东华大学延安路校区二食堂三楼餐厅改造家具采购项目

表：延安路校区二食堂三楼餐厅改造家具需求清单

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 参考图片 | 产品尺寸(mm) | 单位 | 数量 | 技术要求 |
|
| 1 | 无靠背餐桌椅 |  | W1600\*D1200\*H750 | 组 | 6 | 1、桌面：优质多层板基材，厚度≥12mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。双层横竖交织压合而成，保证基材不变形、不开裂、无压痕、无脱胶、无气泡、整体美观。 2、桌架：钢架选用国家标准大厂钢材，钢材厚度≥1.5mm，高频焊接冷轧封口钢材，成形前经过特殊防腐处理。主体钢架为异形三角管，钢架采用激光切割+自动焊接而成；边脚均采用单管一体成型，强度高，整体与台面连接牢固不晃动，不倾翻；四脚打磨光滑；所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理；产品表面经除油、去锈、酸洗、磷化等九道工序处理，经高压静电喷涂生产线喷涂处理。检验依据参照GB/T 9286-2021《色漆和清漆划格试验》、GB/T 1732-2020《漆膜耐冲击测定法》、GB/T 6739-2022《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》、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》，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层：硬度，铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击强度，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐盐浴，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象；附着力（级）2级或优于2级(0级最好，5级最差)。产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格。表面美观不生锈，无味无甲醛，环保性强、耐腐蚀、遇阳光不变色、防锈功能好、表面性能稳定。 3、坐板：坐板选用多层天然木皮横竖叠加，经高温热压一次成型；成型后坐板呈三维曲面，坐板后端仰角不低于R50圆弧支撑腰臀，坐板前端俯角不低于R145圆弧撑托大腿部分，坐板两端接触臀部仰角不低于R400曲面，坐感舒适久坐不累；饰面部分选用优质木皮饰面，纹理美观、打磨圆滑；表面采用环保油漆涂装，硬度高、耐磨性强、漆膜饱满，经三底两面喷涂，漆膜涂层无剥落、露底、针孔、花斑、划痕等。 |
| 2 | 方桌1# |  | W700\*D700\*H750 | 张 | 13 | 1、桌面：优质多层板基材，厚度≥12mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。双层横竖交织压合而成，保证基材不变形、不开裂、无压痕、无脱胶、无气泡、整体美观，外观要求：应无贯通裂缝，不应有虫蛀现象；外表应无腐朽材，死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道应进行修补加工。饰面部分选用优质品牌防火防水装饰板贴面，厚度≥0.6mm。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准。 2、桌架：钢架选用国家标准大厂钢材，钢材厚度≥1.5mm，高频焊接冷轧封口钢材，成形前经过特殊防腐处理。主体钢架为异形三角管，选用85.5\*34.5\*1.5足厚优质家具专用钢材钢架采用激光切割+自动焊接而成；四脚均采用单管一体成型，强度高，整体与台面连接牢固不晃动，不倾翻；托盘选用298\*298\*3mm钢板激光切割，四脚打磨光滑；所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理。产品表面经除油、去锈、酸洗、磷化等九道工序处理，经高压静电喷涂生产线喷涂处理。检验依据参照GB/T 9286-2021《色漆和清漆划格试验》、GB/T 1732-2020《漆膜耐冲击测定法》、GB/T 6739-2022《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》、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》，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层：硬度，铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击强度，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐盐浴，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象；附着力（级）2级或优于2级(0级最好，5级最差)。产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格。表面美观不生锈，无味无甲醛，环保性强、耐腐蚀、遇阳光不变色、防锈功能好、表面性能稳定。表面经高温除油、除污、酸洗、磷化后，经高压静电喷涂生产线喷涂处理，保证涂层附着力强，抗腐蚀、不易生锈、经久耐用。 3、设计：外观简约时尚，工艺为原创设计，杜绝仿冒伪劣产品。 |
