

四、实质性技术参数响应表

序号	名称	品牌型号	招标文件要求技术参数	响应实际参数（响应供应商应按投标/响应货物/服务实际数据填写，不能照抄招标要求）	是否偏离（无偏离/正偏离/负偏离）	偏离简述
1	二联四铺公寓床	乐非凡/LFF-GYC032	1.1 规格尺寸：长 4500mm×宽 900mm×高 2150mm。 1.2▲立柱：采用优质冷轧钢板经一体压制成 L 型，高频焊接闭口管，外形规格≥76mm×76mm，材料壁厚≥1.2mm,立柱边长≥270mm，为杜绝学生磕碰，立柱外侧成圆弧形;为增加立柱抗扭效果及承载力，立柱左右外边缘往内侧折弯后突出;为杜绝焊口外漏造成人身挂伤，立柱与横梁采用内挂式连接，从床正面看不到床挂。立柱需提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T1740-2007、GB/T3094-2012、QB/T 3827-1999、QB/T 3832-1999 标准的全国认证认可网站和机构官网可查询的检验报告，检验内容需包含但不限于金属件外观检验合格；耐湿热≥200h 检验结果：无	本公司所投产品参数： 1.1 规格尺寸约：长 4500mm×宽 900mm×高 2150mm。 1.2▲立柱：采用优质冷轧钢板经一体压制成 L 型，高频焊接闭口管，外形规格 76mm×76mm，材料壁厚 1.21mm,立柱边长 270mm，为杜绝学生磕碰，立柱外侧成圆弧形;为增加立柱抗扭效果及承载力，立柱左右外边缘往内侧折弯后突出;为杜绝焊口外漏造成人身挂伤，立柱与横梁采用内挂式连接，从床正面看不到床挂。立柱提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T1740-2007、GB/T3094-2012、QB/T 3827-1999、QB/T 3832-1999 标准的全国认证认可网站和机构官网可查询的检验报告（见九资质证明文件一），检验内容需包含但不限于金属件外	正偏离	1、立柱和横梁厚度正偏离 2、立柱、横梁和爬梯断后伸长率为正偏离 3、床撑、立柱顶盖和脚套重金属铅、镉、铬、汞均未检出为正偏离

		锈蚀、无鼓泡、无剥落现象；下屈服强度$\geq 235\text{MPa}$；抗拉强度$\geq 370\text{MPa}$；断后伸长率$\geq 25\%$；耐腐蚀等级达到 10 级或以上；壁厚实测结果$\geq 1.2\text{mm}$。 1.3▲横梁：采用优质冷轧钢板经一体压制成型，高频焊接闭口管，外形规格$\geq 95\text{mm} \times 45\text{mm}$，材料壁厚$\geq 1.2\text{mm}$，横梁边长$\geq 270\text{mm}$，下方为防止碰撞凸型圆弧设计。横梁需提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T1740-2007、GB/T3094-2012、QB/T 3827-1999、QB/T 3832-1999 标准的检验报告，检验内容需包含但不限于：金属件外观 检验合格；耐湿热$\geq 200\text{h}$ 检验结果：无锈蚀、无鼓泡、无剥落现象；下屈服强度$\geq 235\text{MPa}$；抗拉强度$\geq 370\text{MPa}$；断后伸长率$\geq 25\%$；耐腐蚀等级达到 10 级或以上。 1.4 樯插挂件：采用优质冷轧钢板经冲压成 L 型，材料壁厚$\geq 2.0\text{mm}$，连接挂齿≥ 3 个，连接挂件与长横梁焊接，与立柱采用内挂结构。 1.5 床头护栏：上部横梁采用$\geq 25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质钢管，中部采用$\geq 20\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质钢管，下	观检验合格；耐湿热 200h 检验结果：无锈蚀、无鼓泡、无剥落现象；下屈服强度$\geq 312\text{MPa}$；抗拉强度$\geq 430\text{MPa}$；断后伸长率$\geq 38\%$；耐腐蚀等级达到 10 级；壁厚实测结果$\geq 1.21\text{mm}$。 1.3▲横梁：采用优质冷轧钢板经一体压制成型，高频焊接闭口管，外形规格$95\text{mm} \times 45\text{mm}$，材料壁厚$\geq 1.21\text{mm}$，横梁边长$\geq 270\text{mm}$，下方为防止碰撞凸型圆弧设计。横梁需提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T1740-2007、GB/T3094-2012、QB/T 3827-1999、QB/T 3832-1999 标准的检验报告，检验内容包含但不限于：金属件外观检验合格（见九资质证明文件二）；耐湿热 200h 检验结果：无锈蚀、无鼓泡、无剥落现象；下屈服强度$\geq 348\text{MPa}$；抗拉强度$\geq 398\text{MPa}$；断后伸长率$\geq 34.5\%$；耐腐蚀等级达到 10 级。 1.4 樯插挂件：采用优质冷轧钢板经冲压成 L 型，材料壁厚$\geq 2.0\text{mm}$，连接挂齿 3 个，连接挂件与长横梁焊接，与立柱采用内挂结构。 1.5 床头护栏：上部横梁采用$25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质钢管，下	
--	--	---	--	--

