

第二章 采购需求

说明：

1. 为落实政府采购政策需满足的要求

(1) 本招标文件所称中小企业必须符合《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46号)的规定。

(2) 根据《财政部 发展改革委 生态环境部 市场监管总局关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知》(财库〔2019〕9号)和《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》(财库〔2019〕19号)的规定，采购需求中的产品属于节能产品政府采购品目清单内标注“★”的（详见本章附件1），投标人的投标货物必须使用政府强制采购的节能产品，投标人必须在投标文件中提供所投标产品有效期内的节能产品认证证书扫描件（加盖投标人公章），否则投标文件作无效处理。如本项目包含的货物属于品目清单内非标注“★”的产品时，应优先采购，具体详见“第四章 评标方法和评标标准”。

2. 本项目各分标采购需求中带“▲”的条款为实质性条款，不满足作无效响应处理。

3. 采购需求中出现的品牌、型号或者制造商仅起参考作用，不属于指定品牌、型号或者制造商的情形。投标人可参照或者选用其他相当的品牌、型号或者制造商替代，但选用的投标产品技术参数及配置必须满足采购要求。

4. 投标人必须对投标文件中提供的证明材料和资质文件真实性负责，如出现虚假应标情况，投标人除了应接受有关部门的处罚外，还应依据《中华人民共和国民法典》的相关条款来进行赔偿。

5. 投标人应对投标内容所涉及的专利承担法律责任，并负责保护采购人的利益不受任何损害。一切由于文字、商标、技术和软件专利授权引起的法律裁决、诉讼和赔偿费用均由中标人负责。

6. 本项目各分标采购标的对应的中小企业划分标准所属行业名称：工业。

7. 本项目各分标技术参数及配置均为实质性要求，不允许负偏离，否则作为无效投标。

分标1：12平方米帐篷

分标：1					
需求一览表	序号	标的名称	数量	单位	技术参数及配置
	1	12平方米帐篷	不低于6000	顶	详见附件12平方米帐篷。
▲商务条款	一、合同签订时间：自中标通知书发出之日起 5 个日历日内。 二、质保期： 除“技术参数及配置”中另有约定外，其余按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质保期自货物验收合格之日起计算，不少于 3 年（若产品生产厂家免费质保期超过此年限的，在合同履行过程中按厂家规定执行；若中标人质保期承诺优于产品生产厂家质保年限的，以中标人承诺执行）。对已投入使用的货物，则质保期为自投入使用之日起不少于 6 个月。 三、交货时间及地点： 交货时间：自合同签订之日起 30 日内交货完毕。 交货地点：广西区内采购人指定地点。 四、付款方式： 采购人通过银行转账方式向中标人支付合同款，具体付款方式为： 1、中标人在签订合同之前，5 个工作日内，按中标金额的 5%，足额提交履约保证金，即可签订采购合同。未提交履约保证金的，不予签订合同。履约保证金在项目履约完成后 5 个工作日内无息退还。中标货物由中小企业制造，即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标的（提供有合格的《中小企业声明函》），按中标金额的 2%提交。 2、采购合同签订后，采购人收到中标人提供的预付款请款函和预付款保函后 10 个工作日内，向中标人支付采购合同金额 30%的预付款；所有货物全部到货且验收合格后 15 个工作日内，由中标人提供验收入库单及开具符合国家规定的发票向采购人申请一次性支付剩余合同货款。 五、售后服务保障或维修响应时间要求： 1、中标人所提供的货物必须是全新、未使用的原装产品，生产日期不早于 2026 年 1 月 1 日，且在正常安装、使用 and 保养条件下，其使用寿命期内各项指标均达到招标文件规定或投标文件承诺的质量要求 2、在接到故障通知后，按国家及行业标准对故障进行及时处理，1 小时内响应，4 小时之内到达现场，如在 24 小时不能解决问题的，中标人必须提供相同型号或同等档次或更优的备用设备，以保证正常使用，对于电话、传真、E-MAIL 方式的售后技术服务要求，在 30 分钟内作出实质性答复。 3、在质保期内，每半年进行一次定期回访检查并对货物进行维护保养，质保期外提供终身维护保养服务。 4、培训：在安装调试过程中应安排采购人操作人员参与，并进行现场培训，并确保有 2~3 人具备熟练操作设备、了解设备结构及工作原理，并能排除一般故障的能力。				

六、验收要求

1、验收时，中标人应向采购人提供国家认可的，第三方检测机构出具的本供货批次的检测报告，检测报告内容符合招标文件和投标文件要求的，给予验收，不符合招标文件和投标文件要求的，不予验收。

2、中标人交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检测机构出具的所供货物批次在有效期内的检测结果应随货物一并提交采购人。中标人不能完整交付货物及其使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具及清单的，必须负责补齐，否则不予验收。**中标人必须在签订合同后 3 日内与采购人进一步协商包装方式，并由采购人确认后，中标人才能进行包装。**

3、中标人需负责安装、调试，并培训采购人的使用操作人员，直到设备运行符合技术要求及检验合格，采购人方予验收。

4、货物有瑕疵或有破损的，须在 10 天内进行整改完毕，否则采购人有权直接退货处理。

5、采购人组织验收并抽样由采购人确定的具有国家认可资质的检测机构检测，中标人必须到场配合，验收和抽样检测合格后双方签署验收入库凭证。抽样检测有参数不合格，采购人有权要求换货或直接作退货处理。

6、验收、检测产生的费用由中标人负责，中标人不得以任何理由拒绝支付相关费用。

7、其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采（2015）22 号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库（2016）205 号]规定执行。

七、报价要求

1、货物的价格：包括产品货款、包装费、杂配件、各项检验验收等各种费用及各项税金等；

2、货物的标准附件、备品备件、专用工具的价格。

3、运输、装卸、调整、退换、开箱检验、保险费、仓储费、损耗费、售后服务费。

4、招标代理服务费、保险费及其他所有费用总和。

5、**投标人填报货物单价，并计算填报所投分标采购预算限额内该单价可采购的最大采购数量；投标总价=填报最大采购数量×填报单价，该总价不得超出所投分标采购预算。**

6、**中标人供货数量以实际供货数量为准，最终结算金额按中标人最终实际供货的数量×中标单价计算，最终结算金额不能超过本项目总预算。**

7、本分标评标以投标人所报单价计算价格分。

8、本分标投标单价限价为 1500.00 元/项，投标人投标单价超出本分标单价限价的，投标文件作无效处理。

9、本分标投标人所投货物数量不得低于 6000 项，投标人所投货物数量低于 6000 项的，投标文件作无效处理。

注：投标人自行考虑完成项目所需的辅材、杂配件等数量，投标报价中应包含全部内容，中标后采购人不再另行支付额外费用。

其他说明	一、进口产品说明： ☐ 本分标“需求一览表”中的第____项货物所涉及的货物已按规定办妥进口产品采购审核手续，投标产品可选用进口产品；但如选用进口产品时必须为全套原装进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品），同时投标人必须负责办理进口产品所有相关手续并承担所有费用。优先采购向我国企业转让技术、与我国企业签订消化吸收再创新方案的投标人的进口产品。 其他货物不接受进口产品参与投标，否则作无效投标处理。 ☒ 本分标货物所涉及的货物不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与投标，如有进口产品参与投标的作无效投标处理。 二、根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34号）的规定，政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对符合政策要求的本国产品给予价格评审优惠，具体详见“第四章 评标方法和评标标准”。产品在中国境内生产的组件成本，按照《中国境内生产的组件成本核算基本规则》（见附件3）计算。	
	投标人的履约能力要求	
	质量管理、企业信用要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
	能力或者业绩要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
政策性加分条件		
政策性加分条件	符合节能环保等国家政策要求	

附件12平方米帐篷:

救灾专用 12m²单帐篷技术文件

1 范围

本文件规定了救灾专用 12m²单帐篷的要求、试验方法、验收规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶 PU 涂层布为篷体主要材料、以铝合金为框架主要材料组合而成的救灾专用 12m²单帐篷的订购、生产与验收。

2 引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注明日期的引用文件，仅注明日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 12982 国旗
GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1527 铜及铜合金拉制管
GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
GB/T 4668 机织物 密度的测定
GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 4744 纺织品 防水性能的测定和评价 静水压法
GB/T 5455 纺织品 燃烧性能试验 垂直法
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材强度测定方法
GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 13793 直缝电焊钢管
GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 20118 一般用途钢丝绳
FZ/T 01010 涂层织物 涂层剥离强力的测定
FZ/T 01063 涂层织物 抗粘连性的测定
FZ/T 65002 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
JSB 40.1~40.2 军用锦丝起绒搭扣带扣合强度和撕揭强度的测定方法
QB/T 2173 尼龙拉链
QB/T 3826 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
YB/T 5058 弹簧钢、工具钢冷轧钢带
YB/T 5294 一般用途低碳钢丝

3 要求

3.1 样式及主要尺寸

救灾专用 12m²单帐篷为长方形双坡面直墙建筑样式。出入口在一侧山墙上，顶部开三角窗一个；另一侧山墙开方形窗一个，顶部开三角窗一个；两侧墙各开方形窗户两个，配可拆卸纱围一个。整体帐篷通过拉绳用三角桩固定。其样式、结构及主要尺寸见图1及表1（单位为毫米）。

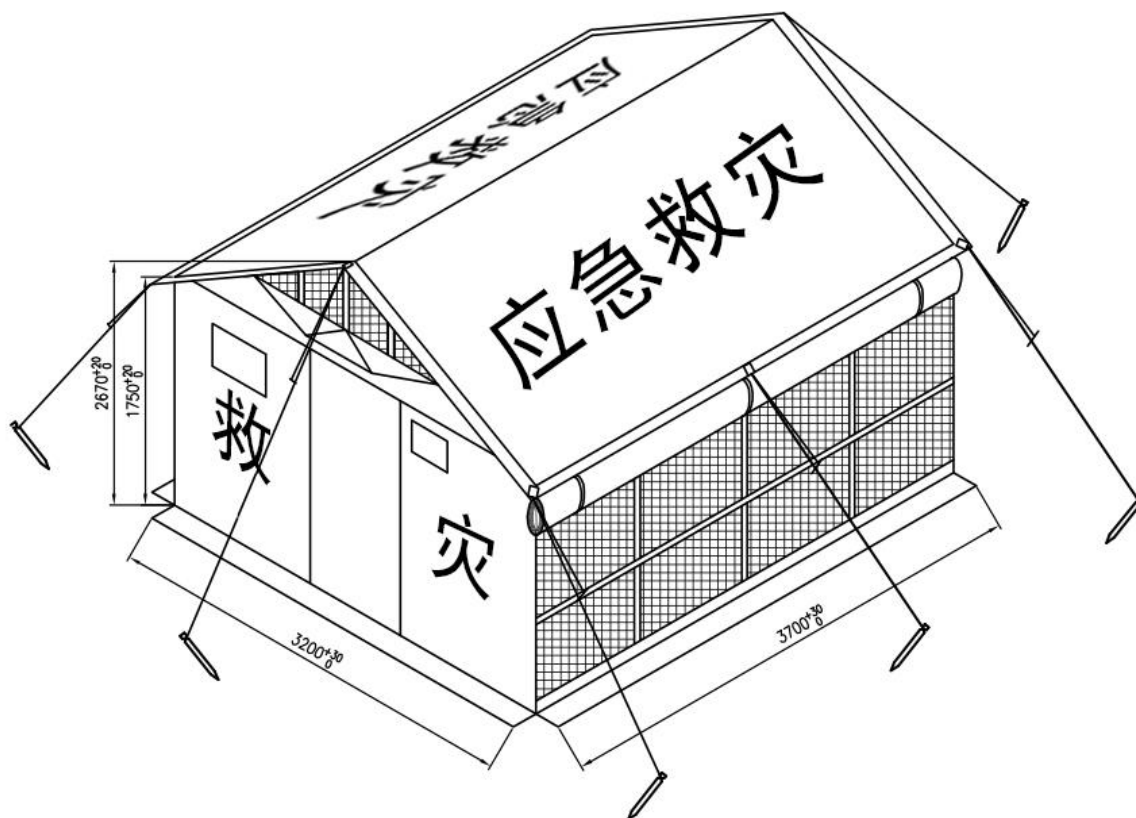


图 1 样式、结构及主要尺寸

表 1 成品各部位主要尺寸

单位：毫米

部位（件）名称	成品尺寸	极限偏差
篷体长度	3700	+30 0
篷体宽度	3200	+30 0
侧墙高度	1750	+20 0
脊顶高	2670	+20 0
篷顶沿宽度	100	±5
门口高度	1800	±20
门口宽度	800	±10
门帘高度	1900	±20
门帘宽度	1040	±20

表 1（续） 成品各部位主要尺寸

单位为毫米

部位（件）名称	成品尺寸	极限偏差
窗口高度	810	± 10
窗口宽度	1100	± 20
窗帘高度	900	± 20
窗帘宽度	1200	± 20
窗口下边距地面高度	750	± 20
三角窗底口宽度	1390	± 20
三角窗口高度	400	± 20
培土帘宽度	200	$+10$

3.2 结构及主要部件尺寸

3.2.1 救灾专用 12 m²单帐篷由篷体、纱围、框架及配件（含三角桩、拉绳、包装袋）三部分组成。

3.2.2 篷体由篷顶、前山墙、后山墙与侧墙组成，各部件名称、结构及主要尺寸见附录 A 中图 A.1~A.13。

3.2.3 框架由通用杆、立杆、山墙地杆和端架三通、中架四通、地杆四通及钢丝拉绳组件组成，各部件名称、结构及主要尺寸见图 2 及附录 B 中图 B.1~B.8。图中未注公差的线性尺寸公差按 GB/T 1804 中的中等级规定。

3.2.4 各配件名称、结构及主要尺寸见附录 C 中图 C.1~图 C.5。

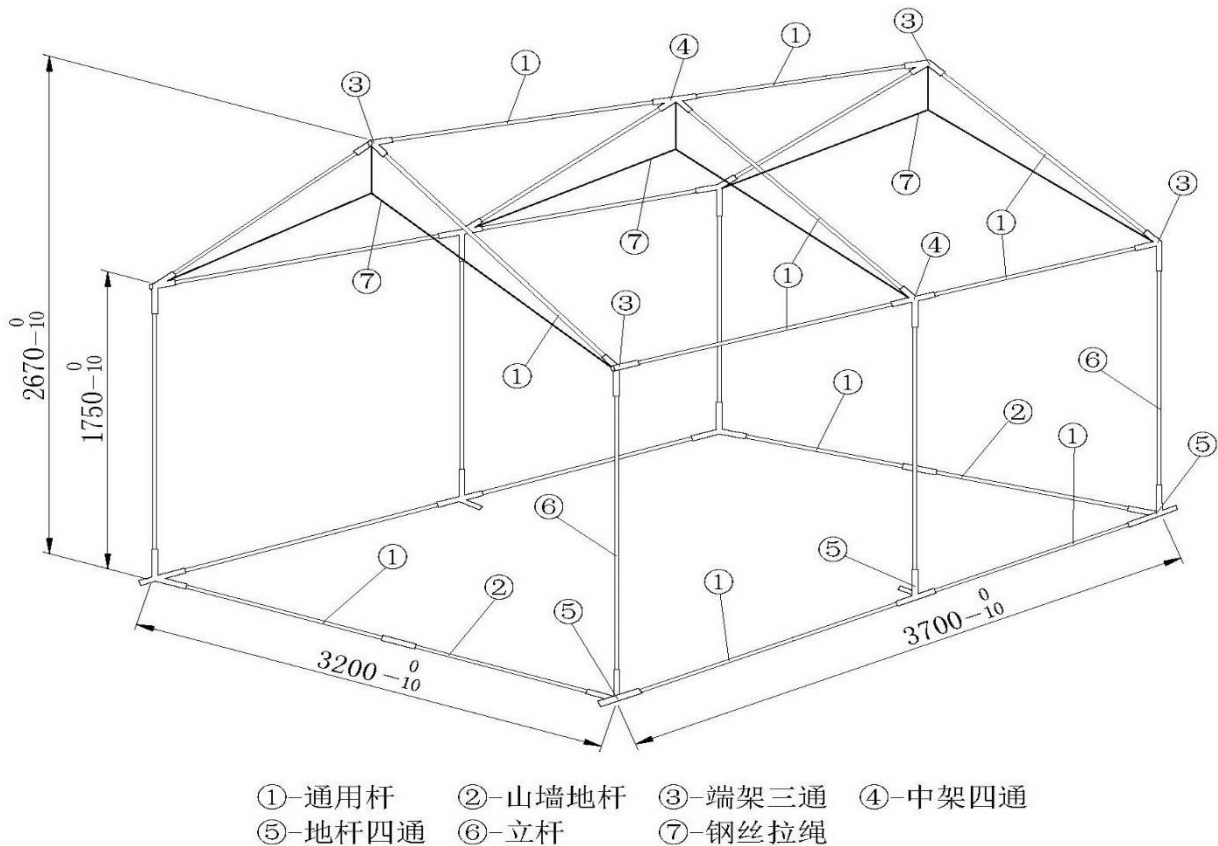


图 2 框架各部件名称、结构及主要尺寸

3.3 材料规格

帐篷主辅材料规格与质量要求、用途见表 2。

表2 主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
PU 涂层布	333dtex×333dtex 涤纶丝	附录 J 及标样	篷体、配件袋
涤纶防水帆布	28×2/28×2	附录 L 及标样	包装袋、配件工具袋
铝合金管	6005 T6 Φ25 mm×1.2mm	附录 B 中图 B.1~B.3 及 GB/T 6892 管内增加 4 根加强筋	通用杆、山墙地杆、立杆
	6005 T6 Φ28 mm×1.0mm	附录 B 中图 B.3 及 GB/T 6892	山墙地杆套管
焊接钢管	Q215 Φ28mm×1.0mm	附录 B 中图 B.4~B.6 及 GB/T 13793	端架三通、中架四通、地杆四通
钢丝	Q 195~Q 235 Φ5 mm	YB/T 5294 及附录 C 中图 C.5	固定框
钢丝绳拉绳	Φ4 mm, 外包 PVC 胶管	GB/T 20118 及附录 B 中图 B.8	固定框架
天蓝尼龙拉链	8 号	平拉强力 ≥600 N 拉头拉片结合强力 ≥250 N	纱门、四角结合、包装袋
本白尼龙拉链	5 号	平拉强力 ≥500 N 拉头拉片结合强力 ≥180 N	外包装袋封口
天蓝锦丝搭扣带	宽度 40 mm	扣合强度 ≥7.0N/cm ² 撕揭强度 ≥1.3N/cm	门、窗、四角结合
紫铜管	T ₂ 、T ₃ 内径 Φ10 mm 壁厚 1.0 mm	GB/T 1527	夹固竖向钢丝绳
	T ₂ 、T ₃ 内径 Φ8 mm 壁厚 1.0 mm		夹固横向钢丝绳
白涤纶包芯绳	Φ6 mm	断裂强力 ≥2500N	固定帐篷用拉绳
天蓝涤纶缝纫线	29.5tex×3	GB/T 6836	缝制篷体、包装袋
热密封胶条	PU 胶条 宽度≥25mm	厚度 0.10~0.12 mm	覆盖缝合针眼
弹簧钢	T8A、65Mn t0.5mm 宽度 8.5mm	YB/T 5058 及附录 B 中图 B.7	弹簧卡
带管三角环	Q 195~Q 235 Φ4.0mm×48mm	YB/T 5294 及附录 C 中图 C.2	连接拉绳固定帐篷
天蓝插扣	聚甲醛 内径 50mm 宽	抗拉强力≥650N	包装袋束紧
天蓝三道梁		抗拉强力≥650N	调节束紧带
天蓝涤纶线带	28×4/50 mm×1.8 mm	断裂强力 ≥2500N	缝制带管三角环、包装袋束紧
天蓝涤纶线带	28×4/22 mm×1.0 mm	断裂强力 ≥800N	窗格带、框架捆扎带、地杆束紧带、插袋包边、纱围上端捆扎带
天蓝涤纶线带	28×4/10 mm×1.0 mm	断裂强力 ≥300 N	三角窗帘提拉带
半圆环	Q 195~Q 235 Φ2.0mm×19mm	YB/T 5294 及附录 C 中图 C.3	穿三角窗帘提拉带
半圆头空心铆钉	Φ5×32 不锈钢	见标样	山墙地杆

表 2（续）主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
本白涤纶网眼布	55dtex/24f	顶破强力 $\geq 150\text{N}$ 及标样	窗纱、纱门、三角窗纱
角铝	6005 T6 30mm $\times$ 30mm $\times$ 3mm	附录 C 中图 C.1	三角桩
橡塑桩头	桔红色、柔软型	附录 C 中图 C.4	三角桩桩头
PVC 透明塑料片	t 0.36mm	标样	国旗插袋、标签插袋
编织布	内覆膜型	拉伸强力 $\geq 700\text{ N/5cm}$ 经、纬密度 ≥ 35 根/10cm 单位面积质量 $\geq 90\text{ g/m}^2$	外包装
捆包绳	$\Phi 7\text{mm}$ 三股	断裂强力 $\geq 1400\text{ N}$	包装袋捆扎
拉绳木板	硬杂木 100mm $\times$ 26mm	见标样	紧固帐篷
注：标样是由采购方发放或由生产企业报送经采购方批准的标准实物样品。			

3.4 篷体外观要求

3.4.1 篷体材料应符合附录 J 的规定，颜色为天蓝色，潘通色卡号 PANTONE 17-4041，涂层颜色为深灰色，潘通色卡号 PANTONE 18-4005。包装袋材料应符合附录 L 的规定，颜色为天蓝色，色相及织物组织的选择按主管部门审查批准的标样。篷体、包装袋各部位色差不低于 GB/T 250 规定的 3 级。

3.4.2 篷体上印字为白色，印刷应端正、清晰、色度饱满、牢固，不得露底色，不得脏污。做防雨性能试验时，不得有褪色、掉色和流淌油墨现象。

3.4.3 篷体应平展、整洁，表面污迹面积不得大于 100mm^2 ，限五处，污迹面积小于 50mm^2 的不计，但不得密集。

3.4.4 缝制部位返工修复残留针眼长度不得超过 100mm，非缝制部位不得有残留针眼。

3.5 篷体缝制要求

3.5.1 缝纫部位表面应平展、整洁、线迹直顺、针码均匀，各配件位置准确。

3.5.2 缝制针码为各大片拼幅部位的明线 9 针/30mm $\sim$ 11 针/30mm，其他部位的明线 8 针/30mm $\sim$ 12 针/30mm，起止针须重缝 3 道或 4 道线，长度不少于 10mm。断线接头处须重缝 20mm $\sim$ 30mm。

3.5.3 拼幅采用双针机折边缝合或包复缝合两道线，水平拼接时拼缝朝下。各拼接部位不得经纬混拼。

3.5.4 各缝制部位应缝制牢固，不得有开线、断线、跳线、破损、死折、皱折、返线、残留针眼、出套、毛漏、下炕（掉道、塌边）等缺陷。

3.5.5 篷顶的拼接部位、缝制针眼、定位针眼等部位的内表面，需用 PU 胶条贴膜处理。贴膜应牢固、平整、直顺、搭接到位，不得有残留胶条、贴膜不牢、偏歪等缺陷。

3.5.6 拉绳穿过拉绳木板后应系于篷顶带管三角环上。

3.6 篷体缝制工艺

3.6.1 篷顶内面缝制宽度 50 mm、涂层面向外的“十”字通筋。篷顶面四角位置有向外 45° 角缝制的拉绳袂，四边中心位置有垂直向外的拉绳袂。拉绳袂上缝制带管三角环，缝制方法见附录 A 中图 A.1、图 A.2。

3.6.2 篷体侧墙与山墙的结合为侧墙压山墙结构，用双片拉头闭尾尼龙拉链和锦丝搭扣带连接，装配后篷体表面应平展、松紧适度。

- 3.6.3 篷檐为双层面料,宽 100 mm。两侧墙篷檐距边 5 mm~8 mm 缝纫一道渗水线,见附录 A 中图 A.1、图 A.2。篷顶与侧墙、山墙的结合用双针机缝合,见附录 A 中图 A.1、图 A.2。侧墙、山墙上沿合大顶部位有涂层面向外的加强筋与篷顶缝合,见附录 A 中图 A.2、图 A.4、图 A.6、图 A.8。
- 3.6.4 框架与篷体侧墙的结合用捆扎带固定。篷体每个侧墙内上沿部位有四根捆扎带,立杆中间部位有两根捆扎带见附录 A 中图 A.4。捆扎带长度以适于捆扎固定为宜。
- 3.6.5 山墙、侧墙内下沿部位缝制 100 mm 宽布面朝外的加强筋。篷体与地杆的结合部位用钉缀活动三节环的束紧带固定,开门山墙缝制四个,开窗山墙缝制五个;侧墙各缝制四个,见图 A.4、图 A.6、图 A.8。活动三节环的焊口应外露。
- 3.6.6 窗帘左右两边竖向缝制单拉头闭尾尼龙拉链与窗口两侧缝制的拉链连接,下沿缝制锦丝搭扣带与窗帘内侧缝制的锦丝搭扣带扣合,对位应准确,见附录 A 中图 A.3、图 A.7。
- 3.6.7 窗纱内的中间部位缝制涂层面向外加强筋,窗纱外的中间部位缝制布面向外加强筋。窗口内有间距均匀且交叉点连接的横压竖窗格带,窗格带压缝在窗纱外侧,见附录 A 中图 A.3。窗帘上沿外缝制三点固定带,窗帘里对应位置缝制固定带,固定带的长度以捆扎方便为宜。见附录 A 中图 A.3。
- 3.6.8 三角窗有窗纱,三角窗内缝制涂层面向外的贴边和三条竖向加强筋,窗外缝制三条竖向布面向外的加强筋。三角窗外的两斜边缝制锦丝搭扣带(勾),顶角上缝制半圆环一个。三角窗外底边有固定的下开式窗帘,窗帘两斜边缝制锦丝搭扣带(圈)。三角窗帘顶端缝制穿过顶角半圆环的环形提拉带,拉带净长 1.2m。三角窗帘底边中心缝制长 120mm 锦丝搭扣带(勾)。见附录 A 中图 A.5、图 A.7、图 A.9。
- 3.6.9 门口外两侧缝制锦丝搭扣带和双片拉头闭尾尼龙拉链,与门帘内两侧缝制的搭扣带和拉链连接,见附录 A 图 A.5。
- 3.6.10 纱门帘的四边及中间部位缝制布面向外的贴边、加强筋和间距均匀连接格带,两侧用 8 号双片拉头闭尾尼龙拉链连接。门帘上沿外缝制两点固定带,门帘里、纱帘里和面对应位置缝制固定带,固定带的长度以捆扎方便为宜,见附录 A 中图 A.5、图 A.10、图 A.11。
- 3.6.11 帘门帘、窗帘采用水口向下的缝制结构,见附录 A 中图 A.3、图 A.5。
- 3.6.12 两侧墙内中间缝制涂层面向外的加强筋,侧墙两边缝制锦丝搭扣带圈面及双片拉头闭尾尼龙拉链。见附录 A 中图 A.3、图 A.4。
- 3.6.13 拉绳应系于篷顶带管三角环上,通过拉绳木板进行调节适应长度。
- 3.6.14 篷体下口四周需缝制宽度 200mm 的培土布,侧墙的培土布与山墙的培土布相互垂直。培土布外沿需折边或卷边缝制。
- 3.6.15 纱围两侧与侧墙的结合通过锦丝搭扣带连接,纱围上端用捆扎带与杆件连接。其纱围结构及主要尺寸见附录 A 中 A.12,纱围里结构对应位置缝制立杆捆扎带,捆扎带的长度以捆扎方便为宜。
- 3.6.16 帐篷门口左侧“救”字上方和帐篷两侧墙的两个窗户居中位置缝制国旗标志插袋,插袋尺寸为长 475mm×宽 325mm。插袋面材料采用厚 0.36mmPVC 透明塑料片,插袋四周应用 28×4/22×1 天蓝涤纶线织带包边,三面距边 2mm 压明线一道,插袋右侧预留开口。见附录 A 中图 A.3、图 A.5。国旗标志见附录 E。
- 3.6.17 帐篷门口右侧“灾”字上方缝制编号插袋,距门上口延长线 100mm,距门口 100mm。插袋面材料采用厚 0.36mmPVC 透明塑料片,插袋四周用 28×4/22×1 天蓝涤纶线织带包边。插袋尺寸为长 320mm×宽 240mm。三面距边 2mm 压明线一道,插袋右侧预留开口,见附录 A 中图 A.5。
- 3.6.18 在开门山墙里结构右侧门框距地 1500mm 处缝制空白篷体水洗标。见附录 A 中图 A.6。水洗标要求见附录 G。
- ### 3.7 框架及金属配件
- 3.7.1 框架各杆件连接采用三通和四通插管结构,相互插接应配合到位,见图 2,中架四通和端架三通用外包 PVC 的钢丝拉绳穿过固定环后,用紫铜管压合固定成组合套件,紫铜管压合部位钢丝绳上的 PVC 包覆层必须除去,以确保压合强力。钢丝拉绳结构及主要尺寸见图 2 及附录 B 中图 B.8。
- 3.7.2 框架各杆件铝合金管两端口及弹簧卡装配孔应去除毛刺。
- 3.7.3 框架各杆件两端装配的弹簧卡应牢固,弹簧卡装配应松紧适度。山墙地杆需配弹簧卡,立杆不配弹簧卡。

- 3.7.4 框架各杆件表面应光洁、美观，不得有剥落、开裂、气泡、裂纹、色差等缺陷，与通件相互插接应配合到位、灵活，装配应顺畅、牢固、稳定。
- 3.7.5 固定框喷塑前需经去毛刺、除油、除锈、磷化处理后再进行喷涂环氧树脂粉末涂料处理，颜色为灰色，漆膜应饱满、光洁、均匀、牢固，不得有露底、裂纹等缺陷。
- 3.7.6 框架杆件各焊接部位必须满焊以焊接牢固，焊缝完整，手感光滑、形位准确。焊接处不得有漏焊、开焊、烧焦等缺陷。各焊接部位需对正平直，接触面不得有多余凸起物。
- 3.7.7 带管三角环、弹簧卡需经电镀锌及钝化处理。三角桩为金属本色。
- 3.8 辅料
- 3.8.1 所有绳头、带头应热熔或浸胶处理，不得脱纱、散头。
- 3.8.2 拉绳外观应规整、圆滑，不得有明显的扭股、裂股、脏污、油污、粗细不匀等缺陷。
- 3.8.3 线带宽窄一致，薄厚均匀，表面整洁，不得有明显断经、乱经、稀弄、跳花、污斑等缺陷。
- 3.8.4 拉链、锦丝搭扣带应符合表 2 的规定。
- 3.9 理化性能
- 3.9.1 篷体材料织物组织、规格及性能指标要求应符合附录 J 的规定。
- 3.9.2 包装袋材料规格及性能指标要求应符合附录 L 的规定。
- 3.9.3 铝合金管性能要求应符合附录 M 的规定。
- 3.9.4 涤纶网眼布技术要求应符合表 2 的规定。
- 3.9.5 框架喷塑件及电镀锌配件的性能应符合表 3 的规定。

表 3 喷塑件及金属配件性能要求

部 件 名 称	项 目		指 标
喷塑件	规格，mm	外径	28±0.40
		壁厚	1.0±0.10
	喷塑漆膜耐腐蚀		中性盐雾喷雾 96h，膜层不起泡、不脱落，无锈斑
电镀锌配件	镀锌层耐腐蚀		中性盐雾喷雾 48 h，主要表面无锈斑

- 3.9.6 PU 胶条粘附强度不得低于 6N/cm。
- 3.9.7 成品帐篷防雨性能按附录 D 要求检验，30min 篷体部位不得有漏水现象。
- 3.9.8 编织布、拉绳、捆包绳的物理性能指标应符合表 2 的规定。

4 试验方法

4.1 材料检验

各种材料进厂后或使用前应按相关标准检验，不合格者不得使用。

4.2 外观检验

4.2.1 检验条件

在天然散射光或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300 lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度）。

4.2.2 检验方法

外观质量的检验以目视观感和手感检验，或与合同约定的的标样比照检验。

4.2.3 颜色检验

主辅材料的颜色检验按GB/T 250的规定，或与合同约定的标样比照检验。

4.3 尺寸检验

成品尺寸的检验用精确度为 1.0mm 的卷尺测量。框架杆件外径、壁厚及各种配件的检验用精度 0.02mm 的游标卡尺检验。

4.4 理化性能检验

- 4.4.1 篷体材料织物组织、规格、性能指标的检验按附录 J 的规定。
- 4.4.2 包装袋材料规格及性能指标的检验按附录 L 的规定。
- 4.4.3 金属配件镀锌层耐腐蚀的检验按 QB/T 3826 的规定。
- 4.4.4 拉绳、窗格带、捆包绳断裂强力检验按 FZ /T 65002 的规定，编织布拉伸强力的检验按 GB/T 3923.1 的规定。
- 4.4.5 锦丝搭扣带扣合强度和撕揭强度的检验按 JSB 40.1～JSB 40.2 的规定。
- 4.4.6 帐篷防雨性能的试验按附录 D 的规定。
- 4.4.7 涤纶网眼布顶破强力的检验按 GB/T 19976 的规定。
- 4.4.8 尼龙拉链平拉强力和拉头拉片结合强力的检验按 QB/T 2173 的规定。
- 4.4.9 铝及铝合金力学性能检验按 GB/T 228.1。
- 4.4.10 PU 胶条粘附强度的检验按 FZ/T 01010 的规定。

4.5 标志与包装检验

标志与包装质量的检验按5.1和5.2的规定。

5 标志、包装、运输与贮存

5.1 标志

5.1.1 产品标志

5.1.1.1 帐篷顶坡两面居中，距篷顶左、右边 450mm～500 mm 内均匀排列印刷“应急救灾”字样，字体尺寸高 450 mm，笔划粗细为 50 mm。

5.1.1.2 门左、右两侧居中，分别印“救”、“灾”字样，字的下端距地面 800mm，字体尺寸高 500mm，笔划粗细 50mm。

5.1.1.3 两侧墙距地面 230mm～300mm、在右窗下居中位置长 700mm、高 400mm 的范围内，居中均匀排列印刷：救灾专用 12m²单帐篷、生产年月、承制单位名称承制、中华人民共和国应急管理部监制、MADE UNDER THE SUPERVISION OF THE MINISTRY OF EMERGENCY MANAGEMENT, PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA。其中，英文分两行，居中对齐。当承制单位名称较长时，允许排成两行，字体尺寸高 50mm。字体规定，生产年月为宋体字，其余内容为黑体字。示例见图 3。

救灾专用 12m²单帐篷

XXXX 年 XX 月

承制单位名称 承制

图3 产品标志

5.1.1.4 印刷用油墨为织物油墨。印字为白色平头标准黑体字，印刷字迹清晰、工整、布局合理。

5.1.2 包装标志

5.1.2.1 篷体与框架一体化包装，内包装袋的一个侧面根据包形大小印刷白色的“救灾专用 12m²单帐篷”字样及数量、质量、体积、生产日期、“共 1 包”、承制单位名称及监制单位名称。其“救灾专用 12m²单帐篷”及承制单位名称、监制单位名称为黑体字，其他为宋体字。印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。示例见图 4。

