

采购合同

项目名称：2026 年学生课桌椅、床铺采购项目

项目编号：GLZC2026-J1-270024-GLSZ

甲方：灌阳县教育局（采购人）

乙方：江西阿童船长智能家具有限公司（成交供应商）

根据《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国政府采购法实施条例》《中华人民共和国民法典》等法律、法规规定，按照竞争性谈判文件（以下简称谈判文件）、响应文件规定条款和成交供应商的承诺、甲乙双方签订本采购合同。

第一条 合同标的及合同金额

项 号	标 的 名 称	生产厂家、品 牌、规格型号	技术参数	数量 ①	单 位	单价 (元) ②	单项合计 金额 (元) ③=①× ②
1	学 生 课 桌 椅 (小 学)	生产厂家：江西阿 童船长智能家具 有限公司 品牌：阿童船长 规格：学生课桌： 课桌整体规格（长 ×宽×高） 长 600mm×宽 400mm×高 (670-760mm)，可 调节高度（670mm、 700mm、730mm、 760mm）等 4 个高度 的调整。 课椅尺寸： 椅座板尺寸：长 415mm×宽 380mm； 椅靠背板尺寸：长 415mm×宽 360mm。 可在（380mm、 400mm、420mm、 440mm）四种椅座面	一、技术规格需求 学生课桌椅（小学） 一、学生课桌： （一）课桌整体规格（长×宽×高） 长 600mm×宽 400mm×高（670-760mm），可调节 高度（670mm、700mm、730mm、760mm）等 4 个高 度的调整。 （二）课桌桌面 1. 桌面规格：长 600mm×宽 400mm×厚 15mm。 2. 材质：课桌面板厚 15mm，主体采用多层实木板， 双面无差别饰面，面板四周采用 PE 注塑成型， 注塑边缘与桌面圆润连接，平整光滑；桌面上设 置一个椭圆形笔槽，笔槽内静空长 240mm×宽 35mm×深 5mm，与桌面板封边一体成型。 桌面板符合以下要求，其中： 符合 GB/T9846-2015《普通胶合板》要求，含水 率 5%~16%；静曲强度：顺纹≥24.0MPa、横纹≥ 20.0MPa；弹性模量：顺纹≥5000MPa、横纹≥ 3500MPa；胶合强度≥0.70MPa。 符合 GB18580-2025《室内装饰装修材料人造板及 其制品中甲醛释放限量》要求，甲醛释放量≤ 0.124mg/m³。	1390.0	套	156.00	216840.00

		高度进行升降调整。 型号：ATCZ-S72	（三）课桌书斗 1. 长 450mm×深 300mm×高 150mm。采用冷轧钢板一次冲压成型，书斗三立面冲压网孔，钢板厚度 0.8mm。 冷轧钢板符合以下要求，其中： 符合 GB/T700-2006《碳素结构钢》要求，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$\geq 235N/mm^2$、抗拉强度为 370-500N/mm²、断后伸长率$\geq 26\%$）；符合 QB/T3826-1999《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/T3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求，耐腐蚀等级达到 9 级以上。 符合 GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》要求，产品有害物质（家具涂层可迁移元素：铅 Pb$\leq 90mg/kg$、镉 Cd$\leq 50mg/kg$、铬 Cr$\leq 25mg/kg$、汞 Hg$\leq 25mg/kg$、锑 Sb$\leq 60mg/kg$、钡 Ba$\leq 1000mg/kg$、硒 Se$\leq 500mg/kg$、砷 As$\leq 25mg/kg$）；符合 GB/T3325-2024《金属家具通用技术条件》要求，外观性能：产品外观性能【金属件：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，焊接处表面波纹应均匀；冲压件（应无脱层、裂缝）】。 2. 书斗和桌面板用螺丝钉固定。 （四）课桌书篮 规格为长 490mm×宽 180mm×高 180mm，采用厚度 0.7mm 的冷轧钢板冲压而成，底面和 3 个立面冲长条孔，可放书包或书籍。 （五）桌架 采用单柱升降课桌。 1. 课桌脚底部横杆采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。横杆离地高度 150mm。				
--	--	-------------------------------------	---	--	--	--	--

		2. 立柱采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。 3. 调节柱采用 50mm×25mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。课桌调节柱外侧方配刻度，方便调节高度。 4. 调节升降方式。采用套管式升降，安装和调节高度时用螺栓、螺母和垫片固定，螺栓须穿透套管。 5. 套管胶套：升降内外管间使用全新 PP 塑料胶套，胶套起到防尘、防水、耐磨的作用。 6. 桌面支架：桌面、书斗与桌架间使用冷轧钢板支架连接固定，冷轧钢板厚度 1.2mm。 课桌立柱符合以下要求，其中： 符合 GB/T3094-2012《冷拔异型钢管》要求，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 370-500Mpa、断后伸长率 $\geq 25\%$）；符合 QB/T3826-1999《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/T3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求，耐腐蚀等级达到 9 级以上。 符合 GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》要求，产品有害物质（家具涂层可迁移元素：铅 $Pb \leq 90\text{mg/kg}$、镉 $Cd \leq 50\text{mg/kg}$、铬 $Cr \leq 25\text{mg/kg}$、汞 $Hg \leq 25\text{mg/kg}$、锑 $Sb \leq 60\text{mg/kg}$、钡 $Ba \leq 1000\text{mg/kg}$、硒 $Se \leq 500\text{mg/kg}$、砷 $As \leq 25\text{mg/kg}$）；符合 GB/T3325-2024《金属家具通用技术条件》要求，外观性能：产品外观性能【金属件：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，焊接处表面波纹应均匀冲压件（应无脱层、裂缝）】。 （六）脚套			
--	--	---	--	--	--

