

最后报价表

项目名称： 苍梧县沙头镇第二初级中学 2026 年教室宿舍设施设备更新改造项目采购

项目编号： WZZC2026-J1-210089-WZSG

供应商名称： 广西蓝霖办公设备有限公司

单位：元

项 号	货 物 名 称	数 量 及 单 位 ①	品 牌	规格 型号	制造 商	原 产 地	参数性能、指标及配置	单 价 ②	竞 标 报 价 ③=① ×②
1	课桌椅	1350 套	蓝霖	规格：课桌： 桌面板尺寸： 600mm × 400mm； 高度： （1）高年级部分：采用双柱升降课桌；高度 760mm（1号）、730mm（2号）、700mm（3号）、670mm（4号），可按以上高度进行调节升降。 （2）低年级部分：采用固定式双柱课桌；	广西蓝霖办公设备有限公司	广西南宁	一、单人课桌椅（每套包含课桌并配套单人椅 1 张）。 二、型号规格要求 （一）课桌椅的型号规格及结构应符合国家标准要求。 （二）课桌：各型号规格的尺寸除本表中特别要求外，产品应符合国家标准 GB/T 3976-2014《学校课桌椅功能尺寸及技术要求》中的功能尺寸及技术要求。在课桌左右两侧面设置挂书包的挂钩或在课桌的后端下面设置放书包的装置，其尺寸范围不能超出国家标准的规定范围。 （三）课椅：各型号规格的尺寸除本表中特别要求外，产品应符合国家标准 GB/T	216	291600

			高度 640 mm(5号)、610 mm (6号)、580mm(7号)、550mm(8号) 课椅：椅座面板尺寸： (1) 高年级部分：宽度 380mm、深度 380mm； (2) 低年级部分：宽度 340mm、深度 340mm； 课椅椅靠背面板尺寸： (1) 高年级部分：宽度 380mm、高度 155mm； (2) 低年级部分：宽度 340mm、高度 135mm； 5.座面高度： (1) 高年级部分：课椅高度：440 mm(1号)、		3976-2014《学校课桌椅功能尺寸及技术要求》中的功能尺寸及技术要求。 ▲(四)型号规格 1. 课桌桌面尺寸：600mm×400mm； 2. 课桌高度： (1) 高年级部分：采用双柱升降课桌；高度 760mm(1号)、730mm(2号)、700mm(3号)、670mm(4号)，允许误差±5mm，可按以上高度进行调节升降。 (2) 低年级部分：采用固定式双柱课桌；高度 640 mm(5号)、610 mm(6号)、580mm(7号)、550mm(8号)，允许偏差±5mm。 3. 课椅椅座面板尺寸： (1) 高年级部分：宽度 380mm、深 380mm(±2mm)； (2) 低年级部分：宽度 340mm、深 340mm(±2mm)； 4. 课椅椅靠背面板尺寸： (1) 高年级部分：宽度 380mm、高度 155mm(±2mm)； (2) 低年级部分：宽度 340mm、高度 135mm(±2mm)； 5. 座面高度：		
--	--	--	---	--	---	--	--

			420 mm(2号)、400 mm(3号)、380mm(4号),可按以上高度进行调节升降。 (2) 低年级部分: 以下型号固定高度: 360mm(5号)、340mm(6号)、320mm(7号)、300mm(8号) 型号: 课桌: LL-SJKZ006 课 椅 : LL-SJKY006		(1) 高年级部分: 课椅高度: 440 mm(1号)、420 mm(2号)、400 mm(3号)、380mm(4号), 允许误差±5mm, 可按以上高度进行调节升降。 (2) 低年级部分: 以下型号要求固定高度: 360mm(5号)、340mm(6号)、320mm(7号)、300mm(8号), 允许误差±5mm。 6. 桌斗尺寸: 深 350mm, 长 520mm, 高 115mm, 尺寸允许偏差±3mm; 桌斗与侧板采用高频焊接, 不允许使用铆钉或螺钉连接。 (五) 结构要求: 双柱升降调节。 三、课桌椅的材料要求 (一) 金属件 ▲1. 主体材料: 1.1. 课桌、课椅的金属管件采用公称尺寸 25mm×50mm 的椭圆管, 管壁公称厚度均为 1.0mm; 钢管符合 GB/T 3094-2012《冷拔异型钢管》、QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求, 其中: 化学成分(%)	
--	--	--	--	--	---	--



