**项目二：西华大学德馨苑11、12号楼公寓椅凳等专用家具采购项目**

**一、钢木阅览桌**

1、规格：2100\*900\*760mm（±5mm）。

2、桌架：≥40\*40\*1.5mm方管。桌面实木颗粒板，厚≥25mm。

3、金属件加工工艺要求：金属型材经数控自动切管设备精密裁切、数控打孔、数控弯管成形后，采用二氧化碳气体保护焊焊接成型，承重部位满焊，焊点打磨无毛刺，无安全隐患；表面经严格除油→水洗→除锈→水洗→陶化→水洗→镀膜→烘干后，采用环氧树脂粉末静电喷涂→≥190℃高温固化→冷却检验处理，防锈涂层耐磨，附着力强，不易脱落。

4、板材：★实木颗粒板，技术要求：含水率7%~13%；吸水厚度膨胀率：24h μᵤ≤8％、2h μᵤ≤3.0％。表面胶合强度：≥1.29MPa。板面握螺钉力≥1300N，板边握螺钉力≥930N；静曲强度≥26MPa；弹性模量≥4850MPa。内胶合强度≥0.50 MPa；防潮性能循环试验后内胶合强度μʟ≥0.30MPa；甲醛释放限量1m³气候箱法E₁≤0.020mg/m³；挥发性有机化合物（72h）苯、甲苯、二甲苯、总挥发性有机化合物（TVOC）均未检出。★封边条：可迁移元素（可溶性重金属）铅≤1mg/kg，镉、铬、汞、砷、钡、锑、硒均未检出、；耐干热性无龟裂无鼓泡；耐磨性磨30r后无露底现象；耐开裂性（耐龟裂性）≥2级，耐冷热循环性无龟裂、无鼓泡、无变色、无起皱；甲醛释放量及氯乙烯单体均未检出（实木颗粒板、封边条提供带 CMA 标识的检测报告佐证）。

5、钢木阅览桌：外形尺寸偏差、形状和位置公差、金属件外观要要求、木制件外观要、结构安全、甲醛释放量、金属喷塑涂层理化性能、木制件表面贴面层理化性能、桌力学性能等，各项性能指标满足国家强制性标准和国家推荐性标准。

6、产品、材料执行标准：

（6.1）环氧树脂粉末满足HG/T 2006-2022热固性和热塑性粉末涂料测定要求。（6.2）方管的钢材牌号不低于Q195。

（6.3）三聚氰胺饰面板满足GB/T 15102-2017浸渍胶膜纸饰面纤维板/刨花板的要求，GB 18580-2017室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放量要求。

（6.4）封边条满足QB/T 4463-2013家具用封边条技术要求。

**二、钢塑阅览椅**

1、规格：宽≥440，深≥440，高≥800mm。

2、椅：可重叠、可并排连接。椅座背板采用PP环保聚丙烯材料一体成型，PP塑料聚丙烯，有害物质多环芳烃和邻苯二甲酸酯均未检出；重金属（可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞）均未检出；拉伸弹性模量≥1300MPa；拉伸屈服应变≥11%；拉伸屈服应力≥40MPa；耐热性（150℃）≥120d。（PP塑料提供带 CMA 标识的检测报告佐证）。椅座板安装方式为螺栓固定；椅架冷轧低碳钢管≥Ø16mm\*1.5mm厚圆管。脚垫采用耐磨材质塑料成型螺栓固定，耐磨防滑性好。

3、金属件加工工艺要求：金属型材经数控自动切管设备精密裁切、数控打孔、数控弯管成形后，采用二氧化碳气体保护焊焊接成型，承重部位满焊，焊点打磨无毛刺，无安全隐患；表面经严格除油→水洗→除锈→水洗→陶化→水洗→镀膜→烘干后，采用环氧树脂粉末静电喷涂→≥190℃高温固化→冷却检验处理，防锈涂层耐磨，附着力强，不易脱落。

4、钢塑椅：外形尺寸偏差、金属件外观性能要求、塑料件外形性能要求、配件外观性能要求、标志和使用说明、结构安全性能要求、有害物质限量要求、金属喷塑涂层理化性能要求、塑料件理化性能要求、力学性能要求、塑料件耐老化性能、表面涂层可迁移元素等，各项性能指标满足国家强制性标准和国家推荐性标准。