王

		部横梁 $\geq 30\text{mm} \times 50\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质钢管。护栏上下横梁与连接件焊接为整体，与立柱采用内挂式连接，连接件高度 $\geq 350\text{mm}$，连接挂齿不低于 4 个。 1.6 床前护栏：护栏高度 $\geq 300\text{mm}$，长度 $\geq 1800\text{mm}$，上部横管采用 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 优质钢管 两头经弯管机握弯成型，中部竖管采用 $20\text{mm} \times 20\text{mm}$ 优质方管，材料壁厚 1.0mm；中间护栏档板采用 0.6mm 厚优质冷轧钢板，双包结构。床前护栏提供符合《GB/T3325-2024 金属家具通用技术条件》标准的检验报告。金属件外观：冲压件应无脱层、裂缝；喷涂层应无漏喷、锈蚀和脱色掉色现象；涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷，符合 GB/T-3325-2024 中 6.3 标准。 1.7 ▲床撑：采用外形规格 $30\text{mm} \times 30\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质高频焊接闭口型材管。床撑数量 ≥ 5 根，均匀分布，两端插入横梁内并配置 ABS 塑料静音套，床架安装成型后床撑无法拆卸，保证床架安全牢固。床撑 ABS 防退卡件需提供符合 GB28481-2012《塑料	中部采用 $20\text{mm} \times 20\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质钢管，下部横梁 $30\text{mm} \times 50\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质钢管。护栏上下横梁与连接件焊接为整体，与立柱采用内挂式连接，连接件高度 350mm，连接挂齿为 4 个。 1.6 床前护栏：护栏高度 300mm，长度 1800mm，上部横管采用 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 优质钢管 两头经弯管机握弯成型，中部竖管采用 $20\text{mm} \times 20\text{mm}$ 优质方管，材料壁厚 1.0mm，中间护栏档板采用 0.6mm 厚优质冷轧钢板，双包结构。床前护栏提供符合《GB/T3325-2024 金属家具通用技术条件》标准的检验报告（见九资质证明文件三）。金属件外观：冲压件应无脱层、裂缝；喷涂层应无漏喷、锈蚀和脱色掉色现象；涂层应光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷，符合 GB/T-3325-2024 中 6.3 标准。 1.7 ▲床撑：采用外形规格 $30\text{mm} \times 30\text{mm} \times 1.0\text{mm}$ 优质高频焊接闭口型材管。床撑数量 5 根，均匀分布，两端插入横梁内并配置 ABS 塑料静音套，床架安装成型后床撑无法拆卸，保证床架安全牢	
--	--	--	---	--