		课桌脚套采用 PVC 软塑料制作，规格 75mm×65mm×45mm，脚套与桌脚间应设有锁定装置或限位装置，该装置应灵活、可靠、安全，能有效防脱落；脚套起到防滑、防摩擦、防碰撞、静音等作用。 （1）符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，邻苯二甲酸酯总量≤0.1%，18 种多环芳烃（PAH）总量≤10mg/kg，苯并[a]芘≤1.0mg/kg，多溴联苯（PBB）≤1000mg/kg，多溴二苯醚（PBDE）≤1000mg/kg； （2）符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求，塑料件硬度（邵氏 D 硬度）≥HD63。 （七）书包挂钩 在桌面的左右下方，在钢制支撑架上，须焊接左右两个实心钢制书包挂钩，承重强且耐用。 二、学生课椅 （一）课椅尺寸： 椅座板尺寸：长 415mm×宽 380mm；椅靠背板尺寸：长 415mm×宽 360mm。可在（380mm、400mm、420mm、440mm）四种椅座面高度进行升降调整。 （二）座椅座板、靠板 1. 座板：尺寸 415mm×380mm。采用原材料为全新 ABS 塑料注塑一体成型。座板与椅架采用自攻螺丝固定；座板底部横向和竖向必须各有加强筋 4 条，增强承受力；多孔内凹设计，座板有 350 个透气孔，保持通风干爽；座板采用人体工学型设计，坐垫倾斜式设计，坐垫前端需有前弯弧度设计，中间采用凹型设计能让学生臀部与座板完美贴合有效减轻臀部与腰部压力，使学生在学习时更舒服，更健康的成长。 座板符合以下要求，其中： 符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，邻苯二甲酸酯总量≤0.1%，18 种多环芳烃（PAH）总量≤10mg/kg，苯并[a]芘≤1.0mg/kg，多溴联苯（PBB）≤1000mg/kg，多溴二苯醚（PBDE）			
--	--	---	--	--	--

		≤1000mg/kg; 符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求,塑料件硬度(邵氏 D 硬度)≥HD63。 2. 靠板: 尺寸 415mm×360mm。采用原材料为全新 ABS 塑料注塑一体成型。背板套入椅子靠背支架后再采用自攻螺丝固定;背板背部横向必须有加强筋 3 条,增强承受力;多孔内凹设计,背板有 245 个透气孔,保持通风干爽。靠背中上方 1 个提手孔,方便移动椅子。靠背根据青少年脊椎曲线设计,保证背脊及两侧肌肉得到完美支撑,能有效降低疲劳。 靠板符合以下要求,其中: (1) 符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求,邻苯二甲酸酯总量≤0.1%,18 种多环芳烃(PAH)总量≤10mg/kg,苯并[a]芘≤1.0mg/kg,多溴联苯(PBB)≤1000mg/kg,多溴二苯醚(PBDE)≤1000mg/kg; (2) 符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求,塑料件硬度(邵氏 D 硬度)≥HD63。 2. 座板、靠板与椅架之间用螺丝固定。 (三) 椅架 采用单柱升降课椅; 1. 课椅脚底部横杆采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管,管壁厚度 1.2mm。 2. 立柱采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管,管壁厚度 1.2mm。 3. 调节柱采用 50mm×25mm 冷轧钢椭圆管,管壁厚度 1.2mm。课椅调节柱外侧方配刻度,方便调节高度。 4. 支撑钢脚架升降方式。椅腿和地脚采用椭圆钢管并使用套管式升降,安装和调节高度时用螺栓、螺母和垫片固定,螺栓须穿透套管。 5. 椅子靠背支架采用 40mm×20mm 高频焊接冷轧钢椭圆管,管壁厚度 1.2mm。			
--	--	--	--	--	--