救灾专用 12m²单帐篷

数量：1顶 质量：××kg

体积：××mm×××mm×××mm

生产日期：×××× 年×月 共1包

×××××× 承制

图4 包装标志

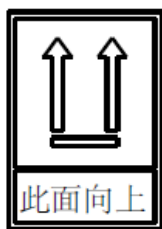


图5 码垛标志

5.1.2.2 外包装编织布的两个侧面的居中位置，印刷标志内容见图 4。外包装袋两个端面，印刷仓储码垛标志，印刷内容见图 5。

5.1.2.3 包装标志用织物油墨印刷，内包装用白色油墨，外包装用黑色油墨。

5.1.3 其它标志

5.1.3.1 帐篷配置国旗标识及“中国 CHINA”标志。帐篷门口左侧“救”字上方和帐篷两侧墙的两个窗户居中位置插袋中配置国旗标志，国旗标志要求见附录 E。在帐篷有门山墙的门上方中间位置设置“中国 CHINA”标志，标志长 800mm，宽 150mm，要求见附录 F。

5.1.3.2 帐篷配置编号插袋。帐篷门口右侧“灾”字上方配置编号插袋，使用过程中放置编号。

5.1.3.3 在篷体的空白水洗标上张贴中央救灾物资二维条码，二维条码于包装前紧贴于水洗标居中位置，在外包装袋两个端面的仓储码垛标志旁粘贴二维条码，具体要求见附录 G。

5.2 包装

5.2.1 帐篷内包装袋采用 28×2/28×2 天蓝色涤纶防水帆布缝制。包装袋为两仓结构，两端面内衬硬质防撞缓冲材料。篷体和纱围折叠后放入内包装袋中的左仓内，框架放入右仓内。包装袋用双拉头尼龙拉链扣合，包装袋的尺寸为 1830mm×300×240mm（长×宽×高），包装袋左右仓开口长度为 240mm+1830mm+240mm（高×长×高）。框架包装用两个 Φ6mm 喷塑钢丝固定框固定杆件和配件，三角桩用面料缝制的小包装袋包装，袋口束紧后放入框内。固定框示意图见附录 C 中图 C.5。包装袋侧面采用 28×4/50mm×1.8mm 天蓝涤纶线缝制两条带可调节的手提或肩背两用带，两条背带应从包装袋底部兜过，两条背带中间距为 500mm。每条背带缝制一个塑料插扣和三道梁。见附录 A 图 A.13。

5.2.2 外包装用塑料编织布缝制，缝线不得少于两道线，外包装袋在一侧长向缝制一条拉链，拉链长为 240mm+1830mm+240mm，另一侧在内包装袋两条束紧带对应的地方开一条长度为 600mm 的拉链口，背带从两侧拉链口中穿出。外包装袋两个端面，印刷仓储码垛标志，印刷内容见图 5。用 Φ7mm 捆包绳捆扎两道成“||”形，每道两条绳并排，捆扎应牢固、严紧，外包装外观应方正平展。

5.2.3 包装袋内需放入产品检验单、产品包装单和帐篷使用说明书各一份。检验单样式见图 6，其中“检验单”、“产品名称”、“品等”、“生产日期”、“检验人员”和“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。检验单规格为 B5 纸的 1/4，字体大小适宜。帐篷使用说明书需注明帐篷组装、拆卸方法等内容。产品包装单见附录 H，帐篷使用说明书见附录 I。

检 验 单	
产品名称	救灾专用 12m ² 单帐篷
品 等	合格品 1 顶
生产日期	年 月
检验人员	（检验员工号）
承制单位名称	（单位全称）

图6 检验单样式

5.2.4 另行包装

当订购方对包装形式另有要求时，按订购方要求办理。

5.3 运输与贮存

5.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

5.3.2 贮存包装件的仓库必须通风干燥，相对湿度不得超过 80%。

6 检验规则

6.1 基本原则

6.1.1 承制单位在生产过程中，应按 3.3 的要求选用原材料、杆件及配件，并应周期性检验；对半成品、成品应逐个检验，并符合 3.4~3.9 的要求。

6.1.2 成品验收重点是成品加工质量、包装标志以及不受加工和包装影响的部分主要材料关键性能抽验。成品的外观质量和内在质量应符合表 5 和表 6 要求。

6.1.3 成品的外观质量和内在质量根据表5和表6进行，并满足相关要求。

6.2 抽样

抽样方法为随机抽样，检验数量为 1%。原材料、杆件及配件理化性能的检验按实际需要取样。

6.3 检验项目

6.3.1 外观质量

6.3.1.1 外观检验内容及要求

按 3.1、3.2、3.4~3.8、5.1、5.2 条要求逐项检验，可按照表 5 规定进行检验。

表 5 外观检验

检验项目	要求	主要检验内容
样式及主要尺寸	3.1、3.2	样式及成品主要规格尺寸
颜色、缝制、外观等	3.4、3.5、3.6	颜色、色差、篷体缝制及外观
框架及金属配件	3.7	框架外观及焊接、金属配件外观、尺寸
辅料	3.8	拉绳、绳头及带头、拉链、搭扣、胶条宽度
包装及标志	按照 5.1、5.2 中相关外观规定	标志内容及规格、印字、包装规格、牢固性、检验单、使用说明书、包装单

6.3.1.2 缺陷划分

外观不符合附录N规定的技术要求，即构成缺陷，按其不符合标准和对产品使用性能及外观影响的程度记录缺陷程度和数量，缺陷分类表见附录N。轻缺陷指不影响使用功能的缺陷；重缺陷指通过换件小修可排除的缺陷；严重缺陷指影响帐篷使用功能应返厂维修的缺陷。

a) 严重缺陷：不符合标准规定、严重影响产品使用性能、严重影响产品外观的缺陷；

b) 重缺陷：对产品使用性能和产品外观影响不严重，但严重不符合标准规定的缺陷；

c) 轻度缺陷：不符合标准规定，但对产品使用性能和产品外观影响较小的缺陷。

6.3.1.3 单件样品外观质量评定

按 6.3.1.2 对单件样本进行外观质量评定，如缺陷数符合以下要求则判该件产品外观质量合格，否则为不合格：

严重缺陷=0，重缺陷=0，轻度缺陷 ≤ 10 ，或

严重缺陷=0，重缺陷=1，轻度缺陷 ≤ 6

6.3.1.4 批量外观质量评定

按 6.2 抽取的每个样品按 6.3.1.3 进行单件评定，如果不合格样本数不超过 10%，则该批产品外观质量合格，否则该批产品外观质量不合格。

6.3.2 成品内在质量

6.3.2.1 内在质量检验项目

成品和材料内在质量的检验按照表 6 规定进行。

6.3.2.2 内在质量评定

样品内在质量全部达到 6.3.2 要求，判该批内在质量合格；如有不合格项，可再取 1 个样品对不合格项进行复测，结果合格作批内在质量合格，否则判批内在质量不合格。

6.4 入库批质量评定

对入库批产品按 6.3.1 和 6.3.2 检验后，如产品批内在质量和外观质量均合格判为批产品合格，否则为不合格。

表 6 检测项目、检测方法和合格判定条件

部件	检 验 项 目		技术要求	检测方法
成品	防水性能		30min 不渗漏	附录 D
涤纶 PU 涂层布	断裂强力, N	经向	≥ 1150	GB/T 3923.1
		纬向	≥ 1000	
	撕破强力, N	经向	≥ 35	GB/T 3917.3
		纬向	≥ 30	
	*阻燃性能	损毁长度, mm	≤ 150	GB/T 5455
		续、阴燃时间, s	≤ 15	
		熔融滴落物	不得引起脱脂棉燃烧或阴燃	
	耐光色牢度, 级		≥ 4	GB/T 8427-2008 方法 3
	抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T 01063
包芯绳	断裂强力, N		≥ 2500	FZ/T 65002
铝合金管	规格	筋高+壁厚, mm	$\geq 2.6\text{mm}$	直尺、卡尺
焊接钢管	规格	外径	28 ± 0.40	直尺、卡尺
		壁厚	1.0 ± 0.10	

注：有*的项为选择项，根据实际情况选测。

6.5 复验

如检验结果判定批质量不合格，供货方对检验结果有异议时，可申请收货方委托第三方检测机构进行重新检验，复验以一次为准。凡复检判定合格的应作全批合格，但实际查出的不符合产品供货方应负责调换或作降价处理；判定不合格的应作全批不合格，收货方视情况责令供货方全部整改或作返工处理。物资检验合格后，收货方出具验收单。

