政府采购——家具项目
采购需求标准
（二）

2022 年 8 月 3 日

目　录

前 言 2
规范性引用文件 3
采购需求书（实木家具类） 5
采购需求书(钢制家具类） 58
采购需求书(电动/智能家具类） 91
商务需求及建议评分标准 118

前 言

为满足采购人需求，在浙江省财政厅的指导下，浙江省政府采购联合会和浙江省家具行业协会组织采购人、代理机构、评审专家和供应商代表，依据《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》《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（财政部令第87号）《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）《进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19号）等相关法律法规，在2020年6月8日发布的《政府采购——家具项目采购需求标准(一）》基础上，增加了实木家具类、钢制家具类和电动/智能家具类三大品类，编制《政府采购——家具项目采购需求标准(二）》，供采购人和代理机构在编制采购需求和招标文件时参照使用。

在深化政府采购改革的工作上，浙江省政府采购联合会和浙江省家具行业协会上实行“渐进式改革”。《政府采购——家具项目采购需求标准(二）》是试行文件，欢迎采购人和代理机构积极反馈《政府采购——家具项目采购需求标准(二）》的使用情况。

本文件由浙江省政府采购联合会和浙江省家具行业协会提出并归口。

编制单位：浙江省政府采购联合会、浙江省家具行业协会、浙江省政府采购中心、浙江杰晖检测认证有限公司、浙江乐歌人体工学科技股份有限公司、浙江奥士家具有限公司、浙江春光名美家具制造有限公司、浙江华泰办公家具有限公司、宁波八益集团有限公司、杭州万保箱柜有限公司、浙江千百万智能设备有限公司、杭州红桃莱博瑞家具有限公司、杭州精效文化创意有限公司、浙江新益智能驱动科技有限公司、杭州明大古艺红木家具有限公司、浙江国际招（投）标公司。

编制组成员：徐剑锋、马志翔、顾佳佳、瞿晶、吴少敏、马掌法、袁爱群、章莺、赵娟、王建明、胡勤峰、徐小军、阮镇飚、陆琦、王威、章颖、张志刚、王哲彬、余国民、林涛、胡建平、黄猛、孙臻、缪炳南、甘杰林、李柏宏、黄威、龚建军、潘建永、孙春祥、叶皓宇、段堃、罗序龙、李艳萍、李明勇。

适用范围

本文件以优化营商环境，促进公平竞争为指导思想，覆盖政府采购家具项目中实木家具类、钢制家具类和电动/智能家具类等品类，以采购需求标准化、科学化、合理化为重点，制定“标准版”和“高标版”，实现“物有所值”的采购目标。

本文件适用于各级国家机关、事业单位和团体组织政府采购家具项目的需求管理，国有企业家具类采购项目也可参照执行。

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 228.1-2010　金属材料　拉伸试验　第1部分：室温试验方法
GB/T 708-2019　冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
GB/T 3324-2017　木家具通用技术条件
GB/T 3325-2017　金属家具通用技术条件
GB 6566-2010　建筑材料放射性核素限量
GB 10357.1-2013　家具力学性能试验 第1部分：桌类强度和耐久性
GB/T 13667.1-2015　钢制书架 第1部分：单、复柱书架
GB/T 13667.3-2013　钢制书架 第3部分：手动密集书架
GB/T 13667.4-2013　钢制书架 第4部分：电动密集书架
GB/T 13668-2015　钢制书柜、资料柜通用技术条件
GB 18145-2014　陶瓷片密封水嘴
GB 18580-2017　室内装饰装修材料　人造板及其制品中甲醛释放限量
GB 18581-2020　木器涂料中有害物质限量

GB 18583-2008	室内装饰装修材料　胶粘剂中有害物质限量
GB 18584-2001	室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
GB 19517-2009	国家电器设备安全技术规范
GB 21556-2008	锁具安全通用技术条件
GB/T 26695-2011	家具用钢化玻璃板
GB/T 31402-2015	塑料 塑料表面抗菌性能试验方法
GB/T 35607-2017	绿色产品评价 家具
GA 374-2019	电子防盗锁
HJ 571-2010	环境标志产品技术要求 人造板及其制品
HJ 2541-2016	环境标志产品技术要求 胶粘剂
JC/T 908-2013	人造石
QB/T 2189-2013	家具五金 杯状暗铰链
QB/T 2454-2013	家具五金 抽屉导轨
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
QB/T 3832-1999	轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
QB/T 5271-2018	电动升降桌

采购需求书（实木家具类）

一、基本要求

1.功能要求：满足_____的需要。

2.采购项目需要落实的政府采购政策：《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）、《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）《关于运用政府采购政策支持脱贫攻坚的通知》（财库〔2019〕27号）《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）《进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19号）。

3.交货期要求：合同签订生效后_____天内需要交货完毕、安装调试完成。

4.交货地点：_____。

二、需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范（采购人根据采购需求选择执行相关标准）

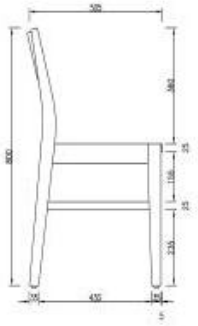
如有未特别注明需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范，则统一执行最新标准、规范。