		6. 套管胶套：升降内外管间使用 PP 塑料胶套，胶套起到防尘、防水、耐磨的作用。 课椅立柱符合以下要求，其中： （1）符合 GB/T3094-2012《冷拔异型钢管》要求，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 $\geq 25\%$)：符合 QB/T3826-1999《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/T3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求，耐腐蚀等级达到 9 级以上。 （2）符合 GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》要求，产品有害物质（家具涂层可迁移元素：铅 $Pb \leq 90\text{mg/kg}$、镉 $Cd \leq 50\text{mg/kg}$、铬 $Cr \leq 25\text{mg/kg}$、汞 $Hg \leq 25\text{mg/kg}$、锑 $Sb \leq 60\text{mg/kg}$、钡 $Ba \leq 1000\text{mg/kg}$、硒 $Se \leq 500\text{mg/kg}$、砷 $As \leq 25\text{mg/kg}$)：符合 GB/T3325-2024《金属家具通用技术条件》要求，外观性能：产品外观性能【金属件：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，焊接处表面波纹应均匀；冲压件（应无脱层、裂缝）】。 （四）脚套 课椅脚套采用 PVC 软塑料制作，规格 $75\text{mm} \times 65\text{mm} \times 45\text{mm}$，脚套与椅脚间应设有锁定装置或限位装置，该装置应灵活、可靠、安全。能有效防脱落；脚套起到防滑、防摩擦、防碰撞、静音等作用。 （1）符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，邻苯二甲酸酯总量 $\leq 0.1\%$，18 种多环芳烃（PAH）总量 $\leq 10\text{mg/kg}$，苯并[a]芘 $\leq 1.0\text{mg/kg}$，多溴联苯（PBB）$\leq 1000\text{mg/kg}$，多溴二苯醚（PBDE）$\leq 1000\text{mg/kg}$； （2）符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术			
--	--	--	--	--	--

		条件》要求，耐老化性：塑料件硬度（邵氏 D 硬度）≥HD63。 三、其他要求 1. 焊接要求：所有钢材焊接方式为二氧化碳保护焊，焊接表面波纹均匀，焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅，并保证无脱焊、虚焊及焊穿等现象。各钢件经除锈等工序，经防锈处理，外层采用聚脂环氧粉末喷塑。 2. 金属部件表面除锈镀层要求：表面须经过“预脱脂→主脱脂→水洗→水洗→陶化→水洗→纯水洗→预烘干→静电喷塑→高温固化”十工序处理，预备处理后表面无氧化皮、锈蚀、粘砂等其他杂质并及时进行涂饰。 3. 喷塑要求：钢管和钢板表面采用塑粉喷涂。使用喷粉烤漆工艺，不易脱漆掉漆。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。 塑粉符合以下要求，其中： 符合 HG/T2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》要求：外观（色泽均匀，无异物，呈松散粉末状）；筛余物（125 μm）全部通过；涂膜外观：正常；附着力（干附着力）≤1 级；铅笔硬度≥H；耐冲击性（正向冲击）：50cm；杯突试验≥4mm；弯曲试验≤4mm；耐磨性≤50mg；耐酸性[3%（质量分数）盐酸溶液]：240h 无异常。 符合 GB/T35602-2017《绿色产品评价涂料》要求，重金属元素含量：铅 Pb≤20mg/kg、镉 Cd≤20mg/kg、六价铬（Cr6+）≤20mg/kg、汞 Hg≤20mg/kg、砷 As≤20mg/kg、钡 Ba≤100mg/kg、硒 Se≤20mg/kg、锑 Sb≤20mg/kg、钴 Co≤20mg/kg。 4. 课桌椅按以下要求检测，其中： 金属件外观（管材、焊接件、喷漆（塑）涂层）、				
--	--	---	--	--	--	--

		产品表面理化性能（金属喷漆（塑）涂层、金属电镀层）符合 GB/T3326-2024《金属家具通用技术条件》要求：塑料件外观、塑料件形状和位置公差（翘曲度、平整度、底脚平稳性）符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求：甲醛释放量、总挥发性有机化合物、家具涂层可迁移元素符合 GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》要求，甲醛释放量$\leq 0.04\text{mg}/\text{m}^3$，总挥发性有机化合物 TVOC$\leq 0.25\text{mg}/\text{m}^3$，家具涂层可迁移元素：铅 Pb$\leq 90\text{mg}/\text{kg}$、镉 Cd$\leq 50\text{mg}/\text{kg}$、铬 Cr$\leq 25\text{mg}/\text{kg}$、汞 Hg$\leq 25\text{mg}/\text{kg}$、锑 Sb$\leq 60\text{mg}/\text{kg}$、钡 Ba$\leq 1000\text{mg}/\text{kg}$、硒 Se$\leq 500\text{mg}/\text{kg}$、砷 As$\leq 25\text{mg}/\text{kg}$；苯并[a]芘、18 种多环芳烃（PAH）总量符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，苯并[a]芘$\leq 1.0\text{mg}/\text{kg}$、18 种多环芳烃（PAH）总量$\leq 10\text{mg}/\text{kg}$。 5. 金属件表面应光滑平整，应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等；涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等；焊接部位应牢固，应无脱焊、虚焊、焊穿；焊缝均匀，应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷；塑料件表面应光洁，应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差。 6. 每张课桌前方需粘贴直径 60mm 的标识，标识中有产品尺寸、年份。 7. 课桌椅性能符合 QB/T4071-2021《课桌椅》要求。 参考图片：			
--	--	--	--	--	--