附 录 A
(规范性附录)
篷体各部件名称、结构及主要尺寸

A.1 篷顶

篷顶面结构及主要尺寸见图 A.1。篷顶里结构及主要尺寸见图 A.2。

单位为毫米

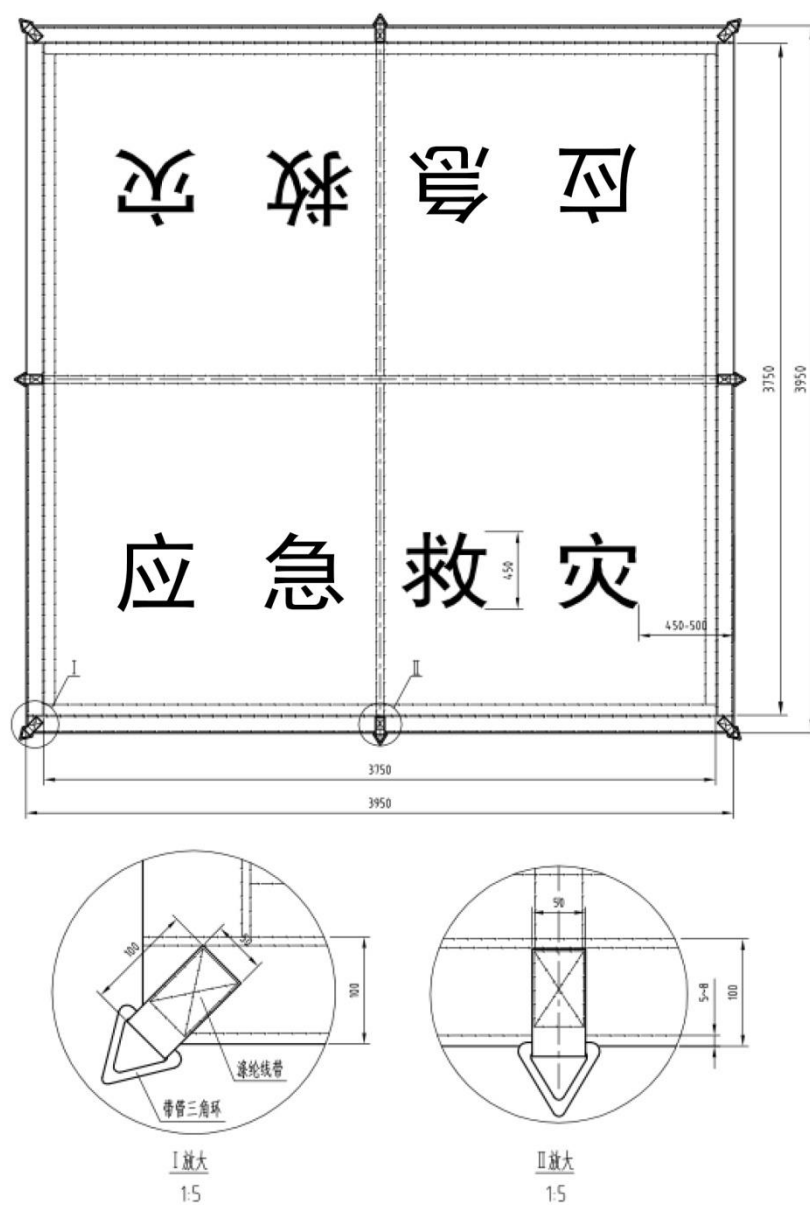


图 A.1 篷顶面结构及主要尺寸

单位:毫米

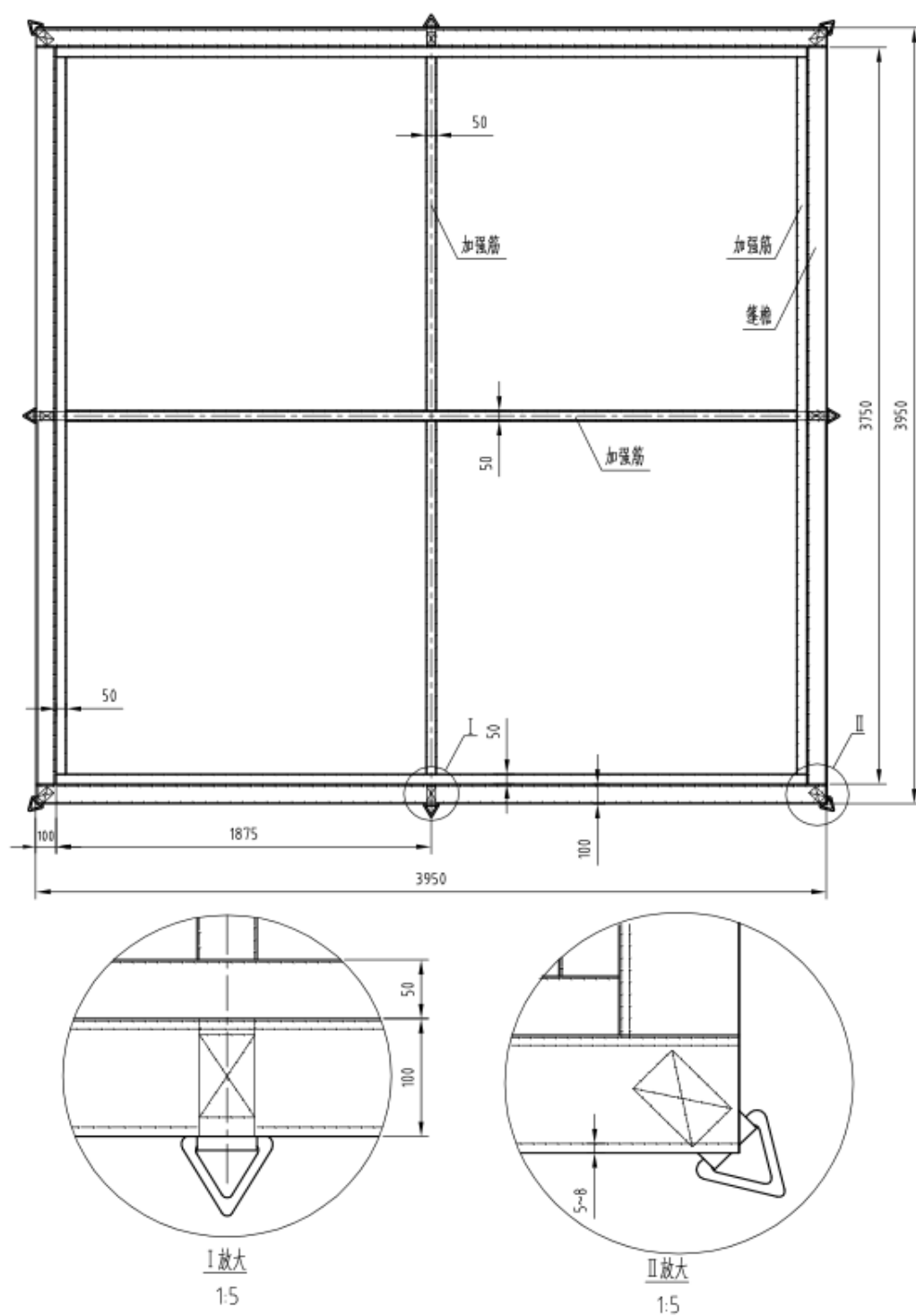


图 A.2 篷顶里结构及主要尺寸

A.2 侧墙

侧墙面与窗户结构及主要尺寸见图A.3。侧墙里与窗户结构及主要尺寸见图A.4。

单位为毫米

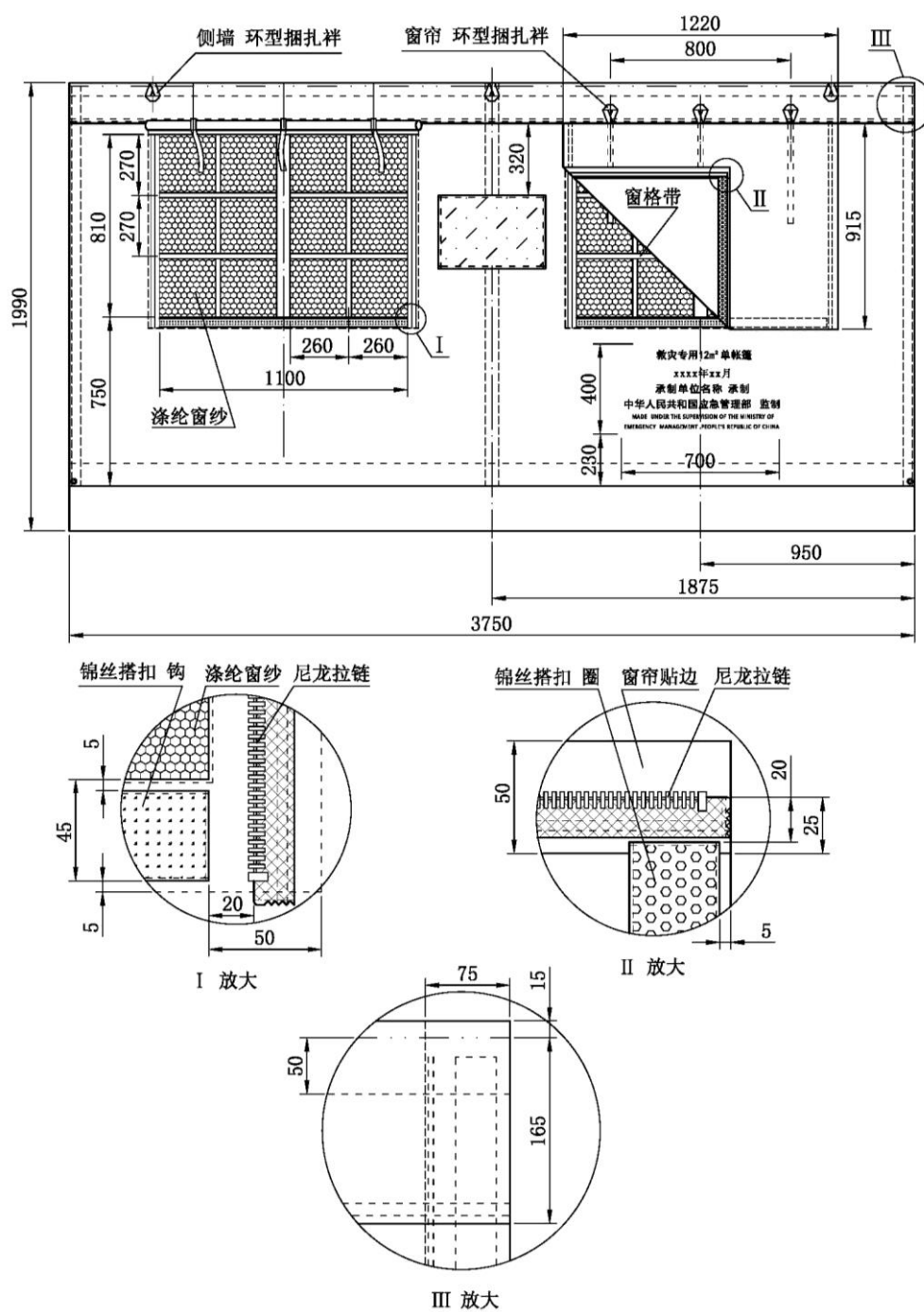


图 A.3 侧墙面与窗户结构及主要尺寸

单位为毫米

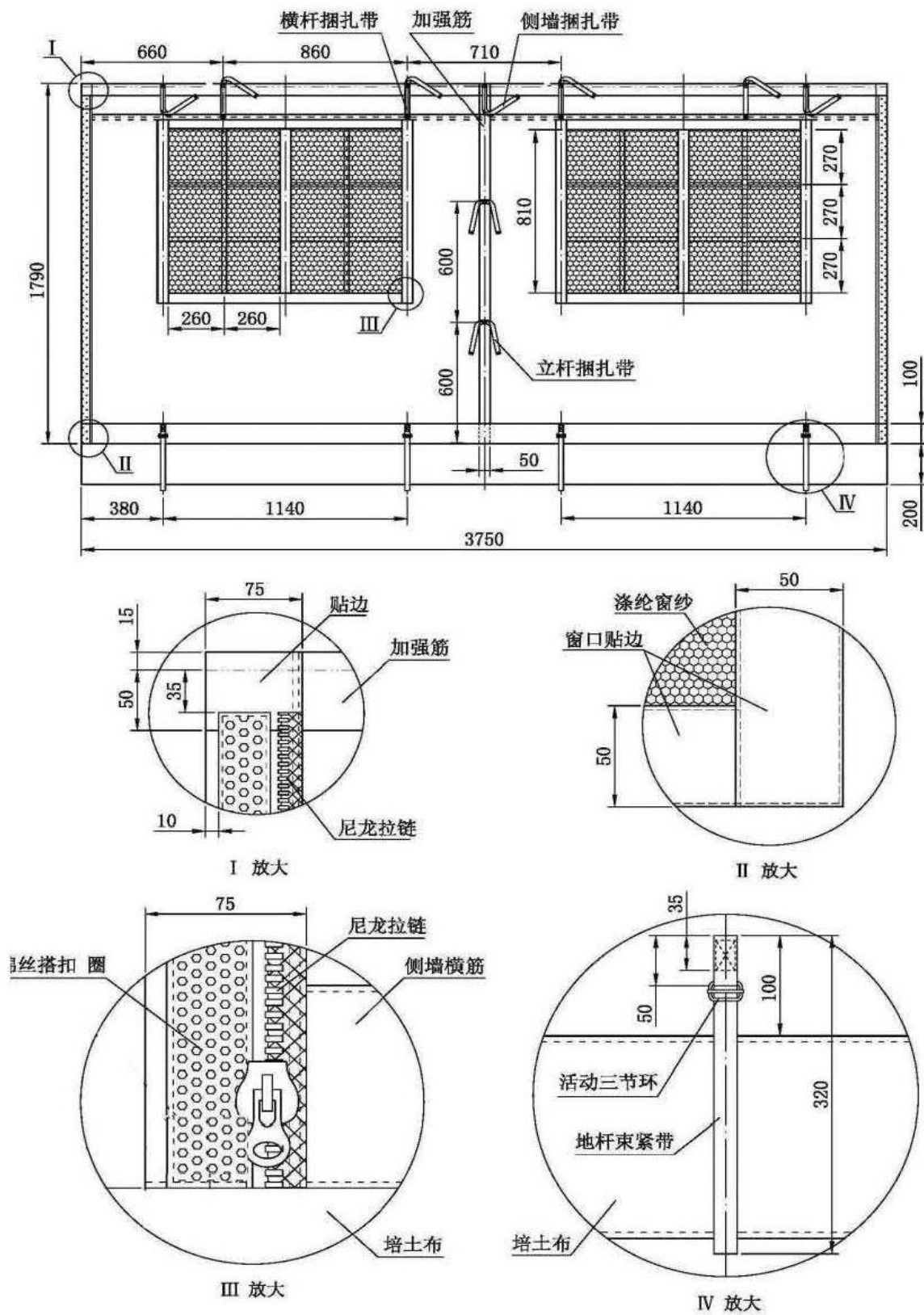


图 A. 4 侧墙里与窗户结构及主要尺寸

A.3 开门山墙

开门山墙面结构及主要尺寸见图A.5。开门山墙里结构及主要尺寸见图A.6。

单位为毫米

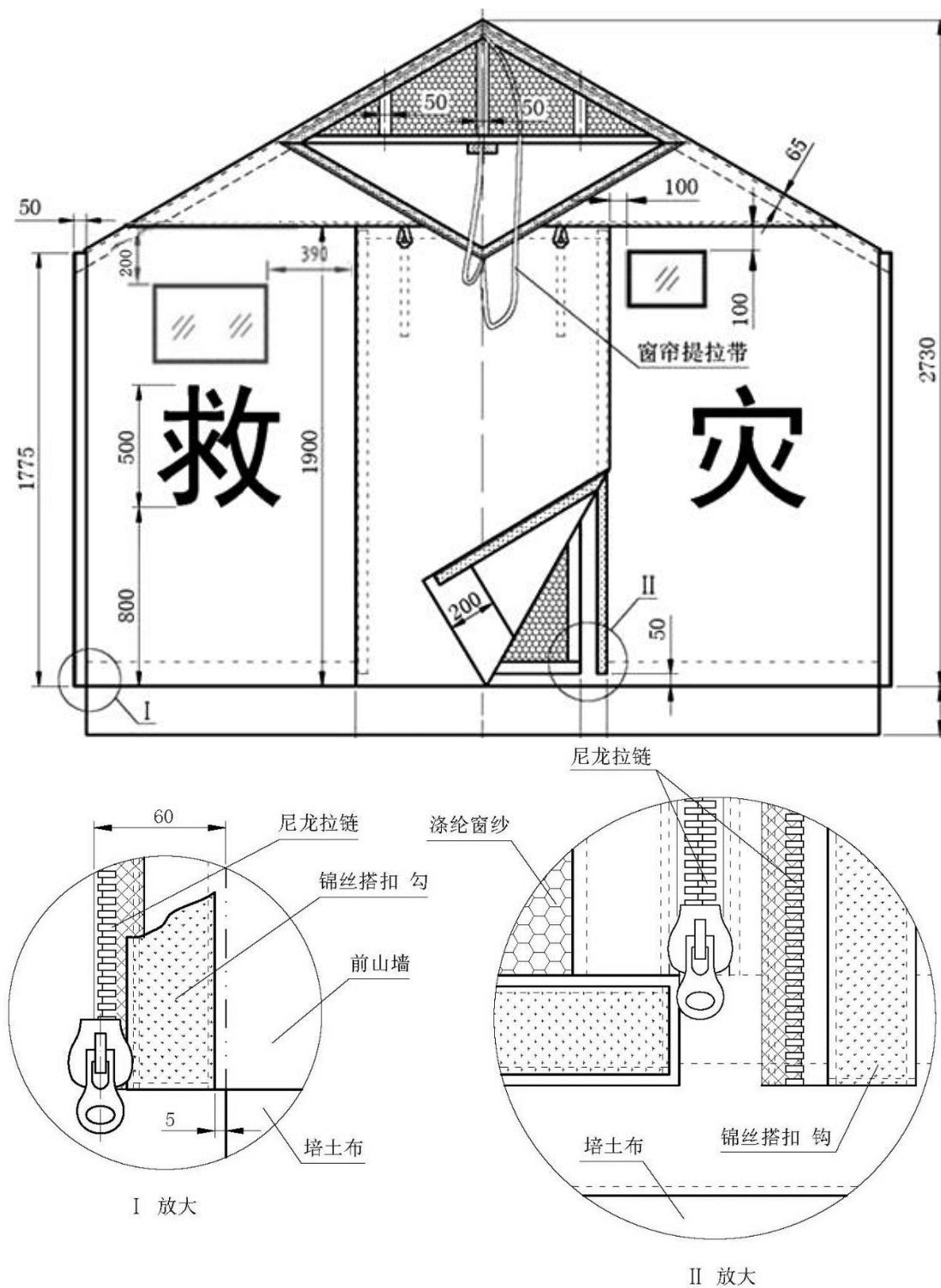


图 A.5 开门山墙面结构及主要尺寸

单位为毫米

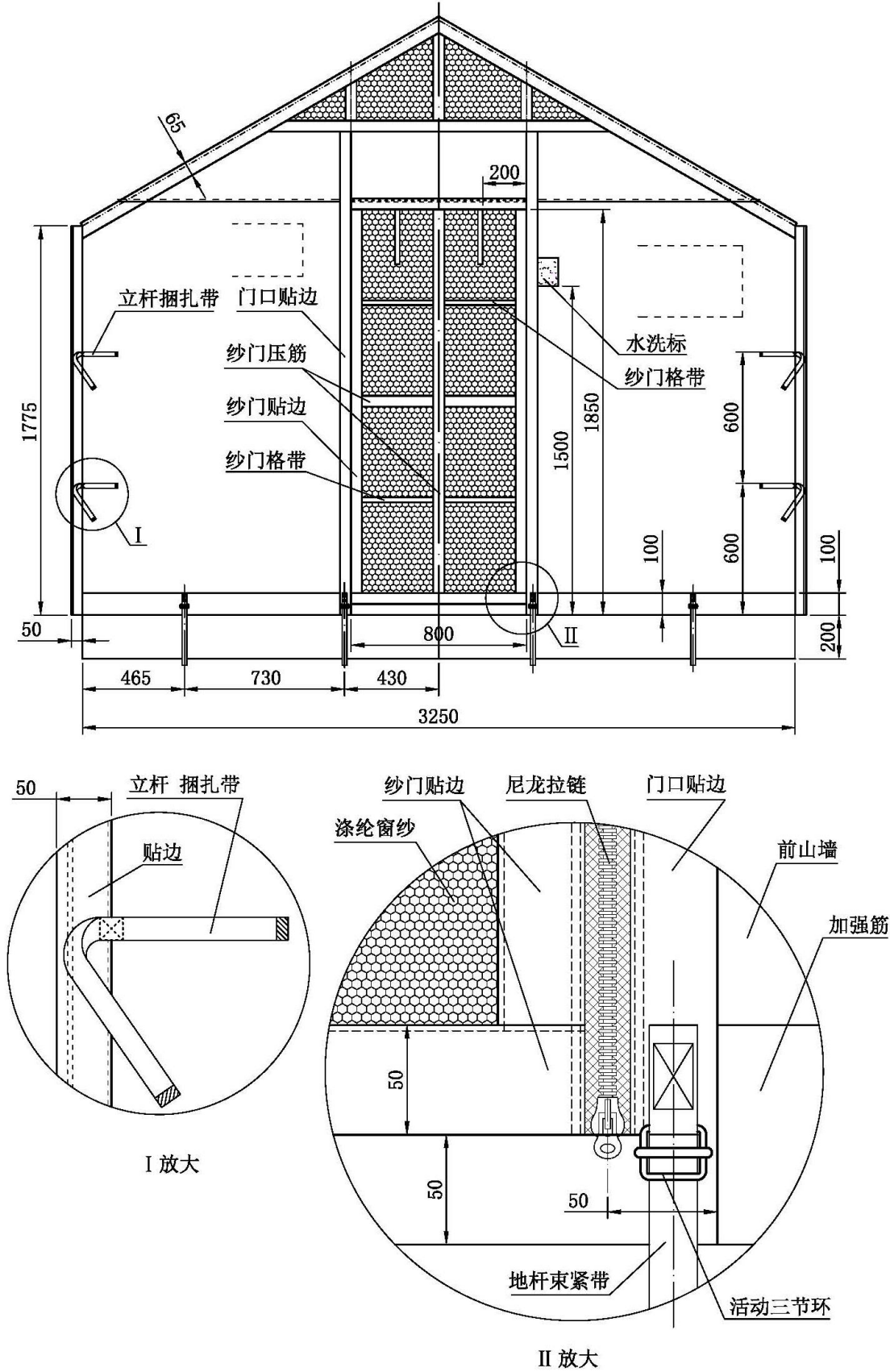


图 A. 6 开门山墙里结构及主要尺寸

A. 4 开窗山墙

开窗山墙面结构及主要尺寸见图A. 7。开窗山墙里结构及主要尺寸见图A. 8。

单位为毫米

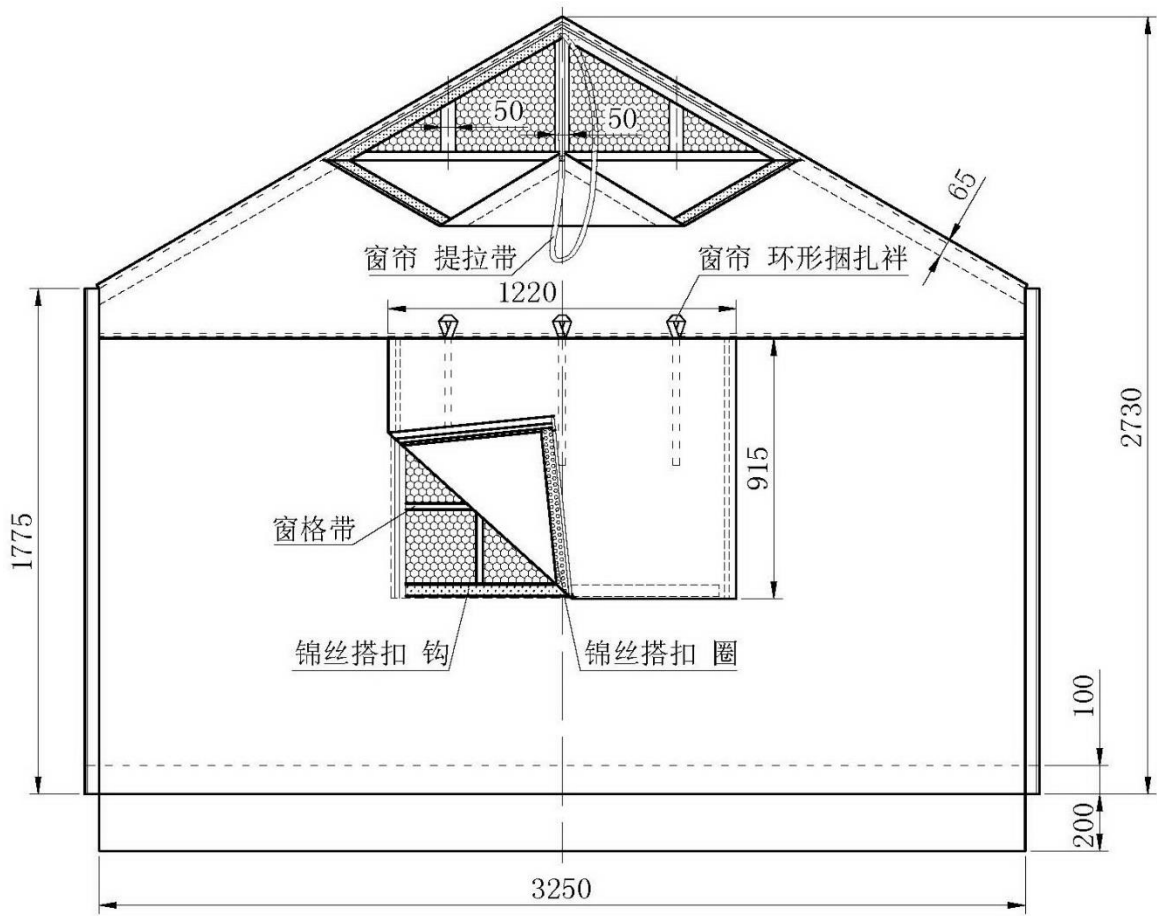


图 A. 7 开窗山墙面结构及主要尺寸

单位为毫米

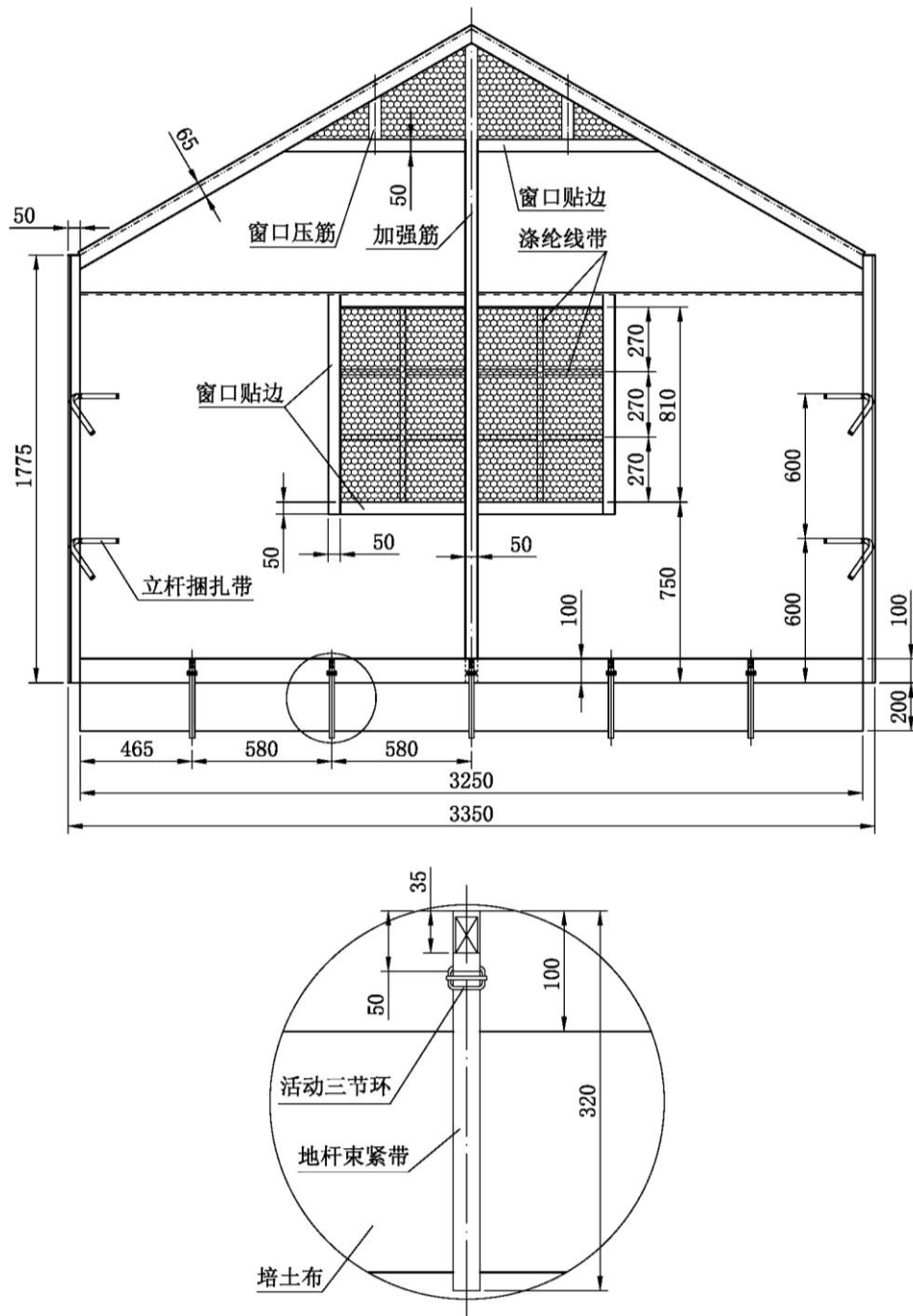


图 A. 8 开窗山墙里结构及主要尺寸

A.5 三角窗

三角窗结构及主要尺寸见图A.9。

单位为毫米

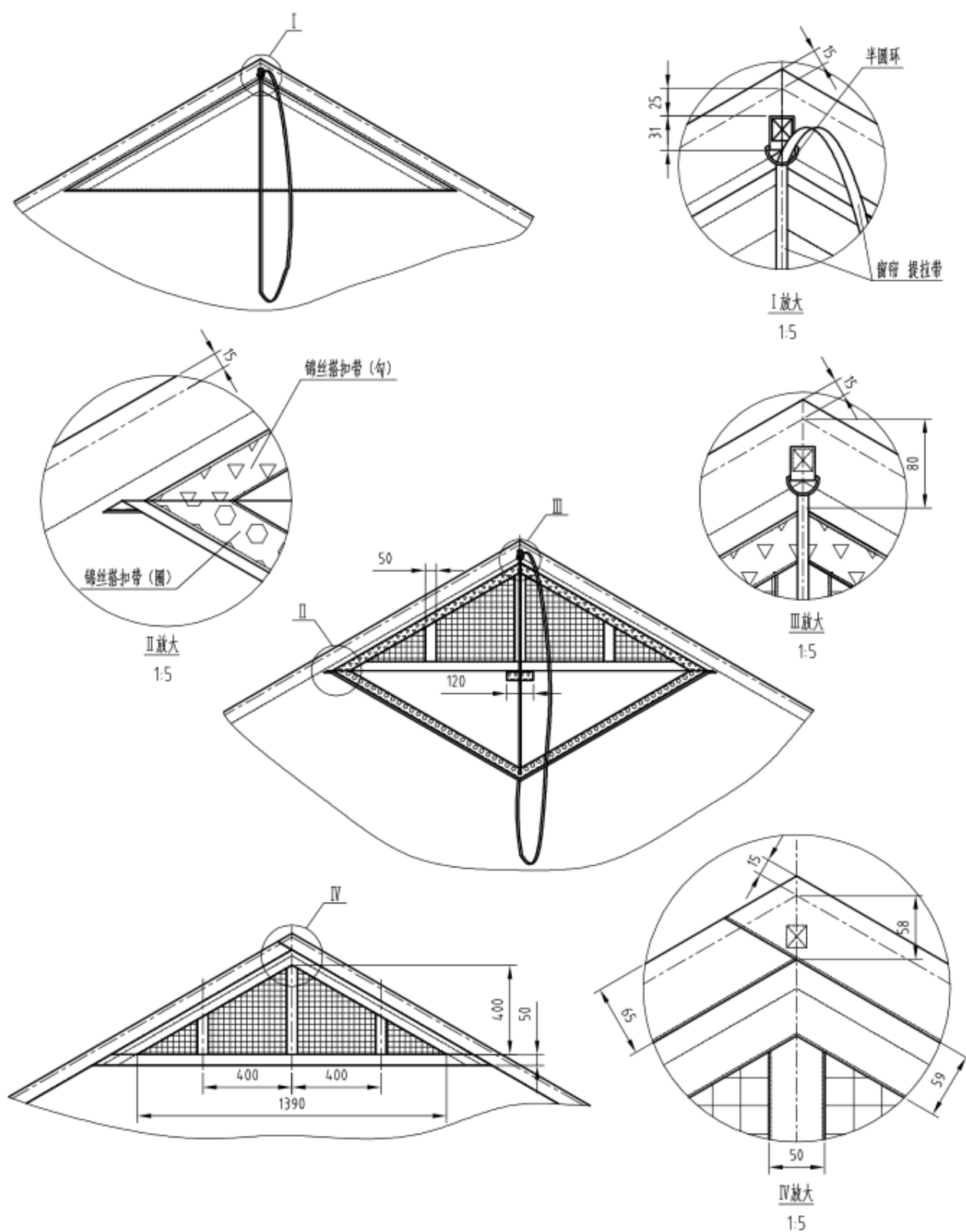


图 A.9 三角窗结构及主要尺寸

A.6 门帘

门帘结构及主要尺寸见图A. 10。

单位为毫米

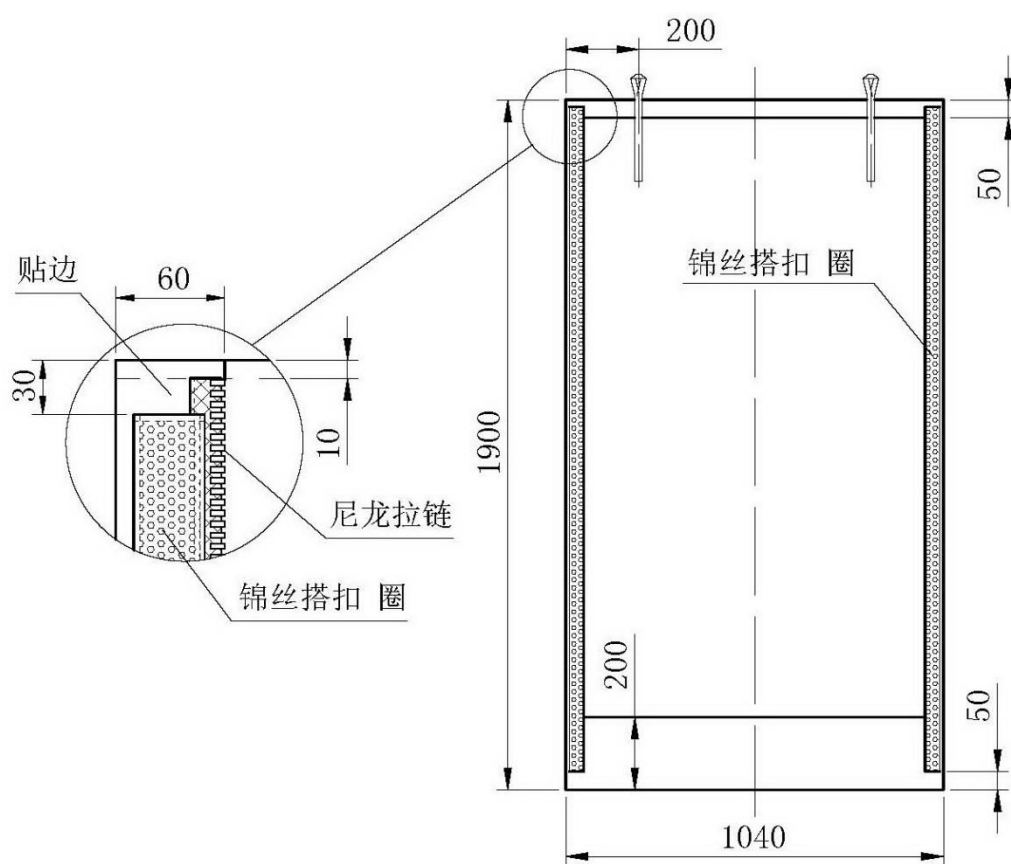


图 A. 10 门帘结构及主要尺寸

A.7 纱门

纱门结构及主要尺寸见图A.11。

单位为毫米

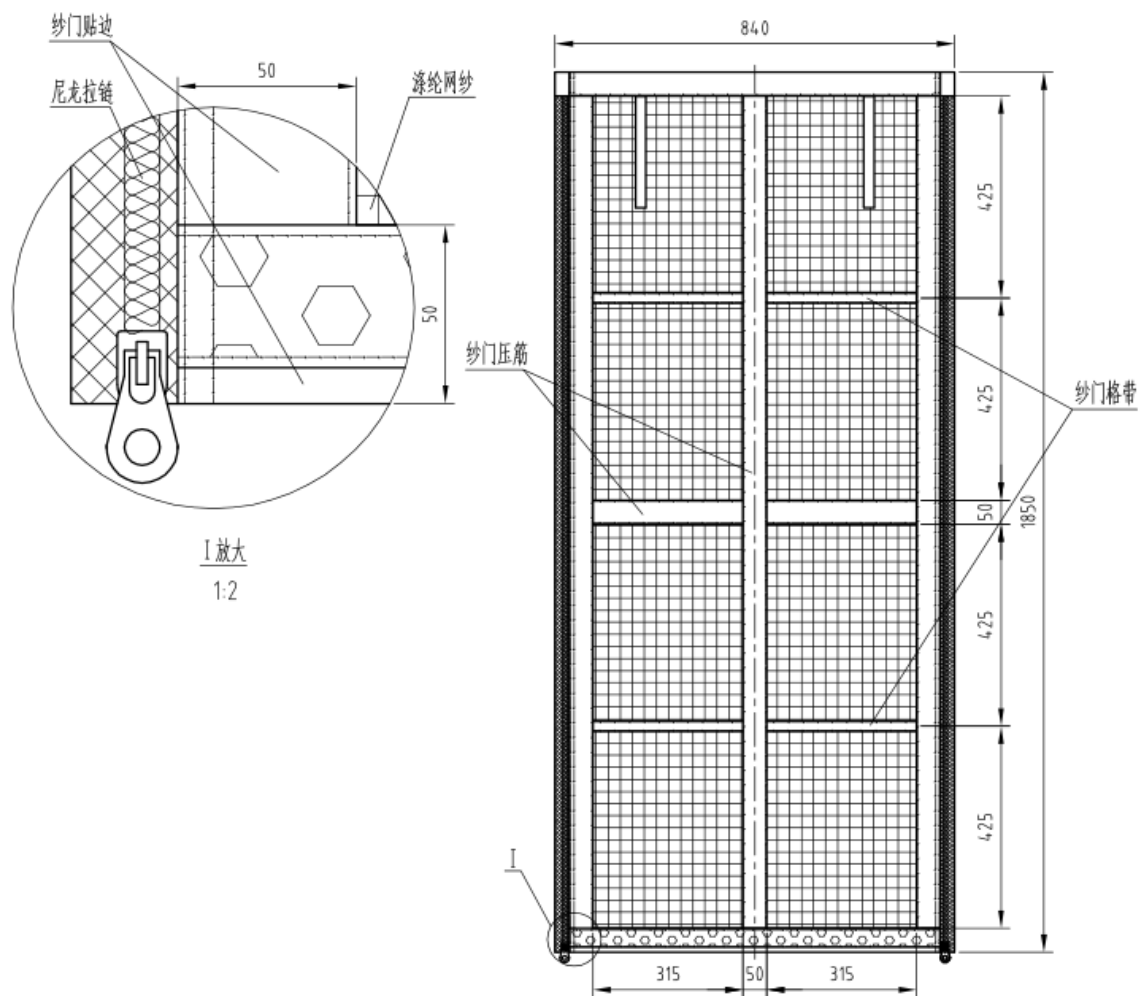


图 A.11 纱门结构及主要尺寸

纱围两侧与侧墙的结合通过锦丝搭扣带连接，纱围上端用捆扎带与杆件连接。其结构及主要尺寸见图A.12 b)。

单位: 毫米

纱网格带

立杆捆扎带

培土布

人字纹织带包边

本布贴边

扎带

锦纶搭扣带 (圈)

I 放大 1:4

II 放大 1:2

正面 | 反面

27

A.9 包装袋

包装袋结构及主要尺寸见图A.13。

单位为毫米

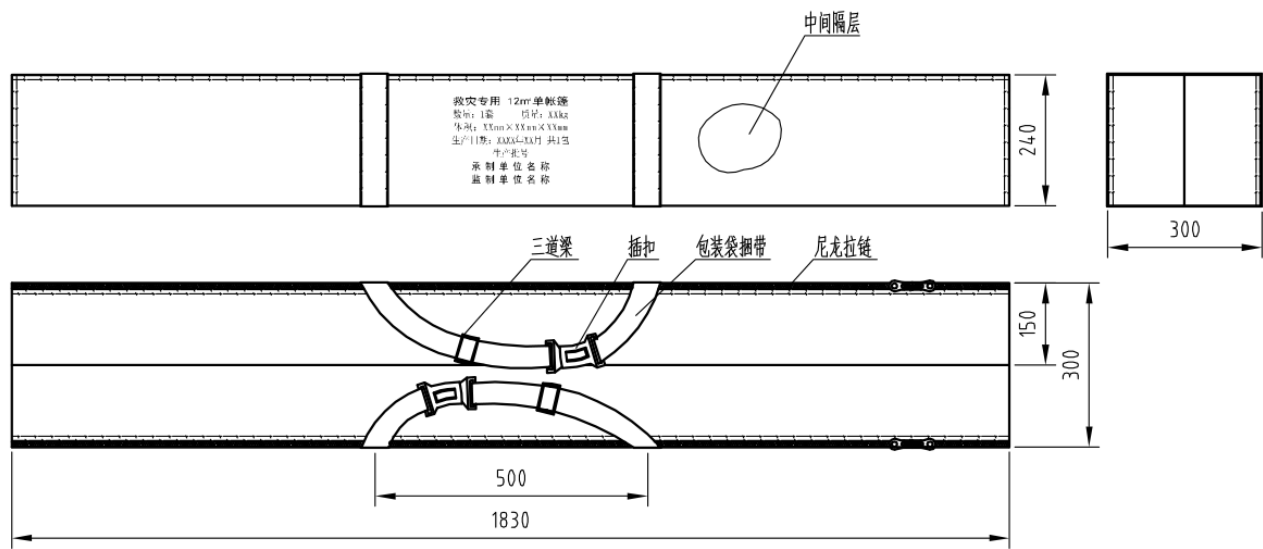


图 A.13 包装袋结构及主要尺寸

附录 B

(规范性附录)

框架各部件名称、结构及主要尺寸

B.1 通用杆结构及主要尺寸见图B.1。

单位为毫米

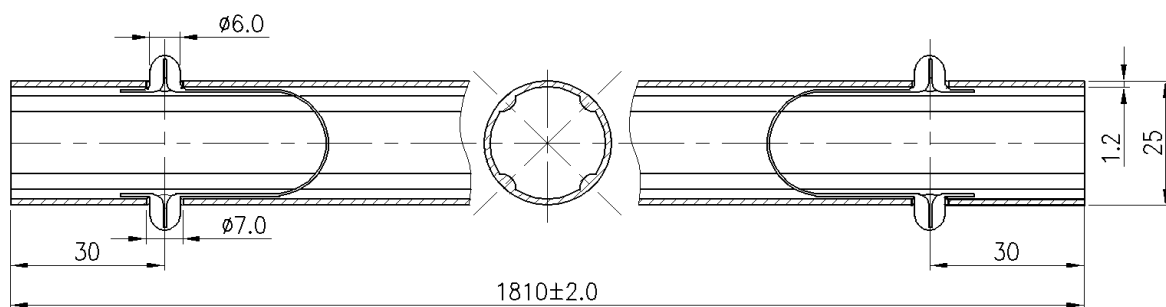


图 B.1 通用杆结构及主要尺寸

B.2 立杆结构及主要尺寸见图B.2。

单位为毫米

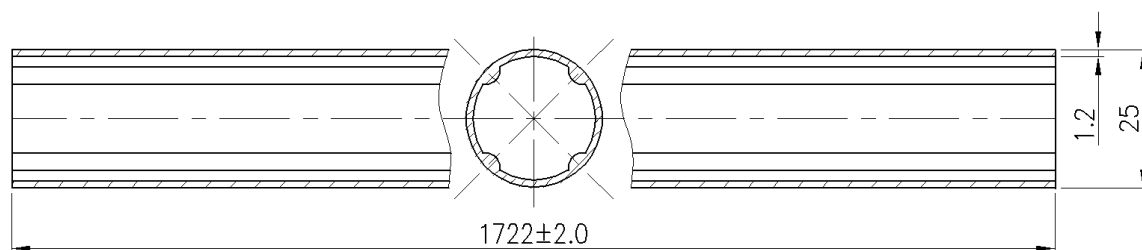


图 B.2 立杆结构及主要尺寸

B.3 山墙地杆结构及主要尺寸见图B.3。

单位为毫米

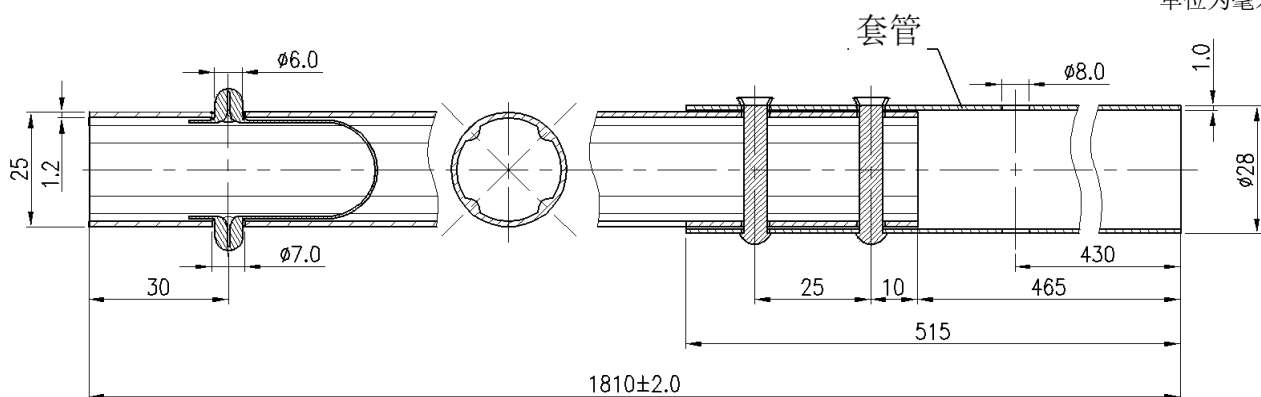


图 B.3 山墙地杆结构及主要尺寸

B.4 端架三通结构及主要尺寸见图B.4。

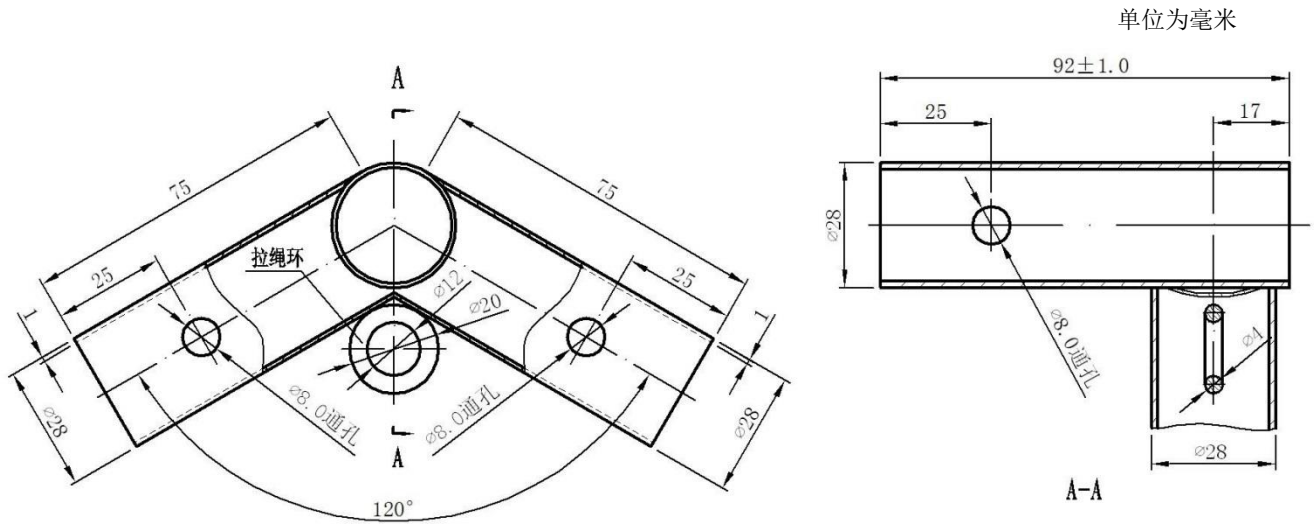


图 B.4 端架三通结构及主要尺寸

B.5 中架四通结构及尺寸见图B.5。

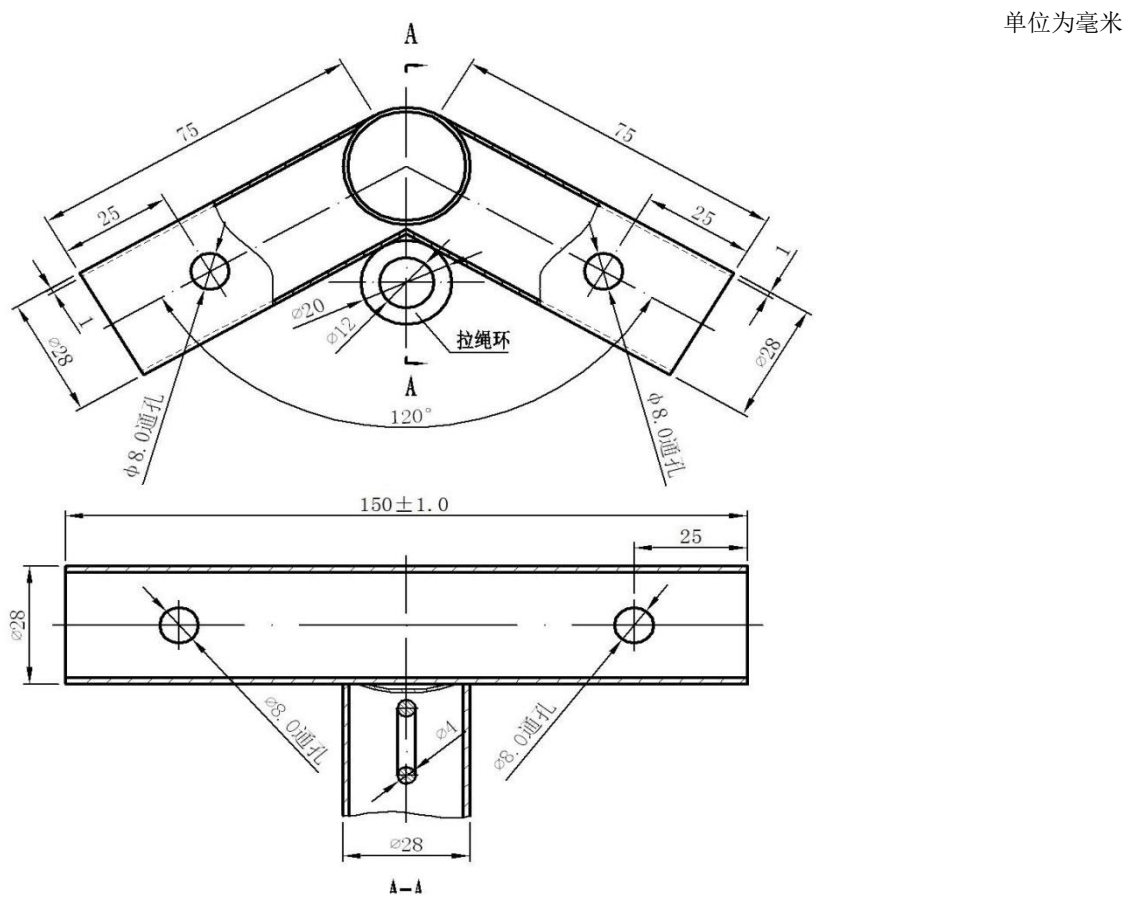


图 B.5 中架四通结构及主要尺寸

B. 6 地杆四通结构及主要尺寸见图B. 6。

单位为毫米

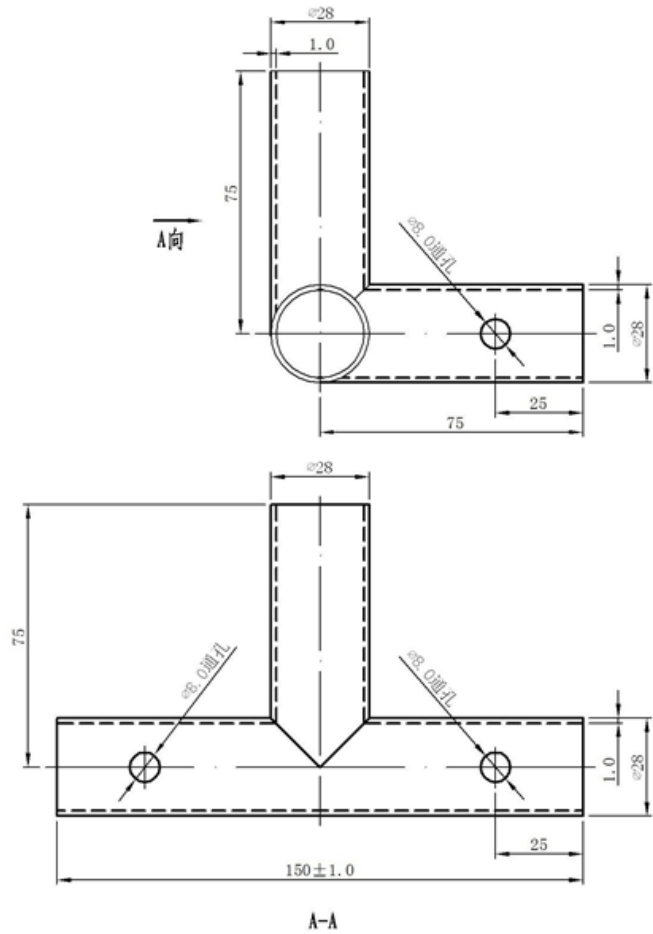
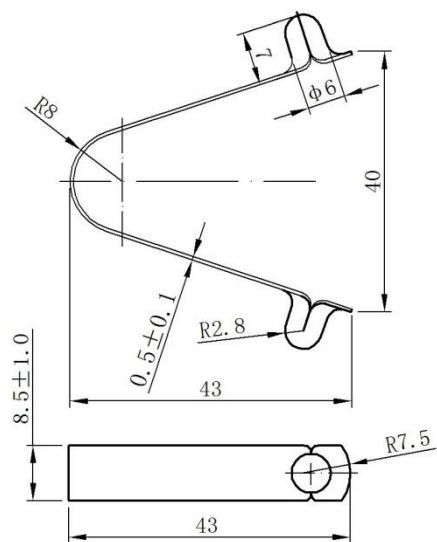


图 B. 6 地杆四通结构及主要尺寸

B. 7 弹簧卡结构及主要尺寸见图B. 7。

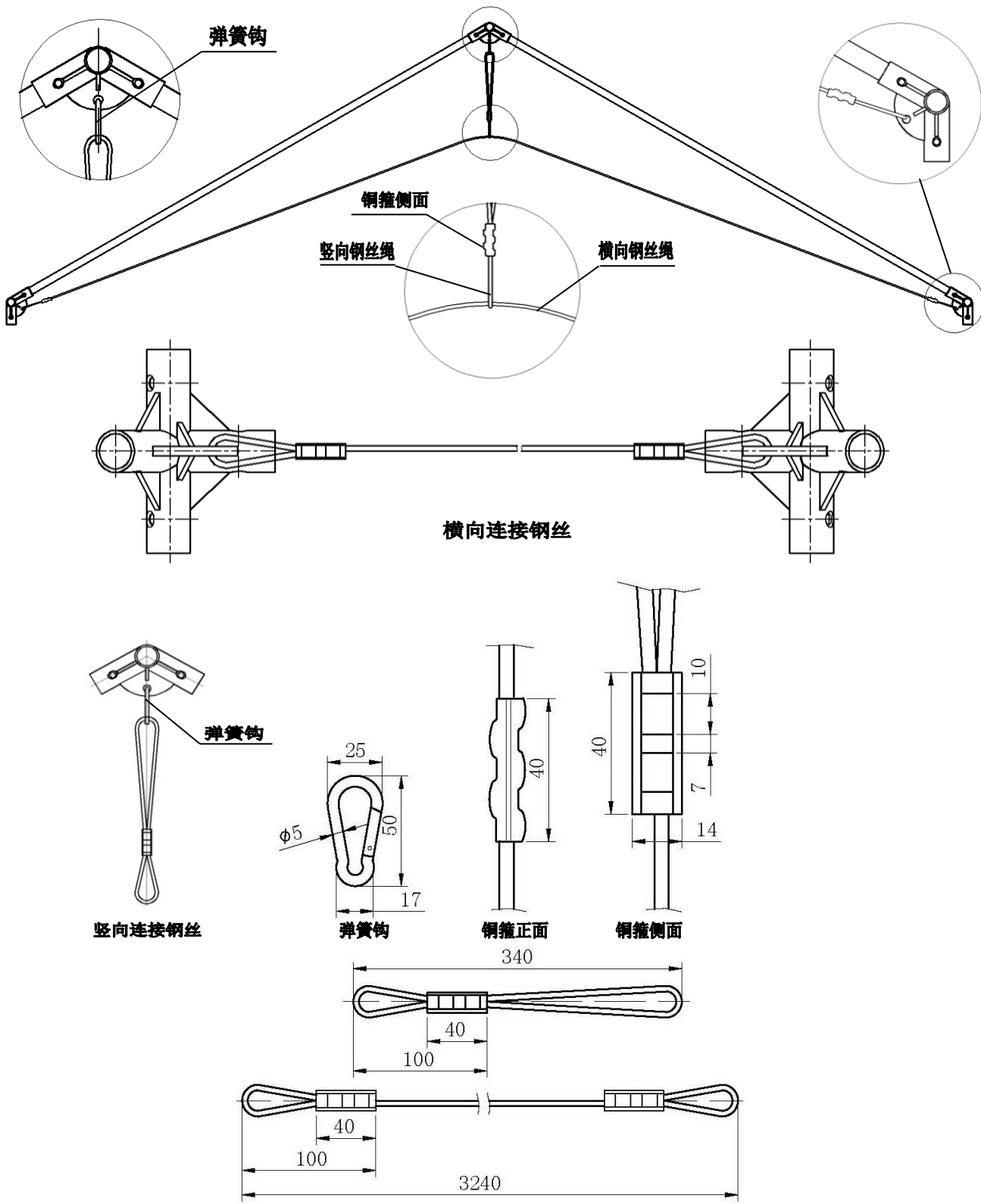
单位为毫米



B. 7 弹簧卡结构及主要尺寸

B.8 钢丝绳拉绳结构及主要尺寸见图B.8。

单位为毫米



B.8 钢丝绳拉绳结构及主要尺寸

附录 C

(规范性附录)

配件名称、结构及主要尺寸

C.1 三角桩结构及主要尺寸见图C.1。

单位为毫米

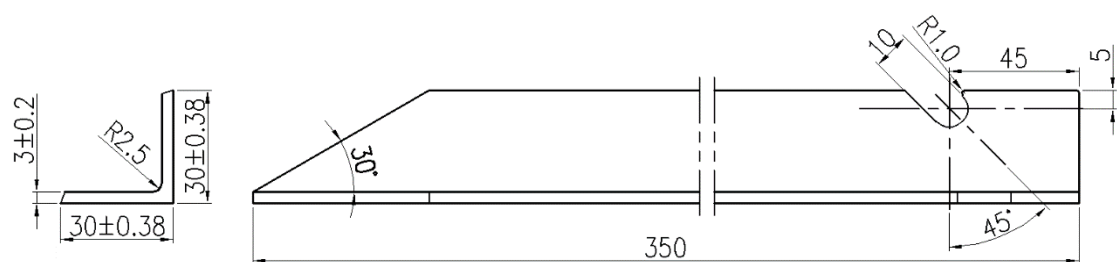


图 C.1 三角桩结构及主要尺寸

C.2 带管三角环结构及主要尺寸见图C.2。

单位为毫米

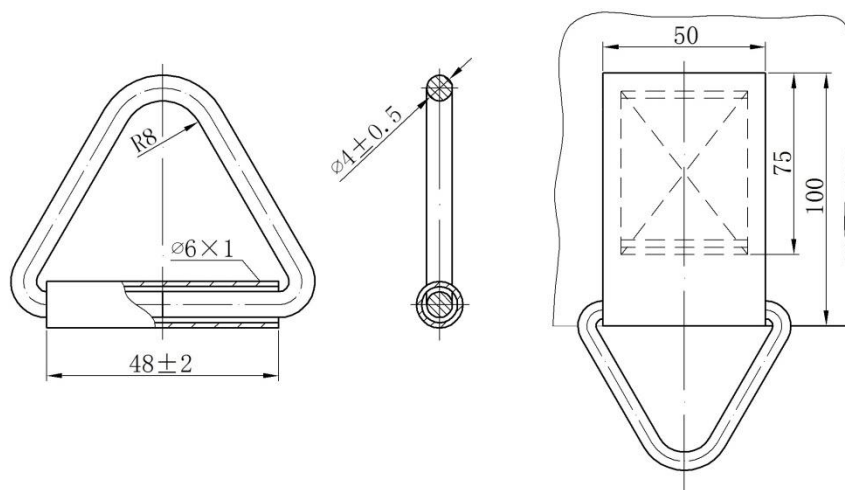
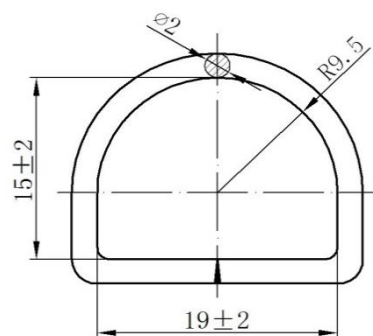