1．GB 18580-2017　　室内装饰装修材料　人造板及其制品中甲醛释放限量
2．GB 18581-2020　　木器涂料中有害物质限量
3．GB 18583-2008　　室内装饰装修材料　胶粘剂中有害物质限量
4．GB/T 3324-2017　　木家具通用技术条件
5．GB 33372-2020　　胶粘剂挥发性有机化合物限量
6．GB/T 35607-2017　　绿色产品评价 家具
7．LY/T 2709-2016　　木蜡油

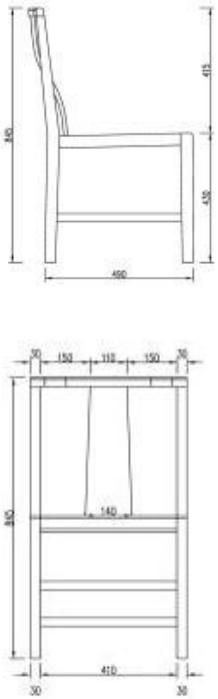
三、采购标的数量和规格（采购人根据采购需求填写）

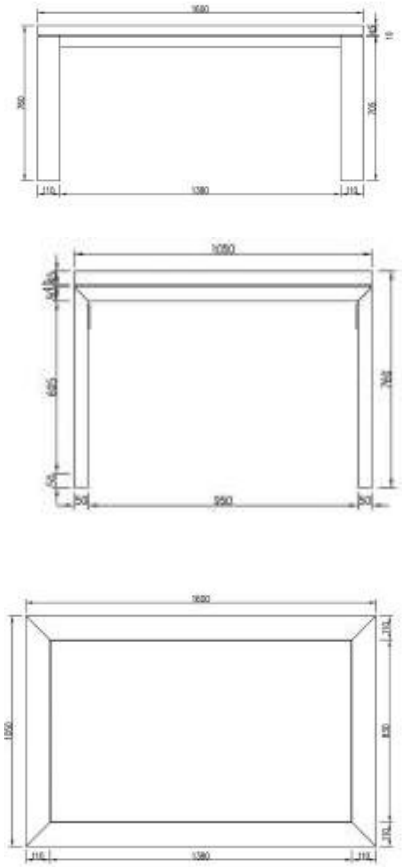
名 称	数 量	单 位	规 格

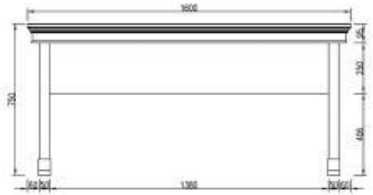
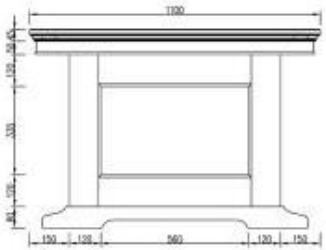
四、质量、安全、技术规格、物理特性等要求（根据采购需求选择相对应的家具）

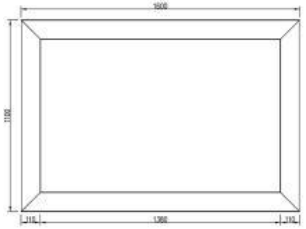
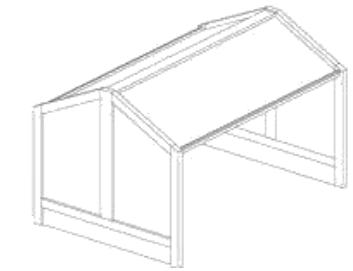
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
1	图书馆家具	阅览椅	W440×D520×H850 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件均采用白蜡木或同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）椅面实木厚度≥20mm，椅脚截面规格≥50mm×30mm。 （2）榫卯连接，椅架之间采用平肩榫，弧形靠背板同椅脚采用栽榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）椅架内四个三角木加固，椅脚安装静音脚垫。	  	1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）椅面实木厚度≥20mm，椅脚截面规格≥50mm×30mm。 （2）榫卯连接，椅架之间采用平肩榫，弧形靠背板同椅脚采用栽榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）椅架内四个三角木加固，椅脚安装静

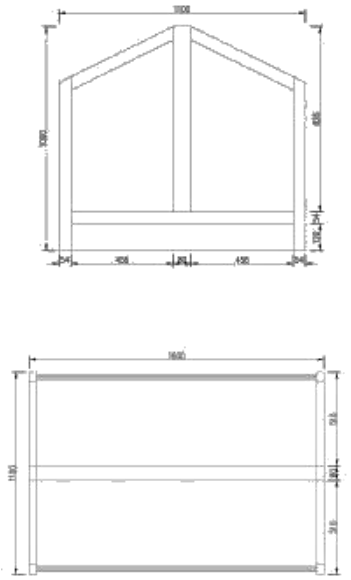
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		音脚垫。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
2	图书馆家具	中式阅览椅	W470×D490×H845 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件均采用白蜡木或同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）椅面实木厚度≥22mm，椅面四周同椅架预留伸缩缝。椅脚截面规格≥40mm×30mm，靠背板宽度≥130mm，整木厚度 13mm，不可拼接。 （2）榫卯连接，所有部件之间均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）椅面实木厚度≥22mm，椅面四周同椅架预留伸缩缝。椅脚截面规格≥40mm×30mm，靠背板宽度≥130mm，整木厚度 13mm，不可拼接。 （2）榫卯连接，所有部件之间均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔

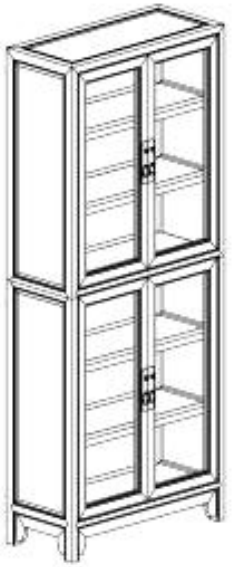
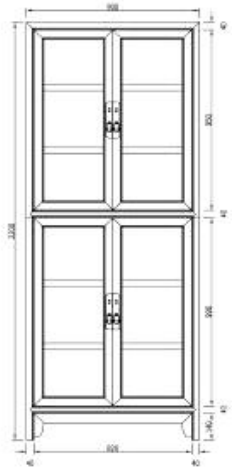
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）椅架内四个三角木加固，椅脚安装静音脚垫。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）椅架内四个三角木加固，椅脚安装静音脚垫。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
3	图书馆家具	四脚式阅览桌	W1600×D1100×H760 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB

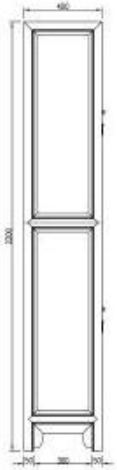
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 110mm×45mm，以 45° 格角通榫连接，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。桌脚截面规格≥110mm×50mm。 （2）榫卯连接，桌面框架格角通榫，桌脚同桌面下框平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。。 6、带走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017		33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 110mm×45mm，以 45° 格角通榫连接，内芯板为 18mm 原木板。桌脚截面规格≥110mm×50mm。 （2）榫卯连接，桌面框架格角通榫，桌脚同桌面下框平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、带走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的

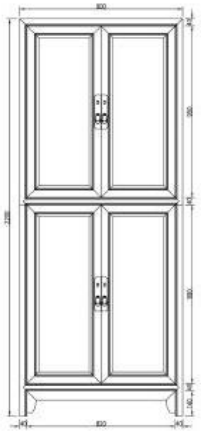
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				《木家具通用技术条件》规定的要求。		要求。
4	图书馆家具	板脚式阅览桌	W1600×D1100×H760 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 110mm×45mm，侧板框架 120mm×50mm。台面及侧板内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。 （2）榫卯连接，桌面框架格角通榫，侧板框架平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充	  	1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 110mm×45mm，桌脚框架 120mm×50mm。台面及侧板内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。 （2）榫卯连接，桌面框架格角通榫，侧板框架平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。

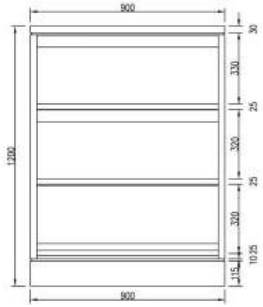
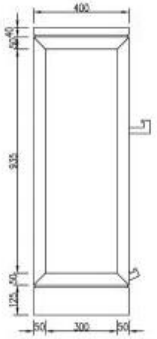
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、带走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、带走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
5	图书馆家具	斜面阅报桌	W1600*D1100*H1000 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 80mm×40mm 整木，侧板框架 60mm×40mm，台面及侧板内芯板为 18mm 实	 	1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 80mm×40mm 整木，侧板框架 60mm×40mm，台面及侧板内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。 （2）榫卯连接，台面、侧板框架均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。 （2）榫卯连接，台面、侧板框架均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、带走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、带走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

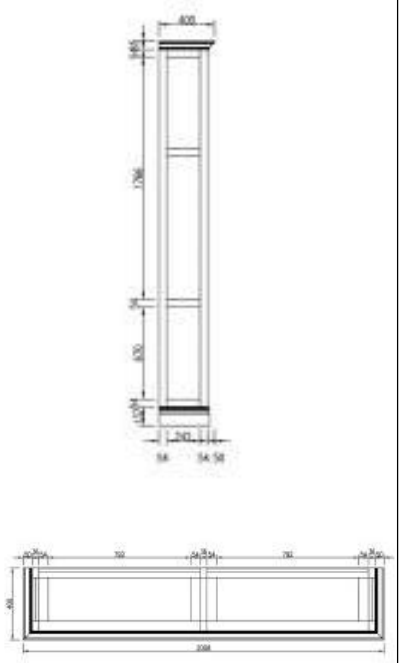
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
6	图书馆家具	玻璃门书柜	W950×D380×H2200 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板、层板框架 50mm×35mm，玻璃门框、背板框架 50mm×20mm，除玻璃门外以上内芯板均为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。5mm 钢化玻璃，左下角处需带 3C 标志。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板框架格肩榫，层板、底板、门框均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。	 	1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件，铰链带阻尼。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板、层板框架 50mm×35mm，玻璃门框、背板框架 50mm×20mm，除玻璃门外以上内芯板均为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。5mm 钢化玻璃，左下角处需带 3C 标志。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板框架格肩榫，层板、底板、门框均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。

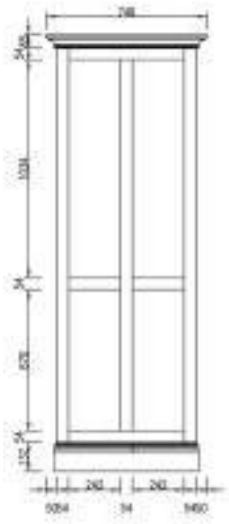
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		（5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
7	图书馆家具	板门书柜	W950×D380×H2200 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺：		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件，铰链带阻尼。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板、层板框架 50mm×35mm，门框、背板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm

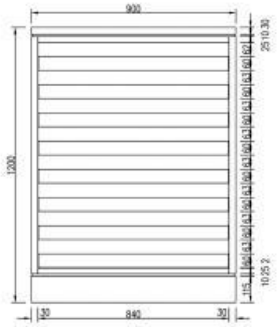
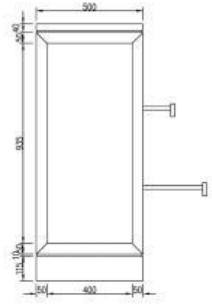
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（1）侧板、顶板、层板框架 50mm×35mm，门框、背板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板框架格肩榫，层板、底板、门框均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 	原木板，同框架预留伸缩缝。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板框架格肩榫，层板、底板、门框均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
8	图书馆家具	期刊架	W900×D400×H1200 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、

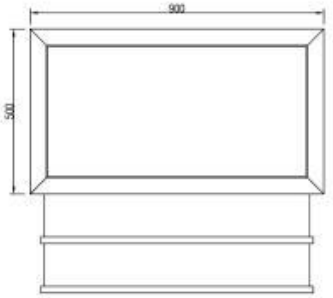
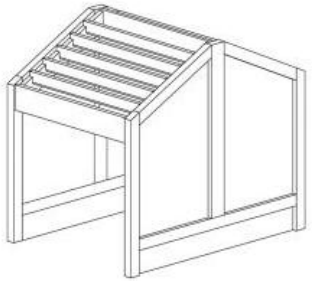
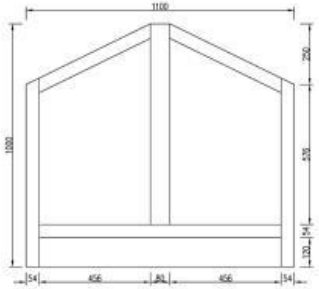
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板框架 50mm×35mm，斜面板、层板、背板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板、层板、底板、斜面板均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，	  	腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板框架 50mm×35mm，斜面板、层板、背板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板、层板、底板、斜面板均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，

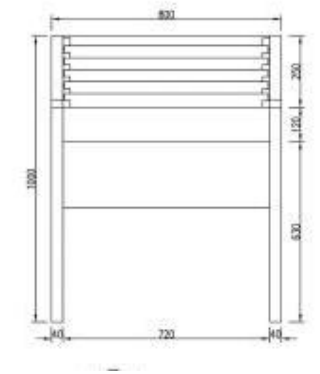
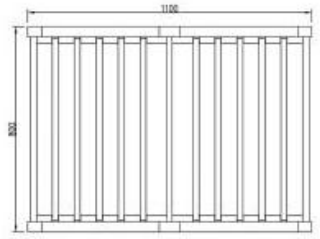
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、斜面板可翻起并推入柜体内，方便层板上的过刊整理、取阅。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、斜面板可翻起并推入柜体内，方便层板上的过刊整理、取阅。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
9	图书馆家具	靠墙书架	W950×D350×H2800 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板、层板框架 50mm×35mm，背板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板、背板均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，	 	1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板、层板框架 50mm×35mm，背板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板、背板均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无

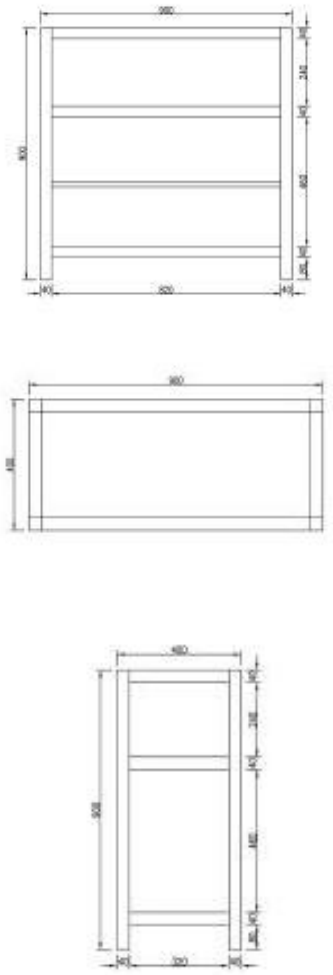
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
10	图书馆家具	双面书架	W950×D650×H2000 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。

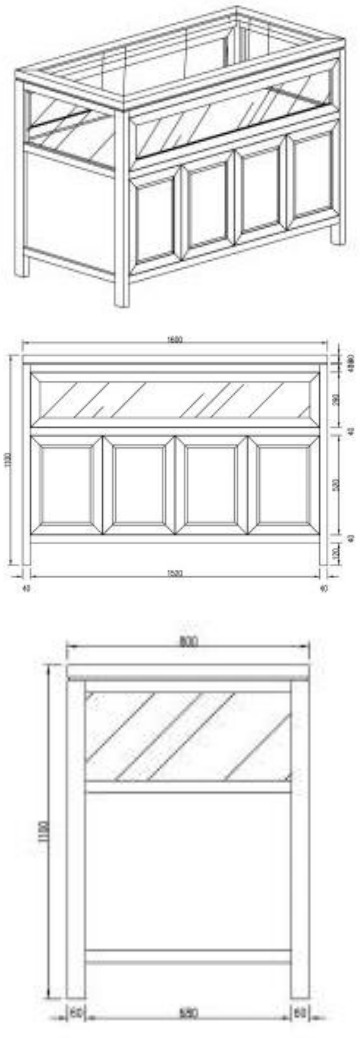
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板、层板框架50mm×35mm，中隔板框架50mm×20mm，内芯板为18mm实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板、背板均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度1/2以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留1mm～1.5mm伸缩缝。 5、涂饰：PU或PE油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 	4、工艺： （1）侧板、顶板、层板框架50mm×35mm，中隔板框架50mm×20mm，内芯板为18mm原木板，同框架预留伸缩缝。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板、背板均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度1/2以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留1mm～1.5mm伸缩缝。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