							
			数量单位: 1390 套				
2	学 生 课 桌 椅 (中 学)	生产厂家: 江西阿童船长智能家具有限公司 品牌: 阿童船长 规格: 学生课桌: (一) 课桌整体规格 (长×宽×高) 长 620mm×宽 450mm×高 (700-790mm), 可调节高度 (700mm、730mm、760mm、790mm) 等 4 个高度的调整。 学生课椅 (一) 课椅尺寸: 椅座板尺寸: 长 415mm×宽 380mm; 椅靠背板尺寸: 长 415mm×宽 360mm。可在 (400mm、420mm、440mm、460mm) 四种椅座面高度进行升降调整。 型号: ATCZ-S85	学生课桌椅 (中学) 一、学生课桌: (一) 课桌整体规格 (长×宽×高) 长 620mm×宽 450mm×高 (700-790mm), 可调节高度 (700mm、730mm、760mm、790mm) 等 4 个高度的调整。 (二) 课桌桌面 1. 桌面规格: 长 620mm×宽 450mm×厚 15mm。 2. 材质: 课桌面板厚 15mm, 主体采用多层实木板板, 双面无差别饰面, 面板四周采用 PE 注塑成型, 注塑边缘与桌面圆润连接, 平整光滑; 桌面上设置一个椭圆形笔槽, 笔槽内静空长 240mm×宽 35mm×深 5mm, 与桌面板封边一体成型。 桌面板符合以下要求, 其中: 符合 GB/T9846-2015《普通胶合板》要求, 含水率 5%~16%; 静曲强度: 顺纹≥24.0MPa、横纹≥20.0MPa; 弹性模量: 顺纹≥5000MPa、横纹≥3500MPa; 胶合强度≥0.70MPa。 符合 GB18580-2025《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》要求, 甲醛释放量≤0.124mg/m³。 (三) 课桌书斗 1. 长 450mm×深 300mm×高 150mm。采用冷轧钢板一次冲压成型, 书斗三立面冲压网孔, 钢板厚度 0.8mm。 冷轧钢板符合以下要求, 其中: 符合 GB/T700-2006《碳素结构钢》要求, 化学成分 (%) (C≤0.20、Si≤0.35、Mn≤1.40、P≤0.045、S≤0.045); 力学性能 (屈服强度≥235N/mm²、抗拉强度为 370-500N/mm²、断后伸长率≥26%); 符合 QB/T3826-1999《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/T3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求, 耐腐蚀等级达到 9 级以	1598.0	套	158.00	252484.00

		上。 符合 GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》要求，产品有害物质（家具涂层可迁移元素：铅 Pb≤90mg/kg、镉 Cd≤50mg/kg、铬 Cr≤25mg/kg、汞 Hg≤25mg/kg、锑 Sb≤60mg/kg、钡 Ba≤1000mg/kg、硒 Se≤500mg/kg、砷 As≤25mg/kg）：符合 GB/T3325-2024《金属家具通用技术条件》要求，外观性能：产品外观性能【金属件：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，焊接处表面波纹应均匀；冲压件（应无脱层、裂缝）】。 2. 书斗和桌面板用螺丝钉固定。 （四）课桌书篮 规格为长 490mm×宽 180mm×高 180mm，采用厚度 0.7mm 的冷轧钢板冲压而成，底面和 3 个立面冲长条孔，可放书包或书籍。 （五）桌架 采用单柱升降课桌。 1. 课桌脚底部横杆采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。横杆离地高度 150mm。 2. 立柱采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。 3. 调节柱采用 50mm×25mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。课桌调节柱外侧方配刻度，方便调节高度。 4. 调节升降方式。采用套管式升降，安装和调节高度时用螺栓、螺母和垫片固定，螺栓须穿透套管。 5. 套管胶套：升降内外管间使用全新 PP 塑料胶套，胶套起到防尘、防水、耐磨的作用。 6. 桌面支架：桌面、书斗与桌架间使用冷轧钢板支架连接固定，冷轧钢板厚度 1.2mm。 课桌立柱符合以下要求，其中： 符合 GB/T3094-2012《冷拔异型钢管》要求，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%）；符合 QB/T3826-1999《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/T3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求，耐腐蚀等级达到 9 级以上。 符合 GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》要求，产品有害物质（家具涂层可迁移元素：铅 Pb≤				
--	--	---	--	--	--	--