						($C \leq 0.20$、$Si \leq 0.35$、$Mn \leq 1.40$、$P \leq 0.045$、$S \leq 0.045$)，力学性能（下屈服强度 $\geq 235\text{MPa}$、抗拉强度为 $370\text{--}500\text{MPa}$、断后伸长率 $\geq 25\%$）。 1.2. 课桌的桌斗用公称厚度 0.6mm 的冷轧钢板； 1.3. 立板采用冷轧板，课桌、课椅两侧可调高度的立板厚度 0.8mm；冷轧钢板符合 GB/T 700-2006《碳素结构钢》、QB/T 3826-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验 (NSS) 法》、QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求，其中：化学成分 (%) ($C \leq 0.20$、$Si \leq 0.35$、$Mn \leq 1.40$、$P \leq 0.045$、$S \leq 0.045$)；力学性能（屈服强度 $\geq 235\text{N/m}^2$、抗拉强度为 $370\text{--}500\text{ N/m}^2$、断后伸长率 $\geq 26\%$)； 1.4. 椅子靠背支架采用高频焊接（约 $20 \times 20\text{mm}$）方管，管壁厚度 1.0mm； 1.5. 课桌左右两边要求配有挂钩，挂钩采用直径 4mm 的		
--	--	--	--	--	--	--	--	--



冷拉钢丝制作，规格 55×25
×20mm。

2. 材料质量：金属管件外形的尺寸偏差、管壁厚度偏差和钢板厚度偏差以及金属材料的力学性能指标等质量技术参数，均应符合相应的国家标准的规定。不允许使用出现孔洞、缺口、开裂、尖角、裂缝、叠缝、腐蚀、离层、结疤、氧化皮等影响产品结构强度、外观和安全的材料。

▲（二）木制件

1. 桌面板厚 15mm，采用桉木基材的胶合板，双面饰面，甲醛释放量达到 E1 级控制指标，四周采用 PE 注塑成型，注塑边缘与桌面圆润连接，无突兀感；

2. 胶合板符合 GB/T9846-2015《普通胶合板》标准检测，检测结果包括但不限于以下内容：①胶合强度≥0.70MPa；②含水率 5%~16%；③静曲强度：顺纹≥24.0MPa、横纹≥20.0MPa；④弹性模量：顺纹≥5000MPa、横纹≥3500MPa；



						3. 课椅座面板厚 10mm，主体采用桉木基材的胶合板，座面板前端为圆弧结构，双面饰面，甲醛释放量达到 E1 级控制指标，符合人体工程学的设计。面板四周采用 PE 注塑成型，注塑边缘与座面圆润连接，无突兀感。 4. 课椅靠背要求是弧形的主体采用桉木基材的胶合板，双面饰面，面板厚 10mm。靠背面板四周采用 PE 注塑成型，注塑边缘与座面圆润连接，无突兀感。 5. 含水率：课桌椅加工所用胶合板含水率应不高于 16%。课桌椅产品出厂时木材含水率不高于 16%。 ▲（三）其它材料 桌脚和椅脚脚套为内嵌式脚套，采用超高分子量 PE 材料制作，脚套内深不低于 35mm，加强筋 4 圈，底厚不低于 5mm，脚套与桌脚和椅脚应结合紧密，牢靠，不脱落。 四、课桌椅的加工要求 （一）金属件加工要求 1. 金属零、部件的连接方式采取焊接连接，不允许采用		
--	--	--	--	--	--	---	--	--



