H665	1.几面: E0级实木多层板贴0.6MM厚度北美黑胡桃木皮, 2.立腿框架为白蜡木实木; 3.实木多层板芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌(提供检测报告标注品牌)实木多层板(胶合板), 4.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 五底三面油漆工艺。	待选	8		180	3840
23 教职工就餐区									
24	四人圆桌		直径850*H750	餐桌材质要求: 1.面版采用实木多层板贴美耐板,四周包玫瑰金色拉丝铝合金封边,整个桌面连封边厚度≥38mm;整个桌面双层结构,上层主桌面双面贴防火板(桌面厚度≥24mm);下层加用双面贴防火板(厚度≥12mm); 2.芯材“兔宝宝”或“莫干山”牌(提供检测报告标注品牌)实木多层板(胶合板或曲木板), 3.芯材甲醛释放量≤0.5MG/L,达E0级(提供检测报告标注甲醛检测结果); 4.面版正反双面贴美耐板(俗称防火板),正面美耐板厚度≥0.7mm,其余美耐板厚度≥0.5mm,美耐板品牌“富美康”或“威登亚”(提供检测报告标注品牌); 5.桌面四角做安全圆角; 6.桌架立柱为201号不锈钢烤漆,立柱直径尺寸76mm,壁厚(不含烤漆)≥0.9mm; 7.桌架立柱顶部配目字框(2根横杆,4根纵杆)钢托架与台面固定,四人圆桌和四人方桌目字框尺寸500*500mm/二人方桌目字框尺寸400*400mm/四人长桌为双400*400目字框;目字框钢托架的方管尺寸均为20*40mm,方管钢板厚度≥1.2mm,切托架经防锈处理,用色平纹防锈烤漆工艺; 8.桌脚圆盘底座尺寸:四人圆桌和四人方桌圆底座直径500mm/四人长桌和二人方桌圆底座直径450mm;圆底座厚度均为8mm,采用实心钢板外包0.5mm厚度201号不锈钢再经深灰色防锈烤漆处理,每个圆底座各配5个防滑静音垫。	待选	4		1079	4316
25	二人方桌		W700*D700*H750	品质工艺要求: 1.面版正反四面四周切割平整,美耐板切割不能有缺口,芯材切割面不能毛糙; 2.芯材精挑,要求分层有疏理,材质细节完好; 3.桌面四周铝合金包边,铝合金厚度≥1.3mm,封边底面无痕迹; 4.方桌四角做安全圆角,要求工艺细节平整圆润; 5.桌面防火板贴面甲醛释放量要求为环保E0级(提供检测报告标注甲醛检测结果),且要求阻燃耐刮痕均不低于3级,耐划痕不低于3级,耐干热不低于1级,耐湿热不低于1级,耐污渍污染不低于1级,适应餐厅潮湿环境(耐香烟灼烧、刮划痕、耐干、耐湿热、耐污渍耐数值越低越好,提供检测报告标注级别检测数据); 6.桌架目字框侧托四角45度拼角工艺,不得露出内管; 7.钢制品烤漆采用环保型烤漆,并经大型专业五金产品表面喷涂生产线生产,采用静电式防锈烤漆工艺,经酸洗、去脂、磷化处理保证不生锈,烤漆面为砂纹烤漆工艺附着力强且硬度高,烤漆均匀,不得有颗粒及挂流现象。	待选	117		722	8447.4
26	四人方桌		W850*D850*H750	注: 上述所需检测报告须在中标后提供。	待选	13		1079	14027
27	四人长桌 (送椅)		W1400*D700*H750		待选	47	1	1577	74119

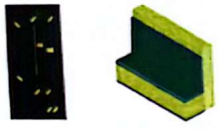
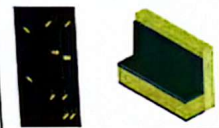