		90mg/kg、镉 Cd≤50mg/kg、铬 Cr≤25mg/kg、汞 Hg ≤ 25mg/kg 、 镉 Sb ≤ 60mg/kg 、 钡 Ba ≤ 1000mg/kg、硒 Se≤500mg/kg、砷 As≤25mg/kg)；符合 GB/T3325-2024 《金属家具通用技术条件》要求，外观性能：产品外观性能【金属件：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，焊接处表面波纹应均匀冲压件（应无脱层、裂缝）】。 （六）脚套 课桌脚套采用 PVC 软塑料制作，规格 75mm×65mm×45mm，脚套与桌脚间应设有锁定装置或限位装置，该装置应灵活、可靠、安全，能有效防脱落；脚套起到防滑、防摩擦、防碰撞、静音等作用。 （1）符合 GB18584-2024 《家具中有害物质限量》要求，邻苯二甲酸酯总量≤0.1%，18 种多环芳烃（PAH）总量≤10mg/kg，苯并[a]芘≤1.0mg/kg，多溴联苯（PBB）≤1000mg/kg，多溴二苯醚（PBDE）≤1000mg/kg； （2）符合 GB/T32487-2016 《塑料家具通用技术条件》要求，耐老化性：塑料件硬度（邵氏 D 硬度）≥HD63。 （七）书包挂钩 在桌面的左右下方，在钢制支撑架上，须焊接左右两个实心钢制书包挂钩，承重强且耐用。 二、学生课椅 （一）课椅尺寸： 椅座板尺寸：长 415mm×宽 380mm；椅靠背板尺寸：长 415mm×宽 360mm。可在（400mm、420mm、440mm、460mm）四种椅座面高度进行升降调整。 （二）座椅座板、靠板 1. 座板：尺寸 415mm×380mm。采用原材料为全新 ABS 塑料注塑一体成型。座板与椅架采用自攻螺丝固定；座板底部横向和竖向必须各有加强筋 4 条，增强承受力；多孔内凹设计，座板有 350 个透气孔，保持通风干爽；座板采用人体工学型设计，坐垫倾斜式设计，坐垫前端需有前弯弧度设计，中间采用凹型设计能让学生臀部与座板完美贴合有效减轻臀部与腰部压力，使学生的学习时更舒服，更健康的成长。 座板符合以下要求，其中： 符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，邻苯二甲酸酯总量≤0.1%，18 种多环芳烃（PAH）总量≤10mg/kg，苯并[a]芘≤1.0mg/kg，多溴联苯（PBB）≤1000mg/kg，多溴二苯醚（PBDE）≤1000mg/kg；			
--	--	--	--	--	--

		符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求，塑料件硬度（邵氏 D 硬度）≥HD63。 2. 靠板：尺寸 415mm×360mm。采用原材料为全新 ABS 塑料注塑一体成型。背板套入椅子靠背支架后再采用自攻螺丝固定；背板背部横向必须有加强筋 3 条，增强承受力；多孔内凹设计，背板有 245 个透气孔，保持通风干爽。靠背中上方 1 个提手孔，方便移动椅子。靠背根据青少年脊椎曲线设计，保证背脊及两侧肌肉得到完美支撑，能有效降低疲劳。 靠板符合以下要求，其中： （1）符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，邻苯二甲酸酯总量≤0.1%，18 种多环芳烃（PAH）总量≤10mg/kg，苯并[a]芘≤1.0mg/kg，多溴联苯（PBB）≤1000mg/kg，多溴二苯醚（PBDE）≤1000mg/kg； （2）符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求，塑料件硬度（邵氏 D 硬度）≥HD63。 2. 座板、靠板与椅架之间用螺丝固定。 （三）椅架 采用单柱升降课椅： 1. 课椅脚底部横杆采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。 2. 立柱采用 60mm×30mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。 3. 调节柱采用 50mm×25mm 冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。课椅调节柱外侧方配刻度，方便调节高度。 4. 支撑钢脚架升降方式。椅腿和地脚采用椭圆钢管并使用套管式升降，安装和调节高度时用螺栓、螺母和垫片固定，螺栓须穿透套管。 5. 椅子靠背支架采用 40mm×20mm 高频焊接冷轧钢椭圆管，管壁厚度 1.2mm。 6. 套管胶套：升降内外管间使用 PP 塑料胶套，胶套起到防尘、防水、耐磨的作用。 课椅立柱符合以下要求，其中： （1）符合 GB/T3094-2012《冷拔异型钢管》要求，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%）；符合 QB/T3826-1999《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/T3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》要求，耐腐蚀等级达到 9 级以上。 （2）符合 GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》			
--	--	--	--	--	--