					铆钉连接（铆接）和螺钉连接。焊接件焊接时采用二氧化碳保护焊接。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；焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于 1mm。 ▲2. 冲压件应无脱层、裂缝。桌斗利用钢板由机器冲压一次成型，端口作卷边处理增强刚性，以防尖利边角对人体的伤害。桌斗前端处冲压不少于两条上凸的加强筋以增强桌斗刚性。课桌两侧立板边缘打磨平滑后再喷漆，以防尖毛边刮伤人体。 ▲3. 课桌和课椅钢架支撑立柱，采取圆弧弯管支撑，椭圆管折弯处饱满，无凹陷，留空桌脚周边空间便于打扫卫生。 ▲4. 桌斗桌脚架、课椅脚架固定要用平头内六角螺栓、平垫片、弹簧垫片和六角圆头盖形螺母坚固；侧片采用圆形孔，安装好产品致使螺丝不能任意松垮，确保课桌、课椅的安全使用。	
--	--	--	--	--	--	--



						(二) 木制件加工要求 木制件端面应进行精加工以便于涂饰处理。 (三) 木制件与金属件的连接 1. 课桌面板与钢架的连接采用自攻钉固定，面板与钢架连接的自攻钉不少于八颗。 ▲2. 课椅面板、靠背板与钢架的连接采用抽芯钉连接，面板、靠背板与钢架连接的抽芯钉均不少于四根。 3. 抽芯铆钉钉体直径 d 不小于 5mm，钉体材料为铝合金、钉芯材料为钢（表面镀锌），铆钉表面应无毛刺和有害缺陷，并有完整的头、杆形状。 (四) 课桌椅加工尺寸要求 桌面高、椅座面高尺寸的允许误差范围按 GB/T 3976-2014《学校课桌椅功能尺寸及技术要求》的规定执行。 五、课桌椅的涂饰要求 (一) 涂饰要求 1. 涂饰前课桌椅零、部件的表面应光滑、平整，不得有飞边、尖角、毛刺等可能造成机械伤害的缺陷。金属件		
--	--	--	--	--	--	--	--	--

（学校课桌椅）



						应无开裂、脱焊、漏焊、焊渣等缺陷。 2. 涂饰前金属件零、部件表面必须进行预备处理，采用除锈、防锈处理工艺，除去锈迹等其他污迹后进行涂装打底磷化处理。预备处理后表面不得有氧化皮、锈蚀、粘砂等其他杂质，磷化层达到工艺要求，预备处理后应及时进行涂饰。 ▲3. 采用环保产品环氧聚脂塑粉静电喷塑。喷塑外膜的表面光滑平整，色泽均匀，喷塑层无漏喷、起泡、模糊、划痕或碰伤等缺陷。塑粉符合 HG/T 2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》标准要求：筛余物(125 μ m)全部通过、涂膜外观正常、铅笔硬度(内聚破坏中擦伤)≥H、附着力(干附着力)≤1 级、弯曲试验≤4mm、杯突试验≥4mm、耐磨性(750g/500r)≤50mg、耐碱性 168h 无异常、耐酸性 240h 无异常、耐湿性 500h 无异常、耐沸水性(2h)无异常。 4. 课桌椅所有木制件的外表面（使用面）均应装饰处理；		
--	--	--	--	--	--	--	--	--



							非使用面涂清漆。木制件端面应进行涂饰处理。 （二）涂饰层外观 1. 金属件涂层应无漏喷、锈蚀；应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。 2. 木制件表面装饰层应手感光滑，无划痕、压痕、雾光、白楞、白斑、鼓泡、流挂、刷毛、积粉和杂渣、皱皮、发粘、漏漆现象。薄木材料贴面不允许有明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3. 每批产品（含课桌、课椅）不允许有明显色差。 4. 产品上的五金配件应做防锈处理。 六、参考图片： 		
2	讲台	43 张	蓝霖	规格：1000mm × 500mm × 900mm（长 ×	广西蓝霖办公	广西南	1. 讲桌的规格尺寸（±5mm）：1000mm × 500mm × 900mm（长 × 宽 × 高）；	438	18834