28	餐椅 (送样)		W565*D510*H870	<p>1.面料: 人体接触面门皮采用优质超纤皮(不得使用PVC或PU等普通仿皮), 表面耐磨耐用, 不易褪色。</p> <p>2.软包: 内部海绵采用原生发泡裁切高弹海绵, 座垫海绵密度35kg/m<sup>3</sup>, 海绵与饰面粘附一层舒适薄丝绵。</p> <p>3.椅背框架: 采用实木多层板经模具热压成型。</p> <p>4.椅架: 全部采用美国白蜡木实木, 采用出榫开槽结构, 粘合进口AB铁胶加固。</p> <p>5.椅脚: 椅脚底部配尼龙脚垫。</p> <p>工艺要求:</p> <p>1.椅架外观尺寸: W565*D475*H430mm;</p> <p>椅架双前腿: 前腿截面为八边形, 前腿最细处尺寸≥31mm*28mm, 最粗处尺寸≥82mm*36mm;</p> <p>椅架双后腿: 后腿截面为八边形, 后腿最细处尺寸≥29mm*29mm, 最粗处尺寸≥82mm*36mm;</p> <p>椅架底框: 底框四边都是弧形, 截面尺寸≥D33*H42mm, 底框内边开双槽, 四角与加固横梁榫卯连接, 金属螺丝和AB铁胶加固; 加固横梁截面尺寸≥34*24mm。</p> <p>2.油漆工艺: 德国“易涂宝”或台湾“大宝”品牌油漆, 三底二面油漆工艺。</p> <p>3.软包整体自然、饱满。</p> <p>4.底框内部结构可见, 座包底板门布。</p> <p>5.整体椅子要求人体工学设计坐感舒适。</p>	待选	357	1	508	181356
29	吧桌1		W12235*D400*H1050	<p>1.面板采用实木多层板(胶合板或曲木板), 面板尺寸直径900mm, 厚度≥24mm, 餐桌面板含防火板饰面贴合层数≥16层。</p> <p>2.芯材“兔宝宝”或“莫干山”牌(提供检测报告标注品牌)实木多层板(胶合板或曲木板)。</p> <p>3.芯材甲醛释放量≤0.5MG/L, 达E0级(提供检测报告标注甲醛检测结果)。</p> <p>4.面板正反双面贴美耐板(俗称防火板), 正面美耐板厚度≥0.7mm, 反面美耐板厚度≥0.5mm, 美耐板品牌“富美家”或“威盛亚”(提供检测报告标注品牌)。</p> <p>5.台面板侧边四周采用“大宝”或“华润”品牌环保透明防水面漆经四底二面18道油漆工艺密封封边(提供面漆检测报告标注品牌), 必须严格按工艺流程制作, 具体工艺流程要求见品质工艺要求说明。</p> <p>6.桌架全框架结构, 全部采用201标号不锈钢方管经深灰色砂纹防锈烤漆处理, 方管尺寸(不含烤漆)50*50mm, 壁厚(不含烤漆)1.5mm。</p> <p>品质工艺要求:</p> <p>1.面板正反面四周切割平整, 美耐板切割不能有缺口, 芯材切割面不能毛糙。</p> <p>2.芯材精挑, 要求分层清晰美观, 材质细节要好。</p> <p>3.台面四周透明防水漆工艺流程要求: 1.板材四周白胚打磨—2.封闭, 用封闭剂固化剂刷涂封闭—3.补孔, 用调色腻子补孔填充—4.打磨, 清除毛刺及多余腻子—5.刮腻子, 刮涂至“只填木眼, 不填木径”—6.打磨, 保证施工面光滑平整—7.喷涂透明底漆, 喷涂4遍配合下道打磨工序—8.打磨, 要求表面细腻光滑无砂痕—9.喷涂透明面漆, 喷涂2遍打磨, 涂饰均匀—10.面漆固化, 恒温无尘烤漆房面漆自然风干, 彻底干透固化, 漆面通透光亮, 漆面严密封边无露底。</p> <p>4.台面四角做安全圆角, 要求工艺细节平直圆顺。</p> <p>5.台面防火板贴面甲醛释放量要求为环保E0级(提供检测报告标注甲醛检测结果), 且要求阻燃耐香烟灼烧不低于2级, 耐磨耐刮痕不低于3级, 耐干热不低于1级, 耐湿热不低于1级, 耐污渍污染不低于1级, 适应餐厅潮湿环境。(耐香烟灼烧、耐刮痕、耐干、耐湿热、耐污渍级别数值越低越好, 提供检测报告标注级别检测结果)</p> <p>6.钢制品烤漆采用环保塑粉喷涂, 并经大型专业五金产品表面喷涂生产线生产, 采用隧道式防锈烤漆工艺, 必须经酸洗、去脂、磷化处理保证不生锈, 烤漆面为砂纹烤漆工艺附着力强且硬度高, 烤漆膜均匀, 不得有烤漆漏漆现象。</p>	待选	1		13151	13151
30	吧桌2		W8430*D400*H1050	<p>1.面板正反面四周切割平整, 美耐板切割不能有缺口, 芯材切割面不能毛糙。</p> <p>2.芯材精挑, 要求分层清晰美观, 材质细节要好。</p> <p>3.台面四周透明防水漆工艺流程要求: 1.板材四周白胚打磨—2.封闭, 用封闭剂固化剂刷涂封闭—3.补孔, 用调色腻子补孔填充—4.打磨, 清除毛刺及多余腻子—5.刮腻子, 刮涂至“只填木眼, 不填木径”—6.打磨, 保证施工面光滑平整—7.喷涂透明底漆, 喷涂4遍配合下道打磨工序—8.打磨, 要求表面细腻光滑无砂痕—9.喷涂透明面漆, 喷涂2遍打磨, 涂饰均匀—10.面漆固化, 恒温无尘烤漆房面漆自然风干, 彻底干透固化, 漆面通透光亮, 漆面严密封边无露底。</p> <p>4.台面四角做安全圆角, 要求工艺细节平直圆顺。</p> <p>5.台面防火板贴面甲醛释放量要求为环保E0级(提供检测报告标注甲醛检测结果), 且要求阻燃耐香烟灼烧不低于2级, 耐磨耐刮痕不低于3级, 耐干热不低于1级, 耐湿热不低于1级, 耐污渍污染不低于1级, 适应餐厅潮湿环境。(耐香烟灼烧、耐刮痕、耐干、耐湿热、耐污渍级别数值越低越好, 提供检测报告标注级别检测结果)</p> <p>6.钢制品烤漆采用环保塑粉喷涂, 并经大型专业五金产品表面喷涂生产线生产, 采用隧道式防锈烤漆工艺, 必须经酸洗、去脂、磷化处理保证不生锈, 烤漆面为砂纹烤漆工艺附着力强且硬度高, 烤漆膜均匀, 不得有烤漆漏漆现象。</p>	待选	1		8990	8990
31	吧桌3		W6300*D400*H1050	<p>1.面板正反面四周切割平整, 美耐板切割不能有缺口, 芯材切割面不能毛糙。</p> <p>2.芯材精挑, 要求分层清晰美观, 材质细节要好。</p> <p>3.台面四周透明防水漆工艺流程要求: 1.板材四周白胚打磨—2.封闭, 用封闭剂固化剂刷涂封闭—3.补孔, 用调色腻子补孔填充—4.打磨, 清除毛刺及多余腻子—5.刮腻子, 刮涂至“只填木眼, 不填木径”—6.打磨, 保证施工面光滑平整—7.喷涂透明底漆, 喷涂4遍配合下道打磨工序—8.打磨, 要求表面细腻光滑无砂痕—9.喷涂透明面漆, 喷涂2遍打磨, 涂饰均匀—10.面漆固化, 恒温无尘烤漆房面漆自然风干, 彻底干透固化, 漆面通透光亮, 漆面严密封边无露底。</p> <p>4.台面四角做安全圆角, 要求工艺细节平直圆顺。</p> <p>5.台面防火板贴面甲醛释放量要求为环保E0级(提供检测报告标注甲醛检测结果), 且要求阻燃耐香烟灼烧不低于2级, 耐磨耐刮痕不低于3级, 耐干热不低于1级, 耐湿热不低于1级, 耐污渍污染不低于1级, 适应餐厅潮湿环境。(耐香烟灼烧、耐刮痕、耐干、耐湿热、耐污渍级别数值越低越好, 提供检测报告标注级别检测结果)</p> <p>6.钢制品烤漆采用环保塑粉喷涂, 并经大型专业五金产品表面喷涂生产线生产, 采用隧道式防锈烤漆工艺, 必须经酸洗、去脂、磷化处理保证不生锈, 烤漆面为砂纹烤漆工艺附着力强且硬度高, 烤漆膜均匀, 不得有烤漆漏漆现象。</p>	待选			6816	13632



