

# 技术和服务要求

## 【采购包 3】

### 品目号 3-1：夏凉被

【注：本采购包技术要求中未作出大于、小于等幅度表述的，允许在规定的数值存在±3%的偏离。】

#### 1、范围

【评审项1】本文件规定了救灾专用夏凉被的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。本文件适用于鉴定以纯棉为面料、涤纶纤维为主要填充物加工生产的救灾专用夏凉被的品质。

#### 2、规范性引用文件

【评审项2】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。

【评审项3】GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

【评审项4】GB/T 2910 纺织品 定量化学分析（所有部分）

【评审项5】GB/T 2912. 1 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分：游离水解的甲醛（水萃取法）

【评审项6】GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

【评审项7】GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度

【评审项8】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

【评审项9】GB/T 6453 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

【评审项10】GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

【评审项11】GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

【评审项12】GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

【评审项13】GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

【评审项14】GB/T 13773. 1 纺织品 织物及其制品接缝拉伸性能 第 1 部分 条样法接缝强力

【评审项15】GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

【评审项16】GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

【评审项17】GB/T 22796 床上用品

【评审项18】GB/T 22378 通用型双面拉伸聚丙烯膜替压敏胶粘带

【评审项19】 GJB 1109A 军用瓦楞纸箱

【评审项20】 QB/T 3811 塑料打包带

3、要求

3.1 样式

【评审项21】 救灾专用夏凉被为长方形，需整体绗缝工艺加工。

3.2 成品规格

夏凉被的成品规格及允许偏差见表1。

表1 规格尺寸及允许偏差

项目	标准值	允许偏差，%
【评审项22】 长度	200，cm	$\geq -2.5$
【评审项23】 宽度	150，cm	$\geq -2.5$
【评审项24】 总条重	1000，g	$\geq -5.0$

3.3 颜色

【评审项25】 夏凉被颜色：浅蓝为主体色。

3.4 材料

夏凉被材料见表2。

表2 夏凉被材料要求

材料名称	规格	质量要求	用途
【评审项26】 被套	100%棉，60支纱斜纹工艺，环保全工艺活性 印染，丝光处理，坯布织造密度 200*98根/ 英寸	符合本标准要求	被面
【评审项27】 絮片	3dtex三维卷曲中空涤纶纤维15%以上， 2.5dtex低熔点纤维10%以下，1.5dtex普通 涤纶纤维75%以下	符合 GB 18383 标准要求	填充物
【评审项28】 涤纶缝纫线	11.8tex×3	单线强力 $\geq 1040\text{cN}/50\text{cm}$	缝纫
【评审项29】 塑料袋	PE 材质 650mm×950mm	符合相关国家标准要求	内包装
【评审项30】 双瓦楞纸箱	长58cm×宽38cm×高度50cm	GJB 1109A	外包装
【评审项31】 胶粘带	宽度60mm	GB/T 22378	封箱

【评审项32】 打包带	PP12008J	QB/T 3811	打包
----------------	----------	-----------	----

### 3.5 缝制及整烫要求

**【评审项33】** 3.5.1 夏凉被应无明显织造疵点，染色均匀丰满，裁剪顺直，整体绗缝，四周5cm包边。标识缝制，在夏凉被反面右下角距侧边8cm处夹扎标志布（字体向下），标志布缝头为0.5cm，缝纫线齐标志布的标示线要距边宽窄一致，结合牢固位置准确。夏凉被整烫匀整光洁、干燥，整理美观、规整。缝制要求按GB/T 22796中一等品的相关标准规定。

### 3.6 外观质量

**【评审项34】** 产品的外观质量指标见GB/T 22796中一等品的相关标准规定。

### 3.7 内在质量

**【评审项35】** 产品被套应符合标准GB 18401 B类的规定，填充物应符合GB 18383国家标准要求同时满足表3规定。

表3 产品成品质量以及被套要求

序号	项目		指标	试验方法	
1	成品	【评审项36】条重，g	表 1	称重	
2		【评审项37】尺寸，cm	表 1	测量	
3		【评审项38】接缝强力，N	≥120	GB/T 13773.1	
4	被套	【评审项39】纤维含量，%	棉 100	GB/T 2910	
5		【评审项40】断裂强力，N	≥250	GB/T 3923.1	
6		【评审项41】水洗尺寸变化率，%	≥-4	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630	
7		【评审项42】耐洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921
			沾色	≥4	
8		【评审项43】耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
			湿摩	≥3-4	
9		【评审项44】耐水色牢度，级	变色	≥4	按 GB 18401 规定
			沾色	≥4	
10		【评审项45】耐汗	变色	≥4	
			沾色	≥4	

		渍色牢度，级			
11		【评审项46】 甲醛含量， mg/kg	≤75	GB/T 2912.1	
12		【评审项47】 pH 值	4.0~8.5	GB/T 7573	
13		【评审项48】 异味	无	按 GB 18401 规定	
14		【评审项49】 可分解芳香胺染料， mg/kg	禁用		

## 4、试验方法

### 4.1 外观检验

【评审项50】外观质量检验在自然北光或日光灯下检验，检验台面照度均匀且照度不低于600lx，检验人员以目视和手感进行检验，目光距产品约60cm。

### 4.2 成品尺寸检验

【评审项51】将产品平摊在水平检验台上，轻轻理平呈自然伸直状态，各部位的成品尺寸按 3.2的规定，用精度为1mm的钢尺在产品长、宽方向各1/4、3/4 处测定，精确至1mm。

### 4.3 颜色和色差检验

【评审项52】夏凉被的颜色检验应目测方法进行，色差应按 GB/T 250的规定进行评定。

### 4.4 内在质量检验

【评审项53】内在质量检验方法见表 3中的规定。

## 5、验收规则

### 5.1 基本原则

【评审项54】成品交付验收暨入库检验按本规则执行。

### 5.2 抽样

#### 5.2.1 抽样时间

【评审项55】生产供货方将救灾物资在本企业或运送至指定地点后，收货方或检测机构应清点数量并出具救灾物资抽检收据。

#### 5.2.2 抽样人员

【评审项56】抽样人员可由收货方或采购方指定，也可由收货方或采购方组织相关方面人员参与，通常可包括收货方代表、检验机构代表、生产供货方代表，或者收货方或采购方认为有必要的机构人员代表；抽样执行人员至少2名（不含生产供货方代表）。

#### 5.2.3 抽样方式

【评审项57】抽样前不得随意将物资分包，确保样品抽取的随机性和公开透明。抽样人员应采取系统抽样和随机抽样结合的方式进行。

### 5.3 检验项目

【评审项58】5.3.1 外观和缝制质量，包括样式、规格、色泽、缝制、包装标志等（3.1-3.6、6.1、6.2、6.3、6.4 条）。

5.3.2 成品和材料性能

【评审项59】按3.7规定要求。

5.4 外观质量

5.4.1 外观检验

【评审项60】按3.1-3.6、6.1、6.2、6.3、6.4条要求逐项检验。

5.4.2 缺陷划分

【评审项61】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。

5.4.3 缺陷判定细则

【评审项62】单件产品缺陷判定按表4规定。

表4 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	超过重缺陷
2	色差	超过标准规定范围	超过标准规定范围限 1 级	——
3	开、断线	被面每处限2 针，每床限2 处。	超出轻缺陷范围	——
4	针距	超过标准规定限 3 针	超出轻缺陷范围	——
5	重量	总重超出允许偏差限 1 倍	总重超出允许偏差 1.5 倍	超过重缺陷
6	线头	表面 1.0cm 以上线头限3 根	——	——
7	污渍	表面 1.0cm 两处，其他部位加倍	超出轻缺陷范围	表面有破洞
8	标志	字迹不清、内容不规范	缺项、外标志不全	——
9	包装	包装尺寸不符、不整齐	包装材料不符要求	包装不牢固、无检验单

5.4.4 单件样品外观质量评定

【评审项63】按5.4.3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≤10，或

严重缺陷=0，重缺陷=1，轻缺陷≤6

5.4.5 批量外观评定

【评审项64】按5.2.3抽取的每个样品按5.4.4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。

5.5 成品和材料性能

【评审项65】5.5.1 成品和材料主要性能抽验项目按照3.7规定进行。

5.5.2 内在质量评定

【评审项66】样品内在质量全部达到5.5.1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。

5.6 验收批质量

【评审项67】对验收批产品按5.4和5.5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、包装与标志

6.1 外包装标志

【评审项68】外包装前、后两面需标注产品名称、数量、重量、生产日期、承制单位名称、生产批号和监制单位名称。其产品名称、承制单位名称及监制单位名称为黑体字，其余为宋体字；字体大小适宜、布局合理，标注见示例1。侧面需标注“救灾专用”、“注意防潮”字样；字体为黑体字，字体大小适宜、布局合理，外包装箱开口方向粘贴和箱内物资一样的二维码，样式见示例1。



示例1 外包装标志

6.2 内包装

【评审项69】每条夏凉被按长度方向三折、宽度方向四折折叠成长方体，规整平服、清洁、干燥，品名标签外露，每一条夏凉被用塑料袋包装。

6.3 外包装

【评审项70】每箱装入10床夏凉被或按照采购方规定，箱内应放入承制方的包装检验单，样式见示例2。其中“检验单”、“产品名称”、“数量”、“生产日期”、“检验人员”、“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。