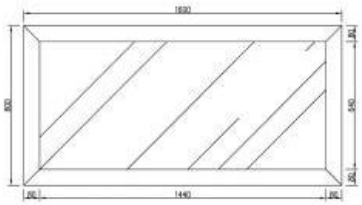
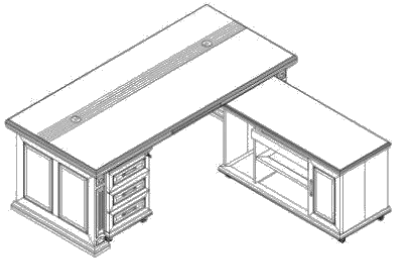
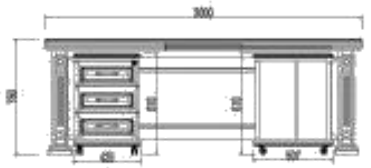
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
11	图书馆家具	抽拉式报纸架	W800×D500×H1500 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板框架 50mm×35mm，背板、抽板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。抽板安装三级静音导轨。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板、层板、底板、抽板均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充	  	1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件，带阻尼功能。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、顶板框架 50mm×35mm，背板、抽板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。抽板安装三级静音导轨。 （2）榫卯连接，顶板同侧板采用棕角榫，侧板、层板、底板、抽板均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对

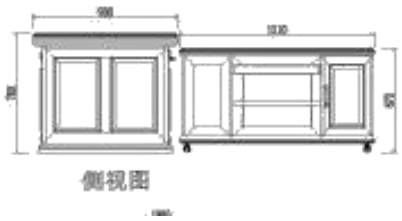
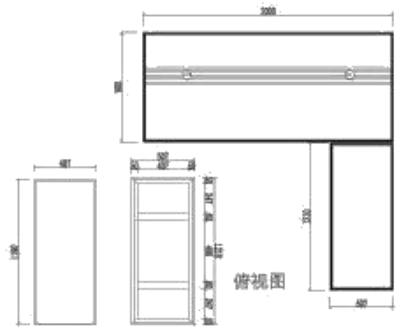
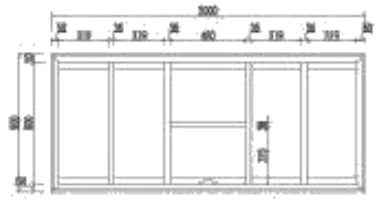
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
12	图书馆家具	平挂式报纸架	W800×D1100×H1000 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板框架 60mm×40mm，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。报夹杆 60mm×25mm，每根报夹杆安装 2 只不	 	1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板框架 60mm×40mm，内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。报夹杆 60mm×25mm，每根报夹杆安装 2 只不锈钢报纸夹。 （2）榫卯连接，侧板采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条

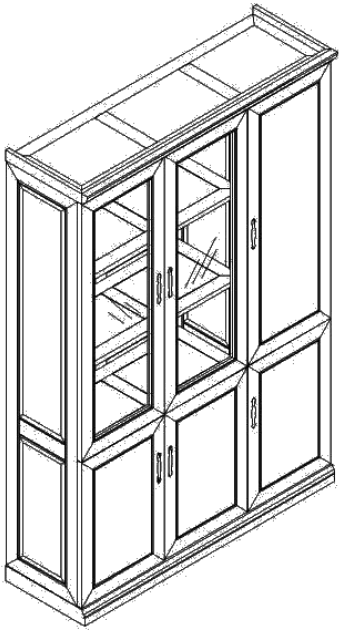
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				锈钢报纸夹。 （2）榫卯连接，侧板采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 	要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
13	图书馆家具	隔断花槽	W900×D400×H900 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料

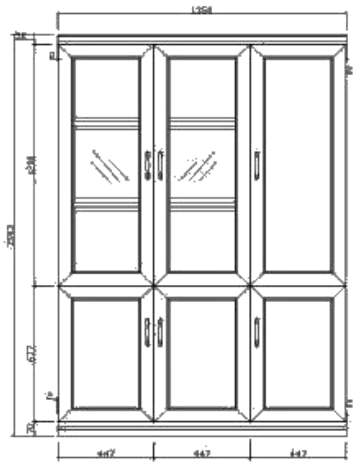
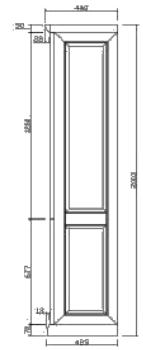
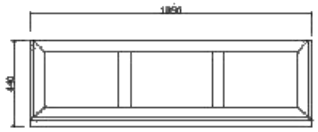
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、底板框架 40mm×40mm，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）侧板、底板框架 40mm×40mm，内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板均采用平肩榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