32	吧椅		W520*D485*H1120MM (座高750)	<p>1.座背板采用全新PP料(聚丙烯)经模具一次注塑成型, 颜料采用优质色母不易褪色。 2.椅座承重≥100KG, 椅背用60KG重量经12万次循环堆背也不会损坏。 3.椅架全部采用榉木, 采用“大宝”或“华润”品牌环保透明油漆经开放漆工艺, 保留榉木天然纹理等自然特性。 (提供油漆检测报告标注品牌) 4.座垫附舒适软包, 表面用优质仿皮, 表面耐磨耐用, 不易褪色。 5.吧椅外观尺寸: W520*D485*H1120MM(座高750) 6.椅脚配耐磨静音脚垫。</p> <p>品质工艺要求: 1.座背板正反两面四周打磨至平整光滑。 2.座背板人体工学设计, 坐感贴合舒适。 3.榉木椅架采用榫卯加胶结构, 连接牢固无松动现象, 无螺丝工艺设计外观更美观! 4.椅脚高度一致, 放置水平地面没有高低脚现象。 5.塑料座板底部内埋金属螺母, 座板和椅架之间采用内六角螺栓固定。 6.椅架透明开放漆工艺流程要求: 1.榉木白坯打磨去毛刺 → 2.润色油粉 → 3.满刮油腻子 → 4.刷油色 → 5.刷第一遍清漆涂饰均匀 → 6.修补腻子 → 7.局部细节修色 → 8.打磨 要求表面细腻光滑无砂痕 → 9.刷第二遍清漆涂饰均匀 → 10.刷第三遍清漆涂饰均匀 → 11.油漆固化, 恒温无尘烤漆房面漆自然风干, 彻底干透固化。 7.椅架榉木精挑, 无结疤无虫蛀, 纹理天然细腻。 8.木椅架无毛刺, 手感顺滑细腻, 圆弧榫卯拼接处弧度自然美观。 9.整体协调美观, 坐感舒适。</p>	待选	48	379	18192
33	卡座连装饰隔 断1		W (8350+15375) *D1250*H1300		待选	1	110150	110150
34	卡座连装饰隔 断2		W (6050+11225) *D1250*H1300		待选	1	78336	78336
35	卡座连装饰隔 断3		W6300*D850*H1300	<p>材质要求: 1.卡座软包座包和靠背表面用皮采用优质超纤皮 (不得使用PVC或PU等普通仿皮), 表面耐磨耐用, 不易褪色。 2.软包厚度60mm, 内部海绵采用原生发泡裁切高弹海绵, 座垫海绵密度35kg/m³, 靠背海绵密度25kg/m³, 海绵与人接触面附一层舒适薄丝绵。 3.卡座软包下方支撑框架以及装饰隔断芯材采用“兔宝宝”或“莫干山”牌 (提供检测报告标注品牌) 实木多层板 (胶合板或曲木板), 实木多层板材表面贴0.6mm厚度胡桃实木皮, 采用“大宝”或“华润”品牌环保漆经四底二面18道油漆工艺。 4.实木多层板芯材甲醛释放量 ≤0.5MG/L 达E0级 (提供检测报告标注甲醛检测结果)。 5.卡座底框及装饰隔断脚线采用201标号不锈钢包边, 壁厚≥0.6mm。 6.弧形卡座软包以及装饰隔断要求实木多层板一体弯曲成型, 弧度自然平滑。</p>	待选	2	26146	52292
36	卡座连装饰隔 断4		W (2700+6005+2700) *D1250*H1300		待选		62707	62707