【评审项71】外包装采用双瓦楞纸箱包装方式，纸箱应符合GJB1109A军用瓦楞纸箱的相关规定，尺寸为长58cm×宽38cm×高度50cm，根据实际可适当调整尺寸，外面刷防潮油。瓦楞纸箱为对口纸箱，上、下盖对接处需用60mm宽的胶粘带封牢。捆箱用塑料打包带捆成“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中一等品的规定。

检 验 单	
产品名称	
数 量	条
生产日期	年 月
检验人员	(检验工号)
承制单位	(单位全称)

示例2 检验单样式

【评审项72】外包装需有应急救灾物资标识。要求见附件《应急救灾物资标识推广使用指南》。

6.4 运输与贮存

【评审项73】6.4.1 运输与贮存中严禁露天存放，应防止雨淋、曝晒、污染、重压。运输根据合同要求执行。产品应贮存在通风干燥的库房内，相对湿度不得超过80%，并不得与化学药物同库混放。

【评审项74】6.4.2 包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于15cm。码放时包间应留有间隙以利通风，或适当时间倒包通风。产品主要质量性能应能满足贮存不少于6年的要求。

★7、检测报告：投标人须在投标文件中按照以下要求提供夏凉被的检测报告原件扫描件、委托检测合同原件扫描件、检测费用发票、检测费用转账凭证。具体要求如下：提供自2022年1月1日（含）以来至本项目投标截止时间止（以检测报告出具的日期为准），由国家认可的第三方检测机构出具的带有CMA或CNAS标识的检验报告原件扫描件予以佐证，委托检测单位须与投标人或投标产品制造商一致，所有检测项目必须在同一份检测报告上，并提供可验证检测报告的网址，原件备查。检测报告中的检测项目须含有：被套（纤维含量、断裂强力、耐摩擦

色牢度、耐洗色牢度、耐汗渍色牢度、甲醛含量、PH值、异味、可分解致癌芳香胺染料)。投标人未提供完整的材料或检测报告内的检测项目未达到招标文件要求的, 视为投标无效。



## 【采购包 3】

### ◆品目号 3-2：折叠床【核心产品】

【注：本采购包技术要求中未作出大于、小于等幅度表述的，允许在规定的数值存在±3%的偏离。】

#### 1、范围

【评审项75】本文件规定了救灾专用三折叠床的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。本文件适用于救灾专用三折叠床的订购、生产与验收。

#### 2、规范性引用文件

【评审项76】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。

【评审项77】GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡

【评审项78】GB/T 812 圆螺母

【评审项79】GB/T 830 十字圆柱头轴位螺钉

【评审项80】GB/T 858 圆螺母用止动垫圈

【评审项81】GB/T 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及铝合金

【评审项82】GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

【评审项83】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

【评审项84】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

【评审项85】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

【评审项86】GB/T 6836 缝纫线

【评审项87】GB/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材

【评审项88】GB/T 13793 直缝电焊钢管

【评审项89】GB/T 23315 粘扣带

【评审项90】GJB 1109A 军用瓦楞纸箱

【评审项91】GJB 3840 包装用塑料基压敏胶粘带规范

【评审项92】FZ/T 01004 涂层织物抗渗水性的测定

【评审项93】FZ 65002 特种工业用绳带物理机械性能试验方法

【评审项94】QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

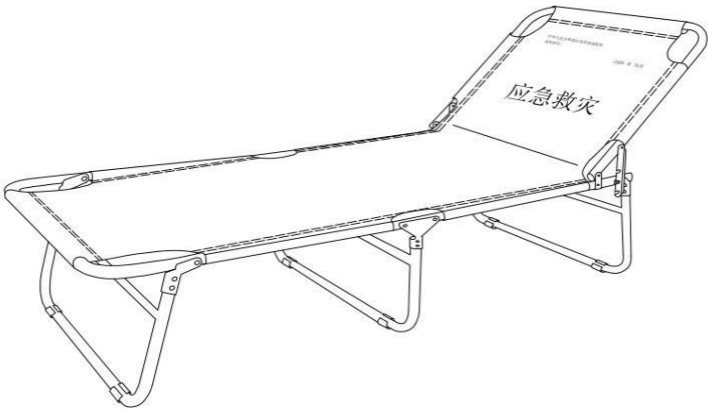
【评审项95】QB/T 3811 塑料打包带

【评审项96】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

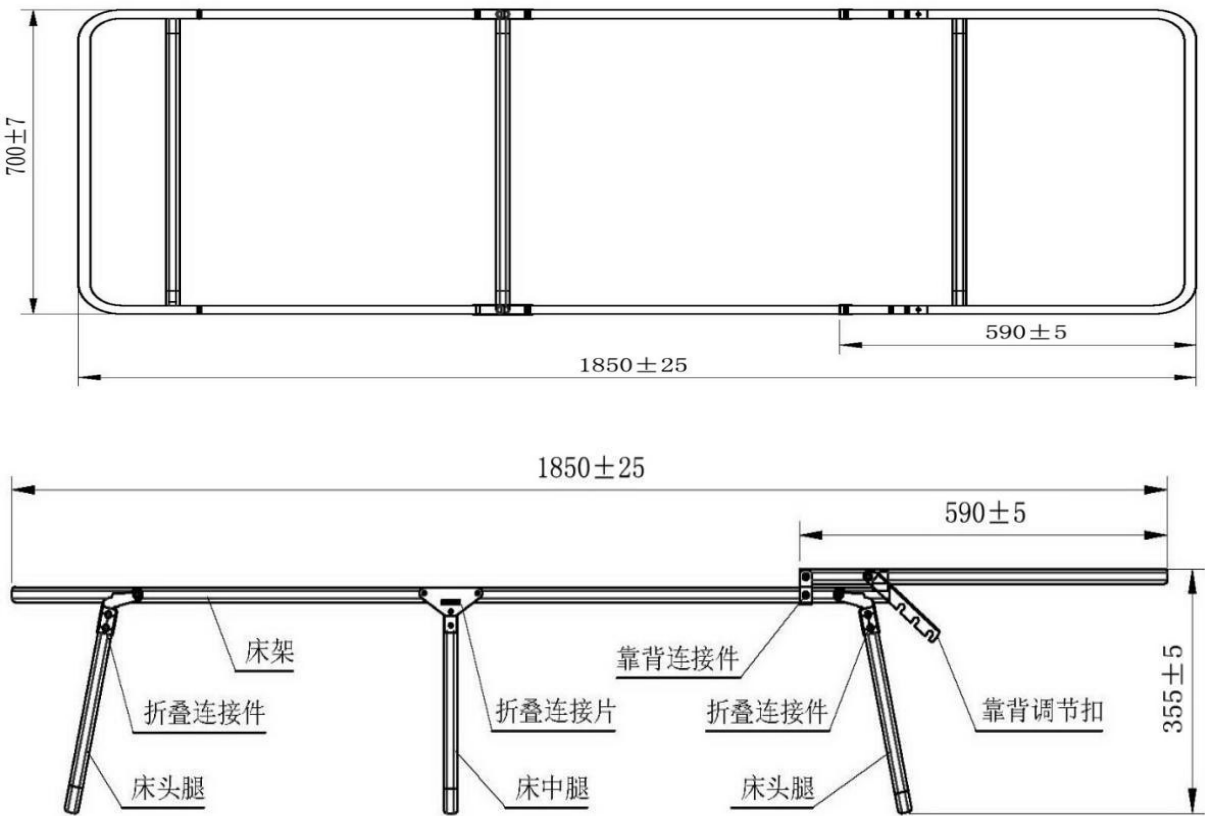
3、要求

3.1 样式

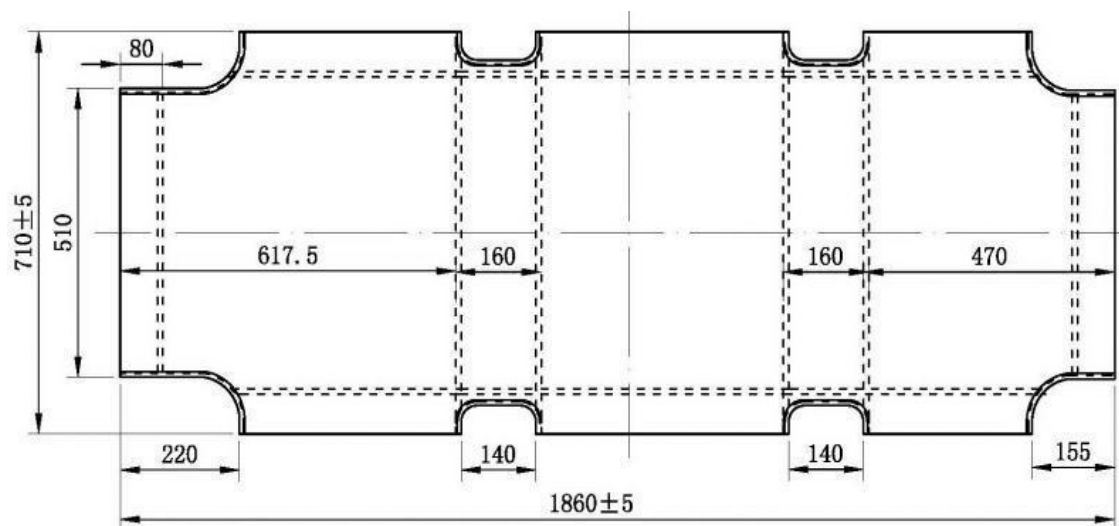
【评审项97】救灾专用三折叠床床架为可折叠式。床架材质为6063型号异形铝合金管材，床架、床腿不进行喷塑处理，配件表面为灰色喷塑处理。床面材料为天蓝单面PU涂层布。样式、结构及主要尺寸见示例1～示例12。图中未注公差尺寸公差按GB/T 1804中的中等级规定，各部件间组装后，松紧适宜，不应过松、过紧。