王

		家具中有害物质限量》、GB28007-2011 标准的检验报告。塑料件外观应无裂纹，无明显变形，重金属铅 $\leq 7\text{mg/kg}$，镉 $\leq 0.012\text{mg/kg}$，铬 $\leq 2.3\text{mg/kg}$，汞 $\leq 0.003\text{mg/kg}$。 1.8 爬梯：整体四步设计，支架采用 $\geq 25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ 优质钢管制作，踏板采用一次吹塑成型，中间带有荧光条，踏板尺寸 $\geq 500\text{mm} \times 190\text{mm}$，踏板 4 块与梯架穿丝连接。爬梯提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T3094-2012、QB/T 3827-1999、QB/T 3832-1999 标准的检验报告，检验内容需包含但不限于：金属件外观 检验合格；下屈服强度 $\geq 235\text{MPa}$；抗拉强度 $\geq 370\text{MPa}$；断后伸长率 $\geq 25\%$；耐腐蚀等级达到 10 级或以上。 1.9 立柱顶盖和脚套：采用 ABS 工程塑料一次性注塑成型，具有减震、降噪音、耐磨、防腐 蚀功能，材料壁厚 $\geq 2.5\text{mm}$，顶盖高度 $\geq 120\text{mm}$，可安装伸缩蚊帐杆并带有自锁功能，外包围脚套高度 $\geq 50\text{mm}$，立柱与脚套应紧密结合，牢固，不易脱落。脚套需提供符合 GB28481-2012 《塑料家具中有害物	固。床撑 ABS 防退卡件 提 供 符 合 GB28481-2012 《塑料家具中有害物质限量》、GB28007-2011 标准的检验报告（见九资质证明文件四）。塑料件外观应无裂纹，无 明显变形，重金属铅未检出，镉未检出，铬未检出，汞未检出。 1.8 爬梯：整体四步设计，支架采用 $25\text{mm} \times 25\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ 优质钢管制作，踏板采用一次吹塑成型，中间带有荧光条，踏板尺寸 $500\text{mm} \times 190\text{mm}$，踏板 4 块与梯架穿丝连接。爬梯提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T3094-2012、QB/T 3827-1999、QB/T 3832-1999 标准的检验报告（见九资质证明文件五），检验内容包含但不限于：金属件外观检验合格；下屈服强度 287MPa；抗拉强度 395MPa；断后伸长率 35%；耐腐蚀等级达到 10 级。 1.9 立柱顶盖和脚套：采用 ABS 工程塑料一次性注塑成型，具有减震、降噪音、耐磨、防腐 蚀功能，材料壁厚 2.5mm，顶盖高度 120mm，可安装伸缩蚊帐杆并带有自锁功能，外包围脚套高度 50mm，立柱与脚套紧密结合，牢固，不易脱落。脚套提供符合	
--	--	--	---	--

王 鹤

		质限量》标准的检验报告，重金属铅 $\leq 7\text{mg/kg}$，镉 $\leq 0.012\text{mg/kg}$，铬 $\leq 2.3\text{mg/kg}$，汞 $\leq 0.003\text{mg/kg}$。 1.10 床板：采用优质实木松木，四面刨光，经过烘干除虫处理。木板厚度 $\geq 15\text{mm}$，底部横撑 ≥ 4 根，采用 $25\text{mm} \times 35\text{mm}$ 木条，表面刨光、无毛刺，每根横撑与床板用自攻螺丝固定，尺寸按床架内空间大小制作，安装后与横梁平齐，需提供符合燃烧性能可燃性实验 (B2-E) 点火时间 15s，6 个试样 20s 内焰尖高度 F_s 均小于 150mm；20s 内均无燃烧物引燃滤纸现象，符合 GB/T8624-2012 标准；产烟毒性准安全级 ZA3 符合 GB/T20285-2006 标准的检测报告。提供床板甲醛释放量符合 GB18584-2001 标准要求的检测报告。 1.11 工艺及标准要求：(1) 钢制部件表面经充分陶化处理，环氧聚酯热固粉末静电喷塑，喷塑后，涂层不易脱落，无气泡，表面硬度较大，不易划伤，有较强的耐酸碱与耐腐蚀能力。焊接无灰渣、气孔、焊瘤；无脱焊、虚焊、焊穿；精细打磨，光洁平整。	GB28481-2012《塑料家具中有害物质限量》标准的检验报告(见九资质证明文件六)，重金属铅未检出，镉未检出，铬未检出，汞未检出。 1.10 床板：采用优质实木松木，四面刨光，经过烘干除虫处理。木板厚度 15mm，底部横撑 4 根，采用 $25\text{mm} \times 35\text{mm}$ 木条，表面刨光、无毛刺，每根横撑与床板用自攻螺丝固定，尺寸按床架内空间大小制作，安装后与横梁平齐。提供符合燃烧性能：可燃性实验 (B2-E) 点火时间 15s，6 个试样 20s 内焰尖高度 F_s 均小于 150mm；20s 内均无燃烧物引燃滤纸现象，符合 GB/T8624-2012 标准；产烟毒性准安全级 ZA3 符合 GB/T20285-2006 标准的检测报告。提供床板甲醛释放量符合 GB18584-2001 标准要求的检测报告(见九资质证明文件七)。 1.11 工艺及标准要求：(1) 钢制部件表面经充分陶化处理，环氧聚酯热固粉末静电喷塑，喷塑后，涂层不易脱落，无气泡，表面硬度较大，不易划伤，有较强的耐酸碱与耐腐蚀能力。焊接无灰渣、气孔、焊瘤；	
--	--	---	---	--