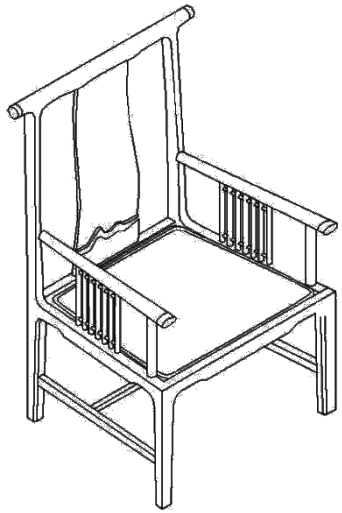
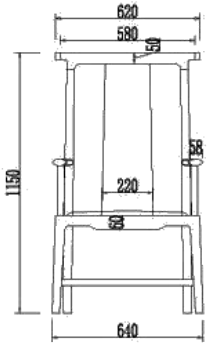
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
14	图书馆家具	展示柜	W900×D400×H900 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面外框、桌脚采用白蜡木或同档次实木材料。台面内芯板和部分侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 80mm×40mm，侧板框架 40mm×40mm，门板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 实木板材，上贴白蜡木木皮，厚度≥0.6mm。台面 8mm 钢化玻璃，台面下四周 5mm 钢化玻璃，钢化玻璃均应带 3C 标志。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板均采用平肩榫，台面外框、门板外框均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件，带阻尼功能。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 80mm×40mm，侧板框架 40mm×40mm，门板框架 50mm×20mm，内芯板为 18mm 原木板，同框架预留伸缩缝。台面 8mm 钢化玻璃，台面下四周 5mm 钢化玻璃，钢化玻璃均应带 3C 标志。 （2）榫卯连接，侧板、层板、底板均采用平肩榫，台面外框、门板外框均采用格角榫。断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。

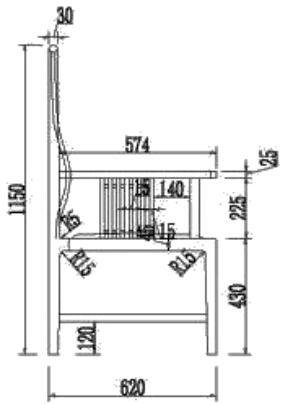
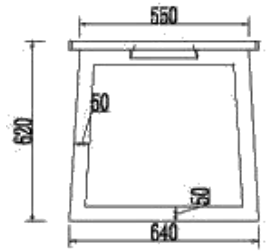
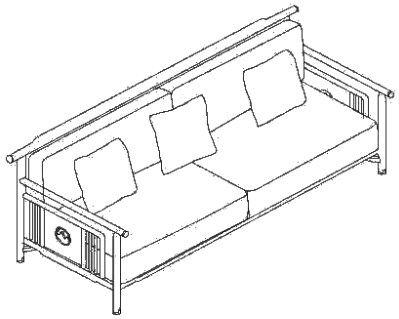
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		（5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
15	办公家具	大班台	W2000×D900×H760 副台 W1210×D507×H670 小柜 W425×D507×H670 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金：采用国产品标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 80mm×60mm，台面横撑 40mm×50mm,侧板、底板，门框，框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂	  主视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：带阻尼功能国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 80mm×60mm 选用山纹，台面横撑 40mm×50mm，台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）厚度 20mm 选用直纹理，台面和芯板做成分体，四边留 2mm

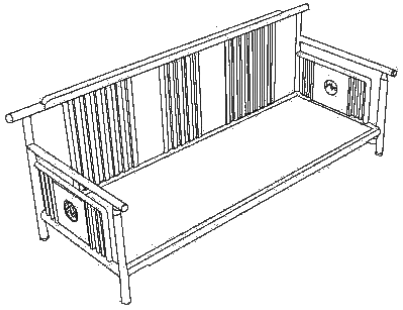
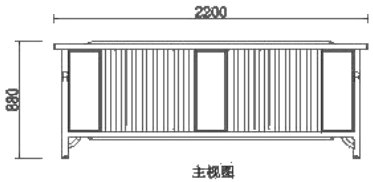
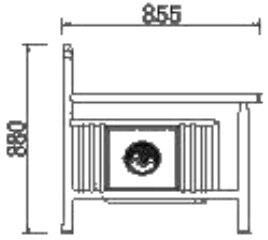
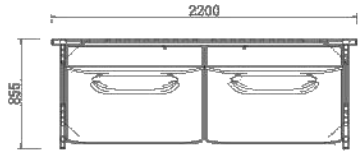
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与芯板四周应留 2mm 伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证. 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	   	伸缩缝，侧板、底板，门框，框架 70mm×20mm ，涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 (6)层板外框与芯板四周应留2mm伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、带走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T