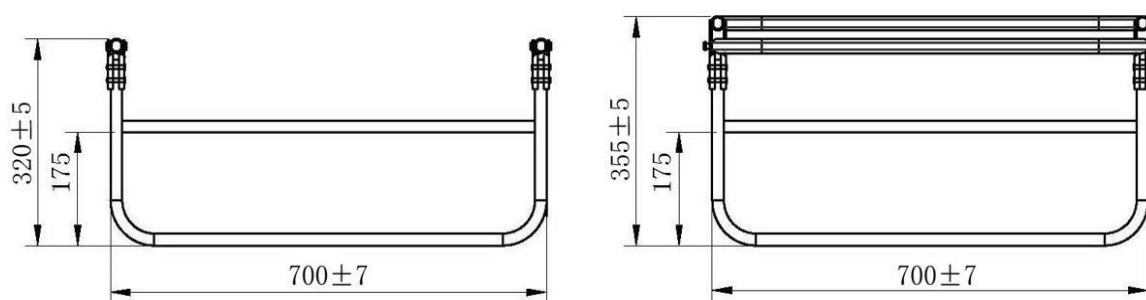
示例1 样式及结构



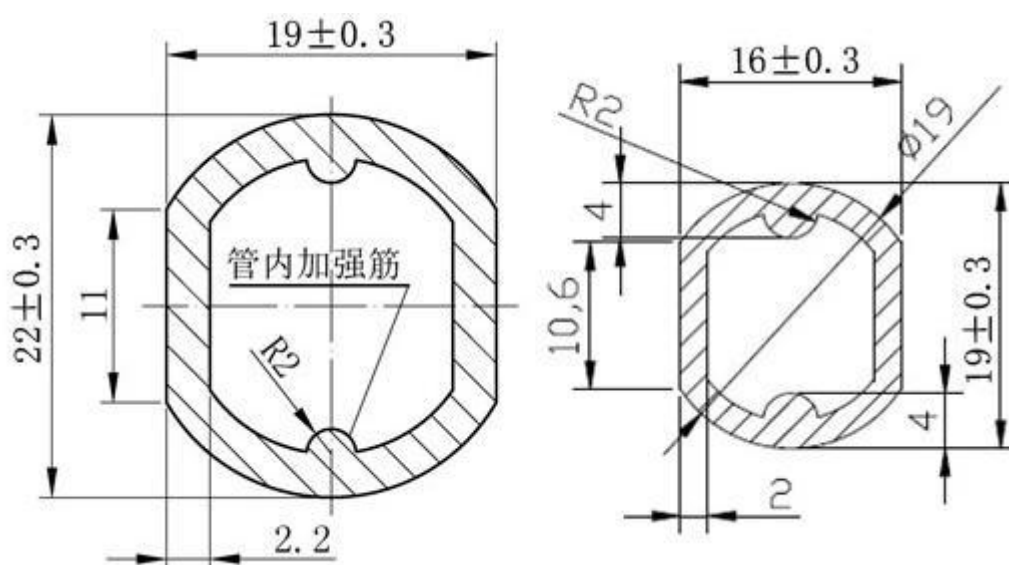
示例2 床架尺寸



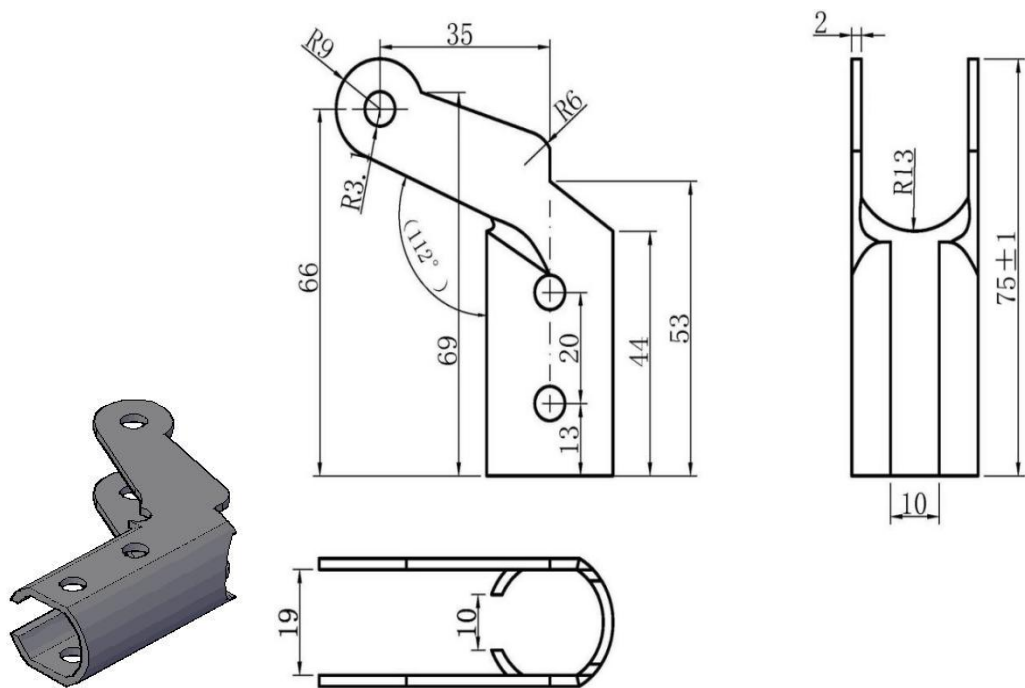
示例3 床面尺寸



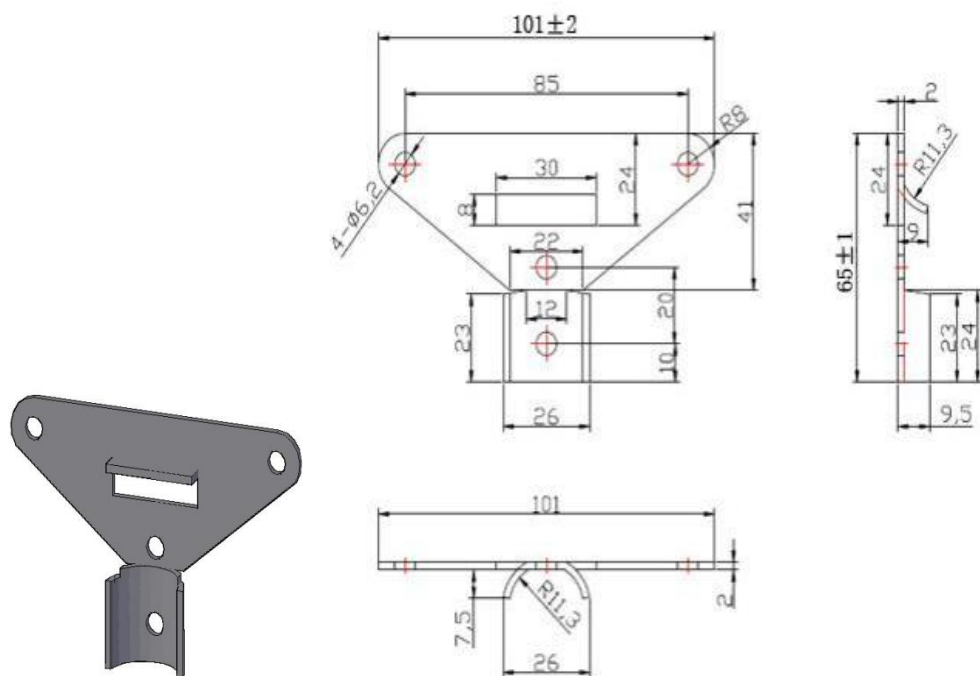
示例4 床腿尺寸



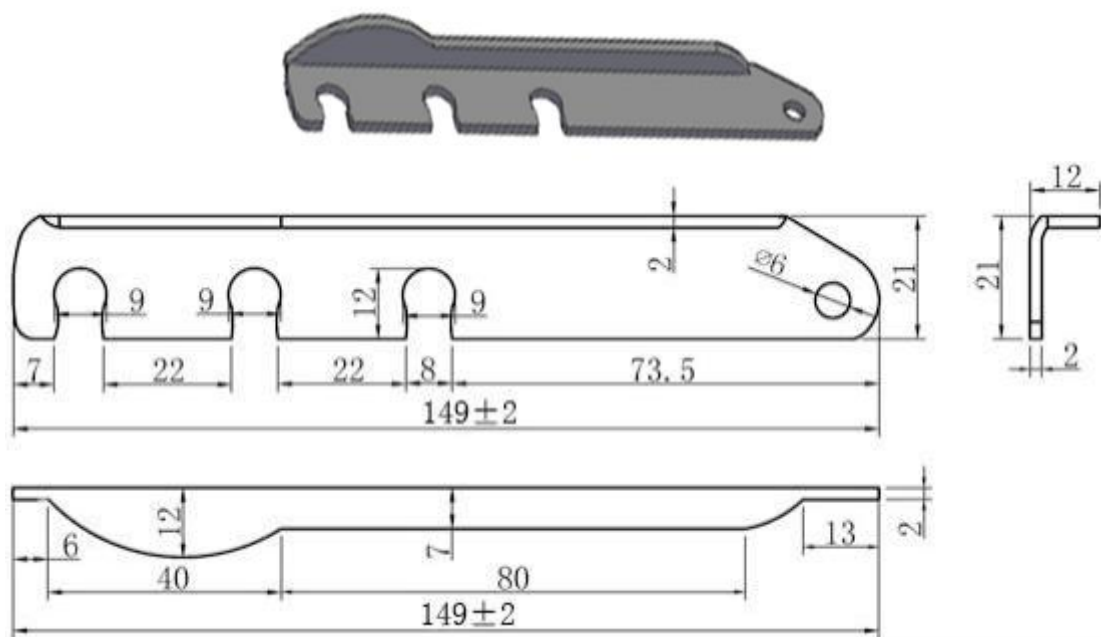
示例5 床架管材截面尺寸



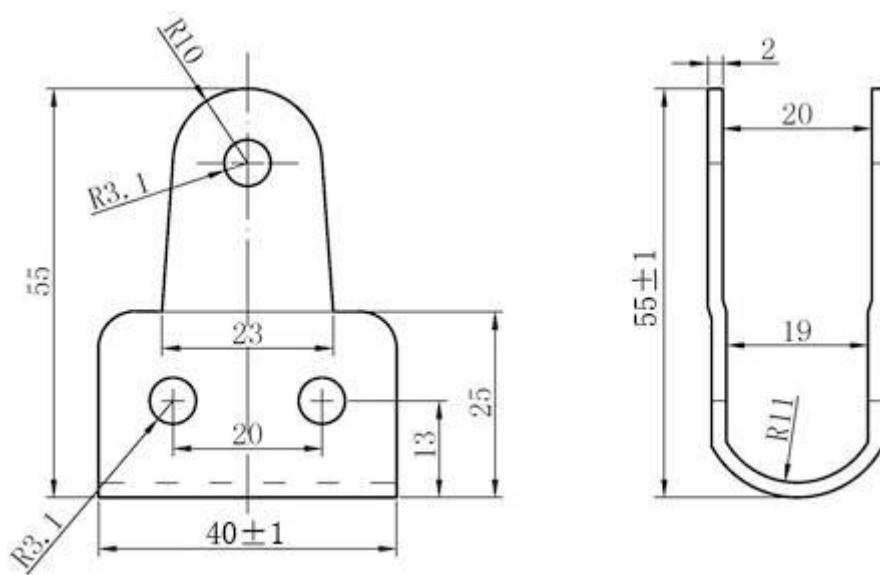
示例6 床架折叠连接件尺寸



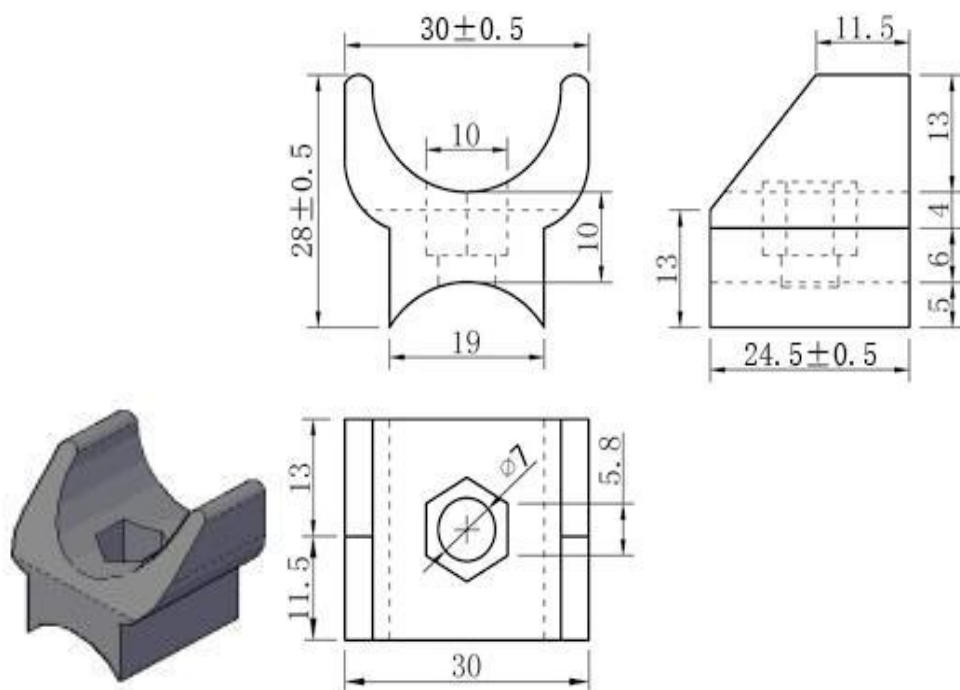
示例7 床架折叠连接片尺寸



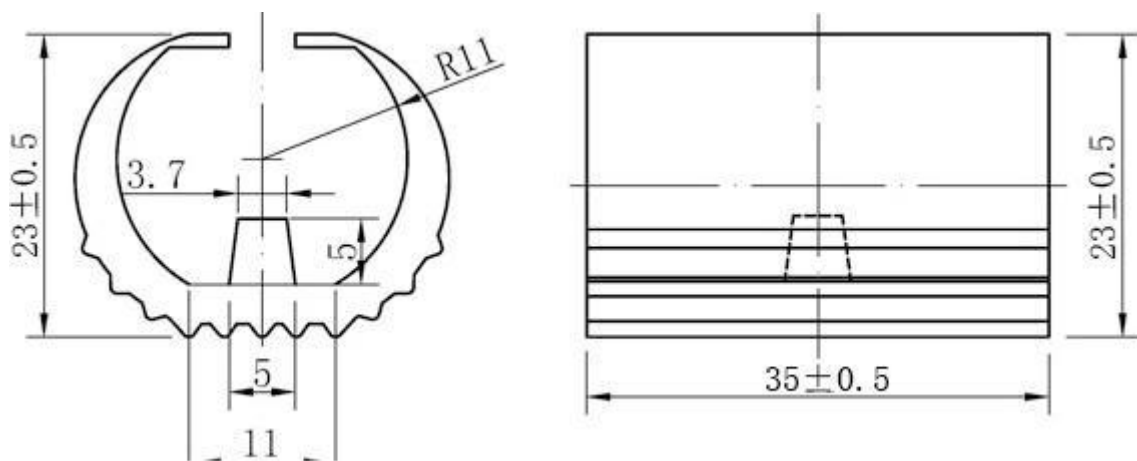
示例8 靠背调节扣尺寸



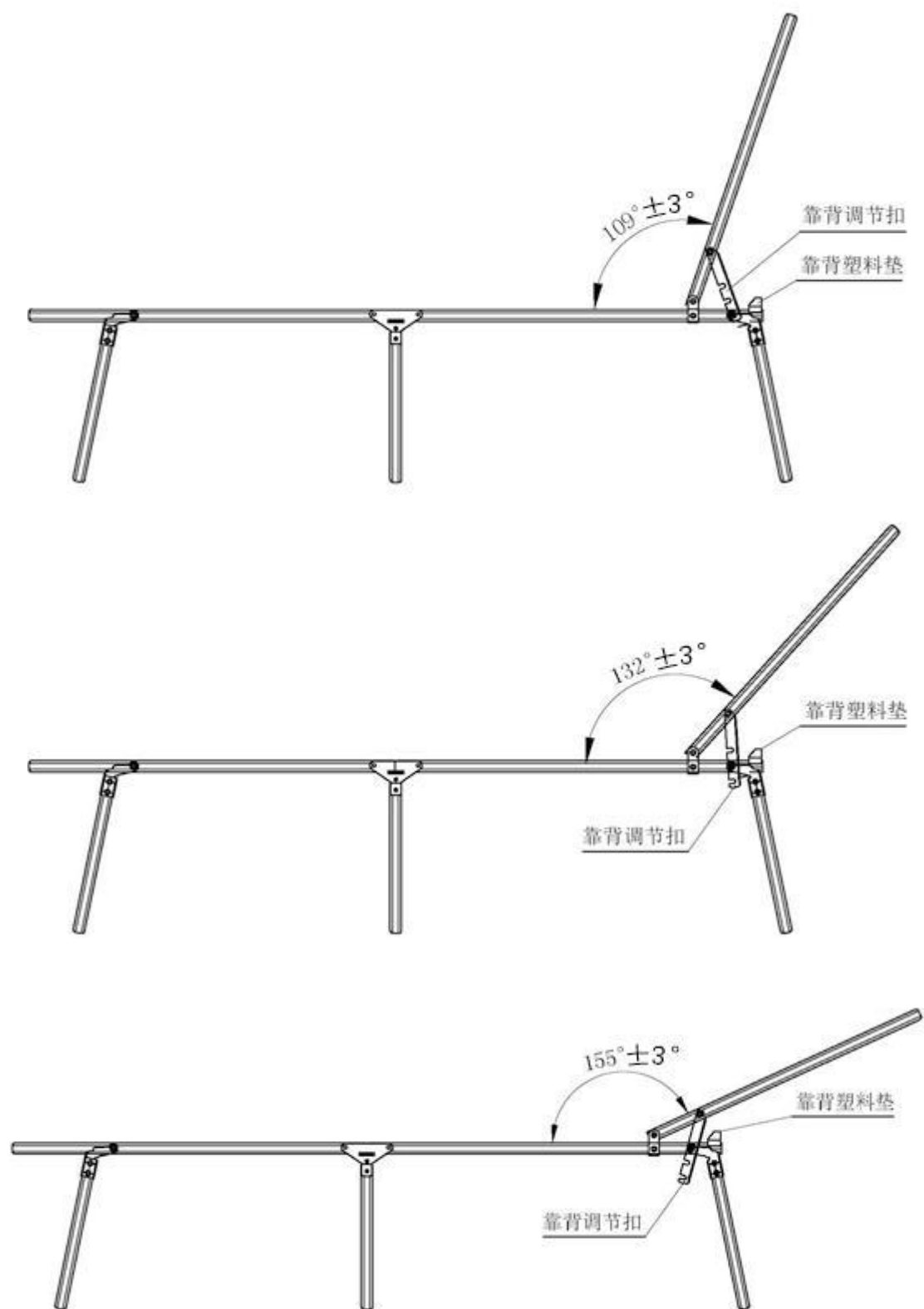
示例9 靠背连接件尺寸



示例10 靠背塑料垫尺寸



示例11 床腿防滑垫尺寸



示例12 床靠背可调角度

### 3.2 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		
【评审项98】PU涂层布	1111dtex×1111dtex 涤纶丝	附录A	床面布
异形铝合金管材	【评审项99】(22×19)±0.3mm, 壁厚 ≥2.2 mm	GB/T6892及示例5	床架、床腿
	【评审项100】(19×16)±0.3mm, 壁厚 ≥2 mm	GB/T6892及示例5	床腿支撑管
【评审项101】钢板	Q 195~Q 235 t 2.0mm	GB/T 912	床架连接件、靠背调节扣
【评审项102】天蓝涤纶线带	28×2/19mm×0.5mm	断裂强力 ≥300N	滚边
【评审项103】天蓝缝纫线	29.5tex×3	GB/T 6836	缝制
【评审项104】螺钉	M6mm, 不锈钢	GB/T 830	固定连接件
【评审项105】螺母	M6mm, 不锈钢	GB/T 812	
【评审项106】垫圈	M6mm, 不锈钢	GB/T 858	
【评审项107】铆钉	Φ6mm, 304不锈钢	标样	
【评审项108】塑料堵盖	外径 22mm×19mm	—	床架堵头
【评审项109】塑料垫	30mm×24.5mm	见图8	靠背垫
【评审项110】瓦楞纸箱	750mm×600mm×740mm	GJB1109A	外包装
【评审项111】胶粘带	宽度60mm	GJB3840	封箱
【评审项112】打包带	PP12008J	QB/T 3811	打包



【评审项113】聚乙烯塑料袋	t 0.08mm~t 0.10mm	QB/T 2461	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。			

### 3.3 外观质量

【评审项114】3.3.1 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。

### 3.4 缝制要求

【评审项115】3.4.1 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。

【评审项116】3.4.2 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。