**三、钢木书架**

1、规格：3000\*350\*1800mm（±5mm）。

2、立柱:采用材料壁厚≥1mm冷轧钢板制作，立柱正面宽度为≥45mm。 搁板、挂板材料厚度≥0.8mm冷轧钢板制作，均采用全自动滚压一次成型，搁板折弯成型以增强其承载力。侧板、眉条、底框条采用三聚氰胺板贴防火板。

3、钣金件工艺要求：所有钣金件加工后应无毛刺、无裂纹及伤痕，采用二氧化碳气体保护焊焊接成型，承重部位满焊，焊点打磨无毛刺，无安全隐患；表面经严格除油→水洗→除锈→水洗→陶化→水洗→镀膜→烘干后，采用环氧树脂粉末静电喷涂→≥190℃高温固化→冷却检验处理，防锈涂层耐磨，附着力强，不易脱落。

4、板材加工工艺要求：所有板材经数控设备精密裁切下料，所有裁切截面采用≥1.0mm厚PVC封边条经全自动封边机高温封边处理，不易脱落，封闭防水效果好。

5、产品、材料执行标准：

（5.1）环氧树脂粉末满足HG/T 2006-2022热固性和热塑性粉末涂料测定要求。

（5.2）三聚氰胺板满足GB/T 15102-2017浸渍胶膜纸饰面纤维板/刨花板的要求，GB18580-2017室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放量要求。

（5.3）封边条满足QB/T 4463-2013家具用封边条技术要求。

（5.4）钢木书架满足GB/T3325-2017金属家具通用技术条件要求，GB/T3324-2017木家具通用技术条件要求。

**四、值班学习桌/工作台**

1、规格：1200\*600\*760mm（±5mm）。

2、基材：三聚氰胺饰面板，桌面及侧板厚≥25mm，桌下抽屉及其它部分板材厚≥15mm。板材加工工艺要求：所有板材经数控设备精密裁切下料，所有裁切截面采用≥1.0mm厚PVC封边条经全自动封边机高温封边处理，不易脱落，封闭防水效果好。

3、产品、材料执行标准：

（3.1）三聚氰胺饰面板满足GB/T 15102-2017浸渍胶膜纸饰面纤维板/刨花板的要求，GB18580-2017室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放量要求。 （3.2）封边条满足QB/T 4463-2013家具用封边条技术要求。

（3.3）桌满足GB/T3324-2017木家具通用技术条件要求。

**五、单人床（含棕垫）**

1、规格：2000\*1200\*1050mm（±5mm）。

2、立柱：≥40\*40\*1.5mm方管、≥20\*40\*1.5mm矩管、床铺横梁≥25\*25\*1.2mm矩管套用成型，与地面接触点安装塑料脚垫，立柱顶端安装塑料堵头。床屏采用多层实木饰面板，厚≥15mm。配樟子松实木拼板床铺板，厚≥15mm，表面抛光处理。配棕垫，总厚≥50mm，棕厚≥30mm，面绷专用透气面料。

3、金属件加工工艺要求：金属型材经数控自动切管设备精密裁切、数控打孔、数控弯管成形后，采用二氧化碳气体保护焊焊接成型，承重部位满焊，焊点打磨无毛刺，无安全隐患；表面经严格除油→水洗→除锈→水洗→陶化→水洗→镀膜→烘干后，采用环氧树脂粉末静电喷涂→≥190℃高温固化→冷却检验处理，防锈涂层耐磨，附着力强，不易脱落。

4、产品、材料执行标准：

（4.1）环氧树脂粉末满足HG/T 2006-2022热固性和热塑性粉末涂料测定要求。（4.2）多层实木板饰面板满足GB/T 9846-2015 普通胶合板，GB18580-2017室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放量要求。

（4.3）封边条满足QB/T 4463-2013家具用封边条技术要求。

（4.4）单人床满足GB/T3325-2017金属家具通用技术条件要求。

**六、衣柜**

1、规格：900\*500\*2000mm（±5mm）。

2、基材：≥0.7mm厚冷轧钢板，分上下层4开门，下层内带≥φ19\*1.0mm不锈钢晾挂衣杆、搁板、内置2抽屉，抽屉配三节抽屉滑轨，柜门门面板冲长≥200mm，宽≥25mm的内藏式拉手，拉手应无毛刺。柜门上冲压名片卡槽及透气孔，与地面接触点安装塑料防潮脚垫。