图 C.2 带管三角环结构及主要尺寸

C.3 半圆环结构及主要尺寸见图C.3。

单位为毫米



图C.3 半圆环结构及主要尺寸

C.4 橡塑桩头结构及主要尺寸见图C.4。

单位为毫米

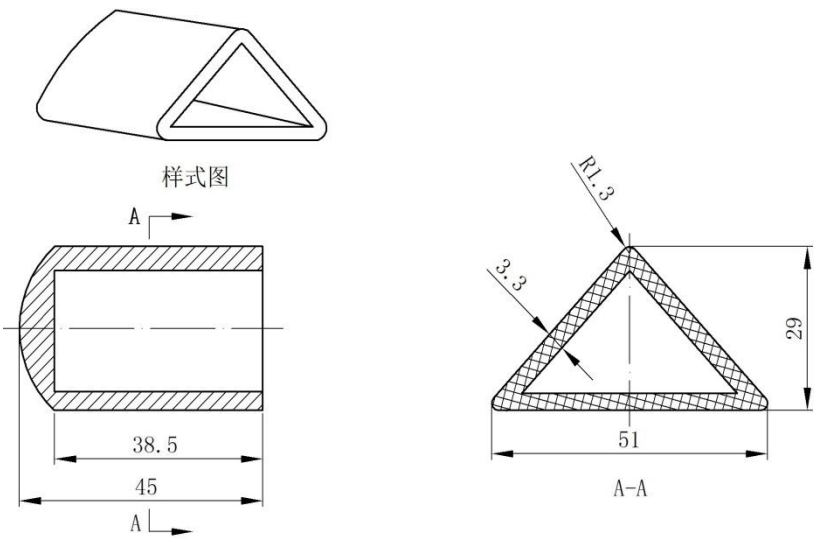
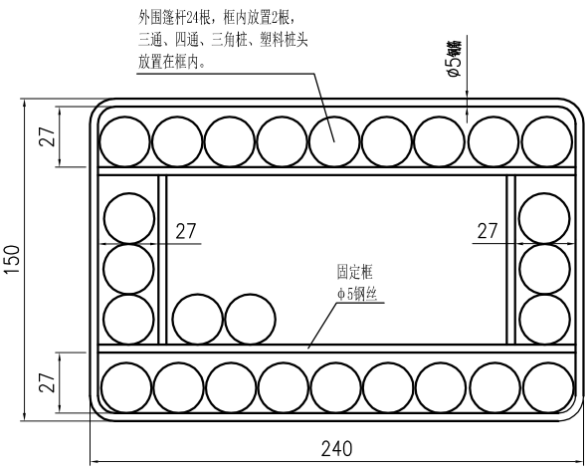


图 C.4 橡塑桩头结构及主要尺寸

C.5 框架内包装及固定框尺寸示意图见图C.5。

单位为毫米



图C.5 框架内包装及固定框主要尺寸

附录 D

(规范性附录) 防雨性能试验方法

D.1 防雨性能要求

D.1.1 篷体四个角用拉绳拉紧，使篷顶部位平展后再进行喷淋试验。

D.1.2 按图D.1测试，30min篷顶及篷顶与侧墙缝合部位无渗水现象。

D.2 防雨试验

将帐篷支撑，使帐篷完全处于受力状态后，按图D.1实施人工降雨测试，试验条件如下：

- a) 喷水管道设水泵1个；
- b) 喷水管道设水量调节阀1个；
- c) 喷头间距1m，喷淋面积可均匀覆盖整个帐篷；
- d) 喷头与帐篷顶间距大于0.8m；
- e) 每个喷头喷水量不小于40升/30分钟。

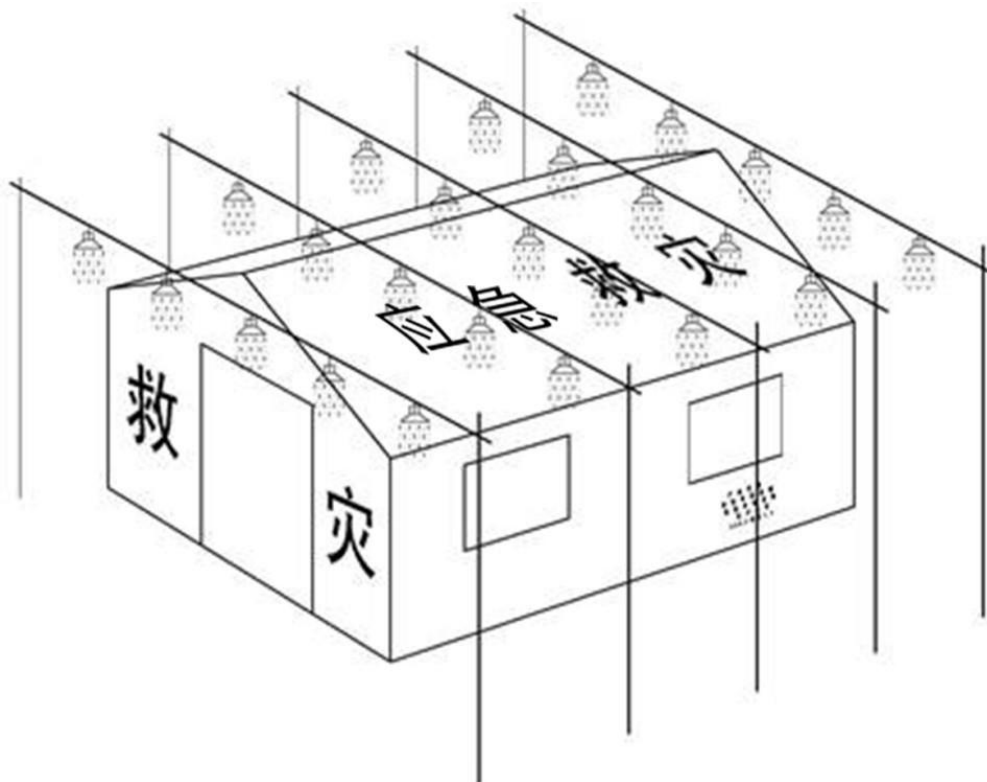


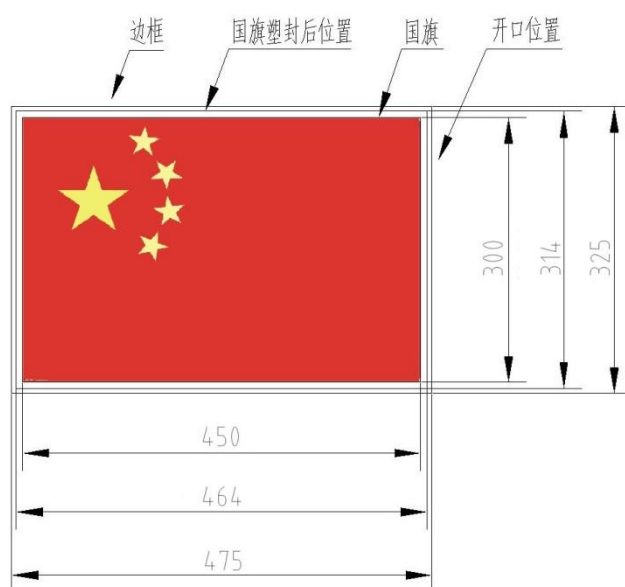
图 D.1 防雨性能试验示意图

附录 E

（规范性附录）

国旗标志技术要求

- E.1 国旗纸张采用 200g/m²铜板纸，国旗尺寸为长 450mm×宽 300mm。
- E.2 胶板印刷，连续使用 2 年以上日光照射下不褪色。
- E.3 将国旗采用塑封方式保障其可靠密封防水。塑封薄膜厚度为 15C。塑封国旗后尺寸为长 464mm×宽 314mm。
- E.4 国旗位置规定。在前山墙“救”字上方，距门上口延长线 200mm，距门口 390mm 处放置国旗插袋一个。在帐篷两侧墙窗口居中位置放国旗插袋各一个。
- E.5 塑封好的国旗根据帐篷生产批量配套单独包装，在帐篷展开后再插入国旗插袋中。
- E.6 国旗的其它要求应满足 GB 12982 的要求。主要尺寸见图 E.1。（单位为毫米）



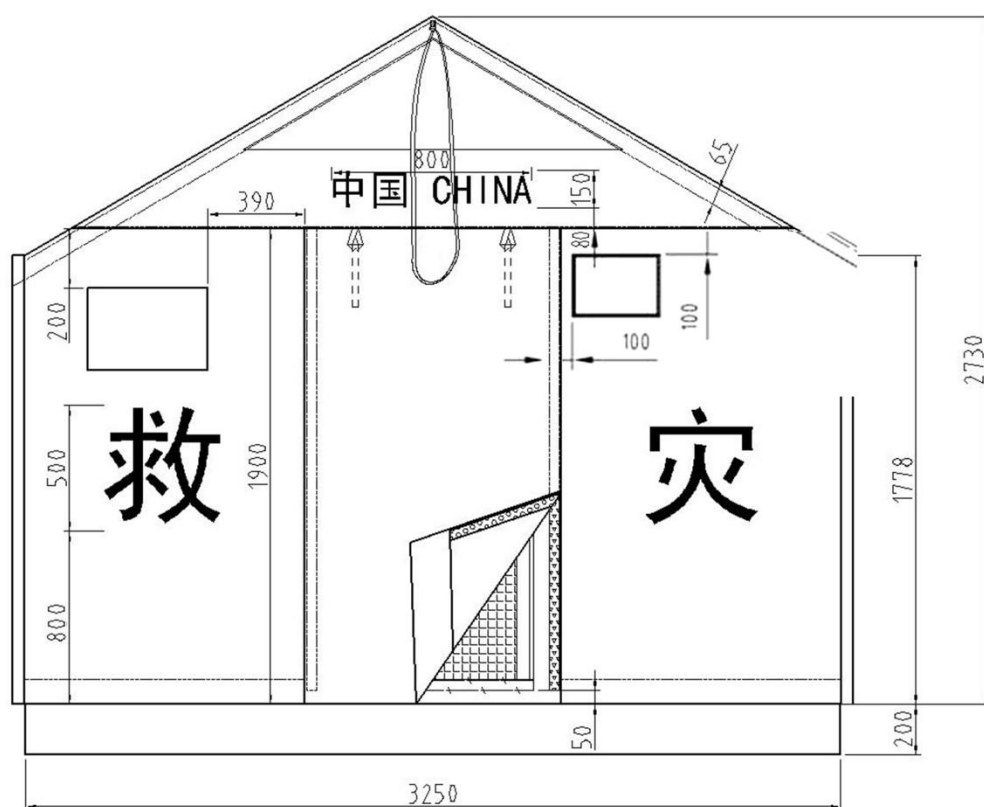
图E.1 国旗标志主要尺寸

附录 F

(规范性附录)

“中国 CHINA”标志技术要求

“中国 CHINA”标志，放在帐篷有门山墙的门上方中间位置。印字为白色平头标准黑体字，印刷字迹清晰、工整、布局合理。尺寸位置见图 F.1。（单位为毫米）



图F.1 “中国 CHINA”标志示意图

附录 G

(规范性附录) 水洗标及二维码

G.1 篷体水洗标位于开门山墙里结构右侧门框距地 1500mm，尺寸约为 130mm×100mm，样式见图 G.1，位置见附录 A 中图 A.6,空白水洗标应选用耐磨，防水材质，并能够与二维码材质强力粘合。二维条码于包装前紧贴于空白水洗标居中位置。

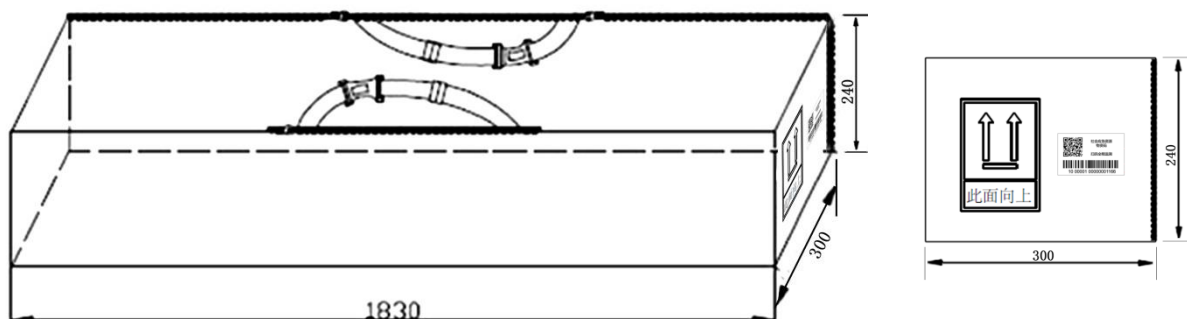
G.2 外包装袋两端面码垛标志旁粘贴二维条码不干胶，位置见图 G.2。

G.3 二维条码采用热敏不干胶 10 年纸，保证持久耐用。

单位为毫米



图G. 1 水洗标样式



图G. 2 外包装袋二维码位置

附 录 H

(规范性附录)

产品包装单

类别		名称		单位	数量	质量 (kg)	包装标志
一体化包装	篷体部分	篷体		件	1	××	救 灾 专 用 12m ² 单 帐 篷 数量：1顶 质量：××kg 体积：1830mm×300mm×240mm 生产日期： 年 月 共1包 单 位 名 称 承 制 单 位 名 称 监 制
		纱围		件	1		
		帐篷使用说明书		本	1		
		产品合格证		张	1		
		拉绳 (含拉绳木板)	5m	条	2		
			3m	条	6		
	框架部分	通用杆		根	18		
		山墙地杆		根	2		
		立杆		根	6		
		地杆四通		个	6		
		中架四通		个	3		
		端架三通		个	6		
		三角桩		个	8		
		钢丝拉绳		组	3		
		橡塑桩头		个	8		
		配件工具袋		个	1		
		包装框		个	2		
		包装袋部分	内包装袋		个		
	外包装袋		个	1			
注：一体化包装是将篷体与框架集装在一个包装袋内。							

附 录 I
(资料性附录)
帐篷使用说明书

1.1 用途

供平原地区安置受灾群众使用。可容纳 5 人左右临时性住用。

1.2 主要技术性能与特点

- a) 帐篷为双坡面直立墙形式。框架为插接式结构，设有落地横杆。能在自重和 8 级风力下安全使用。
- b) 帐篷长 3.7m、宽 3.2m、顶高 2.67m、檐高 1.75m。使用面积 12m²。
- c) 组装时间:15min/6 人左右。
- d) 正常情况可连续使用 2 年以上。

1.3 架设

- a) 打开包装袋，分别取出篷体和框架等部件，依据产品包装单清点各部件数量。
- b) 取通用杆 8 根和已压合固定好钢丝拉绳的三组端架三通、中架四通，组成三组相连的人字架并连接。
- c) 取通用杆 4 根与端架三通、中架四通组成框架。
- d) 将篷顶摆放在三组人字架上，并调整位置。
- e) 取立杆 6 根分别插入端架三通和中架四通，用 6 人同时将篷顶支起，与已摆放的地杆件连成一体。
- f) 各部位捆扎带系紧，尼龙拉链扣合，并调整帐篷位置，与框架各杆件连接。
- g) 在地面相应位置打入三角桩，固定拉绳，调整松紧，并将橡塑桩头套戴在三角桩端面。
- h) 整理帐篷，沿帐篷四周培土埋上。

1.4 撤收

- a) 帐篷的撤收过程与架设相反，撤收时参照架设的方法、步骤反序进行即可。
- b) 折迭篷体时，要根据一体化包装袋篷身部分的尺寸（1830mm×150mm×150mm）迭好，再放入一体化包装袋篷身部分。
- c) 帐篷各杆件及零部件按产品包装单清点无误后，放入固定框内，放入一体化包装袋框架部分。

1.5 使用维护注意事项

- a) 架设和撤收时，切勿在地面上拖拉篷体，以免弄脏和撕裂,造成不必要的破损。
- b) 使用过程中，要注意保持内外篷布的洁净。
- c) 雨、雪和大风后要检查篷顶及四周地面有无积水、积雪和拉绳松脱等情况，及时清理和调整，以保证帐篷处于正常使用状态。
- d) 受潮后的帐篷不允许长期存放，须及时晾晒干燥后，再打包贮存。
- e) 帐篷零部件不得挪为它用。
- f) 帐篷的包装袋应随帐篷妥善保存，不得丢失，以备回收再用。
- g) 帐篷在使用过程中，如发现有零部件损坏应及时更换。

附录 J

(规范性附录)

333dtex×333dtex涤纶PU涂层布技术要求

J.1 颜色及涂覆方式

涤纶 PU 涂层布为浅天蓝色 PANTONG 17—4041 PU 涂层织物。

J.2 织物规格

织物规格见表 J.1。

表J.1 织物规格

项 目		规 格
涤纶丝 (DTY) , %		100
纤维规格, dtex	经纱	333
	纬纱	
单位面积质量, g/m ²		200

J.3 性能指标及试验方法

性能指标及试验方法见表 J.2。

表J.2 涤纶PU涂层布性能指标及试验方法

项 目		性能指标	试验方法
单位面积质量偏差率, %		≤10	GB/T 4669
断裂强力, N/5cm	经向	≥1150	GB/T 3923.1
	纬向	≥1000	
撕破强力, N	经向	≥35	GB/T 3917.3
	纬向	≥30	
抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T 01063
耐光色牢度		≥4	GB/T 8427-2008 方法3
静水压, kPa	未经折叠部位	≥50	GB/T 4744
	*折叠后有折痕部位	≥30	
阻燃性能	损毁长度, mm	≤150	GB/T 5455
	续、阴燃时间, s	≤15	
	熔融滴落物	不得引起脱脂棉燃烧或阴燃	

注：折痕部位耐静水压测试样折叠方法及测试要求见附录K。

附录 K

(规范性附录)

静水压测试试样折叠方法及测试要求

在距布段头 1000mm 处开剪、去头。再沿布匹径向 500mm 开剪，裁下的布样沿纬向 500mm 开剪，制成 500mm×500mm 试样三块，试样应无影响测试的疵点。每块试样沿中轴线，上下、左右、上下、左右对折四次，如图 K.1 所示，形成 16 层，边长 125mm×125mm 的正方形。将试样置于平整、光洁、刚性，边长大于 160mm×160mm 的两块正方形平板之间，上平板上方配重，试样上方的总重 50kg，重力均匀施加于试样上。在标准大气条件下进行测量和实验，持续时间 24h。试验结束后，将试样展开，按十字折痕取 5 处，如图 K.2 所示，分别测量静水压，取平均值。三块试样的平均值为折痕处静水压值。

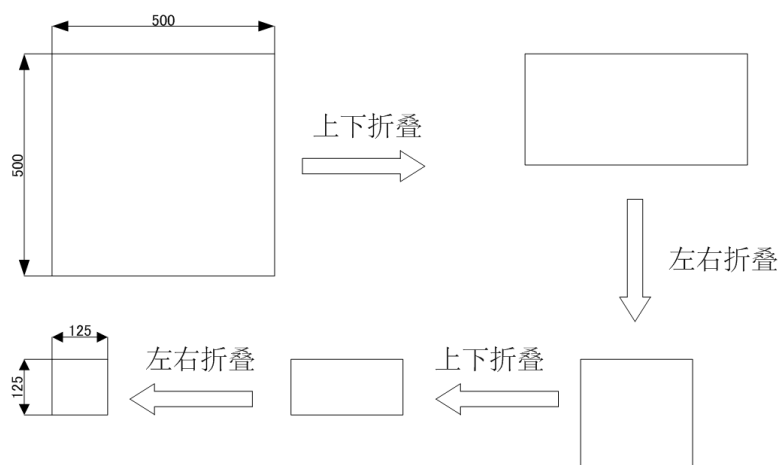


图 K.1 试样折叠方法

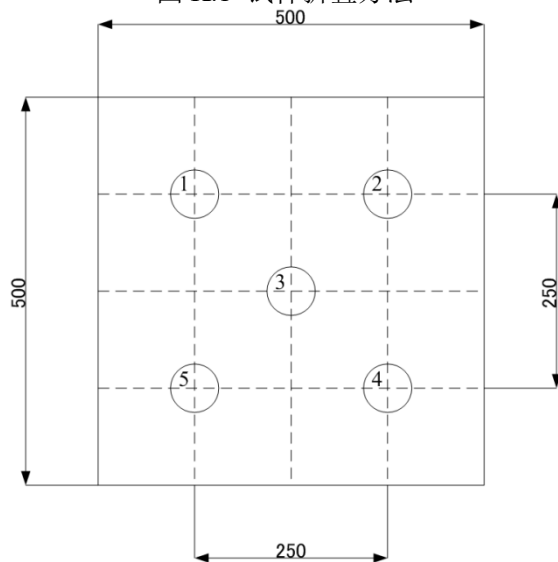


图 K.2 试样静水压测点位置

附 录 L

(规范性附录)

28×2/28×2 涤纶防水帆布技术要求

L.1 性能指标及试验方法

涤纶防水帆布为天蓝色。

L.2 织物规格

织物规格见表L.1。

表L.1 织物规格

项 目	规 格
涤纶丝 (DTY) , %	100

L.3 性能指标及试验方法

性能指标及试验方法见表L.2。

表L.2 性能指标及试验方法

项 目		指 标	试 验 方 法
单位面积质量, g/m ²		≥290	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经 向	≥237	GB/T 4668
	纬 向	≥180	
断裂强力, N/5cm	经 向	≥1200	GB/T 3923.1
	纬 向	≥1000	
撕破强力, N	经 向	≥35	GB/T 3917.3
	纬 向	≥30	
静水压, kPa		≥4.0	GB/T 4744

附 录 M

(规范性附录)

铝合金管技术要求

M.1 铝合金管

Φ25 mm×1.2mm 铝合金管的性能指标及试验方法要求见表 M.1。

表M.1 铝合金管性能

项目		指标	试验方法
规格	筋高+壁厚, mm	≥2.6mm	直尺、卡尺
抗拉强度, R _m /MPa		≥255	GB/T 228
屈服强度, R _{p0.2} /MPa		≥200	

(规范性附录)
缺陷分类表

序号	检验项目	轻度缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	齐套性	说明书、合格证、窗纱缺少。	地桩、拉绳缺少。	篷体部件、框架有缺件。
2	标志	包装及部件代号不全	包装及部件代号全部缺失。	
3	帐篷外形尺寸	基本尺寸偏差不影响外观。	基本尺寸偏差影响外观。	框架与篷体尺寸不匹配，导致帐篷无法架设。
4	篷体部分加工质量	色差超标，缝纫缺陷，绳带头防散未处理。	带管三角环、连环带、收紧带、尼龙搭扣等漏缝及错缝。	门、窗帘等漏缝。部件缝制位置严重错位，影响帐篷正常使用。
5	篷体主要原材料质量		篷布有明显的斑渍、死折、露白等现象。	篷布的断裂强力、静水压，阻燃性能和规范要求不符。
6	框架加工质量	部件组装位置、配合、切口不符合要求。	框架零件漏装或装配错误。杆件抽插困难。	杆件表面裂纹、断裂等严重缺陷。
7	框架主要原材料质量	管件表面出现掉皮、气泡和色浅现象。	管件偏心度超过0.2mm，壁厚尺寸下偏差在公称尺寸的11~13%范围内。	管件偏心度超过0.3mm，壁厚尺寸下偏差超过公称尺寸的13%。表面出现严重气泡。
8	辅料和配件	带管三角环、尼龙搭扣、织带、地桩、拉绳、窗纱等外观不符合要求。	带管三角环、尼龙搭扣、织带、地桩、拉绳、窗纱等规格尺寸不符合标准要求。	
9	防雨抗渗漏性	篷布接缝部位出现少量渗水但未出现滴水现象。	篷布出现渗水但未出现滴水现象。	篷布出现连续滴漏现象。
注： 1、轻度缺陷指不影响使用功能的缺陷；重缺陷指通过换件小修可排除的缺陷；严重缺陷指影响帐篷使用功能必须返厂维修的缺陷。				

分标2: 折叠床（一）

分标：2					
需求一览表	序号	标的名称	数量	单位	技术参数及配置
	1	折叠床（一）	不低于 37000	张	详见附件折叠床。
▲ 商务条款	一、合同签订时间：自中标通知书发出之日起 5 个日历日内。 二、质保期： 除“技术参数及配置”中另有约定外，其余按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质保期自货物验收合格之日起计算，不少于 3 年（若产品生产厂家免费质保期超过此年限的，在合同履行过程中按厂家规定执行；若中标人质保期承诺优于产品生产厂家质保年限的，以中标人承诺执行）。对已投入使用的货物，则质保期为自投入使用之日起不少于 6 个月。 三、交货时间及地点： 交货时间：自合同签订之日起 30 日内交货完毕。 交货地点：广西区内采购人指定地点。 四、付款方式： 采购人通过银行转账方式向中标人支付合同款，具体付款方式为： 1、中标人在签订合同之前，5 个工作日内，按中标金额的 5%，足额提交履约保证金，即可签订采购合同。未提交履约保证金的，不予签订合同。履约保证金在项目履约完成后 5 个工作日内无息退还。中标货物由中小企业制造，即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标的（提供有合格的《中小企业声明函》），按中标金额的 2%提交。 2、采购合同签订后，采购人收到中标人提供的预付款请款函和预付款保函后 10 个工作日内，向中标人支付采购合同金额 30%的预付款；所有货物全部到货且验收合格后 15 个工作日内，由中标人提供验收入库单及开具符合国家规定的发票向采购人申请一次性支付剩余合同货款。 五、售后服务保障或维修响应时间要求： 1、中标人所提供的货物必须是全新、未使用的原装产品，生产日期不早于 2026 年 1 月 1 日，且在正常安装、使用 and 保养条件下，其使用寿命期内各项指标均达到招标文件规定或投标文件承诺的质量要求。 2、在接到故障通知后，按国家及行业标准对故障进行及时处理，1 小时内响应，4 小时之内到达现场，如在 24 小时不能解决问题的，中标人必须提供相同型号或同等档次或更优的备用设备，以保证正常使用，对于电话、传真、E-MAIL 方式的售后技术服务要求，在 30 分钟内作出实质性答复。 3、在质保期内，每半年进行一次定期回访检查并对货物进行维护保养，质保期外提供终身维护保养服务。 4、培训：在安装调试过程中应安排采购人操作人员参与，并进行现场培训，并确保有 2~3 人				

具备熟练操作设备、了解设备结构及工作原理，并能排除一般故障的能力。

六、验收要求

1、验收时，中标人应向采购人提供国家认可的，第三方检测机构出具的本供货批次的检测报告，检测报告内容符合招标文件和投标文件要求的，给予验收，不符合招标文件和投标文件要求的，不予验收。

2、中标人交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检测机构出具的所供货物批次在有效期内的检测结果应随货物一并提交采购人。中标人不能完整交付货物及其使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具及清单的，必须负责补齐，否则不予验收。**中标人必须在签订合同后 3 日内与采购人进一步协商包装方式，并由采购人确认后，中标人才能进行包装。**

3、中标人需负责安装、调试，并培训采购人的使用操作人员，直到设备运行符合技术要求及检验合格，采购人方予验收。

4、货物有瑕疵或有破损的，须在 10 天内进行整改完毕，否则采购人有权直接退货处理。

5、采购人组织验收并抽样由采购人确定的具有国家认可资质的检测机构检测，中标人必须到场配合，验收和抽样检测合格后双方签署验收入库凭证。抽样检测有 3 项以上（含 3 项）参数不合格，采购人有权要求换货或直接作退货处理。

6、验收、检测产生的费用由中标人负责，中标人不得以任何理由拒绝支付相关费用。

7、其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采〔2015〕22 号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库〔2016〕205 号]规定执行。

七、报价要求

1、货物的价格：包括产品货款、包装费、杂配件、各项检验验收等各种费用及各项税金等；

2、货物的标准附件、备品备件、专用工具的价格。

3、运输、装卸、调整、退换、开箱检验、保险费、仓储费、损耗费、售后服务费。

4、招标代理服务费、保险费及其他所有费用总和。

5、**投标人填报货物单价，并计算填报所投分标采购预算限额内该单价可采购的最大采购数量；**
投标总价=填报最大采购数量×填报单价，该总价不得超出所投分标采购预算。

6、**中标人供货数量以实际供货数量为准，最终结算金额按中标人最终实际供货的数量×中标单价计算，最终结算金额不能超过本项目总预算。**

7、本分标评标以投标人所报单价计算价格分。

8、本分标投标单价限价为 230.00 元/张，投标人投标单价超出本分标单价限价的，投标文件作无效处理。

9、本分标投标人所投货物数量不得低于 37000 张，投标人所投货物数量低于 37000 张的，投标文件作无效处理。

注：投标人自行考虑完成项目所需的辅材、杂配件等数量，投标报价中应包含全部内容，中标后采

	购人不再另行支付额外费用。	
其他说明	一、进口产品说明： ☐ 本分标“需求一览表”中的第____项货物所涉及的货物已按规定办妥进口产品采购审核手续，投标产品可选用进口产品；但如选用进口产品时必须为全套原装进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品），同时投标人必须负责办理进口产品所有相关手续并承担所有费用。优先采购向我国企业转让技术、与我国企业签订消化吸收再创新方案的投标人的进口产品。 其他货物不接受进口产品参与投标，否则作无效投标处理。 ☒ 本分标货物所涉及的货物不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与投标， 如有进口产品参与投标的作无效投标处理。 二、根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34号）的规定，政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对符合政策要求的本国产品给予价格评审优惠，具体详见“第四章 评标方法和评标标准”。产品在中国境内生产的组件成本，按照《中国境内生产的组件成本核算基本规则》（见附件3）计算。	
	投标人的履约能力要求	
	质量管理、企业信用要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
	能力或者业绩要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
政策性加分条件		
政策性加分条件	符合节能环保等国家政策要求	

附件折叠床

折叠床

1 范围

本部分规定了救灾专用折叠床的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本部分适用于救灾专用折叠床的订购、生产与验收。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注入日期的版本适用于本文件。凡是不注入日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 812—1988 圆螺母
- GB/T 830—1988 开槽圆柱头轴位螺钉
- GB/T 858—1988 圆螺母用止动垫圈
- GB/T 912—2008 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
- GB/T 2679.7—2005 纸板 戳穿强度的测定
- GB/T 3917.3—2009 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4666—2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4857.4—2008 包装 运输包装件基本试验 第4部分：采用压力试验机进行的抗压和堆码试验

方法

- GB/T 5455—1997 纺织品 燃烧性能试验 垂直法
- GB/T 6545—1998 瓦楞纸板耐破强度的测定法
- GB/T 6836—2007 缝纫线
- GB/T 13793—2008 直缝电焊钢管
- GJB 3840—1999 包装用塑料基压敏胶粘带规范
- FZ/T 01004—2008 涂层织物 抗渗水性的测定
- FZ/T 01063—2008 涂层织物 抗粘连性的测定
- FZ 65002—1995 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
- JS3 17—1980 活动三节环
- JSB 40.1~40.2—1993 军用锦丝起绒搭扣带扣合强度和撕揭强度的测定方法
- QB/T 2461—1999 包装用降解聚乙烯薄膜
- QB/T 3811—1999 塑料打包带
- QB/T 3817—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 金相显微镜法
- 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
- YB/T 5294—2006 一般用途 低碳钢丝

3 要求

样式结构及成品主要尺寸

救灾专用折叠床为钢管床架折叠式。折叠床由床面和床架两部分组成，床头附带一个可搭扣的枕头，床面的上半部位加垫塑料板一块，塑料板在使用时向床尾方向推，折叠时向床头方向推。床背面配置可调节束紧带两条，其样式结构应符合主管部门审查批准的标样及图 1～图 3（单位为毫米）和附录 A 中图 A. 1～图 A. 3。