		要求，产品有害物质（家具涂层可迁移元素：铅 $Pb \leq 90mg/kg$、镉 $Cd \leq 50mg/kg$、铬 $Cr \leq 25mg/kg$、汞 $Hg \leq 25mg/kg$、锑 $Sb \leq 60mg/kg$、钡 $Ba \leq 1000mg/kg$、硒 $Se \leq 500mg/kg$、砷 $As \leq 25mg/kg$）：符合 GB/T3325-2024《金属家具通用技术条件》要求，外观性能：产品外观性能【金属件：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，焊接处表面波纹应均匀；冲压件（应无脱层、裂缝）】。 （四）脚套 课椅脚套采用 PVC 软塑料制作，规格 $75mm \times 65mm \times 45mm$，脚套与椅脚间应设有锁定装置或限位装置，该装置应灵活、可靠、安全。能有效防脱落；脚套起到防滑、防摩擦、防碰撞、静音等作用。 （1）符合 GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，邻苯二甲酸酯总量 $\leq 0.1\%$，18 种多环芳烃（PAH）总量 $\leq 10mg/kg$，苯并[a]芘 $\leq 1.0mg/kg$，多溴联苯（PBB）$\leq 1000mg/kg$，多溴二苯醚（PBDE）$\leq 1000mg/kg$； （2）符合 GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求，塑料件硬度（邵氏 D 硬度）$\geq HD63$。 三、其他要求 1. 焊接要求：所有钢材焊接方式为二氧化碳保护焊，焊接表面波纹均匀，焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅，并保证无脱焊、虚焊及焊穿等现象。各钢件经除锈等工序，经防锈处理，外层采用聚脂环氧粉末喷塑。 2. 金属部件表面除锈镀层要求：表面须经过“预脱脂→主脱脂→水洗→水洗→陶化→水洗→纯水洗→预烘干→静电喷塑→高温固化”十工序处理，预备处理后表面无氧化皮、锈蚀、粘砂等其他杂质并及时进行涂饰。 3. 喷塑要求：钢管和钢板表面采用塑粉喷涂。使用喷粉烤漆工艺，不易脱漆掉漆。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。 塑粉符合以下要求，其中： 符合 HG/T2006-2022《热固性和热塑性粉末涂料》要求：外观（色泽均匀，无异物，呈松散粉末状）；筛余物（$125\mu m$）全部通过；涂膜外观：正常；附着力（干附着力）≤ 1 级；铅笔硬度 $\geq H$；耐冲击性（正向冲击）：50cm；杯突试验 $\geq 4mm$；弯曲试验 $\leq 4mm$；耐磨性 $\leq 50mg$；耐沸水性（2h）。符合 GB/T35602-2017《绿色产品评价涂料》要求，			
--	--	--	--	--	--

		重金属元素含量：铅 Pb≤20mg/kg、镉 Cd≤20mg/kg、六价铬 (Cr⁶⁺) ≤20mg/kg、汞 Hg≤20mg/kg、砷 As≤20mg/kg、钡 Ba≤100mg/kg、硒 Se≤20mg/kg、锑 Sb≤20mg/kg、钴 Co≤20mg/kg。 4. 课桌椅按以下要求检测，其中： 金属件外观（管材、焊接件、喷漆（塑）涂层）、产品表面理化性能（金属喷漆（塑）涂层、金属电镀层）符合GB/T3325-2024《金属家具通用技术条件》要求；塑料件外观、塑料件形状和位置公差（翘曲度、平整度、底脚平稳性）符合GB/T32487-2016《塑料家具通用技术条件》要求；甲醛释放量、总挥发性有机化合物、家具涂层可迁移元素符合GB/T35607-2024《绿色产品评价家具》要求，甲醛释放量≤0.04mg/m³，总挥发性有机化合物TVOC≤0.25mg/m³，家具涂层可迁移元素：铅Pb≤90mg/kg、镉Cd≤50mg/kg、铬Cr≤25mg/kg、汞Hg≤25mg/kg、锑Sb≤60mg/kg、钡Ba≤1000mg/kg、硒Se≤500mg/kg、砷As≤25mg/kg；苯并[a]芘、18种多环芳烃（PAH）总量符合GB18584-2024《家具中有害物质限量》要求，苯并[a]芘≤1.0mg/kg、18种多环芳烃（PAH）总量≤10mg/kg。 5. 金属件表面应光滑平整，应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等；涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等；焊接部位应牢固，应无脱焊、虚焊、焊穿；焊缝均匀，应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷；塑料件表面应光洁，应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差。 6. 每张课桌前方需粘贴直径 60mm 的标识，标识中有产品尺寸、年份。 7. 课桌椅性能符合 QB/T4071-2021《课桌椅》要求。 参考图片： 					
3	学生床	生产厂家：江西阿童船长智能家居有限公司 品牌：阿童船长	学生床铺（床位） （1）制作床铺所选用的材料、结构安全、力学性能均符合宿舍钢制床相关国家行业标准，零部件结构具有互换、通用性，整体达到美观、坚固、耐用、长效防锈、安全等综合性能。 （2）床铺的主、横支架，焊缝要求无虚焊气泡现象，焊后不能产生热变与自变形，且保证实焊	844.0	架	548.00	462512.00