				宽×高) 型 号 : LL-MZJZ011	设备 有限 公司	宁	2. 材料：板材厚度 18mm 的桉木基材的多层板，面压三聚氰胺饰面板；整体设计简洁大方，美观实用；板材符合国家 GB/T9846-2015《普通胶合板》标准或其他相应国家标准要求，甲醛释放量符合国家 GB 18580-2025《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准，甲醛释放量$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$，不变形、板材经过防潮、防虫、防腐等化学处理； 3. 连接件：采用三合一连接件、铰链，金属件表面应无锈蚀、毛刺刃口、露底，应光滑平整，应无起泡、花斑、烧焦、裂纹、划痕、磕碰等缺陷；塑料部位表面应光洁平滑，不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩、麻点等缺陷，色泽应一致； 4. 封边：采用 1.0mm 厚 PVC 封边条，全自动机械封边，封边胶采用环保封边胶，封边胶通过 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准检测合格，检测结果包括但不限于	
--	--	--	--	-----------------------------	----------------	---	--	--



							以下内容：总挥发性有机物 ≤100g/L。 5. 参考图片： 		
3	普通 黑板	43 块	蓝 霖	规格：4000mm ×1215mm 型 号： LL-HB002	广西 蓝霖 办公 设备 有限 公司	广 西 南 宁	1. 基本尺寸(±5mm)：4000mm ×1215mm。 2. 书写板面：采用烤漆板面， 墨绿色、亚光，厚度 0.3mm， 粗糙度为 Ra1.6-3.2 um，光 泽度≤6 光泽单位，板面可吸 附磁针、磁片，书写面光滑、 平整，颜色均匀，坚固耐用、 哑光。 3. 内芯材料：吸音、防潮、 聚苯乙烯泡沫板。采用适用 工艺，书写无吱咋声。 4. 背板：采用防锈热镀锌钢 板，厚度 0.25mm，流水线一 次成型，间隔 80mm 压有 20mm 凹槽加强筋，确保均布承压 不低于 635N。 5. 板面与衬板粘贴：采用环 保型双组份聚氨酯胶水 1:1	668	28724

							配置，使用自动化覆板流水线作业，喷胶、压固、切割下料一次成型。 6. 边框：采用高强度铝合金型材，电泳香槟色；规格 20 mm×49 mm。 7. 包角材料：采用抗老化 ABS 工程塑料注塑成型。不小于 R12mm 的圆角，无尖角毛刺。 8. 安装：配装 L 形钢制安装件，规格（根据所投产品，提供符合安装要求的规格）52×20×32mm，隐形安装、没有外露的挂接件，整体美观。 9. 参考图片： 		
4	架床	450 组	蓝霖	规格：2000 mm × 900 mm × 1800mm（长×宽×高），上下床铺面间的层间净高为 1000mm 型 号：LL-SCC005	广西蓝霖办公设备有限公司	广西南宁	一、双层床的型号尺寸 双层床的型号规格及结构应符合国家标准 GB/T3328-2016《家具床类主要尺寸》的规定要求。双层床尺寸分为中学、小学用两种。 （一）中学双层床的尺寸：2000 mm×900 mm×1800mm（长×宽×高），上下床铺	725	326250



						面间的层间净高为 1000mm。 二、双层床的材料要求 （一）金属件 ▲1. 主体材料 1.1. 边主柱：采用冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形（双面喷涂），立柱正面为圆弧形，起到防撞伤作用，同时可形成 3 条凹凸加强筋；立面成型后尺寸约为 68mm×68mm，材料厚度 1.2mm。边立柱符合 GB/T 3094-2012《冷拔异型钢管》、QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求，其中：化学成分(%)（C≤0.20、Si≤0.35、Mn≤1.40、P≤0.045、S≤0.045），力学性能（下屈服强度≥235MPa、抗拉强度为 370-500MPa、断后伸长率≥25%）。 1.2. 主柱横担：矩形管约 25mm×25mm，厚度 1.0mm。 1.3. 床梃（床母）：矩形管约 50mm×25mm，厚度 1.2mm。 1.4. 床梃（床母）横担：矩形管约 30mm×20mm，厚度 1.0mm，上床铺床梃（床母）		
--	--	--	--	--	--	--	--	--