【评审项117】3.4.3 明线距边宽1mm~2mm，缝后应平展。滚条包边应包紧扎实。

### 3.5 床架要求

【评审项118】3.5.1 床架的每条支撑腿，均有一根横撑。横撑的两端填充采用工程塑料制成的实芯胀塞，穿过床腿的螺钉拧紧在塑料胀塞上，横撑与床腿结合要紧密牢固。床整体支承后水平偏差不得超过5mm。支撑或撤收时应折叠灵便，无卡滞现象。

【评审项119】3.5.2 各连接配件喷塑前需除油、除锈、磷化处理后再进行喷塑环氧树脂处理，颜色为灰色，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。

【评审项120】3.5.3 床架、床腿105°~112°弯曲部位应规整，各连接配件表面应光洁，不得有毛刺、锐角。管材不得有裂纹。床架与连接件的螺钉连接松紧适度，与床腿的铆合应牢固。铆钉应端正圆滑。各冲压成型件应规整、边缘不得有毛刺。

### 3.6 理化性能

【评审项121】3.6.1 面料规格及性能指标应符合附录A的规定。各种线带断裂强力应符合表1的规定。

【评审项122】3.6.2 喷塑件及电镀锌配件的理化性能见表2。

表2 喷塑件及电镀锌配件理化性能

部件名称	项目	指标
喷塑件	喷塑漆膜耐腐蚀	96h 膜层不起泡、不脱落，无锈斑

## 4、试验方法

### 4.1 材料检验

【评审项123】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。

## 4.2 外观检验

### 4.2.1 检验条件

【评审项124】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)。

### 4.2.2 检验方法

【评审项125】外观质量的检验以目视观感和手感检验。

### 4.2.3 颜色检验

【评审项126】主辅材料的颜色检验按GB/T 250的规定，并与主管部门审查批准的标样比照检验。

## 4.3 尺寸检验

【评审项127】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。

## 4.4 理化性能检验

【评审项128】4.4.1 面料规格及性能指标的检验按附录B的规定。喷塑件及锌镀层耐腐蚀的检验按QB/T 3826的规定。

【评审项129】4.4.2 焊接钢管抗拉强度及伸长率的检验按GB/T 13793的规定。线带断裂强力的检验按FZ 65002的规定。

【评审项130】4.4.3 锦丝搭扣带扣合强度和撕揭强度的检验按GB/T 23315的规定。压敏胶粘带检验按GJB 3840的规定。塑料打包带检验按QB/T 3811的规定。

## 4.5 标志与包装检验

【评审项131】标志与包装质量的检验按6.1和6.2的规定。

## 5、验收规则

### 5.1 基本原则

【评审项132】成品交付验收暨入库检验按本规则执行。

### 5.2 抽样

#### 5.2.1 抽样时间

【评审项133】生产供货方将救灾物资在本企业或运送至指定地点后，收货方或检测机构应清点数量并出具救灾物资抽检收据。

#### 5.2.2 抽样人员

【评审项134】抽样人员可由收货方或采购方指定，也可由收货方或采购方组织相关方面人员参与，通常可包括收货方代表、检验机构代表、生产供货方代表，或者收货方或采购方认为有必要的机构人员代表；抽样执行人员至少2名（不含生产供货方代表）。

#### 5.2.3 抽样方式

【评审项135】抽样前不得随意将物资分包，确保样品抽取的随机性和公开透明。抽样人员应采取系统抽样和随机抽样结合的方式进行。