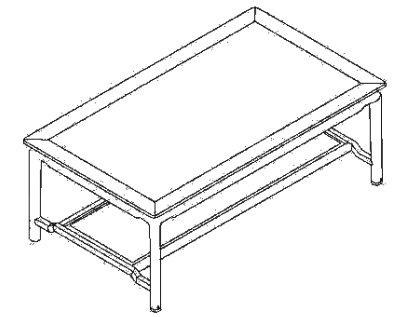
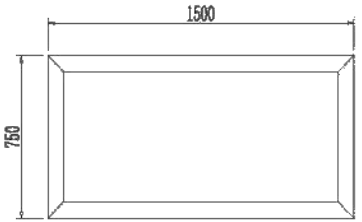
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
16	办公家具	三门书柜	W1350×D435×H2003 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）， 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）顶底框架榫卯结构 50mm×70mm,侧板、底板、门框、框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,所有外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。		1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：带阻尼功能国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）顶底框架榫卯结构 50mm×70mm,侧板、底板、门框、框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,所有外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀

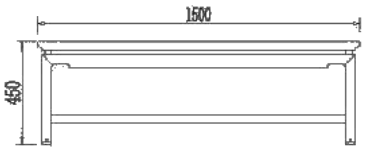
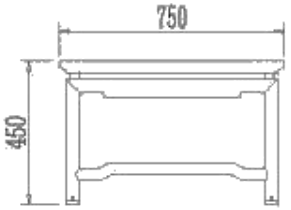
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 主视图  侧视图  俯视图	充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

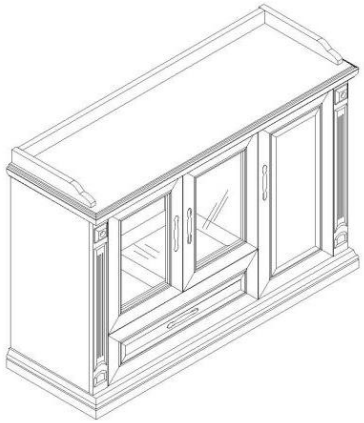
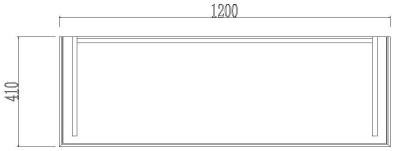
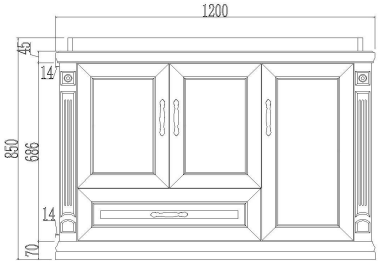
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
17	办公家具	实木椅	W640×D620×H1150 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）， 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）椅腿、框架 40mm×40mm、横档 30mm×30mm 榫卯结构坐芯板选用 18mm,外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。	  主视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 3、工艺： （1）椅腿、框架 40mm×40mm、横档 30mm×30mm 榫卯结构坐芯板选用 18mm,外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的

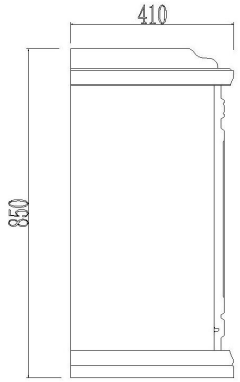
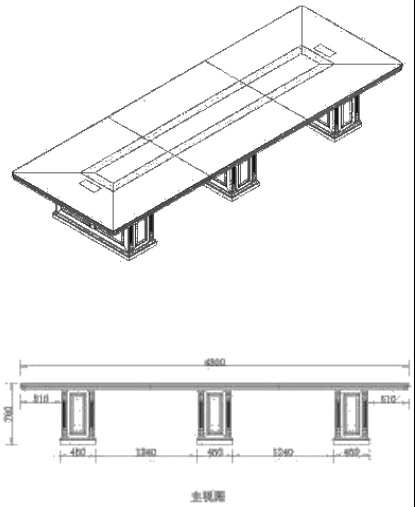
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 左视图  俯视图	厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 4、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 5、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
18	办公家具	实木沙发	W2200×D855×H880 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、面料：西皮，撕裂度≥50N，手工精心缝制，透气性好、柔软且富于韧性；海绵：采用高密度回弹海绵。回弹性能≥45%。 3、五金：采用国产品牌标准五金件。		1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、面料：头层牛皮，厚度≥1.5MM，撕裂度≥50N，手工精心缝制，透气性好、柔软

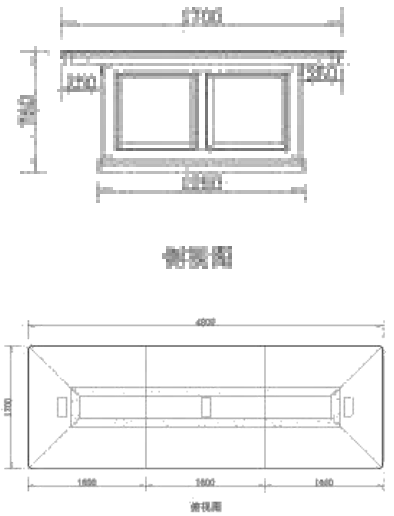
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				4、工艺： （1）沙发腿、框架 40mm×40mm、横档 60mm×30mm 榫卯结构坐芯板选用 18mm,外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 6、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	  主视图  侧视图  俯视图	且富于韧性；海绵：采用高密度回弹海绵。回弹性能≥45%。 3、五金：采用国产品牌标准五金件。 4、工艺： （1）沙发腿、框架 40mm×40mm、横档 60mm×30mm 榫卯结构坐芯板选用 18mm,外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 36 小时，无翘曲、变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，无毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 6、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》