						横担 4 根，下床铺床梃（床母）横担 4 根。床头、床尾护栏竖管应采用 4 根直径为 19 mm 的圆钢管。 1. 5. 上床铺面安全栏： 中学双层床的安全栏规格：1100mm×300mm（长×高），安全栏竖管 5 根，钢管直径 19mm，管壁厚：1. 0mm。安全栏与主柱距离（缺口长度）为 500mm。 1. 6. 主柱卡口规格：26mm×26mm。 1. 7. 床梃（床母）卡梢部位钢材厚度 1. 5mm，卡梢总宽度 20mm，卡梢进深 15mm，床梃（床母）扣件规格 200mm×50mm 1. 8. 床梯子：方管约 25mm×25mm，厚度 1. 0mm，床梯宽度约为 300mm，脚踏数量 4 根。 1. 9. 上床铺蚊帐架采用 Φ15 × δ 1. 0 的圆管制成，床铺蚊帐圈孔径 Φ30mm。 2. 材料质量 双层床的金属件的技术要求和试验方法符合国家标准 GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》的规定。双		
--	--	--	--	--	--	---	--	--



						层床所用钢材为高频焊接冷轧钢板，质量必须符合国家标准 GB/T700-2006《碳素结构钢》要求，钢材表面粗糙度 Ra 的最大值为 $1.6\mu\text{m}$，金属件材质不允许使用出现孔洞、缺口、开裂、尖角、裂缝、叠缝、腐蚀、离层、结疤、氧化皮等影响产品结构强度、外观和安全的材料。 3. 双层床结构 床架钢件部分分为 6 个组件，具体为：（1）床左拼，（2）床右拼，（3）上床架（含安全栏），（4）下床架，（5）蚊帐架 1 副，（6）床梯子 1 套。 ▲（二）木制件 1. 床板：（中学）$1940\text{ mm}\times 840\text{ mm}$（长$\times$宽）；采用厚度 13mm 的双面光杉木板；每块床板的拼装板料数量最多不得超过 8 块；固定横条 3 条，规格为 $30\text{mm}\times 20\text{mm}$ 的实木方料。 2. 双层床所用木材须进行防虫、除脂、干燥处理，不允许使用有边角缺陷、虫蛀、腐朽、霉变、变形等影响产		
--	--	--	--	--	--	---	--	--



					品结构强度和外观的材料，材质符合国家标准要求。每张双层床配 2 块床板。 3. 床板符合 GB/T 35607-2024 《绿色产品评价 家具》的标准要求：甲醛释放量$\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$、苯$\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$、甲苯$\leq 0.10\text{mg}/\text{m}^3$、二甲苯$\leq 0.10\text{mg}/\text{m}^3$。4. 含水率：双层床加工所用木板含水率应不高于 16%。双层床板出厂时木材含水率不高于 16%。 ▲（三）其它材料 1. 脚套。 床脚和床主柱顶端的脚套为内嵌式黑色脚套，采用超高分子量 PE 材料制作，脚套结构与立柱结构完全吻合，脚套与床脚（或主柱顶端）应结合紧密，牢靠，不脱落。 2. 脚套符合 GB 18584-2024 《家具中有害物质限量》要求，其中：多溴联苯（PBB）$\leq 1000\text{mg}/\text{kg}$、多溴二苯醚（PBDE）$\leq 1000\text{mg}/\text{kg}$、[邻苯二甲酸二丁酯（DBP）、邻苯二甲酸丁苄酯（BBP）、邻苯二甲酸-2-乙基己基酯（DEHP）]总量$\leq 0.1\%$、[邻	
--	--	--	--	--	--	--