王鹤

			(2) 双层床需提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T 35607-2024 、GB/T 24430-2023 标准的检验报告。	无脱焊、虚焊、焊穿； 精细打磨，光洁平整。 (2) 双层床提供符合 GB/T 3325-2024、GB/T 35607-2024 、 GB/T 24430-2023 标准的检验报告（见九资质证明文件八）。		
2	四门 更衣 柜	乐非凡 /LFF-G YG033	1、规格约:宽 900x 深 500x 高 1850mm 2、采用≥0.6mm 厚的冷轧钢板，表面除油、去锈、陶化、钝化等工序处理，静电喷塑，整体分上下两层，共计四门，采用铝合金扣手，各挂锁具，每个门内均单独储物空间，内置一根铝合金挂衣杆，一块层板，一个挂衣镜。 3、工艺:采用激光切割机进行下料;角边和拉手等柜体部位经冲床一次性冲压而成;焊接采用高标准焊接，各部位连接牢固，内外光滑无毛刺;柜体表面处理经除油、除锈，陶化等工序进行前期处理，防锈性能优越;表面整体采用纯聚酯望粉，高压静电喷塑，环保无气味，无甲醛释放，耐用年限长。 4、提供《家具中有害物质限量认证证书》，符合 GB/T35607-2017、GJC 399-17.4 要求。	我公司所投产品参数： 1、规格:宽 900x 深 500x 高 1850mm 2、采用 0.6mm 厚的冷轧钢板，表面除油、去锈、陶化、钝化等工序处理，静电喷塑，整体分上下两层，共计四门，采用铝合金扣手，各挂锁具，每个门内均为单独储物空间，内置一根铝合金挂衣杆，一块层板，一个挂衣镜。 3、工艺:采用激光切割机进行下料;角边和拉手等柜体部位经冲床一次性冲压而成;焊接采用高标准焊接，各部位连接牢固，内外光滑无毛刺;柜体表面处理经除油、除锈，陶化等工序进行前期处理，防锈性能优越;表面整体采用纯聚酯望粉，高压静电喷塑，环保无气味，无甲醛释放，耐用年限长。 4、提供《家具中有害物质限量认证证书》，符合 GB/T35607-2017、GJC 399-17.4 要求（见九资质证明文件九）。	无偏 离	王

注： 1、供应商必须对应采购文件“采购项目技术规格、参数及要求”