铺 (床 位)	规格: 床主体长 2000mm×宽1100mm ×高1800mm 型号: ATCZ-S16	厚度, 紧固件扭力在8-12kg, 加自锁结构, 无专用工具不易拆卸及松脱, 螺栓镀锌, 螺母自锁等功能。 (3) 床铺所有的圆方口必须密封, 防管内氧化生锈, 床脚有橡胶护套, 防磕碰、防滑等要求。 (4) 工件喷涂前须经抛丸、钝化防锈工艺处理; 喷塑层色泽、膜厚、光泽度、平整度及均匀度等各项性能指标, 均需满足金属喷涂通用技术规范, 漆膜颜色参照GB/T3181-2008《漆膜颜色标准》执行。 (5) 床铺主支架等部件连接处达到人员上下床铺无松动声音, 与床铺联接处无松动摇摆。床铺确保床铺整体稳定不松动。 (6) 床主体长2000mm×宽1100mm×高1800mm。床为二层结构。 (7) 两侧主体床架立柱采用40×40mm、厚度1.2mm方管理材, 管材侧面加工方管结构, 用于卡扣固定床梁。 (8) 与立柱相联接横档方管为: 连接横档方管规格20mm×30mm、厚度1.2mm方管; 副管规格为Φ19×1.0mm圆管。 (9) 床杠(床横梁)与立柱联接用卡扣式联接法, 每头在床柱上焊卡扣成型钢, 厚度2mm, 卡孔设计巧妙, 采用每头用三个方形卡孔固定, 安装快速方便且无需螺丝固定。 (10) 床杠采用30mm×50mm、厚度1.2mm方管理材, 中间托档方管为25mm×25mm、厚度1.2mm方管5根/铺; 托档方管需采用卡扣件连接, 安装便捷, 安装后不脱落, 不接受焊接固定。爬梯立柱使用25mm×25mm、厚度1.5mm方管; 爬梯踏步使用4根冷轧板成型制作, 具有防滑凸点设计(长度240mm, 最宽处宽度40mm, 中间弧形设计。 床护栏尺寸1100mm长×300mm高, 采用25mm×25mm、厚度1.6方管弯管。顶部设计蚊帐架, 蚊帐架采用直径16×1.0mm圆管, 直柱插入顶部孔洞固定, 牢固不摇晃。 (11) 床板主体材质为杉木, 板厚度20mm, 四面刨光, 单块板条宽度60mm, 板条拼接缝隙度5mm—8mm收缩缝, 床板底衬横档松木4根尺寸40mm×30mm, 3面刨光。 (12) 铁架焊接牢固平整, 管材不得使用短件拼接, 焊接牢实、打磨光滑不留刺、瘤等, 焊口应平整光滑, 无漏焊、开裂, 无焊渣; (13) 色彩的搭配成交后再与采购人协商确定。 数量单位: 844 架				
合 计	¥931836.00 元					

根据《成交通知书》的成交内容, 合同的总金额为:
人民币 (大写) 玖拾叁万壹仟捌佰叁拾陆元整 (¥: (小写) 931836.00

第二条 质量保证

1. 乙方应按投标文件承诺的货物规格型号、技术参数、质量标准等向甲方提供未经使用的全新原装产品, 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质量标准。

2. 乙方提供货物的质量保证期为 3 年（厂家规定质保期超过一年的，按厂家规定，“采购需求”有规定的，按规定执行）。在质保期内因货物本身的质量问题发生故障，乙方应负责免费修理和更换零部件。对达不到技术要求者，根据实际情况，经双方协商，可按以下第（1）款办法处理：

（1）更换：由乙方承担所有发生的全部费用。

（2）贬值处理：由甲乙双方协议定价。

（3）退货处理：乙方应退还甲方支付的合同款，同时应承担该货物的直接费用（运输、保险、检验、贷款利息及银行手续费等）。

第三条 权利保证

1. 乙方应保证所提供货物在使用时不会侵犯任何第三方的专利权、商标权、工业设计权或其他权利。

2. 乙方应按招标文件规定的时间向甲方提供使用货物的有关技术资料。

3. 乙方保证所交付的货物的所有权完全属于乙方且无任何抵押、质押、查封等产权瑕疵。

第四条 货物包装、运输

1. 乙方应在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装，以保证货物安全运达甲方指定地点。

2. 使用中文说明书（货物属于进口产品的，供货时应同时附上中文使用说明书）、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

本项目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）。

3. 乙方在货物发运手续办理完毕后二十四小时内或货到甲方四十八小时前通知甲方，以准备接货。

4. 货物在交付甲方前发生的风险均由乙方负责。

第五条 交付

1. 交付使用时间：自签订合同之日起 30 天内到货，到货后 15 天内全部安装调试完毕。货到学校有货物签收单由学校清点签收。若因采购人场地原因，导致不能安装调试的，交付时间由成交供应商和采购人协商确定。

2、交货地点：采购人指定地点。

3、乙方提供不符合采购文件、响应文件和本合同规定的货物，甲方有权拒绝接受。

4、乙方应将所有提供货物的装箱清单、用户手册、原厂保修卡、随机资料、工具和备用、备件等交付给甲方，供货时应附上中文作用说明书，如有缺失及时补齐，否则视为逾期交货。

第六条 验收方式

1. 采购人将组织相关人员及专家对采购项目进行验收，验收意见作为验收书的参考资料存档备查，验收将严格按照竞争性谈判文件的规定和响应文件及承诺执行，验收不合格的将根据合同有关条款进行处理。

2. 验收依据：竞争性谈判文件和成交供应商的响应文件。

3. 签订合同后，成交供应商须提供生产厂家出具的“技术要求”确认表、售后服务保证原件、供货证明原件，否则采购方将不予通过验收。

4. 成交供应商必须提供原装正品的、全新的、符合有关质量标准的产品和按要求提供资料。交货时，采购人现场根据竞争性谈判文件要求和响应文件承诺逐条对应进行核验，若发现产品不符合竞争性谈判文件要求和响应文件承诺的，采购人不予验收，同时报相关监督管理部门处理，由此造成采购