						苯二甲酸二正辛酯（DNOP）、邻苯二甲酸二异壬酯（DINP）、邻苯二甲酸二异癸酯（DIDP）]总量≤0.1%、苯并[a]芘≤1.0mg/kg、18种多环芳烃（PAH）总量≤10mg/kg。 三、双层床的加工要求 （一）金属件加工要求 1. 金属件外观、加工要求按照 QB/T 2741-2013《学生公寓多功能家具》中 5.3 的规定执行。 2. 管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭。 3. 焊接件焊接时采用二氧化碳保护焊接。焊接件之间的连接部分均应全部圈焊接（结构不需要时除外），不允许脱焊、虚焊、焊穿、错位现象；焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于 1mm。焊接后须经打磨处理。 4. 冲压件应无脱层、裂缝。 （二）木制件加工要求 木制件外观、加工要求等按照 QB/T 2741-2013《学生公		
--	--	--	--	--	--	---	--	--





						寓多功能家具》中 5.3 的规定执行。 （三）金属件的连接 ▲1. 床梃（床母）与主柱连接方式必须为卡梢式，连接件需防锈处理。 2. 其他金属零、部件的连接方式必须采用焊接连接，不允许采用铆钉连接（铆接）和螺钉连接。【除铭牌、床梯子与床梃（床母）、主柱与床梃（床母）连接外】。 ▲3. 床梯子与床梃（床母）的连接采用与上下床梃（床母）垂直插入定位方。 4. 床两端护栏及安全栏与床梃（床母）连接必须圈焊，安全栏两侧必须插孔焊接。 5. 双层床必须预设 2 个固定装置以便与墙体进行固定，固定装置设置在安全栏对面床梃（床母）适当位置，放置内径 10mm 的钢制中空内芯。 6. 下床铺必须在合适位置设置固定蚊帐装置。 （四）双层床加工尺寸要求 双层床的外形尺寸，形状和位置公差分别按照 QB/T		
--	--	--	--	--	--	--	--	--

上海颜森有限公司



						2741-2013《学生公寓多功能家具》中的5.1和5.2的规定执行。 （五）双层床的力学性能要求 双层床的力学性能要求按照QB/T 2741-2013《学生公寓多功能家具》中5.5的规定执行。 四、双层床的涂饰要求 （一）涂饰要求 1. 涂饰前双层床零、部件的表面应光滑、平整，不得有飞边、尖角、毛刺等可能造成机械伤害的缺陷。金属件应无开裂、脱焊、漏焊、焊渣等缺陷。 2. 涂饰前金属件零、部件表面必须进行预备处理，采用除锈、防锈处理工艺，除去锈迹等其他污迹后进行涂装打底磷化处理。 3. 预备处理后表面不得有氧化皮、锈蚀、粘砂等其他杂质，磷化层达到工艺要求，预备处理后应及时使用热固性砂纹粉进行涂饰。 （二）涂饰层外观 1. 金属件涂层应无漏喷、锈		
--	--	--	--	--	--	--	--	--

						蚀；应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。 2. 不允许有明显色差。 3. 五金配件应做防锈处理。 （三）表面理化性能 产品表面理化性能要求按 QB/T 2741-2013《学生公寓多功能家具》中的表 3 规定 执行。	
合计金额大写：人民币 <u>陆拾陆万伍仟肆佰零捌元整</u> （¥ <u>665408.00</u> ） <u>竞标货物中，属于优先采购节能产品总值为¥0.00（具体明细详见附表，附表格式自拟），占本竞标报价的比例为 0.00%；属于优先采购环境标志产品总值为¥0.00（具体明细详见附表，附表格式自拟），占本竞标报价的比例为 0.00%。</u>							
交付使用日期：自合同签订之日起至 2026 年 8 月 30 日（含）交货并安装调试完毕交付使用。							

- 注：
- 1. 以上性能配置清单中“货物名称、数量及单位、品牌、规格型号、制造商、原产地、参数性能、指标及配置”必须如实填写完整，填写有缺漏的，其响应文件作无效处理。
 - 2. 报价一经涂改，应在涂改处加盖供应商公章或者由法定代表人或者授权委托人签字或者盖章，否则其响应文件作无效处理。
 - 3. 竞争性谈判文件中列明采购专用耗材的，应按竞争性谈判文件规定的耗材量或者按耗材的常规试用量提供报价。

供应商名称（公章或电子签章）：广西蓝霖办公设备有限公司

日期： 2026 年 8 月 24 日