的内容逐条响应。如有缺漏，缺漏项视同不符合招标要求。

2、供应商响应采购需求应具体、明确，含糊不清、不确切或伪造、变造证明材料的，按照不完全响应或者完全不响应处理。构成提供虚假材料的，移送相关部门查处。

3、本表内容不得擅自删减。

4、**完全照抄**招标文件采购项目技术规格、参数及要求，视为实质性不响应。

供应商法定代表人或授权代表签字或盖章：

供应商名称（签章）：淮阳市江北商贸有限公司

日期：二〇二五年八月二十二日



王鹤

王鹤

五、供货及售后服务方案

一、供货方案

（一）供货流程

1. **中标：**安排专门的订单处理人员，在收到客户订单后，于 2 小时内进行审核，确认产品型号、数量、价格、交货时间及地点等信息。若有疑问，及时与客户沟通解决，确保订单信息准确无误。审核通过后，生成订单确认单并反馈给客户。
2. **备货：**根据订单确认单，仓库管理人员立即进行备货。备货过程中，严格按照产品规格和质量标准进行挑选，确保所备产品完好无损、符合要求。同时，做好备货记录，包括产品名称、数量、备货时间等。
3. **包装：**对备好的产品进行专业包装，根据产品的特性选择合适的包装材料，如纸箱、泡沫、木箱等，以防止产品在运输过程中受到损坏。包装上标明产品名称、型号、数量、客户信息及易碎标识等。
4. **运输：**选择信誉良好、运输能力强的物流公司进行合作。根据产品的数量、体积、重量及交货时间要求，合理安排运输方式，如公路运输、铁路运输、航空运输等。在产品发出后，及时将物流信息（如运单号、物流公司联系方式等）提供给客户，以便客户跟踪货物动态。
5. **交货与验收：**货物到达指定地点后，通知客户进行验收。客户验收时，我方派专人陪同，协助客户检查产品的数量、外观及质量等。如发现问题，及时与客户沟通协商解决。验收合格后，客户在送货单上签字确认，我方将送货单收回存档。

（二）供货保障措施

1. **库存管理：**建立科学的库存管理系统，实时监控库存数量。根据市场需求和销售情况，制定合理的库存补充计划，确保常用产品有足够的库存，避免出现缺货现象。同时，定期对库存产品进行盘点和检查，及时处理积压和过期产品。
2. **供应链管理：**与优质的供应商建立长期稳定的合作关系，签订详细的采购合同，明确双方的权利和义务。加强与供应商的沟通与协调，及时了解供应商的生产情况和供货能力，确保原材料和零部件的及时供应。对供应商的产品质量进行严格把关，定期进行评估和考核，淘汰不合格的供应商。
3. **生产保障（如适用）：**我方有自己的生产工厂，将合理安排生产计划，确保生产设备正常运行，提高生产效率。加强对生产过程的质量控制，严格按照产品标准进行生产，确保产品质量符合要求。

（三）供货计划

1. 根据客户的需求和订单情况，制定详细的供货计划。明确每个批次的产品数量、交货时间和地点，确保按时按量交货。同时，预留一定的缓冲时间，以应对可能出现的突发情况，如运输延误、生产故障等。定期与客户沟通，汇报供货计划的执行情况，根据客户的反馈及时调整供货计划。

二、售后服务方案

（一）服务响应机制

1. **响应时间：**设立专门的售后服务热线和在线客服平台，为客户提供 7×24 小时的服务支持。对于客户的咨询和投诉，承诺在 1 小时内给予响应，简单问题在 24 小时内解决，复杂问题在 48 小时内给出解决方案。
2. **服务团队：**组建一支专业的售后服务团队，团队成员具备丰富的产品知识和服务经验。定期对服务团队进行培训和考核，提高服务人员的专业素质和服务水平。

（二）售后服务内容

1. **产品安装与调试：**对于需要安装和调试的产品，我方将派专业技术人员上门为客户提供免费的安装和调试服务，确保产品能够正常使用。
2. **：**在产品保修期内，如产品出现质量问题，我方将免费为客户提供维修或更换服务。对于超过保修期的产品，我方将按照合理的收费标准为客户提供维修服务
3. **技术支持与咨询：**为客户提供全方位的技术支持和咨询服务，包括产品的使用方法、维护保养知识、故障排除等。通过电话、邮件、在线客服等方式，及时解答客户的疑问。
4. **客户回访：**定期对客户进行回访，了解客户对产品的使用情况和满意度。收集客户的意见和建议，不断改进产品质量和服务水平。

（三）售后服务保障措施

1. **备件管理：**建立完善的备件管理制度，确保常用备件的充足库存。对于客户需要的备件，能够及时供应，缩短维修周期。
2. **服务质量监督：**设立服务质量监督部门，对售后服务工作进行全程监督。定期对客户进行满意度调查，根据调查结果对服务人员进行考核和奖惩，确保服务质量。
3. **持续改进：**不断总结售后服务工作中的经验和教训，建立售后服务问题反馈和处理机制。针对出现的问题，及时采取措施进行整改，持续改进售后服务工作。
4. 通过以上供货及售后服务方案的实施，我们将为客户提供优质、高效、便捷的服务，确保客户的需求得到满足，提高客户的满意度和忠诚度。

王鹤