5.3 检验项目

【评审项136】5.3.1 外观和缝制质量，包括样式、外观质量、缝制要求、床架要求、包装标志等（3.1-3.5、6.1、6.2条）。

5.3.2 成品和材料性能

【评审项137】按3.6规定要求。

5.4 外观质量

5.4.1 外观检验

【评审项138】按3.1、3.3、3.4、3.5、6.1、6.2要求逐条检验。

5.4.2 缺陷划分

【评审项139】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。

5.4.3 缺陷判定细则

【评审项140】单件产品缺陷判定按表3规定。

表3 缺陷判定细则

序号	检验项目	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	齐套性	合格证、打包带、垫圈缺少	塑料堵盖、螺母、螺钉、铆钉、二维码缺少	连接片、连接件、床架部件缺少
2	标志	床面印字、包装印刷位置、二维码位置有偏差	无体现规定标志	监制单位等重要标志内容错误
3	规格尺寸	基本尺寸偏差不影响外观	基本尺寸偏差影响外观	基本尺寸偏差影响产品使用
4	床架部分加工质量	焊接不当影响美观、喷塑处理不当影响美观、螺钉松紧明显不合理	焊接毛刺易划伤使用者、虚焊、脱焊	严重脱焊
5	床架主要原材料质量	表面凹陷、裂纹	壁厚尺寸下偏差在公差尺寸的11~13%范围内	材料规格不符合技术文件要求

6	床面主要加工质量	针码密度超出公差10~13%范围内、开线、断线、跳线等缺陷长度低于50mm且处数少于5处	起止针未回针、断线接头未重逢、开线、断线、跳线等缺陷长度大于50mm	影响产品使用
---	----------	--	------------------------------------	--------

#### 5.4.4 单件样品外观质量评定

**【评审项141】**按5.4.3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 $\leq 10$ ，或

严重缺陷=0，重缺陷=1，轻缺陷 $\leq 6$

#### 5.4.5 批量外观评定

**【评审项142】**按5.2.3抽取的每个样品按5.4.4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。

#### 5.5 成品和材料性能

**【评审项143】**5.5.1 成品和材料主要性能抽验项目按照3.6规定进行。

#### 5.5.2 内在质量评定

**【评审项144】**样品内在质量全部达到5.5.1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。

#### 5.6 验收批质量

**【评审项145】**对验收批产品按5.4和5.5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、包装、运输与贮存

#### 6.1 标志

##### 6.1.1 产品标志

**【评审项146】**6.1.1.1 床靠背布正面距床头边415mm处向上印刷“应急救援”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190mm处向上，距床头边110mm处向下，左右向内125mm处，在长度为230mm、140mm范围内左右分别印刷承制单位名称、监制单位名称、生产年月。承制单位、监制单位名称的字体高度为30mm，生产年月的字体高度为25mm。见示例13。