| 3 | 方桌2# |  | W700\*D700\*H750 | 张 | 13 | 1、桌面：优质多层板基材，厚度≥12mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。双层横竖交织压合而成，保证基材不变形、不开裂、无压痕、无脱胶、无气泡、整体美观，外观要求：应无贯通裂缝，不应有虫蛀现象；外表应无腐朽材，死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道应进行修补加工。饰面部分选用优质品牌防火防水装饰板贴面，厚度≥0.6mm。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准。 2、桌架：钢架选用国家标准大厂钢材，钢材厚度≥1.5mm，高频焊接冷轧封口钢材，成形前经过特殊防腐处理。主体钢架为异形三角管，选用85.5\*34.5\*1.5足厚优质家具专用钢材，钢架采用激光切割+自动焊接而成，三脚均采用单管一体成型，强度高，整体与台面连接牢固不晃动，不倾翻；底座选用450\*450\*7mm足厚钢板激光切割，四脚打磨光滑；所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理。产品表面经除油、去锈、酸洗、磷化等九道工序处理，经高压静电喷涂生产线喷涂处理。检验依据参照GB/T 9286-2021《色漆和清漆划格试验》、GB/T 1732-2020《漆膜耐冲击测定法》、GB/T 6739-2022《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》、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》，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层：硬度，铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击强度，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐盐浴，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象；附着力（级）2级或优于2级(0级最好，5级最差)。产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格。表面美观不生锈，无味无甲醛，环保性强、耐腐蚀、遇阳光不变色、防锈功能好、表面性能稳定。 3、设计：外观简约时尚，工艺为原创设计，杜绝仿冒伪劣产品。 |
| 4 | 条桌 |  | W1200\*D700\*H750 | 张 | 18 | 1、桌面：优质多层板基材，厚度≥12mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。双层横竖交织压合而成，保证基材不变形、不开裂、无压痕、无脱胶、无气泡、整体美观，外观要求：应无贯通裂缝，不应有虫蛀现象；外表应无腐朽材，死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道应进行修补加工。饰面部分选用优质品牌防火防水装饰板贴面，厚度≥0.6mm。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准。 2、桌架：钢架选用国家标准大厂钢材，钢材厚度≥1.5mm，高频焊接冷轧封口钢材，成形前经过特殊防腐处理。主体钢架为异形三角管，选用85.5\*34.5\*1.5足厚优质家具专用钢材，钢架采用激光切割+自动焊接而成，双脚均采用单管一体成型，强度高，整体与台面连接牢固不晃动，不倾翻；底座选用498\*120\*7mm足厚钢板激光切割，四脚打磨光滑；所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理。产品表面经除油、去锈、酸洗、磷化等九道工序处理，经高压静电喷涂生产线喷涂处理。检验依据参照GB/T 9286-2021《色漆和清漆划格试验》、GB/T 1732-2020《漆膜耐冲击测定法》、GB/T 6739-2022《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》、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》，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层：硬度，铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击强度，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐盐浴，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象；附着力（级）2级或优于2级(0级最好，5级最差)。产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格。表面美观不生锈，无味无甲醛，环保性强、耐腐蚀、遇阳光不变色、防锈功能好、表面性能稳定。 3、设计：外观简约时尚，工艺为原创设计，杜绝仿冒伪劣产品。 |