37	卡座连装饰隔断5		W2400*D850*H1300		待选	2		10012	20024	
38	卡座连装饰隔断6		W2000*D850*H1300		待选	10		9568	95680	
39	卡座1		W3750*D550*H1150	材质要求： 1.卡座软包表面门皮采用优质超纤皮（不得使用PVC或PU等普通仿皮），表面耐磨耐用，不易褪色。 2.软包厚度60mm，内部海绵采用原生发泡切割高弹海绵，座垫海绵密度35kg/m³，靠背海绵密度25kg/m³，海绵与人接触面附一层舒适薄丝绵。 3.卡座软包下方支撑框架为E0级实木多层板芯材，板材表面贴0.6mm厚度浅黄色实木皮，采用“大宝”或“华润”品牌环保漆经三底二面18道油漆工艺。 4.卡座底框踢脚线采用2011标号不锈钢包边，壁厚≥0.6mm。	待选	1		7344	7344	
40	卡座2		W6950*D550*H1150		待选	1		13353	13353	
41	卡座3		W9075*D550*H1150		待选	1		17808	17808	
42	卡座4		W9725*D550*H1150		待选	1		19804	19804	
					合计：			1228116		
					人民币大写：			壹佰贰拾贰万捌仟壹佰壹拾陆元整		
投标人：江苏优联家具设计有限公司			法定代表人或授权代表签章：				日期：2024年6月5日			

备注：1. 投标样品在评标过程中各投标单位同意我校评要做破坏性检测；中标单位中标后样品将封样，实际供货须与样品一致，中标单位交货后我校有权对交货产品抽检并做破坏性检测。

2. 家具颜色中标后待甲方选择，价格不得变化。



扫描全能王 创建