成品各部位名称及主要尺寸见图 1～图 3。

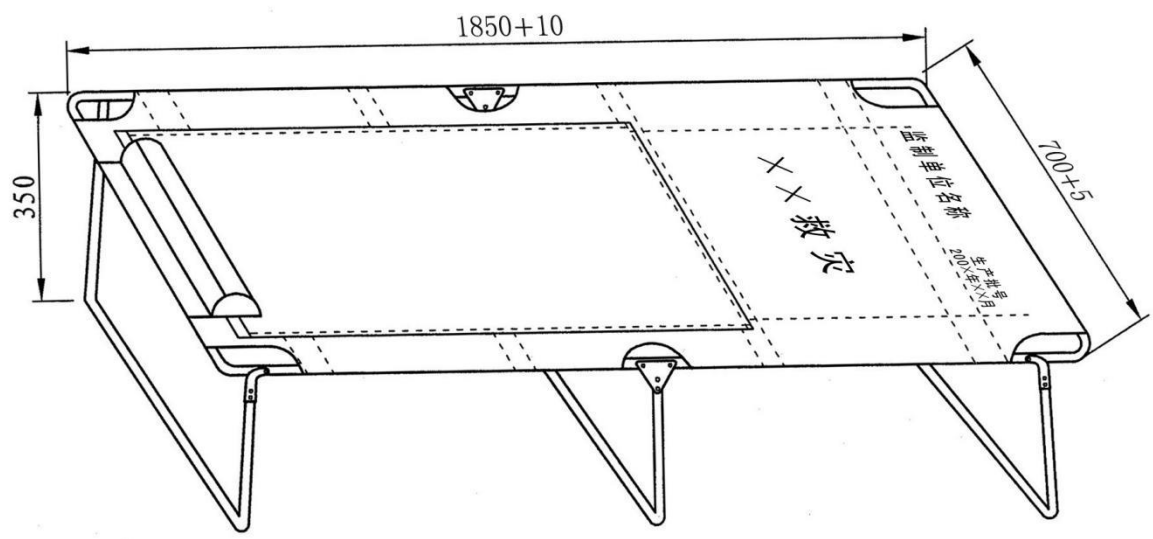


图 1 样式、结构及主要尺寸

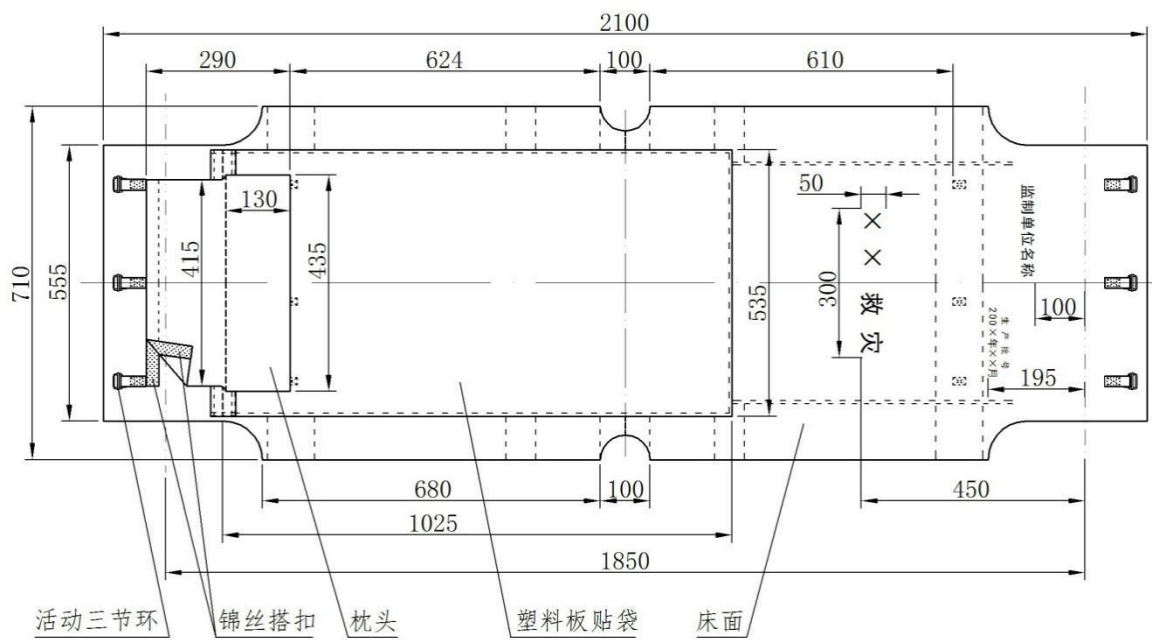


图 2 床面结构及主要尺寸

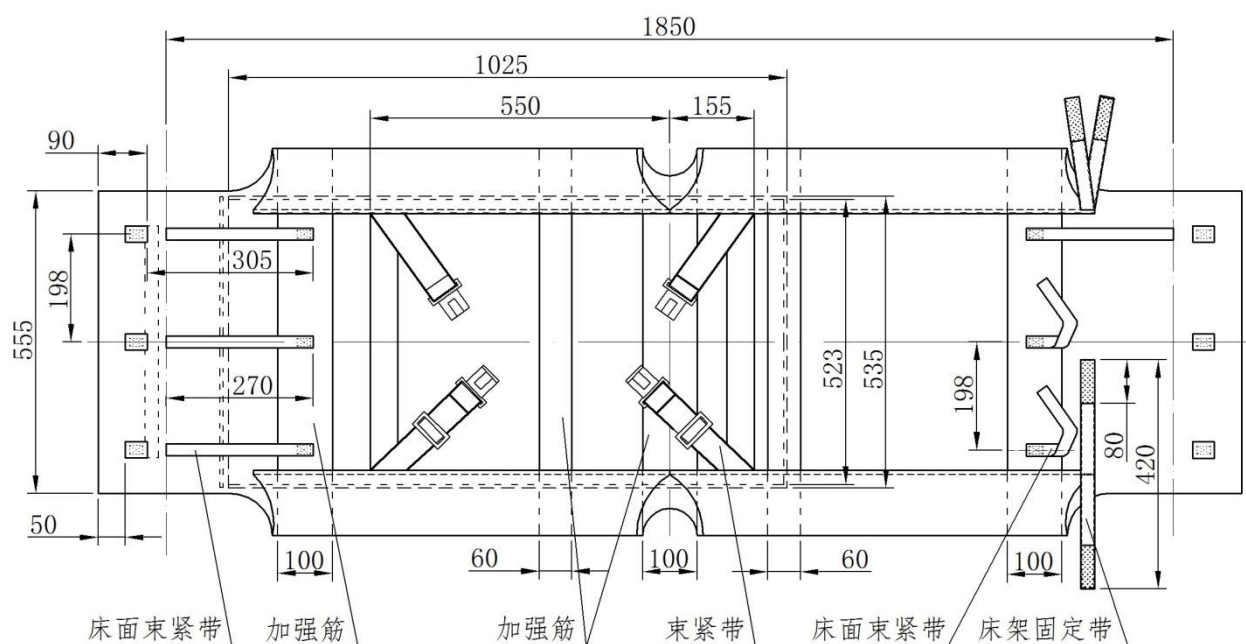


图 3 床背面结构及主要尺寸

材料规格

主辅材料规格与质量要求、用途应符合表 1 的规定。

表 1 主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
PVC 涂层布	666dtex×666dtex 涤纶丝	附录 B 及标样	床布
焊接钢管	Q195 Φ25mm×1.1mm	GB/T 13793—2008	床架、床脚
钢板	Q 195~Q 235 t 2.0mm	GB/T 912—2008	床脚折页
天蓝涤纶线带	28×4/22mm×2.0mm	断裂强力 ≥1600N	固定床面
	28×2/19mm×0.5mm	断裂强力 ≥400N	滚边
	28×4/50mm×1.8mm	断裂强力 ≥2500N	束紧带
插扣	聚甲醛 50mm	抗拉强力≥700N	连接束紧带
三道梁		抗拉强力≥900N	调节束紧带
活动三节环	Q195~Q235 24mm×17mm	YB/T 5294—2006、JS3—17—1980	固定床面
天蓝锦丝搭扣带	宽度 25mm	扣合强度≥7.0N/cm ² ，撕揭强度≥1.3N/cm	固定隔板、枕头
天蓝缝纫线	29.5tex×3	GB/T 6836—2007	缝制
塑料板	PVC 840mm×500mm×4mm	见标样	垫床面
螺钉	M4mm	GB/T 830—1988	固定折页
螺母	M4mm	GB/T 812—1988	固定折页
垫圈	M4mm	GB/T 858—1988	固定折页
铆钉	Q215~Q235 Φ5mm	标样	固定折页
海绵	重体海绵		填充枕芯
塑料堵盖	外径 Φ23mm		床脚垫
塑料垫托	—		垫床脚

表 1 （续）主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
瓦楞纸箱	960mm×480mm×720mm	抗压力 ≥6500N 耐破强度 ≥1500kPa 戳穿强度 ≥10.0J	外包装
胶粘带	宽度 60mm	GJB 3840—1999	封箱
打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包
聚乙烯塑料袋	t 0.08mm~t 0.10mm	QB/T 2461—1999	内包装
注：标样是由采购方发放或由生产企业报送经采购方批准的标准实物样品。			

外观质量

成品结构应符合主管部门审查批准的标样。

外观应规整、平展、整洁。

面料色相及规格应符合主管部门审查批准的标样，颜色为天蓝 PANTONG 19—4049 成品表面色差按 GB/T 250—2008 检验时不得低于 4 级。各种线带与主体材料的色差不得低于 3 级。

白色印字应端正，清晰，色度饱满，牢固，不得露底色。

缝制要求

在床头正面缝制一个能装入一块长度为 800mm，宽度为 500mm，厚度为 4mm 的塑料板的贴袋，并在开口部位上部缝制一个袋盖，通过搭扣带扣合。枕头高 60mm，与缝制在床头背面上部居中部位的锦丝搭扣带扣合。在床面背部缝制两条采用插扣连接、三道梁调节的束紧带，束紧带净长 1700mm。带子宽度为 50mm，插扣穿带孔内径大于 50mm。

缝纫线路须规整、线迹直顺针码均匀、缝制牢固，缝头宽窄一致，不得有开线、断线、跳线、死折、残留针眼、出套、毛漏及掉道等缺陷。

起止针须回针 3 道~5 道，长度为 10mm~15mm，断线接头处须重缝 20mm~30mm。

针码密度，7 针/30mm~10 针/30mm，上下线松紧应一致。

明线距边宽 1mm~2mm，缝后应平展。

滚条包边应包紧扎实。

各线带缝制部位应加垫布。

床架要求

床整体支承后水平偏差不得超过 5mm。

床架、床脚及折页各配件喷塑前需除油、除锈、磷化处理后再进行喷塑环氧树脂处理，颜色为本白，色相应均匀、漆膜应饱满、光洁、均匀、牢固，不得有露底、积粉、流挂、皱皮等缺陷。

床架、床脚 100°~105° 弯曲部位应规整，各配件表面应光洁，不得有毛刺、锐角。管材不得有裂纹。

折页与床架的螺钉连接松紧适度，折页与床脚的铆合应牢固。铆钉应端正圆滑。

活动三节环经电镀锌及钝化处理。镀层应细致、均匀，不得有镀层粗糙、烧焦、起泡、裂纹、脱落等缺陷。

各冲压成型件应规整、边缘不得有毛刺。

理化性能

面料规格及性能指标应符合附录 B 的规定。

配件的理化性能见表 2。

各种线带断裂强力应符合表 1 的规定。

锦丝搭扣带性能指标应符合表 1 的规定。

表 2 配件理化性能

部 件 名 称	项 目	指 标
喷塑件	喷塑漆膜厚度，μm	≥35
	喷塑漆膜耐腐蚀	96h 膜层不起泡、不脱落，无锈斑
电镀锌配件	锌镀层厚度，μm	≥15
	锌镀层耐腐蚀	48h 主要表面无锈斑

组装

在床头装海绵枕一个用搭扣带扣合。

在床头面的贴袋内装塑料板一块，装入后用搭扣带扣合。

4 试验方法

材料检验

各种材料进厂后或使用前按相关标准检验，不合格者不得使用。

外观检验

检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度）。

检验方法

外观质量的检验以目视观感和手感检验。

颜色检验

主辅材料的颜色检验按 GB/T 250—2008 的规定，并与主管部门审查批准的标样比照检验。

尺寸检验

成品尺寸的检验用精确度为 1.0mm 的卷尺，床架、床脚外径、壁厚及各配件的检验用精度 0.02mm 的游标卡尺检验。

理化性能检验

面料规格及性能指标的检验按附录 B 的规定。

喷塑件漆膜厚度的检验用精度 0.02mm 的普通游标卡尺检验。

喷塑件及镀锌层耐腐蚀的检验按 QB/T 3826—1999 的规定。

配件镀锌层厚度的检验按 QB/T 3817—1999 的规定。

焊接钢管抗拉强度及伸长率的检验按 GB/T 13793—2008 规定。

线带断裂强力的检验按 FZ 65002—1995 的规定。

锦丝搭扣带扣合强度和撕揭强度的检验按 JSB 40.1—JSB 40.2—1993 的规定。

瓦楞纸箱质量检验按 GB/T 4857.4—2008、GB/T 6545—1998、GB/T 2679.7—2005 的规定。

压敏胶粘带检验按 GJB 3840—1999 的规定。

塑料打包带检验按 QB/T 3811—1999 的规定。

标志与包装检验

标志与包装质量的检验按 6.1 和 6.2 的规定。

5 检验规则

检验分类

本部分规定的检验分类如下：

- a) 首件检验（见 5.2）；
- b) 质量一致性检验（见 5.3）；
- c) 验收检验（见 5.4）。

首件检验

检验要求

首件报样检验是在承制方按合同批量投产之前，由订购方或订购方指定的检验机构检验，并确认承制方能否生产出符合本部分要求的产品，检验应包括以下两种类型：

- a) 首件报样检验，在首次投产前，承制方应持合同中签订的产品样品，到订购方或订购方指定的检验机构履行报样手续，报样符合本部分规定后才能进行生产；
- b) 首批产品检验，对承制方首次生产，或曾生产过，但已两年以上未生产的产品，订购方或订购方指定的检验机构，对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其他必要的项目进行检验。

检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

表 3 检验项目、检验方法和合格判定条件

检验项目		检验方法	合格判定条件	首件检验	质量 一致性检验	验收检验
材料与 配件理	面料性能	按 4.4.1 的规定	符合附录 B 的规定	●	○	●
	喷塑件漆膜厚度	按 4.4.2 的规定	符合 3.6.2 的规定	●	○	●
	喷塑件膜耐腐蚀	按 4.4.3 的规定		●	○	●
	配件镀锌层耐腐蚀			●	○	●

化性能	配件锌镀层厚度	按 4.4.4 的规定	符合 3.5.5 的规定	●	○	●
	焊接钢管性能	按 4.4.5 的规定	符合 3.2 表 1 的规定	●	—	○
	线带断裂强力	按 4.4.6 的规定	符合 3.2 表 1 的规定	●	—	○
	锦丝搭扣带性能	按 4.4.7 的规定		●	—	○
	涤纶缝纫线	按 GB/T 6836—2007 的规定		●	○	●
外观质量	面料线带色相	目视检验	符合 3.3.2 的规定	●	○	○
	配件外观质量		符合 3.5 的规定	●	○	●
	成品主要尺寸	按 4.3 的规定	符合 3.1 的规定	●	●	●
	缝制要求	目视检验	符合 3.4 的规定	●	●	●
	产品标志		符合 6.1.1 的规定	●	●	●
	产品标志印字		符合 6.1.1 的规定	●	●	●
包装	瓦楞纸箱	按 4.4.8 的规定	符合 6.2.4 的规定	●	○	○
	压敏胶粘带	按 4.4.9 的规定	符合 6.2.5 的规定	●	○	○
	塑料打包带	按 4.4.10 的规定	符合 6.2.6 的规定	●	○	○
	包装标志	目视检验	符合 6.1.2 的规定	●	○	●
	包装检验单		符合 6.2.3 的规定	●	○	●
注：●必检项目；○选检项目；—不检项目。						

检验数量

首件报样检验数量为一床，原材料及配件理化性能检验按实际需要抽样。

合格判定

首件报样检验、首批产品检验全部符合表 3 合格品判定条件，判为合格品。首件报样检验不合格，允许修改后第二次报样，若仍不合格，判首件报样检验不合格。首件报样送检中理化性能不合格，可第二次报样复检，若仍有不合格项，判首件报样不合格。

质量一致性检验

检验要求

承制方应在生产过程中应对半成品、成品逐个检验。原材料及配件理化性能应周期性检验。订购方或订购方指定的检验机构，可依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本部分的规定，对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验。

检验项目

检验项目见表 3 规定。

合格判定

产品全部符合表 3 合格品判定条件，判定该件产品为合格品。产品因有缺陷返修后经检验合格，判该件产品为合格品。

验收检验

检验要求

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中的向订购方或订购方指定的检验机构报检。订购方或订购方指定的检验机构根据需要可对产品进行破坏性检验。

检验项目

检验项目见表 3 规定。

抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，检验数量为 0.5%。原材料及配件理化性能的检验按实际需要取样。

合格判定

单件产品全部符合表 3 中合格品判定条件，判定该件产品为合格品，否则判定为不合格品。

抽样产品全部符合表 3 中合格品判定条件，判定该批产品为合格。单项性能不合格，允许第二次加倍抽样复验，复验合格，判该批产品为合格，复验不合格，则判该批产品为不合格。

6 标志、包装、运输与贮存

标志

产品标志

床布正面距床头边 450mm 处向上印刷“××救灾”（××为行业系统统一标志。例如：民政系统采购时标志为“民政救灾”）字样，字体高度为 50mm 平头标准黑体字，四个字在长度 300mm 内居中均布。床布正面距床头边 195mm 处向上，距床头边 100mm 处向下，左右向内 120mm 处，长度为 230mm、140mm 范围内左右分别印刷监制单位名称、生产批号和生产年月。监制单位名称的字体高度为 30mm，生产批号和生产年月的字体高度为 25mm。生产批号和生产年月上下两行排列。见图 2。

印刷字用白色织物油墨，印刷应清晰、工整、牢固，水冲不掉色。

包装标志

纸箱外两侧面均印刷黑色的产品名称、数量、质量、体积、生产年月、承制单位名称和监制单位名称，两端面印刷黑色的“救灾专用”。其中产品名称、承制单位名称、监制单位名称和“救灾专用”为黑体字，其他为宋体字。产品名称和“救灾专用”字体宽度为 60mm，其他字体宽度为 35mm，承制单位名称和监制单位名称字体大小可根据单位名称字数酌情选择，见图 4。

救灾专用 折叠床
数量：4 张 质量：×× kg
体积：×××mm×××mm×××mm
生产日期：200×年×月
生产批号
承制单位名称
监制单位名称

图 4 包装标志

印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰。

包装

包装分内、外两种，内包装用透明塑料袋，外包装用纸箱。

每个纸箱内横向放四张床，中间用单层瓦楞纸板隔开。

每个纸箱内需附产品检验单一张，检验单样式见图 5。其中“检验单”、“产品名称”、“品等”、“生产日期”、“检验人员”和“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。检验单尺寸为 B5 纸的 1/4。字体大小适宜。

检 验 单	
产品名称	救灾专用 折叠床
品 等	合格品 4 张
生产日期	年 月
检验人员	（检验员工号）
承制单位名称	（承制单位全称）

图 5 检验单样式

纸箱外尺寸为 960mm×480mm×720mm（长×宽×高）。纸箱质量应符合表 1 的规定。

对口纸箱上、下盖对接处用 60mm 宽的胶粘带封牢，粘贴胶粘带应下棱边不低于 50mm。胶粘带质量应符合 GJB 3840—1999 中 I 型的规定。

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“井”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 中一等品的规定。

运输与贮存

包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

包装箱贮存的环境温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。码垛高度不超过 5m。

附录 A

(规范性附录) 样式结构

A.1 展开样式结构

救灾专用折叠床展开样式结构见图 A.1。



图 A.1 展开样式结构

A.2 折合样式结构

救灾专用折叠床折合样式结构见图 A.2。



图A.2 折合样式结构

附录 B

(规范性附录) PVC 涂层布技术要求

B.1 颜色及涂覆方式

PVC涂层布为天蓝色PANTONG 19—4049；单面涂覆PVC织物。

B.2 织物规格

织物规格见表 B.1。

表 B.1 织物规格

项 目		规 格
纤 维 材 质		100%涤纶
线密度, dtex	经纱	666
	纬纱	

B.3 性能指标

性能指标见表 B.2。

表 B.2 性能指标

项 目		指 标	试验方法
幅 宽, cm		150-2	GB/T 4666—2009
单位面积质量, g/m ²		≥450	GB/T 4669—2008
断裂强力, N/5cm	经向	≥1600	GB/T 3923.1—1997
	纬向	≥1350	
撕破强力, N	经向	≥45	GB/T 3917.3—2009
	纬向	≥40	
抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T 01063—2008
阻燃性能	损毁长度, mm	≤200	GB/T 5455—1997
	续、阴燃时间, s	≤20	
	熔融脱落物	不得引起脱脂棉燃烧或阴燃	

PVC 涂层布应具有防水性能。

折叠床（两折叠）补充技术要求

图 5 床架结构见图 1。

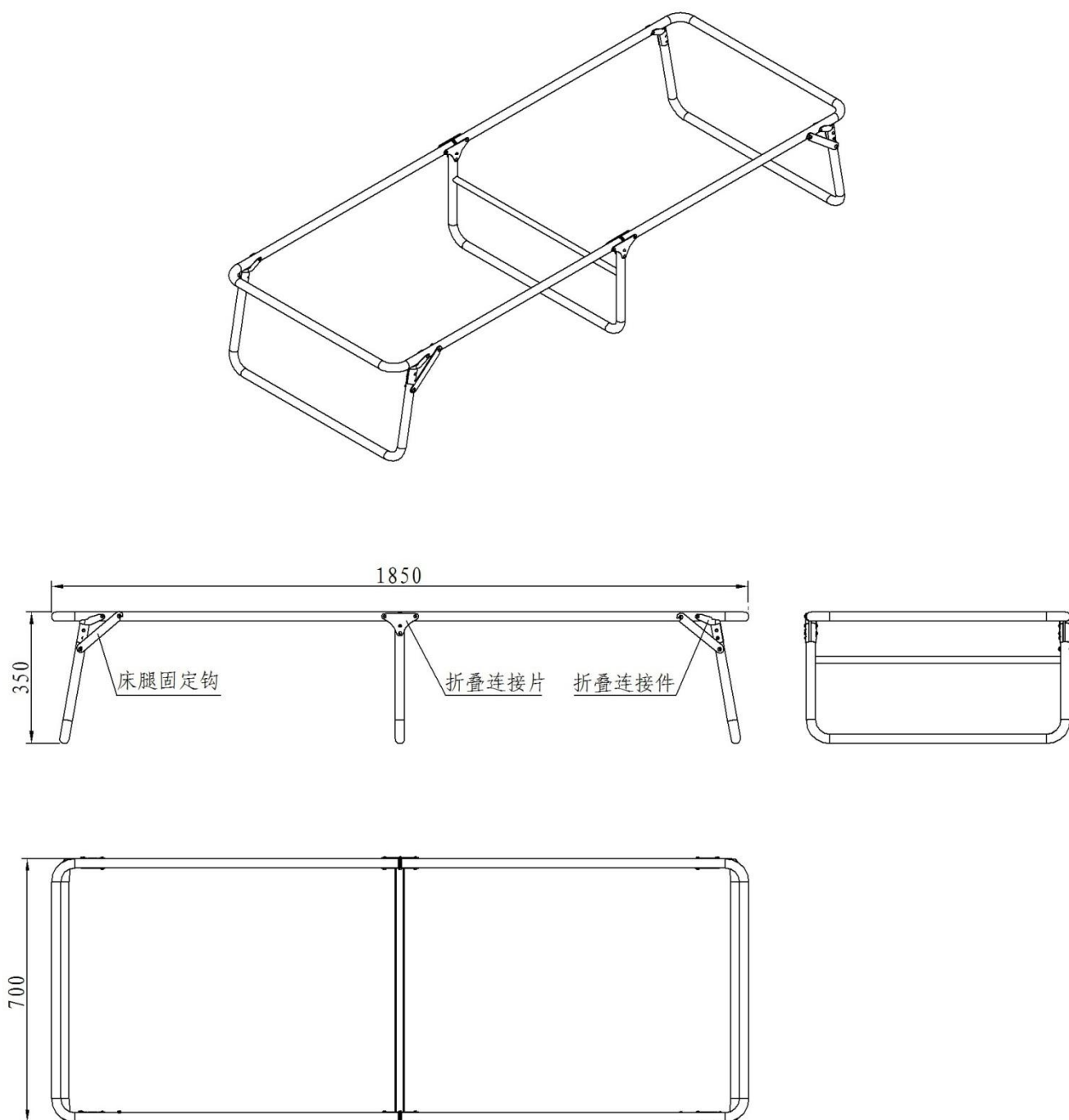


图 1 床架结构示意图

2. 床架折叠连接件材料规格为 Q195～Q235，结构见图 2。

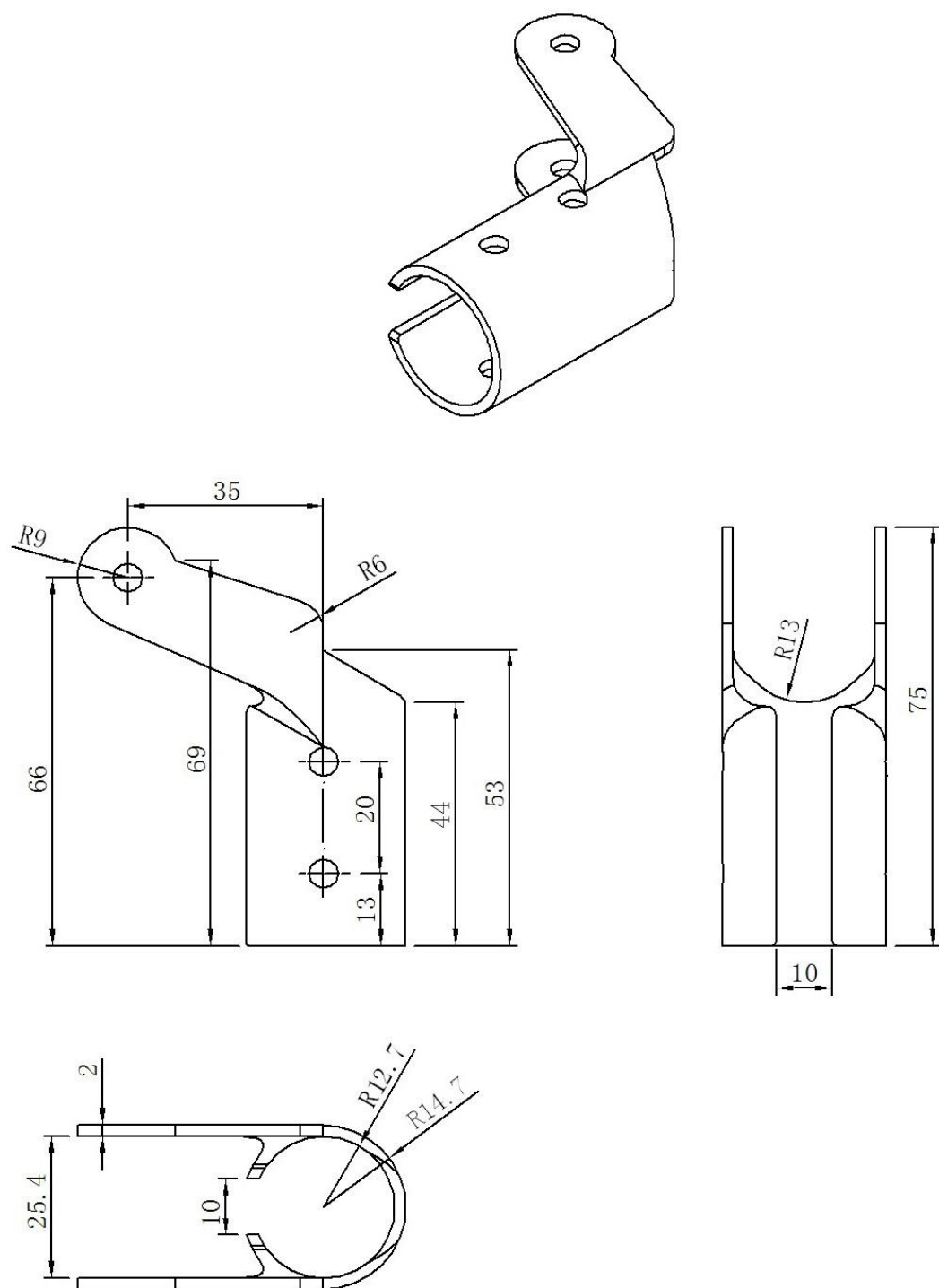


图 2 床架折叠连接件

3. 床架折叠连接片材料规格为 Q195～ Q235，结构见图 3。

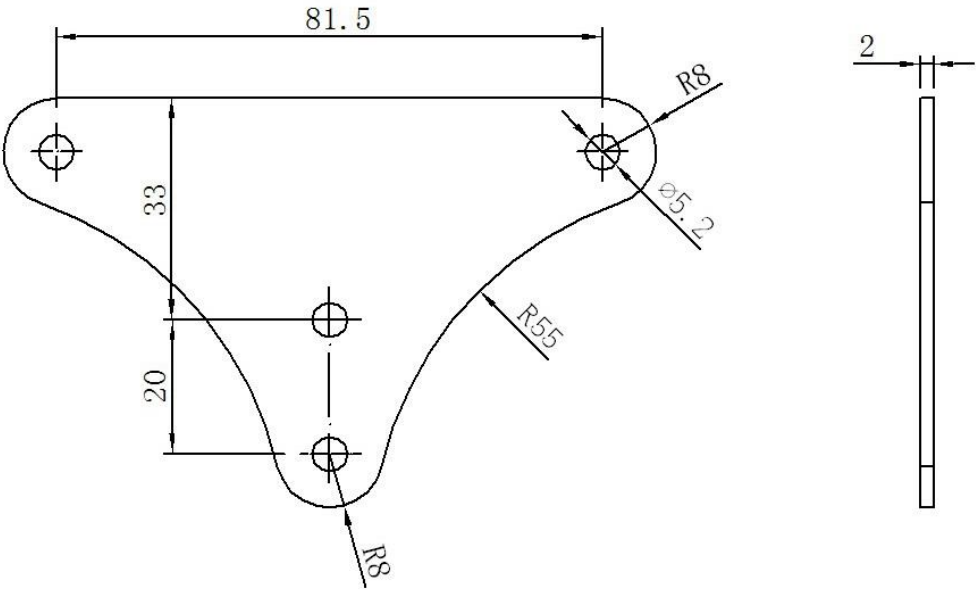


图 3 床架折叠连接件

4. 床腿固定钩材料规格为 Q195～ Q235，结构见图 4。

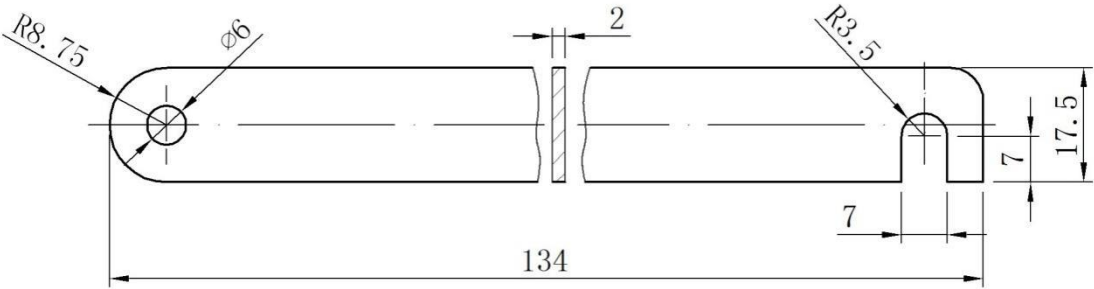


图 4 床腿固定钩

5. 折叠床塑料板贴袋盖上缝纫用白色涤纶水洗布印刷的使用说明，见图 5。

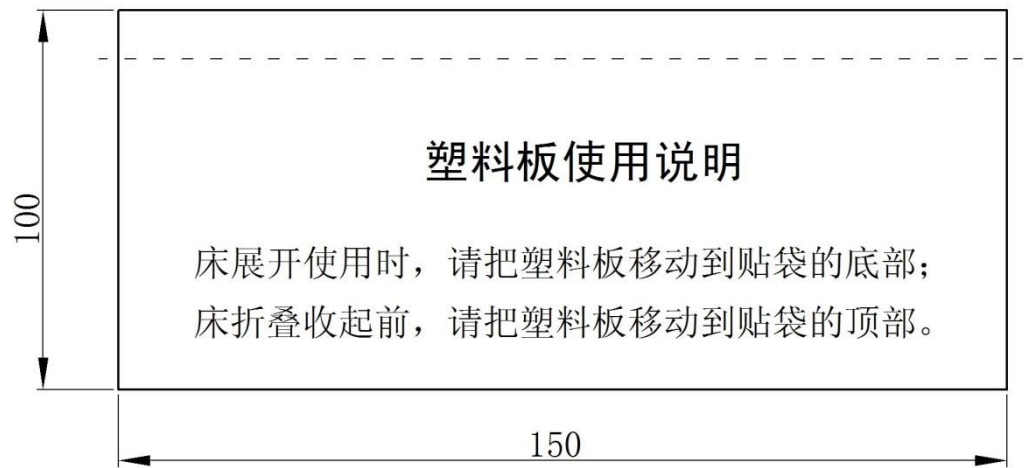


图 5 塑料板使用说明

分标 3：折叠床（二）

分标：3					
需求一览表	序号	标的名称	数量	单位	技术参数及配置
	1	折叠床（二）	不低于30000	张	详见附件折叠床。
▲ 商 务 条 款	一、合同签订时间：自中标通知书发出之日起 5 个日历日内。 二、质保期： 除“技术参数及配置”中另有约定外，其余按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质保期自货物验收合格之日起计算，不少于 3 年（若产品生产厂家免费质保期超过此年限的，在合同履行过程中按厂家规定执行；若中标人质保期承诺优于产品生产厂家质保年限的，以中标人承诺执行）。对已投入使用的货物，则质保期为自投入使用之日起不少于 6 个月。 三、交货时间及地点： 交货时间：自合同签订之日起 30 日内交货完毕。 交货地点：广西区内采购人指定地点。 四、付款方式： 采购人通过银行转账方式向中标人支付合同款，具体付款方式为： 1、中标人在签订合同之前，5 个工作日内，按中标金额的 5%，足额提交履约保证金，即可签订采购合同。未提交履约保证金的，不予签订合同。履约保证金在项目履约完成后 5 个工作日内无息退还。中标货物由中小企业制造，即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标的（提供有合格的《中小企业声明函》），按中标金额的 2%提交。 2、采购合同签订后，采购人收到中标人提供的预付款请款函和预付款保函后 10 个工作日内，向中标人支付采购合同金额 30%的预付款；所有货物全部到货且验收合格后 15 个工作日内，由中标人提供验收入库单及开具符合国家规定的发票向采购人申请一次性支付剩余合同货款。 五、售后服务保障或维修响应时间要求： 1、中标人所提供的货物必须是全新、未使用的原装产品，生产日期不早于 2026 年 1 月 1 日，且在正常安装、使用和保养条件下，其使用寿命期内各项指标均达到招标文件规定或投标文件承诺的质量要求。 2、在接到故障通知后，按国家及行业标准对故障进行及时处理，1 小时内响应，4 小时之内到达现场，如在 24 小时不能解决问题的，中标人必须提供相同型号或同等档次或更优的备用设备，以保证正常使用，对于电话、传真、E-MAIL 方式的售后技术服务要求，在 30 分钟内作出实质性答复。 3、在质保期内，每半年进行一次定期回访检查并对货物进行维护保养，质保期外提供终身维护保养服务。				

4、培训：在安装调试过程中应安排采购人操作人员参与，并进行现场培训，并确保有 2~3 人具备熟练操作设备、了解设备结构及工作原理，并能排除一般故障的能力。

六、验收要求

1、验收时，中标人应向采购人提供国家认可的，第三方检测机构出具的本供货批次的检测报告，检测报告内容符合招标文件和投标文件要求的，给予验收，不符合招标文件和投标文件要求的，不予验收。

2、中标人交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检测机构出具的所供货物批次在有效期内的检测结果应随货物一并提交采购人。中标人不能完整交付货物及其使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具及清单的，必须负责补齐，否则不予验收。**中标人必须在签订合同后 3 日内与采购人进一步协商包装方式，并由采购人确认后，中标人才能进行包装。**

3、中标人需负责安装、调试，并培训采购人的使用操作人员，直到设备运行符合技术要求及检验合格，采购人方予验收。

4、货物有瑕疵或有破损的，须在 10 天内进行整改完毕，否则采购人有权直接退货处理。

5、采购人组织验收并抽样由采购人确定的具有国家认可资质的检测机构检测，中标人必须到场配合，验收和抽样检测合格后双方签署验收入库凭证。抽样检测有 3 项以上（含 3 项）参数不合格，采购人有权要求换货或直接作退货处理。