| 5 | 定制吧桌1# |  | W1400\*D600\*H1050 | 张 | 2 | 1.板材：优质多层板，厚度≥18mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。贴面为环保防火三聚氰胺饰面，厚度≥0.7mm，优质同色PVC封边条封边，封边条厚度≥1.2mm，甲醛释放量、可迁移元素(可溶性重金属)满足QB/T 4463-2013《家具用封边条技术要求》，采用PUR工艺封边，稳定性强，美观环保，防水性强。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 2.钢材：钢材厚度≥1.5mm，工艺要求：采用国标一级冷轧钢(白管)，焊接部位均采用C02气体保护焊及激光焊工艺高频焊接，焊接合无裂缝；所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理；产品表面经除油、去锈、酸洗、磷化等九道工序处理，采用环保阿克苏粉末，静电喷粉工艺。经恒温烘烤处理，高温塑化而成。检验依据参照GB/T 9286-2021《色漆和清漆划格试验》、GB/T 1732-2020《漆膜耐冲击测定法》、GB/T 6739-2022《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》、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》，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层：硬度，铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击强度，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐盐浴，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象；附着力（级）2级或优于2级(0级最好，5级最差)。产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格。表面美观不生锈，无味无甲醛，环保性强、耐腐蚀、遇阳光不变色、防锈功能好、表面性能稳定。 |
| 6 | 定制吧桌2# |  | W1600\*D600\*H1050 | 张 | 2 | 1.板材：优质多层板，厚度≥18mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。贴面为环保防火三聚氰胺饰面，厚度≥0.7mm，优质同色PVC封边条封边，封边条厚度≥1.2mm，甲醛释放量、可迁移元素(可溶性重金属)满足QB/T 4463-2013《家具用封边条技术要求》，采用PUR工艺封边，稳定性强，美观环保，防水性强。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 2.钢材：钢材厚度≥1.5mm，工艺要求：采用国标一级冷轧钢(白管)，焊接部位均采用C02气体保护焊及激光焊工艺高频焊接，焊接合无裂缝；所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理；产品表面经除油、去锈、酸洗、磷化等九道工序处理，采用环保阿克苏粉末，静电喷粉工艺。经恒温烘烤处理，高温塑化而成。检验依据参照GB/T 9286-2021《色漆和清漆划格试验》、GB/T 1732-2020《漆膜耐冲击测定法》、GB/T 6739-2022《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》、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》，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层：硬度，铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击强度，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐盐浴，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象；附着力（级）2级或优于2级(0级最好，5级最差)。产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格。表面美观不生锈，无味无甲醛，环保性强、耐腐蚀、遇阳光不变色、防锈功能好、表面性能稳定。 |
| 7 | 定制吧桌3# |  | W1800\*D600\*H1050 | 张 | 7 | 1.板材：优质多层板，厚度≥18mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。贴面为环保防火三聚氰胺饰面，厚度≥0.7mm，优质同色PVC封边条封边，封边条厚度≥1.2mm，甲醛释放量、可迁移元素(可溶性重金属)满足QB/T 4463-2013《家具用封边条技术要求》，采用PUR工艺封边，稳定性强，美观环保，防水性强。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 2.钢材：钢材厚度≥1.5mm，工艺要求：采用国标一级冷轧钢(白管)，焊接部位均采用C02气体保护焊及激光焊工艺高频焊接，焊接合无裂缝；所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理；产品表面经除油、去锈、酸洗、磷化等九道工序处理，采用环保阿克苏粉末，静电喷粉工艺。经恒温烘烤处理，高温塑化而成。