示例13 产品标志

【评审项147】6.1.1.2 印刷字用白色织物油墨，印刷应清晰、工整、牢固，水冲不掉色。

#### 6.1.2 包装标志

【评审项148】6.1.2.1 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，两端面印刷装箱标志。其中产品名称、承制单位名称、监制单位名称为黑体字，其他为宋体字。产品名称字体宽度为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，见示例14。

**救灾专用 三折叠床**  
**数量：×张 质量：××kg**  
**体积：×××mm×××mm×××mm**  
**生产日期：20××年×月**  
**承制单位名称**  
**福建省应急管理厅      监制**  
**福建省粮食和物资储备局**

示例14 包装标志

【评审项149】6.1.2.2 印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰。

#### 6.2 包装

【评审项150】6.2.1 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。

【评审项151】6.2.2 每个纸箱内需附产品检验单一张，检验单样式见示例15。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 三折叠床
品等	合格品 4 张
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)

示例15 检验单样式

**【评审项152】**6.2.3 纸箱外尺寸为750mm×600mm×740mm（长×宽×高），外面刷防潮油。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。胶粘带质量应符合GJB 3840中 I 型的规定。

**【评审项153】**6.2.4捆箱用PP12008 J塑料打包带捆成“井”字形，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合QB/T 3811中一等品的规定。

**【评审项154】**6.2.5外包装需有应急救灾物资标识。要求见附件《应急救灾物资标识推广使用指南》。

### 6.3 运输与贮存

**【评审项155】**6.3.1 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。

**【评审项156】**6.3.2 产品主要质量性能应能满足贮存不少于6年的要求。

**★7、检测报告：**投标人须在投标文件中按照以下要求提供折叠床的检测报告原件扫描件、委托检测合同原件扫描件、检测费用发票、检测费用转账凭证。具体要求如下：提供自2022年1月1日（含）以来至本项目投标截止时间止（以检测报告出具的日期为准），由国家认可的第三方检测机构出具的带有CMA或CNAS标识的检验报告原件扫描件予以佐证，委托检测单位须与投标人或投标产品制造商一致，所有检测项目必须在同一份检测报告上，并提供可验证检测报告的网址，原件备查。检测报告中的检测项目须含有：PU涂层布（单位面积质量、断裂强力、撕破强力、静水压），异形铝合金管（宽度、壁厚），钢板（厚度、喷塑漆膜耐腐蚀）。投标人未提供完整的材料或检测报告内的检测项目未达到招标文件要求的，视为投标无效。

附录A  
(规范性)  
PU涂层布技术要求

A.1 颜色及涂覆方式  
PU涂层布为天蓝色 PANTONG 19—4049；单面涂覆PU织物。

A.2 织物规格  
织物规格见表A.1。

表A.1 织物规格

项目		规格
纤维材质		100%涤纶
线密度，dtex	经纱	1111
	纬纱	

A.3 性能指标  
性能指标见表A.2。

表A.2 性能指标

项目		指标	试验方法
单位面积质量，g/m <sup>2</sup>		≥370	GB/T 4669
断裂强力，N/5cm	经向	≥2600	GB/T 3923.1
	纬向	≥1800	
撕破强力，N	经向	≥200	GB/T 3917.3
	纬向	≥200	
静水压，kPa		≥5	FZ/T 01004

**附录B**  
(规范性)  
承重性能试验方法

**B.1 承重性能测试**

B.1.1 将木板折叠床在测试平台上完全展开，调节垫圈高度，使床体的6个床脚全部与地面接触，调节完毕后，折叠床整体在水平方向的偏差不得超过5mm。

B.1.2 准备10个沙袋，每个沙袋质量为20kg，总重200kg。

B.1.3 按床体长度方向，依次将10个沙袋分布均匀地放置在床面上。

B.1.4 承重状态下保持至少24小时，然后取下沙袋。

注：如果需要，也可采用快速检测法，总压重500kg，承压时间至少4小时。

**B.2 结果记录**

观察记录床架是否有弯曲、断裂等永久变形现象，床面是否有破损等影响使用的现象。



## 【采购包 3】

### 品目号 3-3：折叠桌椅

【注：本采购包技术要求中未作出大于、小于等幅度表述的，允许在规定的数值存在±3%的偏离。】

#### 1、范围

【评审项157】本文件规定了救灾专用折叠桌、凳的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。本文件适用于救灾专用折叠桌、凳的订购、生产与验收。

#### 2、规范性引用文件

【评审项158】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。

【评审项159】GB/T 65 开槽圆柱头螺钉

【评审项160】GB/T 95 平垫圈 C级

【评审项161】GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

【评审项162】GB/T 716 碳素结构钢冷轧钢带

【评审项163】GB/T 822 十字槽圆柱头螺钉

【评审项164】GB/T 858 圆螺母用止动垫圈

【评审项165】GB/T 876 空心铆钉

【评审项166】GB/T 2679.7 纸板 戳穿强度的测定

【评审项167】GB/T 3325 金属家具通用技术条件

【评审项168】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

【评审项169】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

【评审项170】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

【评审项171】GB/T 4857.4 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

【评审项172】GB/T 6170 I型六角螺母

【评审项173】GB/T 6545 瓦楞纸板耐破强度的测定法

【评审项174】GB/T 6836 缝纫线

【评审项175】GB/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材

【评审项176】GB/T 11253 碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带

【评审项177】GB/T 12672 丙烯腈—丁二烯—苯乙烯（ABS）树脂

【评审项178】GB/T 13793 直缝电焊钢管

【评审项179】GB/T 17880.1 铆螺母

- 【评审项180】GB/T 22378 通用型双面拉伸聚丙烯膜替压敏胶粘带
- 【评审项181】FZ/T 01063 涂层织物抗粘连性的测定
- 【评审项182】QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜
- 【评审项183】QB/T 3811 塑料打包带
- 【评审项184】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
- 【评审项185】QB/T 3874 普通型合页
- 【评审项186】YB/T 5303 优质碳素结构钢丝

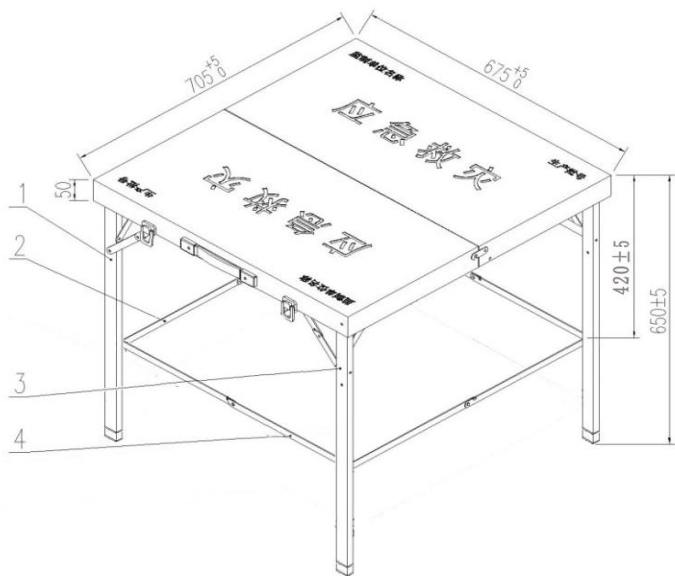
3、要求

3.1 样式结构及主要尺寸

【评审项187】3.1.1 折叠桌、凳由一张桌子和四把凳子组成。桌、凳均为折叠式，通过折叠可收纳为一体。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子内部，桌子折叠扣合后形成一个整体的手提箱。

【评审项188】3.1.2 金属折叠桌样式及主要尺寸见图1，折叠凳样式及主要尺寸见图2。

单位为毫米



说明：

- 1—桌腿 1 ；
- 2—底横撑；
- 3—桌腿 2 ；
- 4—桌腿加固件。

图1 金属折叠桌样式及主要尺寸

单位为毫米

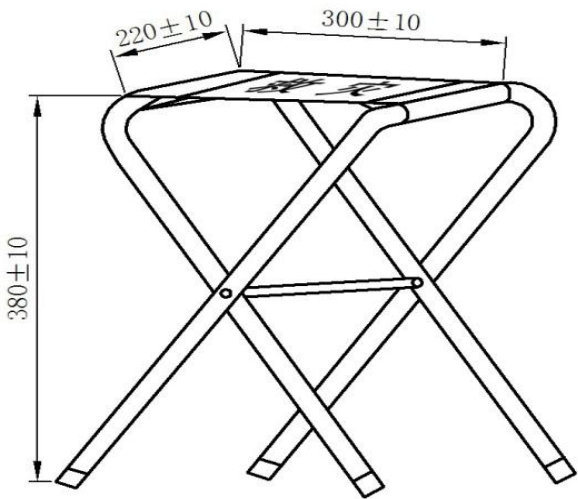


图2 折叠凳样式及主要尺寸

【评审项189】 3.1.3 配件名称、结构及主要尺寸见附录A中图A.1～图A.4。

3.2 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、凳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	【评审项190】 Q195 t 0.8mm	GB/T 11253	桌面、加强筋、加强板
	【评审项191】 Q195 t 2.0mm		支撑座、挂钩、折页、折页座、桌腿加固件、底横撑
【评审项192】 焊接钢管	Q195 Φ16mm×1.1mm	GB/T 13793	凳腿
【评审项193】 天蓝色 PVC 涂层布	666dtex×666dtex 涤纶丝	附录B	凳面
【评审项194】 铝合金管	2A12 30mm×15mm×1.0mm	GB/T 6892	桌腿
【评审项195】 固定螺钉	M4mm	GB/T 822	桌面连接
【评审项196】 圆柱头螺钉	M5mm	GB/T 65	
【评审项197】 螺母	M4mm	GB/T 6170	