6、验收、检测产生的费用由中标人负责，中标人不得以任何理由拒绝支付相关费用。

7、其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采〔2015〕22 号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库〔2016〕205 号]规定执行。

七、报价要求

1、货物的价格：包括产品货款、包装费、杂配件、各项检验验收等各种费用及各项税金等；

2、货物的标准附件、备品备件、专用工具的价格。

3、运输、装卸、调整、退换、开箱检验、保险费、仓储费、损耗费、售后服务费。

4、招标代理服务费、保险费及其他所有费用总和。

5、**投标人填报货物单价，并计算填报所投分标采购预算限额内该单价可采购的最大采购数量；投标总价=填报最大采购数量×填报单价，该总价不得超出所投分标采购预算。**

6、**中标人供货数量以实际供货数量为准，最终结算金额按中标人最终实际供货的数量×中标单价计算，最终结算金额不能超过本项目总预算。**

7、本分标评标以投标人所报单价计算价格分。

8、本分标投标单价限价为 230.00 元/张，投标人投标单价超出本分标单价限价的，投标文件作无效处理。

9、本分标投标人所投货物数量不得低于 30000 张，投标人所投货物数量低于 30000 张的，投标文件作无效处理。

	注：投标人自行考虑完成项目所需的辅材、杂配件等数量，投标报价中应包含全部内容，中标后采购人不再另行支付额外费用。	
其他说明	一、进口产品说明： ☐ 本分标“需求一览表”中的第____项货物所涉及的货物已按规定办妥进口产品采购审核手续，投标产品可选用进口产品；但如选用进口产品时必须为全套原装进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品），同时投标人必须负责办理进口产品所有相关手续并承担所有费用。优先采购向我国企业转让技术、与我国企业签订消化吸收再创新方案的投标人的进口产品。 其他货物不接受进口产品参与投标，否则作无效投标处理。 ☒ 本分标货物所涉及的货物不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与投标， 如有进口产品参与投标的作无效投标处理。 二、根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34号）的规定，政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对符合政策要求的本国产品给予价格评审优惠， 具体详见“第四章 评标方法和评标标准” 。产品在中国境内生产的组件成本，按照《中国境内生产的组件成本核算基本规则》（见附件3）计算。	
	投标人的履约能力要求	
	质量管理、企业信用要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
	能力或者业绩要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
政策性加分条件		
政策性加分条件	符合节能环保等国家政策要求	

附件折叠床

折叠床

1 范围

本部分规定了救灾专用折叠床的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本部分适用于救灾专用折叠床的订购、生产与验收。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注入日期的版本适用于本文件。凡是不注入日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 812—1988 圆螺母
- GB/T 830—1988 开槽圆柱头轴位螺钉
- GB/T 858—1988 圆螺母用止动垫圈
- GB/T 912—2008 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
- GB/T 2679.7—2005 纸板 戳穿强度的测定
- GB/T 3917.3—2009 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4666—2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4857.4—2008 包装 运输包装件基本试验 第4部分：采用压力试验机进行的抗压和堆码试验

方法

- GB/T 5455—1997 纺织品 燃烧性能试验 垂直法
- GB/T 6545—1998 瓦楞纸板耐破强度的测定法
- GB/T 6836—2007 缝纫线
- GB/T 13793—2008 直缝电焊钢管
- GJB 3840—1999 包装用塑料基压敏胶粘带规范
- FZ/T 01004—2008 涂层织物 抗渗水性的测定
- FZ/T 01063—2008 涂层织物 抗粘连性的测定
- FZ 65002—1995 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
- JS3 17—1980 活动三节环
- JSB 40.1~40.2—1993 军用锦丝起绒搭扣带扣合强度和撕揭强度的测定方法
- QB/T 2461—1999 包装用降解聚乙烯薄膜
- QB/T 3811—1999 塑料打包带
- QB/T 3817—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 金相显微镜法
- 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
- YB/T 5294—2006 一般用途 低碳钢丝

3 要求

样式结构及成品主要尺寸

救灾专用折叠床为钢管床架折叠式。折叠床由床面和床架两部分组成,床头附带一个可搭扣的枕头,床面的上半部位加垫塑料板一块,塑料板在使用时向床尾方向推,折叠时向床头方向推。床背面配置可调节束紧带两条,其样式结构应符合主管部门审查批准的标样及图 1~图 3(单位为毫米)和附录 A 中图 A. 1~图 A. 3。

成品各部位名称及主要尺寸见图1~图3。

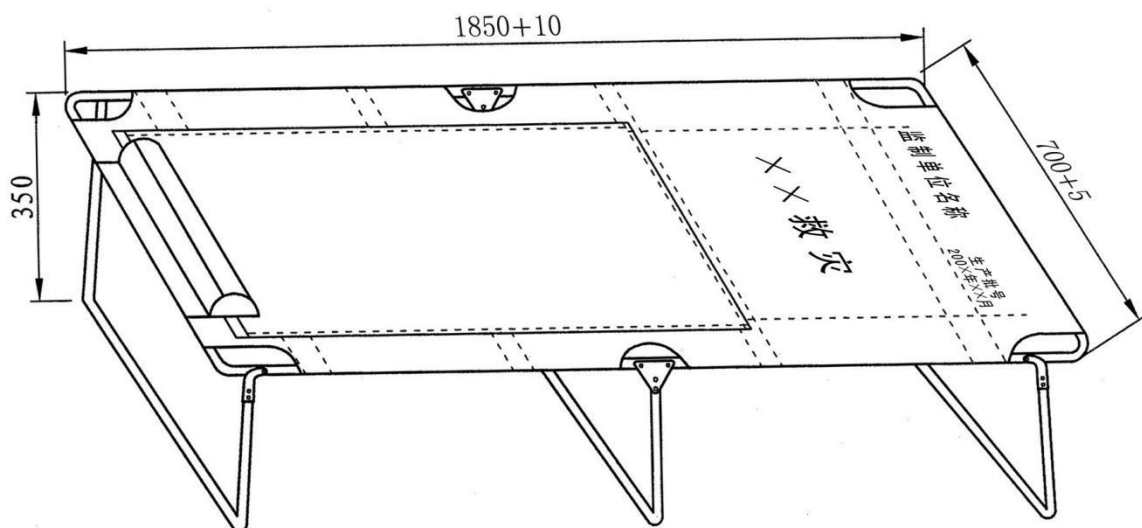


图 1 样式、结构及主要尺寸

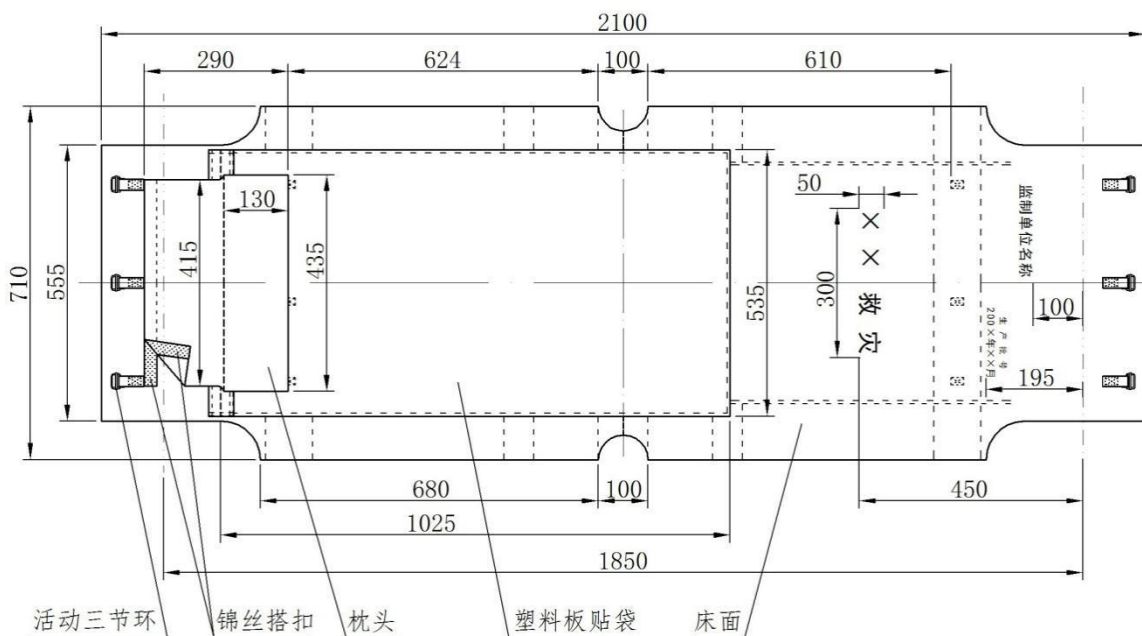
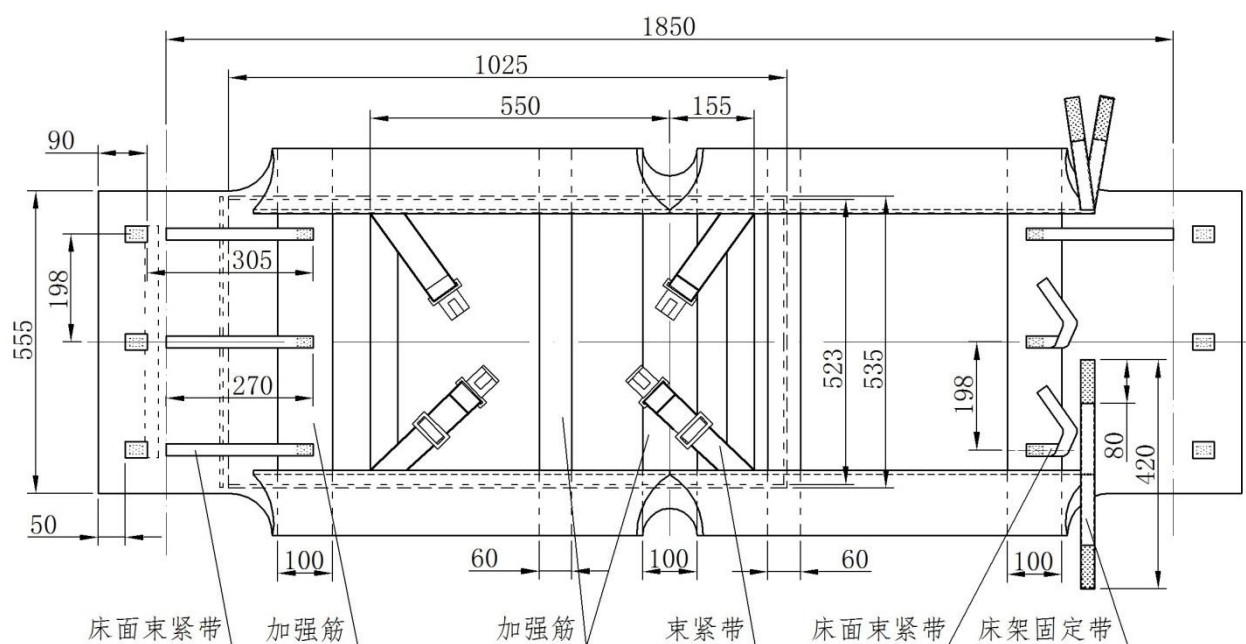


图 2 床面结构及主要尺寸



材料规格

表 1 主辅材料规格与质量要求、用途

表 1 （续）主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
瓦楞纸箱	960mm×480mm×720mm	抗压力 ≥6500N 耐破强度 ≥1500kPa 戳穿强度 ≥10.0J	外包装
胶粘带	宽度 60mm	GJB 3840—1999	封箱
打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包
聚乙烯塑料袋	t 0.08mm~t 0.10mm	QB/T 2461—1999	内包装
注：标样是由采购方发放或由生产企业报送经采购方批准的标准实物样品。			

外观质量

成品结构应符合主管部门审查批准的标样。

外观应规整、平展、整洁。

面料色相及规格应符合主管部门审查批准的标样，颜色为天蓝 PANTONG 19—4049 成品表面色差按 GB/T 250—2008 检验时不得低于 4 级。各种线带与主体材料的色差不得低于 3 级。

白色印字应端正，清晰，色度饱满，牢固，不得露底色。

缝制要求

在床头正面缝制一个能装入一块长度为 800mm，宽度为 500mm，厚度为 4mm 的塑料板的贴袋，并在开口部位上部缝制一个袋盖，通过搭扣带扣合。枕头高 60mm，与缝制在床头背面上部居中部位的锦丝搭扣带扣合。在床面背部缝制两条采用插扣连接、三道梁调节的束紧带，束紧带净长 1700mm。带子宽度为 50mm，插扣穿带孔内径大于 50mm。

缝纫线路须规整、线迹直顺针码均匀、缝制牢固，缝头宽窄一致，不得有开线、断线、跳线、死折、残留针眼、出套、毛漏及掉道等缺陷。

起止针须回针 3 道~5 道，长度为 10mm~15mm，断线接头处须重缝 20mm~30mm。

针码密度，7 针/30mm~10 针/30mm，上下线松紧应一致。

明线距边宽 1mm~2mm，缝后应平展。

滚条包边应包紧扎实。

各线带缝制部位应加垫布。

床架要求

床整体支承后水平偏差不得超过 5mm。

床架、床脚及折页各配件喷塑前需除油、除锈、磷化处理后再进行喷塑环氧树脂处理，颜色为本白，色相应均匀、漆膜应饱满、光洁、均匀、牢固，不得有露底、积粉、流挂、皱皮等缺陷。

床架、床脚 100°~105° 弯曲部位应规整，各配件表面应光洁，不得有毛刺、锐角。管材不得有裂纹。

折页与床架的螺钉连接松紧适度，折页与床脚的铆合应牢固。铆钉应端正圆滑。

活动三节环经电镀锌及钝化处理。镀层应细致、均匀，不得有镀层粗糙、烧焦、起泡、裂纹、脱落等缺陷。

各冲压成型件应规整、边缘不得有毛刺。

理化性能

面料规格及性能指标应符合附录 B 的规定。

配件的理化性能见表 2。

各种线带断裂强力应符合表 1 的规定。

锦丝搭扣带性能指标应符合表 1 的规定。

表 2 配件理化性能

部 件 名 称	项 目	指 标
喷塑件	喷塑漆膜厚度，μm	≥35
	喷塑漆膜耐腐蚀	96h 膜层不起泡、不脱落，无锈斑
电镀锌配件	锌镀层厚度，μm	≥15
	锌镀层耐腐蚀	48h 主要表面无锈斑

组装

在床头装海绵枕一个用搭扣带扣合。

在床头面的贴袋内装塑料板一块，装入后用搭扣带扣合。

4 试验方法

材料检验

各种材料进厂后或使用前按相关标准检验，不合格者不得使用。

外观检验

检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度）。

检验方法

外观质量的检验以目视观感和手感检验。

颜色检验

主辅材料的颜色检验按 GB/T 250—2008 的规定，并与主管部门审查批准的标样比照检验。

尺寸检验

成品尺寸的检验用精确度为 1.0mm 的卷尺，床架、床脚外径、壁厚及各配件的检验用精度 0.02mm 的游标卡尺检验。

理化性能检验

面料规格及性能指标的检验按附录 B 的规定。

喷塑件漆膜厚度的检验用精度 0.02mm 的普通游标卡尺检验。

喷塑件及镀锌层耐腐蚀的检验按 QB/T 3826—1999 的规定。

配件镀锌层厚度的检验按 QB/T 3817—1999 的规定。

焊接钢管抗拉强度及伸长率的检验按 GB/T 13793—2008 规定。

线带断裂强力的检验按 FZ 65002—1995 的规定。

锦丝搭扣带扣合强度和撕揭强度的检验按 JSB 40.1—JSB 40.2—1993 的规定。

瓦楞纸箱质量检验按 GB/T 4857.4—2008、GB/T 6545—1998、GB/T 2679.7—2005 的规定。

压敏胶粘带检验按 GJB 3840—1999 的规定。

塑料打包带检验按 QB/T 3811—1999 的规定。

标志与包装检验

标志与包装质量的检验按 6.1 和 6.2 的规定。

5 检验规则

检验分类

本部分规定的检验分类如下：

- a) 首件检验（见 5.2）；
- b) 质量一致性检验（见 5.3）；
- c) 验收检验（见 5.4）。

首件检验

检验要求

首件报样检验是在承制方按合同批量投产之前，由订购方或订购方指定的检验机构检验，并确认承制方能否生产出符合本部分要求的产品，检验应包括以下两种类型：

- a) 首件报样检验，在首次投产前，承制方应持合同中签订的产品样品，到订购方或订购方指定的检验机构履行报样手续，报样符合本部分规定后才能进行生产；
- b) 首批产品检验，对承制方首次生产，或曾生产过，但已两年以上未生产的产品，订购方或订购方指定的检验机构，对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其他必要的项目进行检验。

检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

表 3 检验项目、检验方法和合格判定条件

检验项目		检验方法	合格判定条件	首件检验	质量 一致性检验	验收检验
材料与 配件理	面料性能	按 4.4.1 的规定	符合附录 B 的规定	●	○	●
	喷塑件漆膜厚度	按 4.4.2 的规定	符合 3.6.2 的规定	●	○	●
	喷塑件膜耐腐蚀	按 4.4.3 的规定		●	○	●
	配件镀锌层耐腐蚀			●	○	●

化性能	配件锌镀层厚度	按 4.4.4 的规定	符合 3.5.5 的规定	●	○	●
	焊接钢管性能	按 4.4.5 的规定	符合 3.2 表 1 的规定	●	—	○
	线带断裂强力	按 4.4.6 的规定	符合 3.2 表 1 的规定	●	—	○
	锦丝搭扣带性能	按 4.4.7 的规定		●	—	○
	涤纶缝纫线	按 GB/T 6836—2007 的规定		●	○	●
外观质量	面料线带色相	目视检验	符合 3.3.2 的规定	●	○	○
	配件外观质量		符合 3.5 的规定	●	○	●
	成品主要尺寸	按 4.3 的规定	符合 3.1 的规定	●	●	●
	缝制要求	目视检验	符合 3.4 的规定	●	●	●
	产品标志		符合 6.1.1 的规定	●	●	●
	产品标志印字		符合 6.1.1 的规定	●	●	●
包装	瓦楞纸箱	按 4.4.8 的规定	符合 6.2.4 的规定	●	○	○
	压敏胶粘带	按 4.4.9 的规定	符合 6.2.5 的规定	●	○	○
	塑料打包带	按 4.4.10 的规定	符合 6.2.6 的规定	●	○	○
	包装标志	目视检验	符合 6.1.2 的规定	●	○	●
	包装检验单		符合 6.2.3 的规定	●	○	●
注：●必检项目；○选检项目；—不检项目。						

检验数量

首件报样检验数量为一床，原材料及配件理化性能检验按实际需要抽样。

合格判定

首件报样检验、首批产品检验全部符合表 3 合格品判定条件，判为合格品。首件报样检验不合格，允许修改后第二次报样，若仍不合格，判首件报样检验不合格。首件报样送检中理化性能不合格，可第二次报样复检，若仍有不合格项，判首件报样不合格。

质量一致性检验

检验要求

承制方应在生产过程中应对半成品、成品逐个检验。原材料及配件理化性能应周期性检验。订购方或订购方指定的检验机构，可依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本部分的规定，对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验。

检验项目

检验项目见表 3 规定。

合格判定

产品全部符合表 3 合格品判定条件，判定该件产品为合格品。产品因有缺陷返修后经检验合格，判该件产品为合格品。

验收检验

检验要求

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中的向订购方或订购方指定的检验机构报检。订购方或订购方指定的检验机构根据需要可对产品进行破坏性检验。

检验项目

检验项目见表 3 规定。

抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，检验数量为 0.5%。原材料及配件理化性能的检验按实际需要取样。

合格判定

单件产品全部符合表 3 中合格品判定条件，判定该件产品为合格品，否则判定为不合格品。

抽样产品全部符合表 3 中合格品判定条件，判定该批产品为合格。单项性能不合格，允许第二次加倍抽样复验，复验合格，判该批产品为合格，复验不合格，则判该批产品为不合格。

6 标志、包装、运输与贮存

标志

产品标志

床布正面距床头边 450mm 处向上印刷“××救灾”（××为行业系统统一标志。例如：民政系统采购时标志为“民政救灾”）字样，字体高度为 50mm 平头标准黑体字，四个字在长度 300mm 内居中均布。床布正面距床头边 195mm 处向上，距床头边 100mm 处向下，左右向内 120mm 处，长度为 230mm、140mm 范围内左右分别印刷监制单位名称、生产批号和生产年月。监制单位名称的字体高度为 30mm，生产批号和生产年月的字体高度为 25mm。生产批号和生产年月上下两行排列。见图 2。

印刷字用白色织物油墨，印刷应清晰、工整、牢固，水冲不掉色。

包装标志

纸箱外两侧面均印刷黑色的产品名称、数量、质量、体积、生产年月、承制单位名称和监制单位名称，两端面印刷黑色的“救灾专用”。其中产品名称、承制单位名称、监制单位名称和“救灾专用”为黑体字，其他为宋体字。产品名称和“救灾专用”字体宽度为 60mm，其他字体宽度为 35mm，承制单位名称和监制单位名称字体大小可根据单位名称字数酌情选择，见图 4。

救灾专用 折叠床
数量：4 张 质量：×× kg
体积：×××mm××××mm××××mm
生产日期：200×年×月
生产批号
承制单位名称
监制单位名称

图 4 包装标志

印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰。

包装

包装分内、外两种，内包装用透明塑料袋，外包装用纸箱。

每个纸箱内横向放四张床，中间用单层瓦楞纸板隔开。

每个纸箱内需附产品检验单一张，检验单样式见图 5。其中“检验单”、“产品名称”、“品等”、“生产日期”、“检验人员”和“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。检验单尺寸为 B5 纸的 1/4。字体大小适宜。

检 验 单	
产品名称	救灾专用 折叠床
品 等	合格品 4 张
生产日期	年 月
检验人员	（检验员工号）
承制单位名称	（承制单位全称）

图 5 检验单样式

纸箱外尺寸为 960mm×480mm×720mm（长×宽×高）。纸箱质量应符合表 1 的规定。

对口纸箱上、下盖对接处用 60mm 宽的胶粘带封牢，粘贴胶粘带应下棱边不低于 50mm。胶粘带质量应符合 GJB 3840—1999 中 I 型的规定。

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“井”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 中一等品的规定。

运输与贮存

包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

包装箱贮存的环境温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。码垛高度不超过 5m。

附录 A

(规范性附录) 样式结构

A.1 展开样式结构

救灾专用折叠床展开样式结构见图 A.1。



图 A.1 展开样式结构

A.2 折合样式结构

救灾专用折叠床折合样式结构见图 A.2。



图A.2 折合样式结构

附 录 B

(规范性附录) PVC 涂层布技术要求

B.1 颜色及涂覆方式

PVC涂层布为天蓝色PANTONG 19—4049；单面涂覆PVC织物。

B.2 织物规格

织物规格见表 B.1。

表 B.1 织物规格

项 目		规 格
纤 维 材 质		100%涤纶
线密度, dtex	经纱	666
	纬纱	

B.3 性能指标

性能指标见表 B.2。

表 B.2 性能指标

项 目		指 标	试验方法
幅 宽, cm		150-2	GB/T 4666—2009
单位面积质量, g/m ²		≥450	GB/T 4669—2008
断裂强力, N/5cm	经向	≥1600	GB/T 3923.1—1997
	纬向	≥1350	
撕破强力, N	经向	≥45	GB/T 3917.3—2009
	纬向	≥40	
抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T 01063—2008
阻燃性能	损毁长度, mm	≤200	GB/T 5455—1997
	续、阴燃时间, s	≤20	
	熔融脱落物	不得引起脱脂棉燃烧或阴燃	

PVC 涂层布应具有防水性能。

折叠床（两折叠）补充技术要求

图 5 床架结构见图 1。

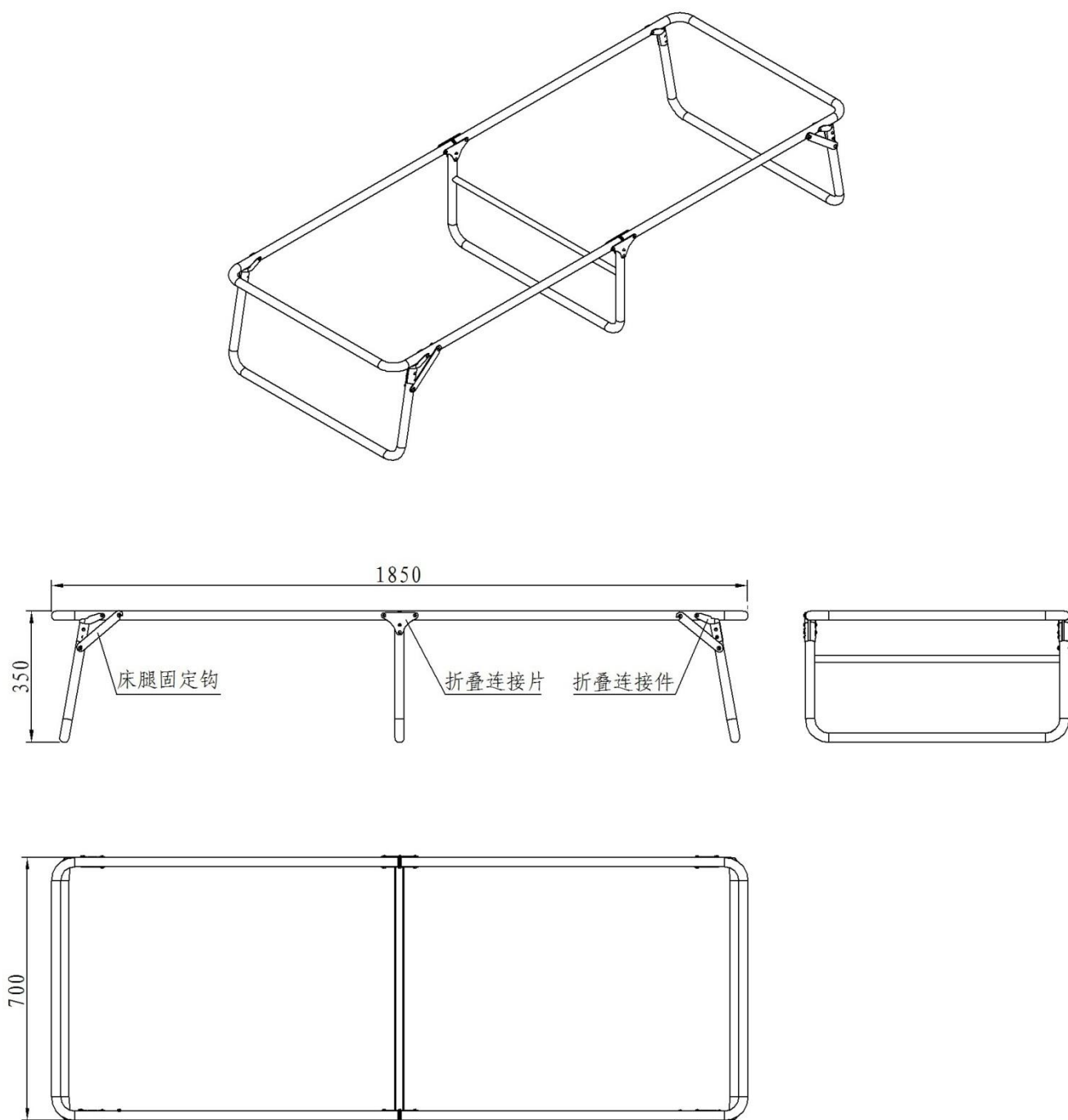


图 1 床架结构示意图

2. 床架折叠连接件材料规格为 Q195～ Q235，结构见图 2。

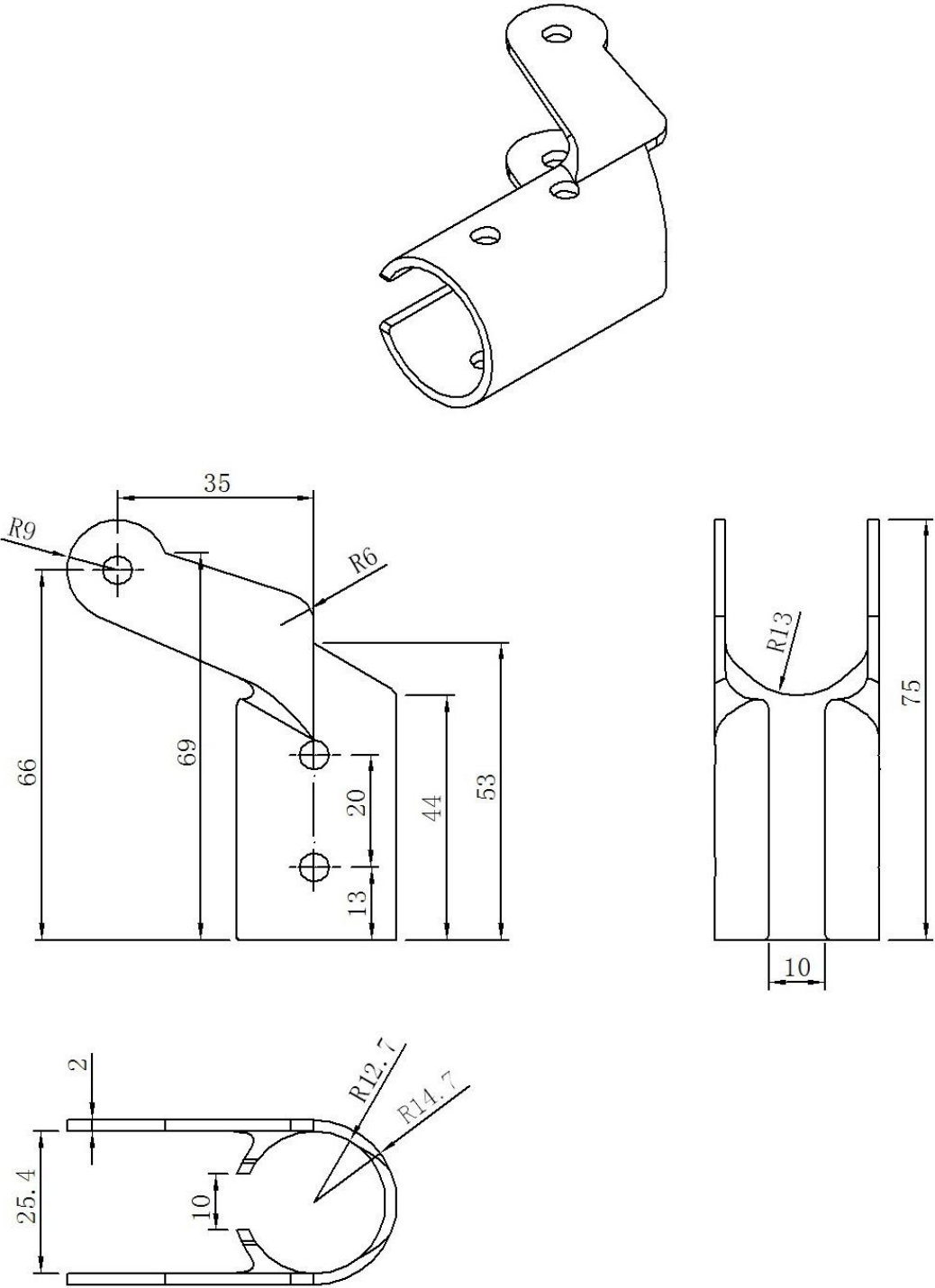


图 2 床架折叠连接件

3. 床架折叠连接片材料规格为 Q195～ Q235，结构见图 3。

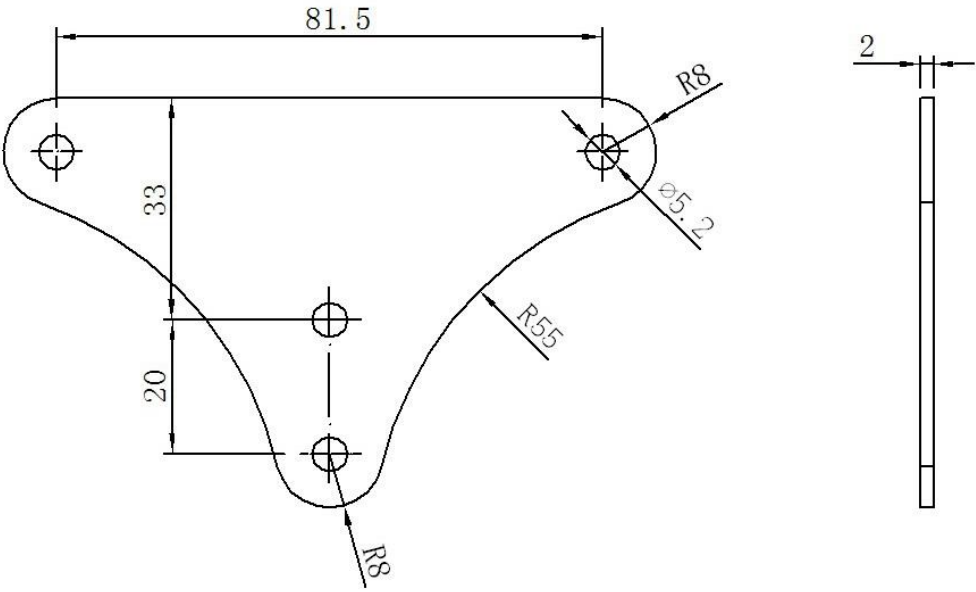


图 3 床架折叠连接件

4. 床腿固定钩材料规格为 Q195～ Q235，结构见图 4。

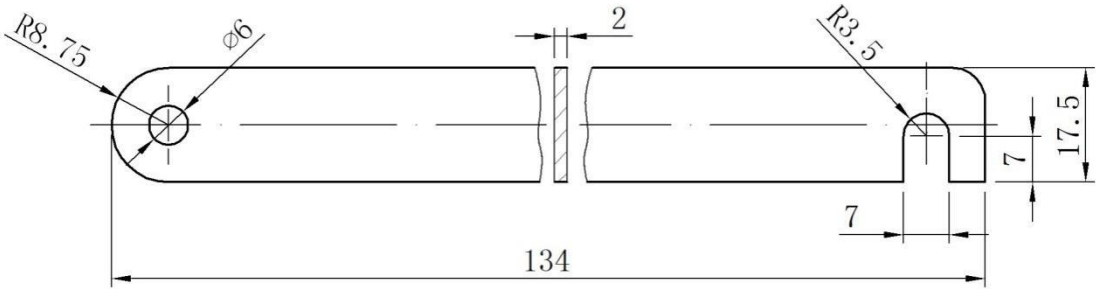


图 4 床腿固定钩

5. 折叠床塑料板贴袋盖上缝纫用白色涤纶水洗布印刷的使用说明，见图 5。

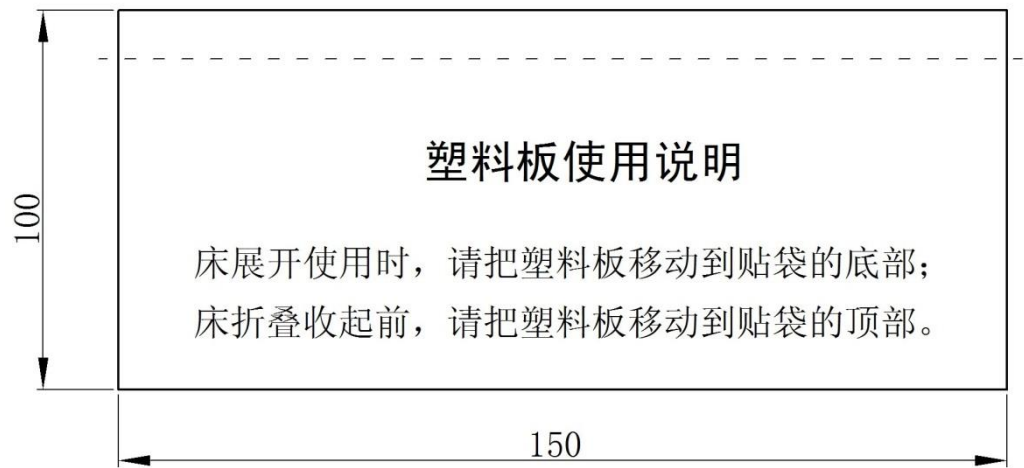


图 5 塑料板使用说明

分标 4: 折叠桌凳

分标: 4					
需求一览表	序号	标的名称	数量	单位	技术参数及配置
	1	折叠桌凳	不低于6800	套	详见附件折叠桌凳。本次采购的救灾专用折叠桌凳为塑料折叠桌凳。
▲ 商务 条款	一、合同签订时间: 自中标通知书发出之日起 5 个日历日内。 二、质保期: 除“技术参数及配置”中另有约定外, 其余按国家有关产品“三包”规定执行“三包”, 质保期自货物验收合格之日起计算, 不少于 3 年 (若产品生产厂家免费质保期超过此年限的, 在合同履行过程中按厂家规定执行; 若中标人质保期承诺优于产品生产厂家质保年限的, 以中标人承诺执行)。 对已投入使用的货物, 则质保期为自投入使用之日起不少于 6 个月。 三、交货时间及地点: 交货时间: 自合同签订之日起 30 日内交货完毕。 交货地点: 广西区内采购人指定地点。 四、付款方式: 采购人通过银行转账方式向中标人支付合同款, 具体付款方式为: 1、中标人在签订合同之前, 5 个工作日内, 按中标金额的 5%, 足额提交履约保证金, 即可签订采购合同。未提交履约保证金的, 不予签订合同。履约保证金在项目履约完成后 5 个工作日内无息退还。中标货物由中小企业制造, 即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标的 (提供有合格的《中小企业声明函》), 按中标金额的 2%提交。 2、采购合同签订后, 采购人收到中标人提供的预付款请款函和预付款保函后 10 个工作日内, 向中标人支付采购合同金额 30%的预付款; 所有货物全部到货且验收合格后 15 个工作日内, 由中标人提供验收入库单及开具符合国家规定的发票向采购人申请一次性支付剩余合同货款。 五、售后服务保障或维修响应时间要求: 1、中标人所提供的货物必须是全新、未使用的原装产品, 生产日期不早于 2026 年 1 月 1 日, 且在正常安装、使用和保养条件下, 其使用寿命期内各项指标均达到招标文件规定或投标文件承诺的质量要求。 2、在接到故障通知后, 按国家及行业标准对故障进行及时处理, 1 小时内响应, 4 小时之内到达现场, 如在 24 小时不能解决问题的, 中标人必须提供相同型号或同等档次或更优的备用设备, 以保证正常使用, 对于电话、传真、E-MAIL 方式的售后技术服务要求, 在 30 分钟内作出实质性答复。 3、在质保期内, 每半年进行一次定期回访检查并对货物进行维护保养, 质保期外提供终身维护保养服务。				