人经济损失的由成交供应商负责承担全部赔偿责任。

第七条 安装和培训

1. 甲方应提供必要安装条件（如场地、电源、水源等）。
2. 乙方负责甲方有关人员的培训。培训时间、地点：采购人指定地点。

第八条 服务要求及免费保修期

1. 所有产品必须是厂家合法渠道的全新正品，符合规定的质量、规格、性能，并按照相关国际、国家及专业标准检验的合格产品，其产品须符合国家有关规定及厂家承诺实行“三包”（采购需求有特殊要求的，按采购需求执行）。

2. 保修年限：本项目所有货物免费质保期限最低不少于3年；生产厂家官方质保年限高于3年的，按厂家更长质保标准执行。

3. 免费送货上门，免费安装调试合格。

4. 服务响应时间：接到用户故障通知后2小时内给予答复，4小时内给出解决方案，24小时内解决故障。未能在规定时间内排除故障的，必须在48小时内提供同档次的备用机并提交故障解决处理方案。

5. 质保期内所有货物免费上门维修服务、免费更换零部件；质保期过后提供电话咨询服务，并应承诺提供产品终身上门维护；其余按厂家承诺进行。

6. 在质保期内，如果成交供应商和制造商的产品技术升级，供应商应及时通知采购人，如采购人有相应要求，成交供应商和制造商应对采购人购买的产品进行升级服务。

第九条 税费等要求

本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

第十条 付款方式

1. 合同签订后，成交供应商可申请预付合同金额的30%预付款。项目竣工且验收合格后，采购人在30个工作日内向乙方支付剩余合同金额的70%（无息）。

2. 非因采购人原因未及时支付，不计入支付时限，采购人应及时告知乙方拨付进度情况，并及时催办申请协调。

第十一条 违约责任

1. 乙方所提供的货物规格、技术标准、材料等质量不合格的，应及时更换，更换不及时按逾期交货处罚，乙方应向甲方支付合同金额5%违约金并赔偿甲方经济损失。

2. 乙方提供的货物如果侵犯了第三方合法权益而引发的任何纠纷或诉讼，均由乙方负责交涉并承担全部责任。

3. 因包装、运输引起的货物损坏，按质量不合格处理。

4. 甲方无故延期接收货物、乙方逾期交货的，每天向对方偿付违约货款额0.3%违约金，但违约金累计不得超过违约货款额5%，超过60天对方有权解除合同，违约方承担因此给对方造成经济损失；

5. 乙方未按本合同和响应文件中规定的服务承诺提供售后服务的，乙方应按本合同合同金额5%向甲方支付违约金。

6. 乙方提供的货物在质保期内，因设计、工艺或材料的缺陷和其他质量原因造成的问题，由乙方负责。

7. 其他违约行为按违约货款额5%收取违约金并赔偿经济损失。

第十二条 不可抗力事件处理

1. 在合同有效期内，乙方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2. 不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

3. 不可抗力事件延续一百二十天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

第十三条 合同争议解决

1. 因服务问题发生争议的，应邀请国家认可的相关机构进行鉴定。服务符合要求的，鉴定费由采购人承担；服务不符合要求的，鉴定费由成交供应商承担。

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

3. 诉讼期间，本合同继续履行。

第十四条 合同生效及其它

1. 合同经甲乙双方法定代表人、负责人、自然人或相应的授权代表签字并加盖投标人公章后生效。

2. 合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或补充的，需经本级财政部门审批，并签订书面补充协议报本级财政部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。

3. 本合同未尽事宜，遵照《中华人民共和国民法典》有关条文执行。

第十五条 合同的变更、终止与转让

1. 除《中华人民共和国政府采购法》第五十条规定的情形外，本合同一经签订，甲乙双方不得擅自变更，中止或终止。

2. 乙方不得擅自转让(无进口资格的供应商委托进口货物除外)其应履行的合同义务。

第十六条 签订本合同依据

1. 竞争性谈判文件；

2. 乙方提供的响应（或应答）文件；

3. 服务承诺书；

4. 成交通知书。

第十七条 合同文件

本合同所附下列文件是构成本合同不可分割的部分：

1. 竞争性谈判文件；

2. 乙方提供的响应（或应答）文件；

3. 成交通知书；

4. 本合同协议书及有关补充资料。

政府采购合同双方自签订之日起将自动存档于“广西政府采购云平台”平台上。



甲方（公章）：_____

法定代表人签字：_____

委托代理人：_____

电 话：_____

开户名称：_____

开户银行：_____

银行账号：_____

日 期：2026年8月25日

乙方（公章，自然人除外）：_____

法定代表人（负责人、自然人）签字（属自然人的应在签名处加盖大拇指指印）：_____

委托代理人：_____

电 话：13879480916

开户名称：江西阿童船长智能家居有限公司

开户银行：广发银行股份有限公司深圳奥林支行

银行账号：9550880255645800112

日 期：2026年8月25日