【评审项198】垫圈	—	GB/T 95	
【评审项199】提手座	—	按国家相关标准要求	提手
【评审项200】固定螺钉	M5mm	GB/T 822	固定桌腿加固件
【评审项201】铆螺母	M5mm	GB/T 17880.1	
【评审项202】锁扣	—	按国家相关标准要求	开关桌子
【评审项203】合页	50mm×38mm×1.25mm	QB/T 3874	
【评审项204】空心铆钉	—	GB/T 876	铆合折页、加固件
【评审项205】塑料封堵	—	按国家相关标准要求	封堵桌腿、凳腿
【评审项206】缝纫线	29.5tex×3	GB/T 6836	缝制
【评审项207】瓦楞纸箱	705mm×225mm×370mm	抗压力 ≥7300N 耐破强度 ≥1100kPa 戳穿强度 ≥8.5J	外包装
【评审项208】压敏胶粘带	宽度60mm	GB/T22378	封箱
【评审项209】塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811	打包
【评审项210】聚乙烯塑料袋	t 0.08mm~t 0.10mm	QB/T 2461	内包装

### 3.3 外观质量

【评审项211】（1）桌面板正面、背面均喷涂塑膜，颜色为天蓝色PANTONG 19—4049。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。

【评审项212】（2）两桌面板由三个合页连接成一体，各合页部位应有60mm×50mm×0.8mm（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。

【评审项213】（3）桌面板磷化后喷塑漆膜应牢固、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。

【评审项214】(4) 桌面用丝网印刷“应急救援”、监制单位名称和生产批号，字体应清晰、工整。字体颜色为乳白色。

【评审项215】(5) 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。

【评审项216】(6) 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。

【评审项217】(7) 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。

【评审项218】(8) 桌腿加固件由加固件1和加固件2通过铆钉铆接而成，加固件能够绕铆钉自由旋转。加固件1使用螺栓及铆螺母固定在桌腿1上。

【评审项219】(9) 桌腿2上安装螺栓及铆螺母，加固件2挂接在桌腿2上。

【评审项220】(10) 底横撑由底横撑1和底横撑2通过铆钉铆接而成，底横撑能够绕铆钉自由旋转。底横撑卡接在加固件1和加固件2上。

【评审项221】(11) 塑料封堵与桌腿、凳腿配合良好，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5mm，两块桌面板错位不大于3mm。

### 3.4 金属配件

【评审项223】3.4.1 桌腿用铝合金方管表面应光滑、整洁。管材不得有裂纹。

【评审项224】3.4.2 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。提手座、锁扣需镀铜后镀铬。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。

【评审项225】3.4.3 各螺钉、螺母、垫圈和空心铆钉均应镀镍处理。

【评审项226】3.4.4 金属桌面板经除油、除锈、磷化后喷塑环氧树脂处理。

【评审项227】3.4.5 凳腿、桌腿加固件和底横撑经除油、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。

【评审项228】3.4.6 其他外观质量应符合GB/T 3325 的规定。

### 3.5 凳面缝制

【评审项229】3.5.1 面料颜色为天蓝色PANTONG 19—4049，色差按GB/T 250比照检验时不得低于4级。缝纫线颜色应与面料相匹配。

【评审项230】3.5.2 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。

【评审项231】3.5.3 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。

【评审项232】3.5.4 针码密度，7针/30mm~10针/30mm，上下线松紧应一致。

【评审项233】3.5.5 明线距边宽1mm~2mm，缝后应平展。

### 3.6 理化性能

【评审项234】3.6.1 凳面面料的性能指标应符合附录B的规定。

#### 3.6.2 金属配件的理化性能见表2。

表2 金属配件理化性能

部件名称	项目	指标
喷塑件	【评审项235】喷塑漆膜耐腐蚀	96h 膜层不起泡、不脱落，无锈斑
	【评审项236】喷塑桌面板厚度	0.9mm~1.1mm
【评审项237】金属配件	镀层耐腐蚀	48h 主要表面无锈斑

#### 4、试验方法

##### 4.1 材料检验

【评审项238】各种材料进厂后或使用前按相关标准检验，不合格产品不得使用。

##### 4.2 外观检验

###### 4.2.1 检验条件

【评审项239】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300lx（相当于40W日光灯下距离500mm处的光照度）。

###### 4.2.2 检验方法

【评审项240】外观质量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。

###### 4.2.3 颜色检验

【评审项241】主辅材料的颜色检验按GB/T 250的规定。

##### 4.3 尺寸检验

【评审项242】4.3.1 成品尺寸采用精确度为1.0mm的卷尺测量检验。

【评审项243】4.3.2 各金属配件采用精度0.02mm的游标卡尺检验。

【评审项244】4.3.3 形状和位置公差检验按GB/T 3325的规定。

##### 4.4 理化性能检验

【评审项245】4.4.1 凳面面料规格及性能指标的检验按附录B的规定。

【评审项246】4.4.2 喷塑膜层、金属配件镀层耐腐蚀的检验按QB/T 3826的规定。

【评审项247】4.4.3 喷塑桌面板厚度的检验用精度0.01mm千分尺。

【评审项248】4.4.4 瓦楞纸箱质量检验按GB/T 4857.4、GB/T 6545、GB/T 2679.7的规定。

【评审项249】4.4.5 压敏胶粘带检验按GB/T 22378的规定。

【评审项250】4.4.6 塑料打包带检验按QB/T 3811的规定。

##### 4.5 标志与包装检验

【评审项251】标志与包装质量的检验按6.1和6.2的规定。

#### 5、检验规则

##### 5.1 基本原则

【评审项252】5.1.1 承制单位在生产过程中，应按3.2的要求选用原材料及配件，并应周期性检验；对半成品、成品应逐个检验，并符合3.3~3.6的要求。

【评审项253】5.1.2 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。

【评审项254】5.1.3 成品的外观质量和内在质量应符合表3要求。

【评审项255】5.1.4 成品的外观质量和内在质量根据表3进行，并满足相关要求。

## 5.2 抽样

【评审项256】抽样方法为随机抽样，抽样数量根据附件3履约验收方案确定。

## 5.3 检验项目

【评审项257】成品和材料的内在质量检验项目按表3的规定。

表3 检验项目、要求和检验

检验项目		检验方法	技术要求
原材料与配件理化性能	凳面面料性能	按 4.4.1 的规定	符合附录B的规定
	配件喷塑膜耐腐蚀	按 4.4.2 的规定	符合 3.6.2 的规定
	配件镀层耐腐蚀		
	喷塑桌面板厚度	按 4.4.3 的规定	
	缝纫线	按 GB/T6836 的规定	符合 3.2 表 1 的规定
外观质量	面料色相	目视检验	符合 3.5.1 的规定
	配件外观质量		符合 3.4 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 3.5 的规定
	标志要求		符合 6.1 的规定
	包装要求		符合 6.2 的规定

【评审项258】5.4 合格判定

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

5.4.2 抽样产品全部符合表3中的判定条件，则判定该批产品为合格。

5.4.3 单项性能不合格，允许再取一个样品对不合格项进行复测，结果合格则复验合格，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

### 6.1 标志

#### 6.1.1 产品标志

【评审项259】（1）金属桌子正面每块的居中部位，在长度400mm范围内丝网印刷“应急救援”字样，字体高度为75mm，字体为平头标准黑体字。

【评审项260】（2）桌子正面，“应急救援”字样的上面左右分别印刷监制单位名称和生产批号。字体的颜色为乳白色，字体高度为20mm。

【评审项261】(3) 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。

6.1.2 包装标志

【评审项262】(1) 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 ”及“ 注意防潮 ”。其中产品名称、承制单位名称、监制单位名称和“ 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60mm,其他为字体宽度为35mm，承制单位名称和监制单位名称的字体大小可根据单位名称字数酌情选择，见示例 1。

救灾专用 （塑料）折叠桌、凳	救灾专用 （金属）折叠桌、凳
数量：×组 质量：××kg	数量：×组 质量：××kg
体积：×××mm××××mm××××mm	体积：×××mm××××mm××××mm
生产日期：20××年×月	生产日期：20××年×月
承制单位名称	承制单位名称
福建省应急管理厅	福建省应急管理厅
福建省粮食和物资储备局 监制	福建省粮食和物资储备局 监制

示例 1 包装标志

【评审项263】(2) 印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰。

6.2 包装

【评审项264】(1) 包装分内、外两种。

【评审项265】(2) 内包装用透明塑料袋，外包装用双瓦楞纸箱，纸箱外涂防潮油。

【评审项266】(3) 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。

【评审项267】(4) 纸箱内侧添加厚度5mm的软质泡沫塑料，EPE珍珠棉，做缓冲。

【评审项268】(5) 每个纸箱内需附产品检验单一张，检验单样式见示例2。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)