4、培训：在安装调试过程中应安排采购人操作人员参与，并进行现场培训，并确保有 2~3 人具备熟练操作设备、了解设备结构及工作原理，并能排除一般故障的能力。

六、验收要求

1、验收时，中标人应向采购人提供国家认可的，第三方检测机构出具的本供货批次的检测报告，检测报告内容符合招标文件和投标文件要求的，给予验收，不符合招标文件和投标文件要求的，不予验收。

2、中标人交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检测机构出具的所供货物批次在有效期内的检测结果应随货物一并提交采购人。中标人不能完整交付货物及其使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具及清单的，必须负责补齐，否则不予验收。**中标人必须在签订合同后 3 日内与采购人进一步协商包装方式，并由采购人确认后，中标人才能进行包装。**

3、中标人需负责安装、调试，并培训采购人的使用操作人员，直到设备运行符合技术要求及检验合格，采购人方予验收。

4、货物有瑕疵或有破损的，须在 10 天内进行整改完毕，否则采购人有权直接退货处理。

5、采购人组织验收并抽样由采购人确定的具有国家认可资质的检测机构检测，中标人必须到场配合，验收和抽样检测合格后双方签署验收入库凭证。抽样检测有 3 项以上（含 3 项）参数不合格，采购人有权要求换货或直接作退货处理。

6、验收、检测产生的费用由中标人负责，中标人不得以任何理由拒绝支付相关费用。

7、其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采〔2015〕22 号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库〔2016〕205 号]规定执行。

七、报价要求

1、货物的价格：包括产品货款、包装费、杂配件、各项检验验收等各种费用及各项税金等；

2、货物的标准附件、备品备件、专用工具的价格。

3、运输、装卸、调整、退换、开箱检验、保险费、仓储费、损耗费、售后服务费。

4、招标代理服务费、保险费及其他所有费用总和。

5、**投标人填报货物单价，并计算填报所投分标采购预算限额内该单价可采购的最大采购数量；投标总价=填报最大采购数量×填报单价，该总价不得超出所投分标采购预算。**

6、**中标人供货数量以实际供货数量为准，最终结算金额按中标人最终实际供货的数量×中标单价计算，最终结算金额不能超过本项目总预算。**

7、本分标评标以投标人所报单价计算价格分。

8、本分标投标单价限价为 220.00 元/套，投标人投标单价超出本分标单价限价的，投标文件作无效处理。

9、本分标投标人所投货物数量不得低于 6800 套，投标人所投货物数量低于 6800 套的，投标文件作无效处理。

	注：投标人自行考虑完成项目所需的辅材、杂配件等数量，投标报价中应包含全部内容，中标后采购人不再另行支付额外费用。
其他说明	一、进口产品说明： ☐ 本分标“需求一览表”中的第____项货物所涉及的货物已按规定办妥进口产品采购审核手续，投标产品可选用进口产品；但如选用进口产品时必须为全套原装进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品），同时投标人必须负责办理进口产品所有相关手续并承担所有费用。优先采购向我国企业转让技术、与我国企业签订消化吸收再创新方案的投标人的进口产品。 其他货物不接受进口产品参与投标，否则作无效投标处理。 ☒ 本分标货物所涉及的货物不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与投标，如有进口产品参与投标的作无效投标处理。 二、根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34号）的规定，政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对符合政策要求的本国产品给予价格评审优惠，具体详见“第四章 评标方法和评标标准”。产品在中国境内生产的组件成本，按照《中国境内生产的组件成本核算基本规则》（见附件3）计算。
投标人的履约能力要求	
质量管理、企业信用要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
能力或者业绩要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
政策性加分条件	
政策性加分条件	符合节能环保等国家政策要求

附件折叠桌凳：

说明：本次采购的救灾专用折叠桌凳为塑料折叠桌凳。

1.1 样式结构及主要尺寸

救灾专用折叠桌由一张桌子和四把凳子组成。救灾专用折叠桌、凳均为折叠式。按桌面材料不同，分为金属折叠桌和塑料折叠桌两种。

金属折叠桌桌面用冷轧钢板冲压成型的两块对称件组装成可以开合的一体。桌腿用铝合金方管与桌面结合，采用折页连接使桌腿可折叠。折叠凳凳面用 PVC 涂层布制成，凳腿用焊接钢管折弯成形。桌子折叠后，四把折叠凳子摆放在桌面的背部，桌子扣合后形成一个整体的手提箱。

塑料折叠桌桌面由 ABS 树脂注塑成型的两块对称件组装成可以开合的一体。桌腿用铝合金方管与桌面结合，采用折页连接使桌腿可折叠。折叠凳凳面用 PVC 涂层布制成，凳腿用焊接钢管折弯成形。桌子折叠后，四把折叠凳子摆放在桌面的背部，桌子扣合后形成一个整体的手提箱。

救灾专用金属折叠桌、凳样式结构应符合主管部门审查批准的标样及附录 A 中图 A.1～图 A.3。

救灾专用塑料折叠桌、凳样式结构应符合主管部门审查批准的标样及附录 B 中图 B.1～图 B.3。

金属折叠桌主要尺寸见图 1，折叠凳主要尺寸见图 2。

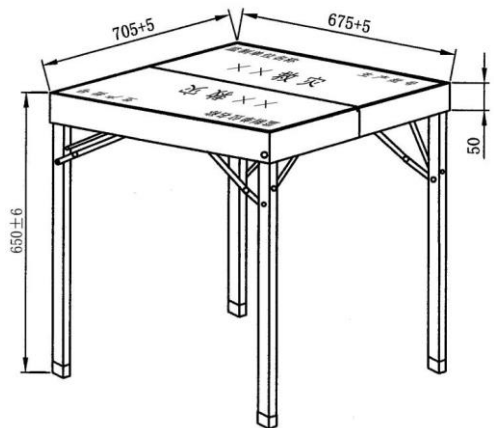


图 1 金属折叠桌主要尺寸

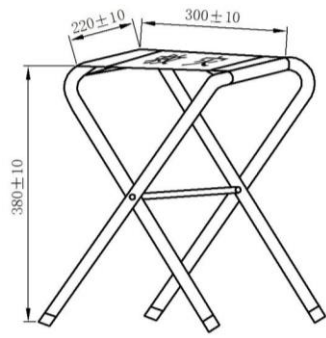


图 2 折叠凳主要尺寸

塑料折叠桌主要尺寸见图 3，折叠凳主要尺寸见图 2。

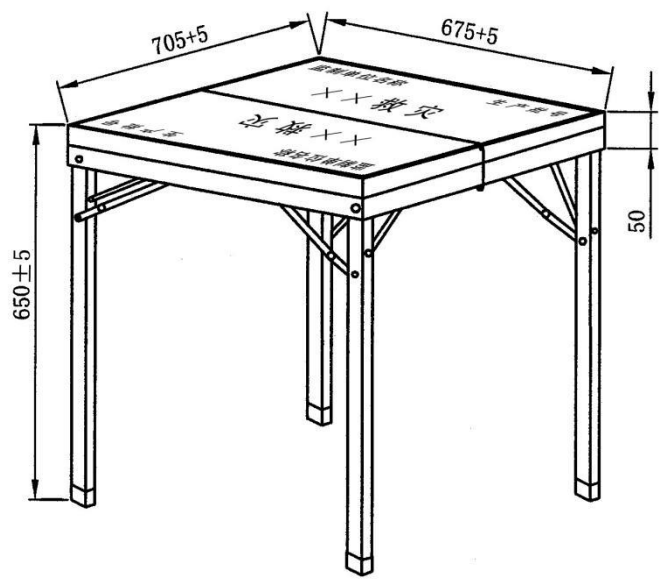


图 3 塑料折叠桌主要尺寸

1.2 材料规格

金属折叠桌主辅材料规格与质量要求、用途应符合表 1 的规定。

表 1 金属折叠桌主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
冷轧钢板	Q195 t 0.8mm	GB/T 11253—2007	桌面、加强筋、加强板
	Q195 t 2.0mm		支撑座、挂钩、折页、折页座
焊接钢管	Q195 Φ16mm×1.1 mm	GB/T 13793—2008	凳腿
PVC 涂层布	666dtex×666dtex 涤纶	附录 C 及标样	凳面
铝合金管	2A12 30 mm×15 mm×1.0 mm	GB/T 6892—2000	桌腿
固定螺钉	M4mm	GB/T 822—2000	桌面连接
圆柱头螺钉	M5mm	GB/T 65—2000	
螺母	M4mm	GB/T 6170—2000	
垫圈	—	GB/T 95—2002 及标样	
提手座	—	标样	提手

锁扣	—	标样	开关桌子
合页	50mm×38mm×1.25 mm	QB/T 3874—1999	
空心铆钉	—	GB/T 876—1986 及标样	铆合折页
塑料封堵	—	标样	封堵桌腿、凳腿
缝纫线	29.5tex×3	GB/T 6836—2007	缝制
瓦楞纸箱	705mm×215mm×370mm	抗压力 ≥7300 N 耐破强度 ≥1100 kPa 戳穿强度 ≥8.5 J	外包装
压敏胶粘带	宽度 60mm	GJB 3840—1999	封箱
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包
聚乙烯塑料袋	t 0.08 mm~t 0.10 mm	QB/T 2461—1999	内包装

塑料折叠桌主辅材料规格与质量要求、用途应符合表 2 的规定。

表 2 塑料折叠桌主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
ABS 树脂	天蓝色	GB/T 12672—1990 及标样	桌面
焊接钢管	Q195 Φ16mm×1.1 mm	GB/T 13793—2008	凳腿
PVC 涂层布	666 dtex ×666 dtex 涤纶	附录 C 及标样	凳面
铝合金管	2A12 30 mm×15 mm×1.0 mm	GB/T 6892—2000	桌腿
冷轧钢板	Q195、Q 235 t 2.0 mm	GB/T 716—1991	折页、折页座
固定螺钉	M4mm	GB/T 822—2000	桌面连接
螺母	M4mm	GB/T 6170—2000	
垫圈	—	GB/T 858—1988 及标样	
空心铆钉	—	GB/T 876—1986 及标样	铆折页
圆柱销	Q195、Q 235 Φ3mm	GB/T 3206—1982	连接桌面
固定轴	Q195、Q 235 Φ6mm	GB/T 3206—1982	四角固定轴
塑料封堵	—	标样	封堵桌腿、凳腿
提手座	—	标样	提手
锁扣	—	标样	桌面扣合

天蓝缝纫线	29.5tex×3	GB/T 6836—2007	缝制
瓦楞纸箱	690mm×530mm×390mm	抗压力 ≥9000 N 耐破强度 ≥1500 kPa 戳穿强度 ≥10.0 J	外包装
压敏胶粘带	宽度 60mm	GJB 3840—1999	封箱
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包
聚乙烯塑料袋	t 0.08 mm~t 0.10 mm	QB/T 2461—1999	内包装

注：标样是由采购方发放或由生产企业报送经采购方批准的标准实物样品。

1.3 外观质量

(1) 金属折叠桌质量

桌面板正面、背面均喷涂塑膜，颜色为天蓝色（潘通色卡 19—4049），标识应符合主管部门审查批准标样规定。

桌腿折页座与桌背面的连接为点焊，各件焊点不少于六点，焊接应牢固。

两桌面板由三个合页连接成一体，各合页部位应有 60 mm×50 mm×0.8 mm（长×宽×厚）的加强板，通过点焊工艺将桌背面内立墙、加强板和合页焊成一体，焊点不得少于六点，焊接应牢固。

桌面板磷华后喷塑漆膜应牢固、光亮、光滑，喷塑膜薄厚均匀，标志清晰。不得有漆膜脱落脱落、明显划痕等缺陷。桌子支承后，在桌面折合缝处加载 10kg 时，折合缝的缝隙不得超过 4.0mm。

桌面用丝网印刷“应急救援”和生产批号，字体应清晰、工整。字体颜色为乳白色，字体大小按主管部门审查批准的标样。

桌的背面中间一条加强筋，其结构为“U”形，宽度为 20mm，高度为 10mm，加强筋采用点焊工艺与桌背面焊成一体，焊接应牢固。

桌面及各边缘应修饰平整，桌面不得有尖状鼓包，边缘不得有毛刺。

螺钉固定和铆合部位应牢固。铆钉应端正圆滑。桌面两侧定位销的位置应准确。

桌腿折页铆合及桌脚与桌面的固定销松紧应适度，开合自如。

塑料封堵与桌腿、凳腿压合应牢固，不得松动。

折叠桌支起后，桌面折合部位不得高于或低于桌子平面 5 mm，两块桌面板错位不大于 3mm。

(2) 塑料折叠桌质量

桌面颜色为天蓝色（潘通色 19—4049），桌面花纹图案应符合主管部门审查批准的标样规定。

桌面应平展、整洁，薄厚均匀，花纹规整。桌面板厚度为 4.2 mm±0.2mm。

桌面凹字注塑“应急救援”，字迹应清晰、工整。凹字深度为 0.5 mm，字体大小按主管部门审查批准的标样。

桌的背面“米”字型加强筋应符合主管部门审查批准的桌子标样。

注塑口及各边缘应修饰平整、光滑。

螺钉固定和铆合部位应牢固。铆钉应端正圆滑。

桌腿折页铆合及桌脚与桌面的固定销松紧应适度，开合自如。两块桌面连接用的两个圆柱销应分别用尼龙绳系在桌背面适当部位。

塑料封堵与桌腿、凳腿压合应牢固，不得松动。

折叠桌支起后，桌面折合部位不得高于或低于桌子平面 4mm，两块桌面板错位不大于 2mm。。

1.4 金属配件

桌腿用铝合金方管表面应光滑、整洁。管材不得有裂纹。

折页、折页座冲压成型应规整、边缘不得有毛刺，折页、折页座及圆柱销经除油、除锈后镀铜及镀镍处理。镍镀层不得低于 5 μ m。提手座、锁扣需镀铜后镀铬。铜镀层不得低于 14 μ m，铬镀层不得低于 0.3 μ m。镀层应细致、均匀，不得有镀层粗糙、烧焦、起泡、裂纹、脱落等缺陷。

各螺钉、螺母、垫圈和空心铆钉均应镀镍处理。镀层不得低于 5 μ m。

金属桌面板经除油、除锈、磷化后喷塑环氧树脂处理。凳腿经除油、除锈、磷化后喷塑环氧树脂处理，颜色为乳白色。

漆膜应饱满、光洁、均匀、牢固，不得有露底、积粉、流挂、皱皮等缺陷。

其他外观质量应符合 GB/T 3325—2008 的规定。

1.5 凳面缝制

面料颜色为天蓝色（潘通色卡 19—4049），色差按 GB/T 250—2008 比照检验时不得低于 4 级。

缝纫线颜色应与面料相匹配。缝纫线路须规整、线迹直顺、针码均匀、缝制牢固，折边规整，不得有开线、断线、跳线、出套、毛漏及掉道等缺陷。

起止针须回针 3 道~5 道，长度为 10mm~15mm，断线接头处须重缝 20mm~30mm。

针码密度，7 针/30mm~10 针/30mm ，上下线松紧应一致。

明线距边宽 1mm~2mm，缝后应平展。

1.6 理化性能

凳面面料的性能指标应符合附录 C 的规定。金属配件的理化性能见表 3。

表 3 金属配件理化性能

部 件 名 称	项 目	指 标
喷塑件	喷塑漆膜厚度， μ m	≥35
	喷塑漆膜耐腐蚀	96 h 膜层不起泡、不脱落，无锈斑
	喷塑桌面板厚度	0.9 mm~1.1 mm
金属配件	镀层耐腐蚀	48 h 主要表面无锈斑

1.7 试验方法

（1）材料检验

各种材料进厂后或使用前按相关标准检验，不合格者不得使用。

（2）外观检验

1. 检验条件

在天然散射光或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300 lx（相当于 40W 日光灯下距

离 500mm 处的光照度)。

2. 检验方法

外观质量的检验以目视观感和手感检验。桌面分缝检验待加重 10kg 后观察、测量, 并与主管部门审查批准的标样比照检验。

3. 颜色检验

主辅材料的颜色检验按 GB/T 250—2008 的规定, 并与主管部门审查批准的标样比照检验。

1.8 尺寸检验

成品尺寸的检验用精确度为 1.0mm 的卷尺检验。各金属配件的检验用精度 0.02mm 的游标卡尺检验。形状和位置公差检验按 GB/T 3325—2008 的规定。

1.9 理化性能检验

凳面面料织物组织、规格, 性能指标的检验按附录 C 的规定。

喷塑膜层、金属配件镀层耐腐蚀的检验按 QB/T 3826—1999 的规定。

喷塑桌面板厚度的检验用精度 0.01mm 千分尺。

金属配件镀层厚度的检验按 QB/T 3817—1999 的规定。

瓦楞纸箱质量检验按 GB/T4857.4—2008、GB/T6545—1998、GB/T2679.7—2005 的规定。

压敏胶粘带检验按 GJB 3840—1999 的规定。

塑料打包带检验按 QB/T 3811—1999 的规定。

标志与包装质量的检验按 2.3 的规定。

2.0 检验规则

(1) 检验分类:

本标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验 (见 5.2);
- b) 质量一致性检验 (见 5.3);
- c) 验收检验 (见 5.4)。

(2) 首件检验

检验要求

首件报样检验是在承制方按合同批量投产之前, 由订购方或订购方指定的检验机构检验, 并确认承制方能否生产出符合本标准要求的产品, 检验应包括以下两种类型:

- a) 首件报样检验, 在首次投产前, 承制方应持合同中签订的产品样品, 到订购方或订购方指定的检验机构履行报样手续, 报样符合本标准规定后才能进行生产;
- b) 首批产品检验, 对承制方首次生产, 或曾生产过, 但已两年以上未生产的产品, 订购方或订购方指定的检验机构, 对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其他必要的项目进行检验。

(3) 检验项目

检验项目应符合表 4 规定。

(4) 检验数量

首件报样检验数量为一组，原材料及配件理化性能检验按实际需要抽样。

(5) 合格判定

首件报样检验、首批产品检验全部符合表 4 合格品判定条件，判为合格品。首件报样检验不合格，允许修改后第二次报样，若仍不合格，判首件报样检验不合格。首件报样送检中理化性能不合格，可第二次报样复检，若仍有不合格项，判首件报样不合格。

2.1 质量一致性检验

(1) 检验要求

承制方应在生产过程中应对半成品、成品逐个检验。原材料及配件理化性能应周期性检验。订购方或订购方指定的检验机构，可依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本标准的规定，对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验。

(2) 检验项目

检验项目见表 4 规定。

(3) 合格判定

产品全部符合表 4 合格品判定条件，判定该件产品为合格品。产品因有缺陷返修后经检验合格，判该件产品为合格品。

2.2 验收检验

(1) 检验要求

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中的向订购方或订购方指定的检验机构报检。订购方或订购方指定的检验机构根据需要可对产品进行破坏性检验。

(2) 验项目

检验项目见表 4 规定。

(3) 抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，检验数量为 0.5%。原材料及配件理化性能的检验按实际需要取样。

(4) 合格判定

单件产品全部符合表 4 中合格品判定条件，判定该件产品为合格品，否则判定为不合格品。抽样产品全部符合表 4 中合格品判定条件，判定该批产品为合格。单项性能不合格，允许第二次加倍抽样复验，复验合格，判该批产品为合格，复验不合格，则判该批产品为不合格。

表 4 检验项目、要求和检验方法

检验项目		检验方法	合格品判定规则	首件检验	质量一致性 检验	验收检验
原 材 料 与 配	凳面面料性能	按 1.9 的规定	符合附录 C 的规定	●	○	●
	配件喷塑膜耐腐 蚀	按 1.9 的规定	符合 1.6 的规定	●	○	●
	配件镀层耐腐蚀			●	○	●
	喷塑桌面板厚度	按 1.9 的规定		○	—	○

件 理 化 性 能	配件镀层厚度	按 1.9 的规定	符合 1.4 的规定	●	○	○
	缝纫线	按 GB/T6836—2007 的规 定	符合 1.2 表 1 的规定	●	—	○
外 观 质 量	面料色相	目视检验	符合 1.5 的规定	●	○	●
	配件外观质量		符合 1.4 的规定	●	●	●
	成品主要尺寸	按 1.8 的规定	符合 1.1 的规定	●	●	●
	缝制要求	目视检验	符合 1.5 的规定	●	●	●
	产品标志		符合 2.3 的规定	●	○	●
包 装	瓦楞纸箱	按 1.9 的规定	符合 2.3 的规定	●	○	○
	压敏胶粘带	按 1.9 的规定	符合 2.3 的规定	●	○	○
	塑料打包带	按 1.9 的规定	符合 2.3 的规定	●	—	○
	包装标志	目视检验	符合 2.3 的规定	●	○	●
	包装检验单		符合 2.3 的规定	●	○	●
注：●必检项目；○选检项目；—不检项目。						

2.3 标志、包装、运输与贮存

(1) 产品标志

金属桌子正面每块的居中部位，在长度 400mm 范围内丝网印刷“应急救灾”字样，字体高度为 75mm，字体为平头标准黑体字。桌子正面，“应急救灾”两字的上面左右分别印刷生产批号。字体的颜色为乳白色，字体高度为 20mm。塑料桌子正面每块的居中部位，在长度 400mm 范围内注塑出凹型“应急救灾”字样，字体高度为 75mm，字体为平头标准黑体字。凳面居中部位，在长度 150mm 范围内丝网印刷“救灾”字样，字体高度为 75mm。字体为平头标准黑体字，字体的颜色为白色。

(2) 包装标志

纸箱外两侧面均印刷黑色的产品名称、数量、质量、体积、生产年月、生产批号、承制单位名称，两端面印刷黑色的“救灾专用”及“注意防潮”。其中产品名称、承制单位名称和“救灾专用”及“注意防潮”为黑体字，其他为宋体字。产品名称和“救灾专用”及“注意防潮”字体宽度为 60 mm，其他为字体宽度为 35mm，承制单位名称字体大小可根据单位名称字数酌情选择，见图 4。印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰。

救灾专用（塑料）折叠桌、凳
数量：3 组 质量：×× kg
体积：×××mm××××mm××××mm
生产日期：200×年×月
生产批号
承制单位名称
监制单位名称

救灾专用（金属）折叠桌、凳
数量：2 组 质量：×× kg
体积：×××mm××××mm××××mm
生产日期：200×年×月
生产批号
承制单位名称
监制单位名称

图 4 包装标志

2.4 包装

(1) 金属折叠桌包装

包装分内、外两种，内包装用透明塑料袋，外包装用纸箱。每个纸箱内折叠桌提手向上放二组，每组装一塑料袋并封口，中间用单层瓦楞纸板隔开。每个纸箱内需附产品检验单一张，检验单样式见图 5。其中“检验单”、“产品名称”、“品等”、“生产日期”、“检验人员”和“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。检验单尺寸为 B5 纸的 1/4。字体大小适宜。

检验单	
产品名称	救灾专用(金属、塑料)折叠桌、凳
品 等	合格品 组
生产日期	年 月
检验人员	(检验人员工号)
承制单位名称	(承制单位全称)

图 5 检验单样式

纸箱外尺寸以 705mm×215mm×370mm（长×宽×高）为宜。纸箱质量应符合表 1 的规定。包装用对口纸箱时，纸箱上下口盖对接处需用 60 mm 宽的胶粘带封牢，粘贴后胶粘带应下棱边不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 GJB 3840—1999 中 II 型的规定。捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 中一等品的规定。

(2) 塑料折叠桌包装

包装分内、外两种，内包装用透明塑料袋，外包装用纸箱。每个纸箱内放 5 组，中间用单层瓦楞纸板隔开。每个纸箱内需附产品检验单一张，检验单样式见图 4。其中“检验单”、“产品名称”、“品等”、“生产日期”、“检验人员”和“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。检验单尺寸为 B5 纸的 1/4。字体大小适宜。纸箱外尺寸以 690mm×530mm×390mm（长×宽×高）为宜。纸箱质量应符合表 2 的规定。包装用对口纸箱时，纸箱上下口盖对接处需用 60 mm 宽的胶粘带封牢，粘贴后胶粘带应下棱边不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 GJB 3840—1999 中 II 型的规定。捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 中一等品的规定。

2.5 运输与贮存

包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。包装箱贮存的环境温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。码垛高度不超过 5m。

附录 A

（规范性附录）

金属折叠桌、凳样式结构

A.1 展开样式结构

救灾专用金属折叠桌、凳展开样式结构见图 A.1。



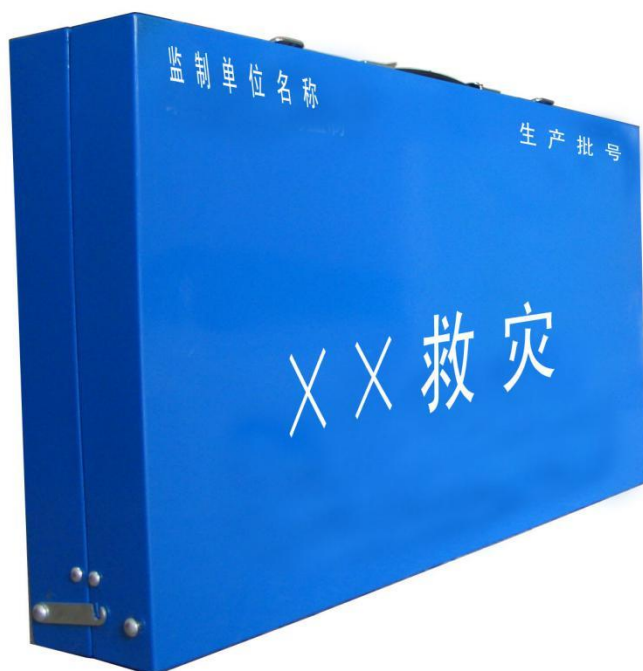
图 A.1 展开样式结构

A.2 合样式结构

救灾专用金属折叠桌、凳组合样式结构见图 A.2、图 A.3。



图A.2 组合样式结构



图A.3 组合样式结构

附录 B

（规范性附录）

塑料折叠桌、凳样式结构

B.1 展开样式结构

救灾专用塑料折叠桌、凳展开样式结构见图 B. 1。



图 B. 1 展开样式结构

B.2 组合样式结构

救灾专用塑料折叠桌、凳组合样式结构见图 A. 2、图 A. 3。



图B. 2 组合样式结构



图B.3 组合样式结构

附录 C

（规范性附录）

PVC 涂层布技术要求

C.1 颜色及涂覆方式

PVC涂层布为天蓝色（潘通色卡 19—4049）；单面涂覆PVC织物。

C.2 织物规格

织物规格见表 C.2。

表 C.2 织物规格

项 目		规 格
纤 维 材 质		100% 涤纶
线密度，dtex	经纱	666
	纬纱	

C.13 性能指标

性能指标见表 C.3。

表 C.3 性能指标

项 目		指 标	试验方法
幅 宽， cm		150 -2	GB/T4667—1995
单位面积质量， g/m ²		≥450	GB/T4669—2008
断裂强力， N/5cm	经向	≥1600	GB/T3923.1— 1997
	纬向	≥1350	
撕破强力， N	经向	≥45	GB/T3917.3— 1997
	纬向	≥40	
抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T01063—2008

分标 5：板房

分标：5					
需求一览表	序号	标的名称	数量	单位	技术参数及配置
	1	板房	不低于50	间	详见附件板房。
▲ 商 务 条 款	一、合同签订时间：自中标通知书发出之日起 5 个日历日内。 二、质保期： 除“技术参数及配置”中另有约定外，其余按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，质保期自货物验收合格之日起计算，不少于 3 年（若产品生产厂家免费质保期超过此年限的，在合同履行过程中按厂家规定执行；若中标人质保期承诺优于产品生产厂家质保年限的，以中标人承诺执行）。对已投入使用的货物，则质保期为自投入使用之日起不少于 6 个月。 三、交货时间及地点： 交货时间：自合同签订之日起 30 日内交货完毕。 交货地点：广西区内采购人指定地点。 四、付款方式： 采购人通过银行转账方式向中标人支付合同款，具体付款方式为： 1、中标人在签订合同之前，5 个工作日内，按中标金额的 5%，足额提交履约保证金，即可签订采购合同。未提交履约保证金的，不予签订合同。履约保证金在项目履约完成后 5 个工作日内无息退还。中标货物由中小企业制造，即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标的（提供有合格的《中小企业声明函》），按中标金额的 2%提交。 2、采购合同签订后，采购人收到中标人提供的预付款请款函和预付款保函后 10 个工作日内，向中标人支付采购合同金额 30%的预付款；所有货物全部到货且验收合格后 15 个工作日内，由中标人提供验收入库单及开具符合国家规定的发票向采购人申请一次性支付剩余合同货款。 五、售后服务保障或维修响应时间要求： 1、中标人所提供的货物必须是全新、未使用的原装产品，生产日期不早于 2026 年 1 月 1 日，且在正常安装、使用和保养条件下，其使用寿命期内各项指标均达到招标文件规定或投标文件承诺的质量要求 2、在接到故障通知后，按国家及行业标准对故障进行及时处理，1 小时内响应，4 小时之内到达现场，如在 24 小时不能解决问题的，中标人必须提供相同型号或同等档次或更优的备用设备，以保证正常使用，对于电话、传真、E-MAIL 方式的售后技术服务要求，在 30 分钟内作出实质性答复。				

3、在质保期内，每半年进行一次定期回访检查并对货物进行维护保养，质保期外提供终身维护保养服务。

4、培训：在安装调试过程中应安排采购人操作人员参与，并进行现场培训，并确保有 2~3 人具备熟练操作设备、了解设备结构及工作原理，并能排除一般故障的能力。

六、验收要求

1、验收时，中标人应向采购人提供国家认可的，第三方检测机构出具的本供货批次的检测报告，检测报告内容符合招标文件和投标文件要求的，给予验收，不符合招标文件和投标文件要求的，不予验收。

2、中标人交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检测机构出具的所供货物批次在有效期内的检测结果应随货物一并提交采购人。中标人不能完整交付货物及其使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具及清单的，必须负责补齐，否则不予验收。**中标人必须在签订合同后 3 日内与采购人进一步协商包装方式，并由采购人确认后，中标人才能进行包装。**

3、中标人需负责安装、调试，并培训采购人的使用操作人员，直到设备运行符合技术要求及检验合格，采购人方予验收。

4、货物有瑕疵或有破损的，须在 10 天内进行整改完毕，否则采购人有权直接退货处理。

5、采购人组织验收并抽样由采购人确定的具有国家认可资质的检测机构检测，中标人必须到场配合，验收和抽样检测合格后双方签署验收入库凭证。抽样检测有 3 项以上（含 3 项）参数不合格，采购人有权要求换货或直接作退货处理。

6、验收、检测产生的费用由中标人负责，中标人不得以任何理由拒绝支付相关费用。

7、其他未尽事宜应严格按照《关于印发广西壮族自治区政府采购项目履约验收管理办法的通知》[桂财采（2015）22 号]以及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》[财库（2016）205 号]规定执行。

七、报价要求

1、货物的价格：包括产品货款、包装费、杂配件、各项检验验收等各种费用及各项税金等；

2、货物的标准附件、备品备件、专用工具的价格。

3、运输、装卸、调整、退换、开箱检验、保险费、仓储费、损耗费、售后服务费。

4、招标代理服务费、保险费及其他所有费用总和。

5、**投标人填报货物单价，并计算填报所投分标采购预算限额内该单价可采购的最大采购数量；
投标总价=填报最大采购数量×填报单价，该总价不得超出所投分标采购预算。**