检验依据参照GB/T 9286-2021《色漆和清漆划格试验》、GB/T 1732-2020《漆膜耐冲击测定法》、GB/T 6739-2022《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》、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》，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属喷漆(塑)涂层：硬度，铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击强度，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐盐浴，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象；附着力（级）2级或优于2级(0级最好，5级最差)。产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格。表面美观不生锈，无味无甲醛，环保性强、耐腐蚀、遇阳光不变色、防锈功能好、表面性能稳定。 |
| 8 | 餐椅 |  | W512\*D523\*H804 | 把 | 86 | 1、主体框架：钢架选用国家标准大厂钢材，高频焊接冷轧封口钢材，成形前经过特殊防腐处理，选用Φ12实心优质钢筋制作，钢架采用激光切割+自动焊接而成，所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理。产品表面表面为金属镀层防污处理，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格，增强钢架的抗腐蚀性、增加表面硬度、防止磨耗、提高产品光滑性、耐热性以及表面美观性。 2、坐板：坐板规格为430\*409mm（±5mm），坐板选用多层天然木皮横竖叠加，经高温热压一次成型；成型后坐板呈三维曲面，坐板后端仰角不低于R50圆弧支撑腰臀，坐板前端俯角不低于R145圆弧撑托大腿部分，坐板两端接触臀部仰角不低于R400曲面，坐感舒适久坐不累；厚度≥10mm。饰面部分选用优质木皮饰面，纹理美观、打磨圆滑；环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。表面采用环保水性面漆：检测依据参照GB18581-2020《木器涂料中有害物质限量》、HJ2537-2014《环境标志产品技术要求水性涂料》。VOC含量(g/L) ≤250；甲醛含量，苯系物总和含量[限苯、甲苯、二甲苯(含乙苯)]，多环芳烃总和含量(限禁、蒽)，卤代烃总和含量(限二氯甲烷、三氯甲烷四氯化碳、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、1,2-二氯丙烷、1,2,3-三氯丙烷、三氯Z烯、四氯乙烯)，可溶性铅，可溶性镉，可溶性铬，可溶性汞均为未检出；硬度高、耐磨性强、漆膜饱满，经三底两面喷涂，漆膜涂层无剥落、露底、针孔、花斑、划痕等。所有板材均采用紧密设备开料，保证产品整体尺寸偏差不高于5mm，孔位均采用紧密机械打孔，保证组装快捷，板材需保证无透胶、无凹陷、无压痕、无脱胶、无气泡、整体美观。 3、背板：背板规格为420\*275mm（±5mm）背板选用多层天然木皮横竖叠加，经高温热压一次成型；成型后背板为曲面，背板两侧包裹性强，两侧曲面不低于R400曲面；厚度≥11mm，饰面部分选用优质木皮饰面，纹理美观、打磨圆滑；环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。表面采用环保水性面漆：检测依据参照GB18581-2020《木器涂料中有害物质限量》、HJ2537-2014《环境标志产品技术要求水性涂料》。VOC含量(g/L) ≤250；甲醛含量，苯系物总和含量[限苯、甲苯、二甲苯(含乙苯)]，多环芳烃总和含量(限禁、蒽)，卤代烃总和含量(限二氯甲烷、三氯甲烷四氯化碳、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、1,2-二氯丙烷、1,2,3-三氯丙烷、三氯Z烯、四氯乙烯)，可溶性铅，可溶性镉，可溶性铬，可溶性汞均为未检出；硬度高、耐磨性强、漆膜饱满，经三底两面喷涂，漆膜涂层无剥落、露底、针孔、花斑、划痕等。所有板材均采用紧密设备开料，保证产品整体尺寸偏差不高于5mm，孔位均采用紧密机械打孔，保证组装快捷，板材需保证无透胶、无凹陷、无压痕、无脱胶、无气泡、整体美观。 4、支撑件：支撑件选用优质PP全新材料+玻纤制作而成，环保、强度高、无污染，严格选用可重复使用PP全新材料。支撑件分为坐板支架、靠背支架经榫卯工艺及配件铆合固定，坐板支架不低于100°，靠背支架不低于90°，坐背支架铆合固定后，背部呈现出不低于8cm长3cm深的拉手空隙，空隙光滑不刺手，空隙便于拿起方便椅子的移动或堆叠；符合人体工学。 |
| 9 | 无背高椅 |  | W555\*D535\*H780 | 把 | 31 | 1、主体框架：钢架选用国家标准大厂钢材，高频焊接冷轧封口钢材，成形前经过特殊防腐处理，选用Φ12实心优质钢筋制作，钢架采用激光切割+自动焊接而成，所有组件经模具冲压折弯焊接而成，暴露焊接部分打磨，焊点无毛刺、无脱焊，且经打磨、平磨、平整处理。产品表面表面为金属镀层防污处理，按GB/T 3325-2024《金属家具通用技术条件》判定，理化性能：产品表面理化性能-金属电镀层：抗盐雾，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm2，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点(距边缘棱角2mm以内的不计)，单项评价为合格，增强钢架的抗腐蚀性、增加表面硬度、防止磨耗、提高产品光滑性、耐热性以及表面美观性。 2、坐板：坐板选用多层天然木皮横竖叠加，经高温热压一次成型；成型后坐板呈三维曲面，坐板后端仰角不低于R50圆弧支撑腰臀，坐板前端俯角不低于R145圆弧撑托大腿部分，坐板两端接触臀部仰角不低于R400曲面，坐感舒适久坐不累；厚度≥10mm。