示例2 检验单样式

【评审项269】(6) 纸箱外尺寸为705mm×225mm×370mm (长×宽×高)。

【评审项270】(7) 纸箱质量应符合表1 的规定。

【评审项271】(8) 对口纸箱上、下盖对接处需用60mm宽的胶粘带封牢，粘贴胶粘带应下棱边不低于50mm。

【评审项272】(9) 胶粘带质量应符合GB/T 22378 的规定。

【评审项273】(10) 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。

【评审项274】(11) 塑料打包带质量应符合QB/T 3811 中一等品的规定。

【评审项275】(12) 外包装需有应急救灾物资标识。要求见附件《应急救灾物资标识推广使用指南》。

### 6.3 运输与贮存

【评审项276】6.3.1 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。

【评审项277】6.3.2 搬运、装卸过程中严禁抛摔。

【评审项278】6.3.3 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃,相对湿度不大于80%。

【评审项279】6.3.4 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于15cm，码垛高度不得超过5m。

【评审项280】6.3.5 贮存仓库内严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放，且存放仓库备有防火措施。

**★7、检测报告：**投标人须在投标文件中按照以下要求提供折叠桌椅的检测报告原件扫描件、委托检测合同原件扫描件、检测费用发票、检测费用转账凭证。具体要求如下：提供自 2022 年 1 月 1 日（含）以来至本项目投标截止时间止(以检测报告出具的日期为准)，由国家认可的第三方检测机构出具的带有 CMA 或 CNAS 标识的检验报告原件扫描件予以佐证，委托检测单位须与投标人或投标产品制造商一致，所有检测项目必须在同一份检测报告上，并提供可验证检测报告的网址，原件备查。检测报告中的检测项目须含有：焊接钢管（基体外径、壁厚、耐腐蚀），铝合金管（宽度、壁厚），喷塑桌面板（厚度），天蓝色 PVC 涂层布（单位面积质量）。投标人未提供完整的材料或检测报告内的检测项目未达到招标文件要求的，视为投标无效。

## 附录A

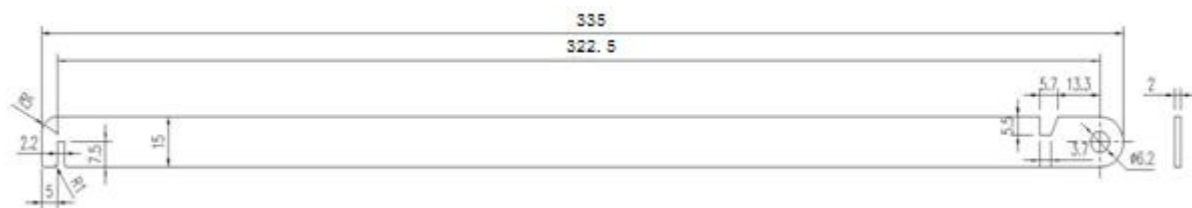
(规范性)

### 折叠桌部件名称、结构及尺寸

#### A.1 底横撑

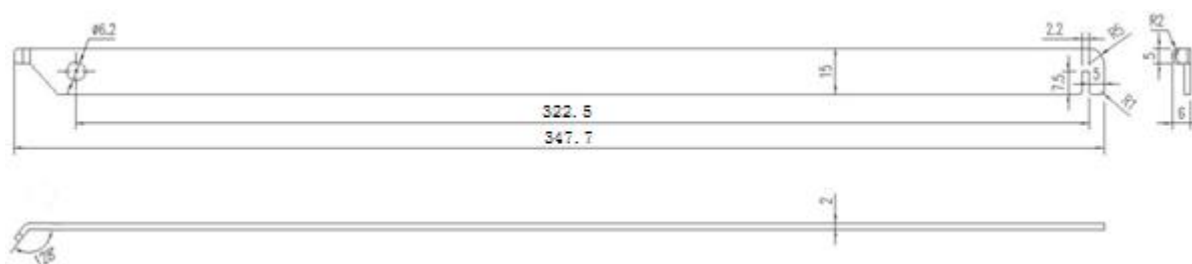
底横撑由底横撑1和底横撑2组成，底横撑1结构及主要尺寸见图A.1，底横撑2结构及主要尺寸见图A.2。

单位为毫米



图A.1 底横撑1结构及主要尺寸

单位为毫米

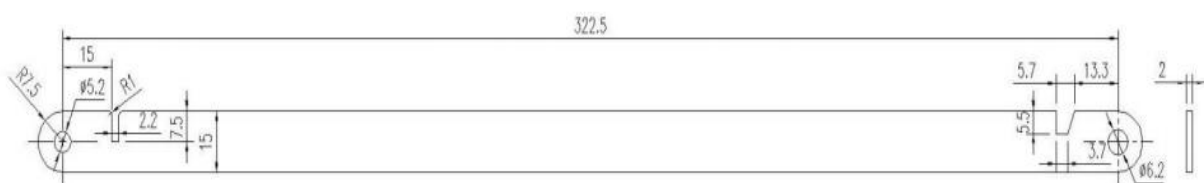


图A.2 底横撑2结构及主要尺寸

#### A.2 桌腿加固件

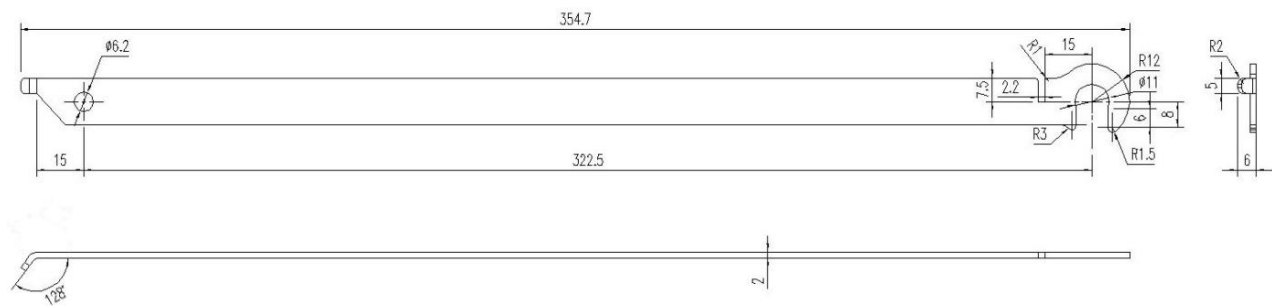
桌腿加固件由加固件1和加固件2组成，加固件1结构及主要尺寸见图A.3，加固件2结构及主要尺寸见图A.4。

单位为毫米



图A.3 加固件1结构及主要尺寸

单位为毫米



图A. 4 加固件2结构及主要尺寸

注：包装时，为防止底横撑在折叠桌一体包装内来回晃动，需使用绑带固定在折叠凳连接轴上。

## 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
单位面积质量，g/m <sup>2</sup>		≥450	GB/T 4669
断裂强力，N/5cm	经向	≥1600	GB/T 3923.1
	纬向	≥1350	
撕破强力，N	经向	≥45	GB/T 3917.3
	纬向	≥40	
抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T 01063

## 附件

### 应急救灾物资标识推广使用指南

**第一条** 为进一步加强各级应急救灾物资管理，规范应急救灾物资标识，制定本指南。

**第二条** 本指南所称应急救灾物资，是指为有效应对自然灾害所必需的受灾人员基本生活保障物资。

**第三条** 应急救灾物资标识（以下简称标识），融合了红色飘带意象和应急管理部英文首字母缩写“MEM”，造型为“MEM”三个字母的变体，同时内嵌三个心形，寓意党和政府与受灾群众万众一心、众志成城、同甘共苦、顽强拼搏的团结救灾精神。标识以中国红为主基调，寓意关爱、祥瑞、希望，整体如三叶草造型，象征蓬勃的生命力、幸运和吉祥，底部呈“人”字形，寓意应急救灾工作坚持人民至上、生命至上，“应急救灾”字体颜色为“应急蓝”，象征保障人民群众生命财产安全的坚强意志和决心。

**第四条** 标识颜色分为彩色和白色两个版本，根据场景需要选择使用，也可视情进行反白处理等特殊印刷工艺。

**第五条** 标识图案可单独使用，在特定面积内，设其高度为1，则标识高度比例为0.6；搭配“应急救灾”字样使用时，标识高度比例为0.8。实际使用时，应协调布局，给标识留出足够空间，根据场景不同，尺寸、字号匹配调整。

**第六条** 标识可用于以下场景：

1. 印制于各级采购的应急救灾物资及包装箱表面醒目位置；
2. 印制于各级应急物资调运车辆标识；
3. 各级应急物资储备库（点）印制、悬挂、张贴；
4. 各地应急避难场所应急物资存放点；
5. 灾区受灾群众集中安置点；
6. 各级应急物资保障队伍标识；
7. 其他适宜统一标识形象场景。

**第七条** 全国各级应急管理部门为该标识的授权使用人，各级应急管理部门组织实施本行政区域以及本级机关标识使用的授权、监督、管理。标识相关使用人未按规定授权使用的，由授权单位责令整改直至停止其标识使用资格。

**第八条** 本指南自发布之日起实施。