6、**中标人供货数量以实际供货数量为准，最终结算金额按中标人最终实际供货的数量×中标单价计算，最终结算金额不能超过本项目总预算。**

	7、本分标评标以投标人所报单价计算价格分。 8、本分标投标单价限价为 16500.00 元/间，投标人投标单价超出本分标单价限价的，投标文件作无效处理。 9、本分标投标人所投货物数量不得低于 50 间，投标人所投货物数量低于 50 间的，投标文件作无效处理。 注：投标人自行考虑完成项目所需的辅材、杂配件等数量，投标报价中应包含全部内容，中标后采购人不再另行支付额外费用。
其他说明	一、进口产品说明： ☐ 本分标“需求一览表”中的第____项货物所涉及的货物已按规定办妥进口产品采购审核手续，投标产品可选用进口产品；但如选用进口产品时必须为全套原装进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品），同时投标人必须负责办理进口产品所有相关手续并承担所有费用。优先采购向我国企业转让技术、与我国企业签订消化吸收再创新方案的投标人的进口产品。 其他货物不接受进口产品参与投标，否则作无效投标处理。 ☒ 本分标货物所涉及的货物不接受进口产品（即通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品）参与投标，如有进口产品参与投标的作无效投标处理。 二、根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34 号）的规定，政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对符合政策要求的本国产品给予价格评审优惠，具体详见“第四章 评标方法和评标标准”。产品在中国境内生产的组件成本，按照《中国境内生产的组件成本核算基本规则》（见附件 3）计算。
投标人的履约能力要求	
质量管理、企业信用要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
能力或者业绩要求	如有，请结合本招标文件第四章“评标办法及评分标准”在投标文件中自行提供。
政策性加分条件	
政策性加分条件	符合节能环保等国家政策要求

附件板房：

救灾专用 折叠式板房技术文件

1 范围

本文件规定了用于救灾专用折叠式板房的生产要求、测试方法、验收规则、标志、运输与贮存等要求。

本文件适用于以轻钢结构为骨架，以具有一定保温隔热性能的夹芯板为围护结构材料，通过非铰接方式展开，并利用螺栓进行固定，加工生产制造的救灾专用折叠式板房的订购、生产和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 706 热轧型钢

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 1804 一般公差，未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 2518 连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带

GB/T 3098.1 紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 6723 通用冷弯开口型钢

GB/T 6725 冷弯型钢通用技术要求

GB/T 8478 铝合金门窗

GB/T 8484 建筑外门窗保温性能检测方法

GB/T 31433 建筑幕墙、门窗通用技术条件

GB 17565 防盗安全门通用技术条件

GB 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级

GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分：未涂覆过钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

GB/T 9286 色漆和清漆漆膜的划格试验

GB/T 11982.1 聚氯乙烯卷材地板第1部分：非同质聚氯乙烯卷材地板

GB/T 13350 绝热用玻璃棉及其制品

GB/T 14683 硅酮和改性硅酮建筑密封胶

GB/T 17795 建筑绝热用玻璃棉制品

GB/T 19686 建筑用岩棉绝热制品

GB/T 23932 建筑用金属面绝热夹芯板

GB/T 7019 纤维水泥制品试验方法

GB/T 24498 建筑门窗、幕墙用密封胶条

GB/T 29740 拆装式轻钢结构活动房

GB/T 37260.1 箱型轻钢结构房屋第1部分：可拆装式

GB 50009 建筑结构荷载规范

GB 50057 建筑物防雷设计规范

GB/T 50083 工程结构设计基本术语标准

GB 50303 建筑电气工程施工质量验收规范

GB 50325 民用建筑工程室内环境污染控制规范

GB 51348 民用建筑电气设计标准

GB/T 5338.1 系列1集装箱 技术要求和试验方法 第1部分：通用集装箱

JC/T 412.1 纤维水泥平板 第1部分：无石棉纤维水泥平板

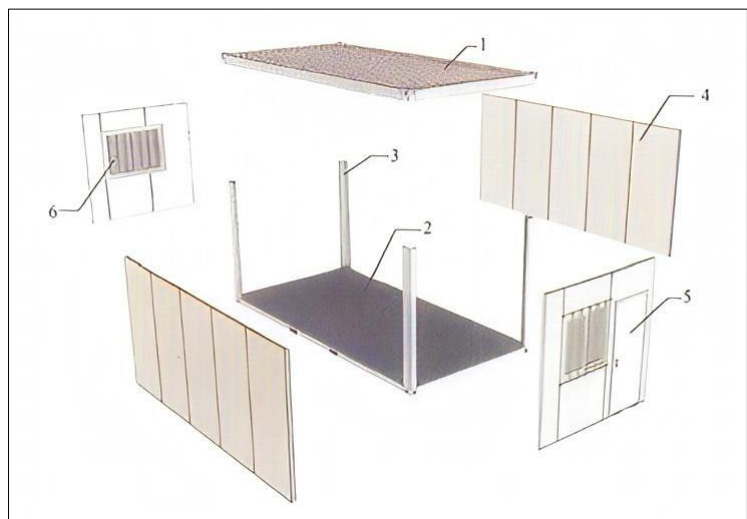
JC/T 564.1 纤维增强硅酸钙板 第1部分：无石棉硅酸钙板

JC/T 884 金属板用建筑密封胶

3 要求

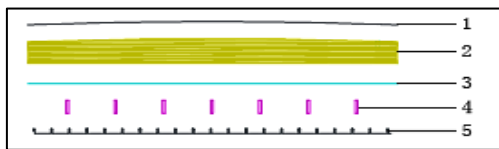
3.1 样式

救灾折叠式板房呈矩形结构，通过顶层、底层以及可拆卸的围护结构，利用螺栓和非铰接方式连接固定，形成具备保温隔热功能的围护体系。



1-房顶；2-房底；3-角柱；4-墙板；5-门；6-窗

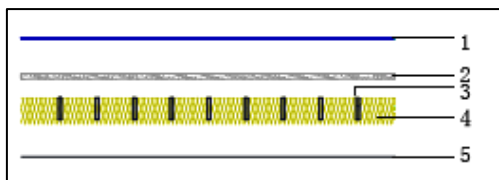
图 1 折叠式板房构造示意图



1-顶蒙皮；2-保温层；3-防潮隔层；

4-次梁（C 型钢尺寸不小于 $80\text{mm} \times 40\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ ，间距不大于 75cm ）；5-吊顶瓦

图 1-1 折叠式板房顶部结构示意图



1-装饰层；2-水泥纤维板；3-次梁（方管尺寸不小于 $100\text{mm} \times 50\text{mm} \times 1.5\text{mm}$ ，间距不大于 60cm ）；

4-保温层；5-封底板

图 1-2 折叠式板房底部结构示意图

3.2 规格尺寸

救灾专用板房的规格尺寸见表 1。

表 1 规格尺寸/mm

序号	外部尺寸		内部尺寸	
1	长度	6055	长度	≥ 5845

2	宽度	2990	宽度	≥ 2780
3	高度	2896	高度	≥ 2500
备注	其他非标准型号，按照合同约定执行。			

3.3 材料

材料规格、质量要求及用途按表 2 规定。

表 2 材料规格、质量要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
钢材	箱底主梁尺寸不应小于 160mm×110mm×3mm； 箱顶主梁的尺寸不应小于 170mm×110mm×3mm； 箱底次梁用方管尺寸不应小于 100mm×50mm×1.5mm； 箱顶次梁用 C 型钢尺寸不应小于 80mm×40mm×1.2mm； 角柱尺寸不应小于 150mm×210mm×3mm； 角柱两端连接板的厚度应不小于 8mm； 角件上下连接板的厚度应不小于 8mm；角件侧板的厚度应不小于 3mm； 角柱和主梁镀锌量不应小于 100g/m ² (双面)； 次梁等其他次结构镀锌量不应小于 80g/m ² (双面)。	材质尺寸不低于相应要求，钢材应符合 GB/T 700、GB/T 1591、GB/T 706、GB/T 6723、GB/T 6725 的规定，其力学性能不应低于 Q235B 钢的要求，镀锌层应符合 GB/T 2518 的有关规定。	结构骨架
金属面夹芯板（岩棉）	白灰色镀锌彩钢板公称厚度应不小于 0.5mm，正面涂层厚度应不小于 20 μm； 夹芯板中岩棉标称厚度不小于 75mm。	材质厚度不低于相应要求，金属面夹芯板（岩棉）燃烧性能等级符合 GB 8624 中 A 级材料要求，传热系数、粘接强度及剥离性能等参数应符合 GB/T 23932 的规定；芯材岩棉的密度不应小于	围护材料

		100kg/m ³ ，燃烧性能等级符合 GB 8624 中 A 级材料要求。	
玻璃棉毡	玻璃棉的厚度不小于 100mm。	材质厚度不低于相应要求，金属面夹芯板（玻璃棉）燃烧性能等级符合 GB 8624 中 A 级材料要求，导热系数符合 GB/T 13350 中的规定，芯材玻璃棉密度不应小于 20kg/m ³ ，燃烧性能等级符合 GB 8624 中 A 级材料要求。	屋顶地面
彩钢板	白灰色镀锌彩钢板，吊顶瓦、封底板厚度应不小于 0.3mm，顶蒙皮厚度应不小于 0.4mm，正面涂层厚度应不小于 15 μ m。	材质厚度不低于相应要求，涂层厚度不低于相应要求。	吊顶瓦顶蒙皮封底板
门	钢质门的开口尺寸不小于 840mm×1950mm，边框钢板厚度不低于 0.8mm，门板钢板厚度不低于 0.4mm。	钢板厚度符合 GB 17565 要求，钢质门相关安全性能指标如防闯入性能、防破坏性能、软物冲击性能应符合 GB 17565 等相应的产品标准要求。	围护材料
窗	塑钢型材不低于 75 系列，窗的开口尺寸宽×高不小于 930mm×1100mm，中空玻璃配置不低于 4+6A+4，窗户外置防盗网结构。	塑钢窗的玻璃结构、水密性能、气密性能、抗风压性能应满足 GB/T 28886 标准要求。	围护材料
水泥纤维板	水泥纤维板厚度应不小于 18mm。	材质厚度不低于相应要求，箱底用水泥纤维板燃烧性能等级符合 GB 8624 中 A 级材料要求；水泥基材料类纤维板密度不应小于 1.5g/cm ³ ，吸水率、抗折强度应符合 JC/T 412.1、JC/T 564.1 等标准要求。	地面
塑胶地板	聚氯乙烯（PVC）塑胶地板厚度不小于 2mm。	材质厚度不低于相应要求，塑胶地板耐磨性满足 GB/T 11982.1 要	地面

		求，燃烧性能等级符合 GB 8624 中 B ₁ 级材料要求。	
密封材料	/	基本物理性能与热空气老化性能符合 GB/T 24498 、GB/T14683 、JC/T 884 等规定。	缝隙封堵
其他配套材料（如螺栓、粘结剂等）	/	满足相应国标行业标准要求	配套材料

3.4 一般要求

3.4.1 紧固件应连接牢固、无松动。

3.4.2 为便于叉运房体，在底部框架上设置叉槽。

3.4.3 房屋顶部上设置安全环，且应便于顶部安装、检修作业。

3.4.4 窗外侧设置防护栏，且应符合使用时的安全防护要求。

3.4.5 墙板之间采用插接式铆接安装，确保安全稳固、便于更换；室内屋顶天花板采用搭接式铆接安装，确保安全稳固、便于顶部电气的检修。

3.4.6 框架结构与围护结构在设计使用年限内可拆装周转次数不应少于 5 次，供货单位提供指导现场安装和灾后回收清洁服务。

3.4.7 板房前侧窗户顶角处预留 DN150 排烟孔洞，该孔洞交付时须以同材质、同厚度金属面夹芯板封堵，封堵后孔洞区域表面应平整；烟囱安装时，可手动移除临时封堵材料。

3.5 外观质量

3.5.1 房底框架、箱顶框架、角柱应无肉眼可见起皮、锈斑、锈皮、裂纹。

3.5.2 墙板应无肉眼可见划痕或其他缺陷。

3.5.3 房底铺面地板不应有明显褶皱。

3.5.4 房顶天花板应无肉眼可见划痕或其他缺陷。

3.6 尺寸偏差

主要构件规格及尺寸偏差应符合表 3 的规定，其余未列尺寸偏差及构件规格应符合 GB/T 1804 中公差等级 C 级要求。

表 3 尺寸允许偏差/mm

序	尺寸类型	构件类型	允许偏差
1	长度	主体、顶部、底部	± 6
2	宽度	主体、顶部、底部、墙板	± 5
3	高度	角柱、墙板	± 3
4	厚度	墙板	± 0.5
5	对角线差	主体、顶部、底部、墙板	7

3.7 结构性能

3.7.1 抗风

在风荷载作用下，房屋主体柱顶相对水平位移不应超过 $H/200$ (H 为房体高度)；组合房屋在风荷载和多遇地震作用下，层间位移角 $\Delta u/h$ ，不应超过层高的 $1/250$ 。

3.7.2 抗震

抗震设计应符合 GB 50223 中丁类建筑的相关规定。

3.7.3 挠度

房屋底部框架主梁在活荷载作用下挠度容许值不应超过 $L/300$ ，顶部框架主梁在活荷载作用下挠度容许值不应超过 $L/400$ ， L 为主梁跨度；夹芯板在均布荷载作用下的最大挠度不应超过 $L_0/150$ 且不大于 15mm， L_0 为夹芯板跨度。

3.7.4 载荷组合

折叠式板房验算变形的荷载组合应采用标准组合，验算承载力的荷载组合应采用基本组合，并按 GB 50009 的规定进行荷载组合计算。

3.7.5 载荷取值

折叠式板房结构的荷载标准值应按下列规定取值：房顶恒荷载标准值应取 0.15kN/m^2 ，顶部活荷载标准值应取 0.5kN/m^2 ；顶部应在最不利位置施加标准值为 1kN 的施工集中荷载；房底恒荷载标准值应取 0.3kN/m^2 ，房底活荷载标准值应取 2.0kN/m^2 ，基本风压应不低于 0.5kN/m^2 。

3.8 焊接

焊缝质量应符合下列要求：角件自身的焊缝及角件与主钢梁的焊缝应采用全熔透满焊，焊脚高度不应小于 $1.5\sqrt{t}$ 厚度， t 为较厚焊件壁厚。

钢结构件的焊接不应有咬边、根部收缩、弧坑裂纹、表面夹渣、气孔、虚焊、漏焊等缺

陷。

3.9 防锈

漆膜外观应均匀、平整、丰满，不得有咬底、剥落、裂纹、针孔、漏涂和明显皱皮流坠等缺陷。漆膜附着力等级应不小于现行国家标准 GB/T 9286 中二级的规定。

3.10 密封

折叠式板房墙板与结构的连接应采用密封条、密封胶等密封，门窗安装后，应在洞口四周打胶密封，密封胶应与被连接构件的材料相容。

3.11 空气质量

折叠式板房（仅箱体部分）室内空气按 GB 50325 中 II 类民用建筑工程的要求应符合 4 的规定。

表 4 室内空气质量

序	项目	单位	要求
1	甲醛	mg/m ³	≤0.1
2	苯、甲苯、二甲苯	mg/m ³	≤0.09
3	TVOC	mg/m ³	≤0.6

3.12 电气与设备

3.12.1 载荷取值

电气设计应符合国家现行标准 GB 50057、GB 51348 的有关规定，且应符合表 5 的规定。

配电箱固定于室内门口对角处的吊顶板，空调插座则就近安装于其侧下方距顶 30cm 处，便于窗户上方空调的安装与使用。电源开关安装于门口与窗户之间的墙面中心位置，距地高度 1.2m。插座分别位于两侧护墙板上，距地高度 1.0m，且每个插座中心点距板房内护墙板内侧端头的水平距离为 1.9m。

表 5 电器要求

序	项目	要求	备注
1	功率参数/kW	≥3	标准箱
2	箱体总电源接口	3P/32A	工业插座，CCC 认证

3	电气材料	符合设计要求	CCC 认证
备注	折叠式板房单模块使用时，须和当地接地网可靠连接，若无接地网须设置接地极，总接地电阻应不大于 4Ω ；折叠式板房多模块组合使用时，与当地接地网应可靠连接，若无接地网须设置接地极，接地电阻不大于 1Ω ；折叠式板房房顶配电箱须设置接地铜排，室内所有插座均应与配电箱内的接地铜排可靠连接，除空调外		

3.12.2 室内布线采用暗装铺设，施工质量应符合 GB 50303 的规定；各回路应进行点对点通断测试及绝缘测试，导线间和导线对地间的绝缘电阻值应不小于 $0.5\text{ M}\Omega$ 。

3.13 传热系数

房底、房顶和墙板（不含门窗）的传热系数应符合当地公共建筑节能设计标准。

3.14 一致性核查

板房结构须与投标方的生产结构图纸一致。

4 试验方法

4.1 外观质量检验

外观质量检验应在在自然光或等效光源下，距离表面 0.5m 处目测检查。

4.2 尺寸偏差检验

尺寸偏差检验应采用钢卷尺、游标卡尺或其他专用量具进行检验。

4.3 结构性能检验

结构性能检验按 GB/T 37260.1、GB/T 5338.1 的规定进行。

4.4 焊接质量检验

焊接质量检验应在在自然光或等效光源下，距离表面 0.5m 处目测检查。

4.5 防锈质量检验

涂饰表面质量应在自然光或等效光源下、距离表面 0.5m 处目测检查；涂层厚度应采用涂层测厚仪测量，涂层附着力应按照现行国家标准 GB/T 9286 的规定进行测量。

4.6 产品一致性核查

产品一致性核查应在在自然状态下对应生产图纸目测检查。

4.7 成品和材料性能检验

按表 6 中列出的检测方法。

表 6 成品和材料性能检验

序	部件	项目	标准要求	检测方法
1	成品	尺寸偏差	满足 3.6 条款	GB/T 28886
2		*结构性能	满足 3.7 条款	GB/T 37260.1 GB/T 5338.1
3		室内空气	满足 3.11 条款	GB 50325
4	金属面夹芯板(岩棉, 75 mm)	规格和尺寸偏差(厚度)	$\pm 2\text{mm}$	GB/T 23932
5		传热系数	$\leq 0.62 \text{ W}/(\text{m}^2 \cdot \text{K})$	GB/T 23932
6		粘结强度	$\geq 0.06\text{MPa}$	GB/T 23932
7		剥离性能	粘结在金属面材上的芯材应均匀分布, 并且每个剥离面的粘结面积应不小于 85%	GB/T 23932
8		燃烧性能等级	A 级	GB 8624
9		耐火极限	$\geq 60\text{min}$	GB/T 9978.1
10	玻璃棉毡(100mm)	规格和尺寸偏差(厚度)	$\pm 2\text{mm}$	GB/T 13350
11		导热系数	$\leq 0.041 \text{ W}/(\text{m} \cdot \text{K})$	GB/T 13350
14		燃烧性能等级	A 级	GB 8624
16	钢质门	尺寸公差	满足 GB 17565 中 5.7.1 要求	GB 17565
17		防闯入性能	门框与门扇之间或其他部位若安装有防闯入装置, 装置本身及其连接强度应	GB 17565

			能承受 30kg 沙袋 3 次冲击试验，试验后装置不应断裂或脱落	
18		防破坏性能	从防盗门防护面一侧抵抗利用 GB 17565 标准中表 1 规定的工具破坏一个大于或等于 615cm ² 开口, 或者打开门扇的净工作时间应符合相应要求	GB 17565
19		软物冲击性能	门扇应能承受 30kg 沙袋、9 次冲击试验，试验后门框与门扇间隙的最大变化量应符合 GB 17565 标准中表 1 相应要求	GB 17565
20	塑钢窗	尺寸允许偏差	±2mm	GB/T 28886
21		水密性能	Δp>100Pa	GB/T 31433
22		气密性能	不低于 3 级	GB/T 31433
23		抗风压性能	不低于 3 级	GB/T 31433
24	水泥纤维板	厚度偏差	±10%	GB/T 7019
		表观密度	≥1.5 g/cm ³	GB/T 7019
25		吸水率	≤28%	GB/T 7019
26		抗折强度	≥7MPa	GB/T 7019
27		燃烧性能	A 级	GB 8624
28	塑胶地板	厚度允许偏差	±0.10mm	GB/T 11982.1
29		燃烧性能	B ₁ 级	GB 8624
30		耐磨性	不低于 F 级	GB/T 4085

31	密封材料	拉伸强度	符合相应要求	GB/T 24498 、
32		拉断伸长率	符合相应要求	GB/T14683 、 JC/T 884
备注： *项视需要检测或提供合格证明文件，其他未尽事项，按采购方合同。				

5 验收规则

5.1 检验分类

本部分规定的检验分类如下：

- a) 首件检验（见 5.2）；
- b) 质量一致性检验（见 5.3）；
- c) 验收检验（见 5.4）；
- d) 入库检验（见 5.5）。

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件报样检验是在承制方按合同批量投产之前，可由订购方或订购方指定的检验机构检验，并确认承制方能否生产出符合本标准要求的产品，检验应包括以下两种类型：

（a）首件报样检验，在首次投产前，承制方应持合同中签订的产品样品，到订购方或订购方指定的检验机构履行报样手续，报样符合本标准规定后才能进行生产；

（b）首批产品检验，对承制方首次生产或曾生产过但已两年以上未生产的产品，订购方或订购方指定的检验机构，对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其他必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表 7 的规定。

5.2.3 检验数量

首件报样检验数量为一套。原材料性能的检验按实际需要取样。

5.2.4 合格判定

首件报样检验、首批产品检验全部符合表 7 合格品判定条件，判为合格品。首件报样检验不合格，允许修改后第二次报样，若仍不合格，判首件报样检验不合格。首件原材料送检中性能不合格，可第二次报样复检，若仍有不合格项，判首件报样不合格。

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

承制方在生产过程中应对半成品、成品逐个检验。原材料性能应周期性检验。订购方或订购方指定的检验机构，可依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本标准的规定，对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表 7 的规定。

5.3.3 合格判定

产品全部符合表 7 合格品判定条件，判定该件产品为合格品。产品因有缺陷返修后经检验合格，判该件产品为合格品。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中的向订购方或订购方指定的检验机构报检。订购方或订购方指定的检验机构根据需要可对产品进行破坏性检验。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表 7 的规定。

5.4.3 抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，检验数量为 0.5%。原材料性能的检验按实际需要取样。

5.4.4 合格判定

单件产品全部符合表 7 中合格品判定条件，判该件产品合格，否则判定为不合格。

抽样产品全部符合表 7 中合格品判定条件，判定该批产品合格。单项性能不合格，允许第二次加倍抽样复检，复检合格，判批产品合格。复检不合格，判批产品不合格。

5.5 入库检验

5.5.1 检验要求

承制方的产品在入订购方的储备库前，应向订购方或订购方指定的检验机构报检。订购方或订购方指定的检验机构根据需要可对产品进行破坏性检验。

5.5.2 检验项目

检验项目应符合表 7 的规定。

5.5.3 抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，检验数量为 0.5%。原材料性能的检验按实际需要取样。

5.5.4 合格判定

单件产品全部符合表 7 中合格品判定条件，判该件产品合格，否则判定为不合格。

抽样产品全部符合表 7 中合格品判定条件，判定该批产品合格。单项性能不合格，允许第二次加倍抽样复检，复检合格，判批产品合格。复检不合格，判批产品不合格。

表 7 检验项目、要求和检验方法

检验项目		检验方法	合格品判定规则	首件检验	质量一致性 检验	验收检验	入库检验
成品	尺寸偏差	钢卷尺、游标卡尺 或其他专用量具	符合表 3 的规定	●	—	●	—
	室内空气	GB 50325	符合 3.11 的规定	●	—	●	—
	外观质量	按 4.1 的规定	符合 3.5 的规定	●	—	●	●
	焊接质量	按 4.4 的规定	符合 3.8 的规定	●	—	●	●
	防锈质量	按 4.5 的规定	符合 3.9 的规定	●	—	●	●
	产品一致性 核查	按 4.6 的规定	符合 3.14 的规定	●	—	●	—
金属 面夹 芯板 (岩 棉)	规格和尺寸 偏差(厚度)	GB/T 23932	符合表 6 的规定	●	●	●	—
	传热系数	GB/T 23932	符合表 6 的规定	●	—	—	—
	粘结强度	GB/T 23932	符合表 6 的规定	●	—	●	—
	剥离性能	GB/T 23932	符合表 6 的规定	●	—	—	—
	燃烧性能等 级	GB 8624	符合表 6 的规定	●	●	●	—
	耐火极限	GB/T 9978.1	符合表 6 的规定	●	—	●	—
玻璃 棉毡	规格和尺寸 偏差(厚度)	GB/T 13350	符合表 6 的规定	●	●	●	—
	导热系数	GB/T 13350	符合表 6 的规定	●	—	—	—
	燃烧性能等 级	GB 8624	符合表 6 的规定	●	●	●	—

钢 质 门	尺寸公差	GB 17565	符合表 6 的规定	●	●	●	—
	防闯入性能	GB 17565	符合表 6 的规定	●	—	●	—
	防破坏性能	GB 17565	符合表 6 的规定	●	—	●	—
	软物冲击性能	GB 17565	符合表 6 的规定	●	—	●	—
塑 钢 窗	尺寸允许偏差	GB/T 28886	符合表 6 的规定	●	●	●	—
	水密性能	GB/T 31433	符合表 6 的规定	●	—	●	—
	气密性能	GB/T 31433	符合表 6 的规定	●	—	●	—
	抗风压性能	GB/T 31433	符合表 6 的规定	●	—	●	—
水 泥 纤 维 板	厚度偏差	GB/T 7019	符合表 6 的规定	●	●	●	—
	表观密度	GB/T 7019	符合表 6 的规定	●	—	—	—
	吸水率	GB/T 7019	符合表 6 的规定	●	—	—	—
	抗折强度	GB/T 7019	符合表 6 的规定	●	—	●	—
	燃烧性能	GB 8624	符合表 6 的规定	●	●	●	—
塑 胶 地板	燃烧性能	GB 8624	符合表 6 的规定	●	●	●	—
	耐磨性	GB 18586	符合表 6 的规定	●	—	—	—
	厚度允许偏差	GB/T 11982.1	符合表 6 的规定	●	●	●	—
密 封 材料	拉伸强度	GB/T 24498 、 GB/T14683 、JC/T 884	符合表 6 的规定	●	—	●	—
	拉断伸长率	GB/T 24498 、 GB/T14683 、JC/T 884	符合表 6 的规定	●	—	●	—
包 装	包装标志	目测	符合 6 的规定	●	—	●	●
	产品标志	目测	符合 6 的规定	●	—	●	●
	包装质量、 规格	目测	符合 6 的规定	●	—	●	●

	配件数量	目测	符合附录 1 的规定	●	—	●	●
	产品包装单	目测	/	●	—	●	●
	使用说明书	目测	/	●	—	●	●
注：●必检项目；—不检项目。							

5.6 外观质量

5.6.1 外观检验

按 3.5、3.8、3.9、6.1 条要求逐项检验。

5.6.2 缺陷划分

成品外观不符合标准规定的技术要求，即构成缺陷，按其不符合标准和对产品使用性能及外观影响的程度分为：

- 1) 严重缺陷：严重不符合标准规定、严重影响产品使用性能和产品外观的缺陷；
- 2) 重缺陷：明显不符合标准规定、但对产品使用性能和产品外观影响不严重的缺陷；
- 3) 轻缺陷：不符合标准规定、但对产品使用性能和产品外观影响较小的缺陷。

5.6.3 缺陷判定细则

单件产品缺陷判定按表8规定。

表 8 缺陷判定细则

序号	项目	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	主要部位：超过允许偏差 非主要部位：超过允许偏差 $\geq$ 1 倍	表面部位：超过允许偏差 1 倍 非表面部位：超过允许偏差 2 倍	表面部位：超过允许偏差 2 倍 非表面部位：超过允许偏差 3 倍
2	焊接	超过标准规定范围	超过标准规定范围限 1 级	——
3	防锈	每面限 2 处，每套限 10 处。	超出轻缺陷范围	——
4	污渍	表面不多于 2 处	表面不多于 4 处	表面不多于 6 处
5	标志	字迹不清、内容不规范	缺项、外标志不全	无标志

5.6.4 单件样品外观质量评定

按 5.6.3 对单件样本进行外观质量评定,如缺陷数符合以下要求则判该件产品外观质量合格,否则为不合格:

严重缺陷=0, 重缺陷=0, 轻缺陷 $\leq$ 8, 或

严重缺陷=0, 重缺陷 $\leq$ 2, 轻缺陷 $\leq$ 6

5.6.5 批量外观评定

抽取的每个样品按 5.6.4 进行单件评定,如果不合格样本数不超过 10%,则该批产品外观质量合格,否则该批产品外观质量不合格。

5.7 成品和材料性能

5.7.1 成品和材料主要性能抽验项目按照表 7 规定进行。

5.7.2 内在质量评定

样品内在质量全部达到 5.7.1 要求,判该批内在质量合格;如有不合格项,可再取 1 个样品对不合格项进行复测,结果合格判该批内在质量合格,否则判该批内在质量不合格。

5.8 验收批质量

对验收批产品按 5.7 检验后,如产品批外观质量和内在质量均合格判为批产品合格,否则为不合格。

6 标志、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志应为尺寸 200mm $\times$ 50mm 的耐久性铭牌。耐久性标签应选用耐磨、耐锈蚀不锈钢或者铝制金属材料,并能够与二维条码材质强力粘合或者采用激光打印二维码。

6.1.2 耐久性标签左侧为产品信息,印字为黑色,主要包括产品名称、适用范围、产品规格、生产日期、使用年限及承制单位名称等信息。耐久性标签右侧应设有二维条码区域,条码信息需包含产品序列号、生产日期、批次号等关键数据,便于追溯与管理。条码印刷应清晰,确保扫描设备能够准确识别(示例 1)。

产品名称：救灾专用 折叠式板房 产品规格：6029 型

适用范围：高寒及以下区域

使用年限：10 年

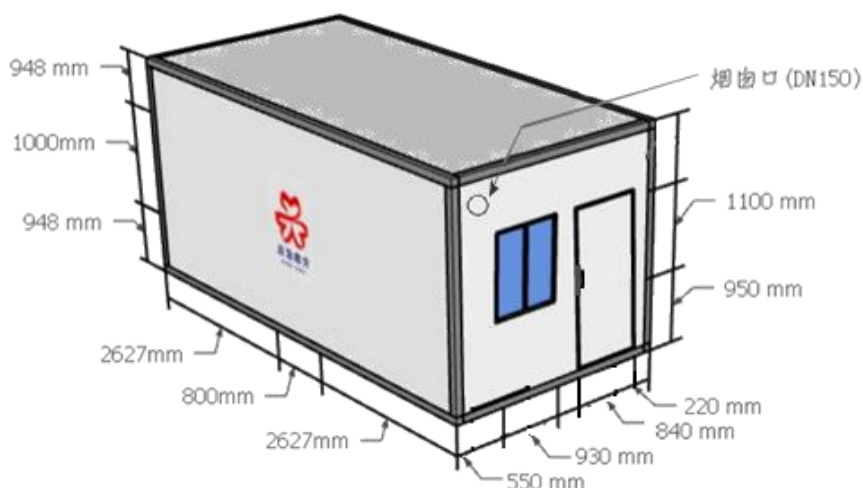
生产日期：xxxx 年 xx 月

××××××××××××承制

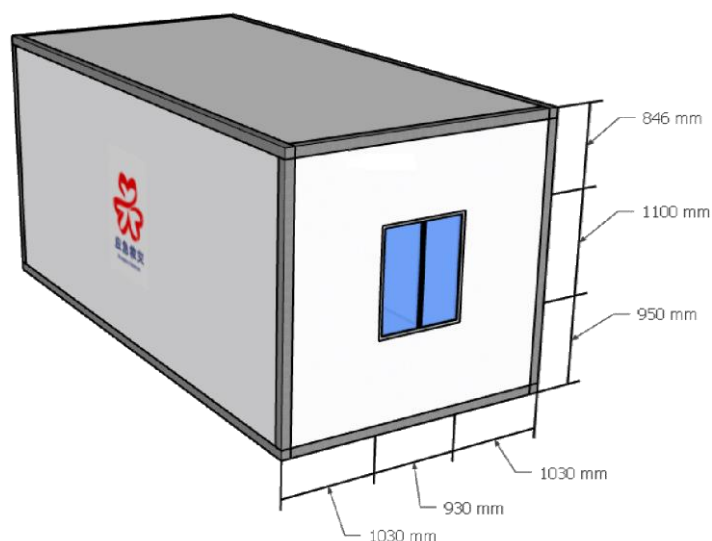


示例 1 产品标志耐久性标签

6.1.3 折叠式板房正面及两侧面需印制中华人民共和国应急管理部应急物资标识（示例 2、示例 3），标识采用耐候性好、不易褪色的材料喷涂，标识效果为正红色版本（示例 4），示例 2 示意图中，应急救援标志宽度 800mm，高度 1000mm；门、窗为最小推荐尺寸所示位置。



示例 2 折叠式板房救灾标识示意正面图



示例 3 折叠式板房救灾标识示意背面图



示例 4 应急救援标识

6.1.4 标识的使用必须严格按照示例 5 的规范比例，扩大或者缩小必须等比例执行，不得更改图形的比例关系、图案和文字（标识规范比例见示例 5）。标识需印制在板房纵深两侧长面。标识大小以其宽度为基准，其宽度为 800mm，高度根据宽度等比例放大或者缩小。



示例 5 标识规范比例

6.2 运输与贮存

- 6.2.1 折叠式板房包装应采用防水、防潮薄膜材料，确保运输过程中物资的完好。
- 6.2.2 折叠式板房外表面需进行防护处理，避免在运输过程中受到撞击、磨损等损伤。
- 6.2.3 折叠式板房内应合理分隔空间，确保物资在运输过程中不会相互碰撞或移位。
- 6.2.4 折叠式板房应存放于干燥、通风良好、具备防潮措施且避免阳光直射的贮存场所。该场所应配备适当的起重设备，如航吊、吊车或叉车（载重能力至少为 10t，提升高度需达到 7m 以上）。贮存空间的面积应至少按照每 200m² 存放 100 套板房的标准进行规划。
- 6.2.5 折叠式板房在贮存期间须严格遵循厂家贮存检查要求，执行定期巡检制度。若发现结构存在损坏或异常情况，应立即采取处理措施。

6.2.6 折叠式板房主要质量性能应能满足贮存不少于 10 年的要求，严禁将折叠式板房作为它用或长时间暴露在室外，以免影响其使用寿命。

附录 1 折叠式板房配件配置清单

表 1 折叠式板房配件配置清单/套

名称	单位	标准配置数量	额外配置数量	备注
内六角螺栓	套	48	24	24 个螺栓临时固定在小立柱上
M12*30 螺栓垫片	个	48	12	
小立柱	件	4	0	
结构胶	支	3	1	
ab 锁	套	1	0	
50 落水管	支	4	1	
PVC 踢脚线	支	3	1	
单开	个	1	1	
三孔插座	个	1	1	
五孔插座	个	4	1	
接线插头	个	6	2	
100 平头钻尾丝	个	20	10	
25 平头钻尾丝	个	60	20	
阴角	支	4	1	
阴角支架	个	8	4	
备注：其他未尽事项，以采购合同为准执行。				