饰面部分选用优质木皮饰面，纹理美观、打磨圆滑；环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。表面采用环保水性面漆：检测依据参照GB18581-2020《木器涂料中有害物质限量》、HJ2537-2014《环境标志产品技术要求水性涂料》。VOC含量(g/L) ≤250；甲醛含量，苯系物总和含量[限苯、甲苯、二甲苯(含乙苯)]，多环芳烃总和含量(限禁、蒽)，卤代烃总和含量(限二氯甲烷、三氯甲烷四氯化碳、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、1,2-二氯丙烷、1,2,3-三氯丙烷、三氯Z烯、四氯乙烯)，可溶性铅，可溶性镉，可溶性铬，可溶性汞均为未检出；硬度高、耐磨性强、漆膜饱满，经三底两面喷涂，漆膜涂层无剥落、露底、针孔、花斑、划痕等。所有板材均采用紧密设备开料，保证产品整体尺寸偏差不高于5mm，孔位均采用紧密机械打孔，保证组装快捷，板材需保证无透胶、无凹陷、无压痕、无脱胶、无气泡、整体美观。 |
| 10 | 定制花槽卡座1# |  | W6600\*D1800\*H900 | 组 | 1 | 1.板材：优质多层板，厚度≥18mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。贴面为环保防火三聚氰胺饰面，厚度≥0.7mm，优质同色PVC封边条封边，封边条厚度≥1.2mm，甲醛释放量、可迁移元素(可溶性重金属)满足QB/T 4463-2013《家具用封边条技术要求》，采用PUR工艺封边，稳定性强，美观环保，防水性强。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 2.优质面料，手感柔软，透气性好。采用模具化一次发泡成型定型棉，海绵需满足QB/T 1952.1-2023《软体家具沙发》、GB/T 6343-2009《泡沫塑料及橡胶表观密度的测定》、GB/T 6670-2008《软质泡沫聚合材料落球法回弹性能的测定》，或GB/T 10802-2023《通用软质聚氨酯泡沫塑料》，回弹率(%)≥35；产品用料、加工/泡沫塑料/表观密度：座面(Kg/m3）≥25的要求。工艺：使用环保胶粘剂粘接海绵，胶水中VOC含量及游离甲醛含量应满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 |
| 11 | 定制花槽卡座2# |  | W6600\*D550\*H900+W3850\*D1250\*H900 | 组 | 1 | 1.板材：优质多层板，厚度≥18mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。贴面为环保防火三聚氰胺饰面，厚度≥0.7mm，优质同色PVC封边条封边，封边条厚度≥1.2mm，甲醛释放量、可迁移元素(可溶性重金属)满足QB/T 4463-2013《家具用封边条技术要求》，采用PUR工艺封边，稳定性强，美观环保，防水性强。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 2.优质面料，手感柔软，透气性好。采用模具化一次发泡成型定型棉，海绵需满足QB/T 1952.1-2023《软体家具沙发》、GB/T 6343-2009《泡沫塑料及橡胶表观密度的测定》、GB/T 6670-2008《软质泡沫聚合材料落球法回弹性能的测定》，或GB/T 10802-2023《通用软质聚氨酯泡沫塑料》，回弹率(%)≥35；产品用料、加工/泡沫塑料/表观密度：座面(Kg/m3）≥25的要求。工艺：使用环保胶粘剂粘接海绵，胶水中VOC含量及游离甲醛含量应满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 |
| 12 | 定制花槽卡座3# |  | W3020\*D1600\*H900 | 组 | 1 | 1.板材：优质多层板，厚度≥18mm，要求检测依据参照GB18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》，或GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》，甲醛释放量要求符合或优于国家E0级标准。贴面为环保防火三聚氰胺饰面，厚度≥0.7mm，优质同色PVC封边条封边，封边条厚度≥1.2mm，甲醛释放量、可迁移元素(可溶性重金属)满足QB/T 4463-2013《家具用封边条技术要求》，采用PUR工艺封边，稳定性强，美观环保，防水性强。环保胶水，VOC含量及游离甲醛满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 2.优质面料，手感柔软，透气性好。采用模具化一次发泡成型定型棉，海绵需满足QB/T 1952.1-2023《软体家具沙发》、GB/T 6343-2009《泡沫塑料及橡胶表观密度的测定》、GB/T 6670-2008《软质泡沫聚合材料落球法回弹性能的测定》，或GB/T 10802-2023《通用软质聚氨酯泡沫塑料》，回弹率(%)≥35；产品用料、加工/泡沫塑料/表观密度：座面(Kg/m3）≥25的要求。工艺：使用环保胶粘剂粘接海绵，胶水中VOC含量及游离甲醛含量应满足GB33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》、GB18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》标准。 |

后勤服务中心饮食管理办公室

2025年9月25日