4、金属件加工工艺要求：金属型材经数控自动切管设备精密裁切、数控打孔、数控弯管成形后，采用二氧化碳气体保护焊焊接成型，承重部位满焊，焊点打磨无毛刺，无安全隐患；表面经严格除油→水洗→除锈→水洗→陶化→水洗→镀膜→烘干后，采用环氧树脂粉末静电喷涂→≥190℃高温固化→冷却检验处理，防锈涂层耐磨，附着力强，不易脱落。

5、产品、材料执行标准：

（5.1）环氧树脂粉末满足HG/T 2006-2022热固性和热塑性粉末涂料测定要求。

（5.2）锁具满足QB/T 1621-2015《家具锁》的要求。

（5.3）衣柜满足GB/T3325-2017金属家具通用技术条件要求。

**七、文件柜**

1. 规格：800\*400\*1980mm（±5mm）。
2. 基材：≥0.7mm厚冷轧钢板，四门+中2抽屉，上门钢化玻璃，上层及下层内各设置1层搁板。整体抗扭承重力强；柜门及抽屉配锁，开关灵活。柜门配铝合金拉手，不生锈，不断裂；抽屉配三节滑轨，收放顺滑，不易脱轨。与地面接触点安装防潮防滑脚垫。
3. 金属件加工工艺要求：金属型材经数控自动切管设备精密裁切、数控打孔、数控弯管成形后，采用二氧化碳气体保护焊焊接成型，承重部位满焊，焊点打磨无毛刺，无安全隐患；表面经严格除油→水洗→除锈→水洗→陶化→水洗→镀膜→烘干后，采用环氧树脂粉末静电喷涂→≥190℃高温固化→冷却检验处理，防锈涂层耐磨，附着力强，不易脱落。
4. 产品、材料执行标准：

（4.1）环氧树脂粉末满足HG/T 2006-2022热固性和热塑性粉末涂料测定要求。

（4.2）锁具满足QB/T 1621-2015《家具锁》的标准要求。

（4.3）文件柜满足GB/T3325-2017金属家具通用技术条件要求。

**八、3+1+1沙发**

1、规格3+1+1。

2、面料：头层牛皮。座背包内填充成型海绵，海绵无刺激性气味、每平方米最大裂缝小于30mm，颜色均匀，允许轻微杂色黄芯。优质电镀钢脚架。

3、产品、材料执行标准：

（3.1）海绵满足GB/T 10802-2006通用软质聚醚型聚氨酯泡沫塑料要求。

（3.2）牛皮满足HJ507-2009环境标志产品技术要求-皮革。

（3.3）沙发满足QB/T 1952.1-2102软体家具沙发要求。

**九、茶几**

1、规格：1200\*600\*450mm（±5mm）。

2、基材：三聚氰胺饰面板，厚≥25mm。桌架≥25\*25\*1.2mm方管成型。

3、板材加工工艺要求：所有板材经数控设备精密裁切下料，所有裁切截面采用≥1.5mm厚PVC封边条经全自动封边机高温封边处理，不易脱落，封闭防水效果好。

4、金属件加工工艺要求：金属型材经数控自动切管设备精密裁切、数控打孔、数控弯管成形后，采用二氧化碳气体保护焊焊接成型，承重部位满焊，焊点打磨无毛刺，无安全隐患；表面经严格除油→水洗→除锈→水洗→陶化→水洗→镀膜→烘干后，采用环氧树脂粉末静电喷涂→≥190℃高温固化→冷却检验处理，防锈涂层耐磨，附着力强，不易脱落。

5、 产品、材料执行标准：

（5.1）三聚氰胺饰面板满足GB/T 15102-2017浸渍胶膜纸饰面纤维板/刨花板的要求，GB18580-2017室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放量要求。

（5.2）封边条满足QB/T 4463-2013家具用封边条技术要求。

（5.3）茶几满足GB/T3324-2017木家具通用技术条件要求。