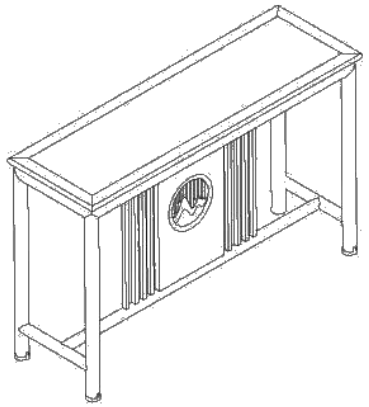
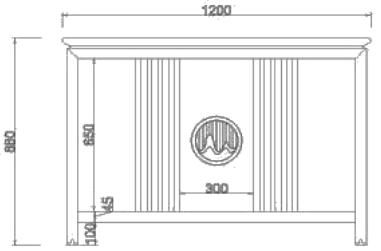
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
19	办公家具	茶几	W1500×D750×H450 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 60mm×50mm，台面横撑 40mm×50mm,腿直径 45mm,所有内芯板选用 18mm,台面和芯板做成分体,四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。	  俯视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 60mm×50mm，台面横撑 40mm×50mm,腿直径 45mm,所有内芯板选用 18mm,台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，无毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。

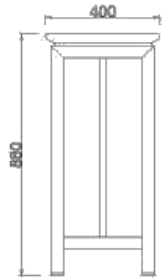
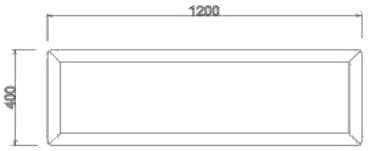
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 主视图  侧视图	（3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

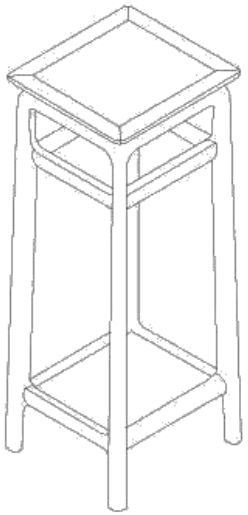
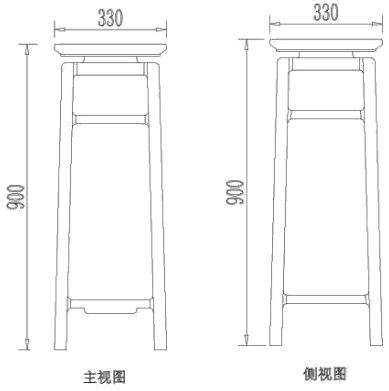
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
20	办公家具	茶水柜	W1200×D410×H850 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）， 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 40mm×50mm,侧板、底板、门框、框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,所有外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺	  俯视图  主视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 40mm×50mm,侧板、底板、门框、框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,所有外框架和芯板四边留 2mm 伸缩缝，台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。

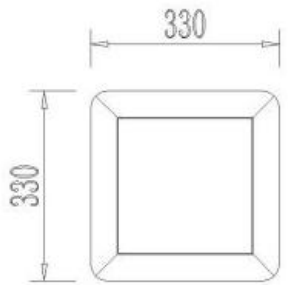
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 侧视图	（5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
21	办公家具	实木会议桌	W4800×D1700×H760 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 80mm×60mm，台面	 主视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。

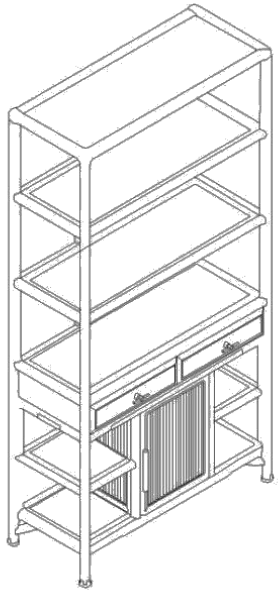
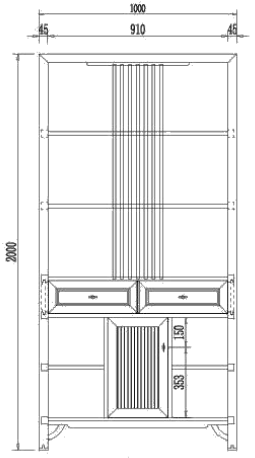
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				横撑 40mm×50mm,侧板、底板，门框，框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		4、（1）台面框架榫卯结构 80mm×60mm 选用山纹，台面横撑 40mm×50mm，台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）厚度 20mm 选用直纹理，台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，侧板、底板，门框，框架 70mm×20mm ，涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：木蜡油或天然蜂蜡，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、走线功能：台面以下预留隐藏式走线槽，电源系统符合 3C 认证。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

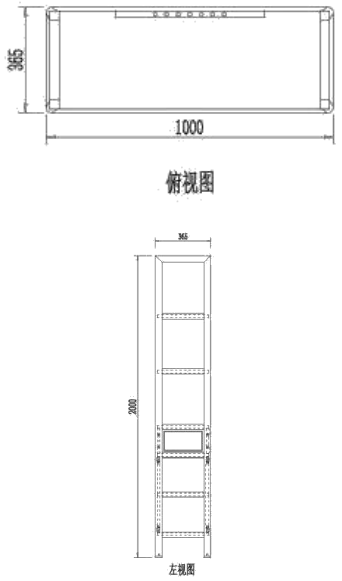
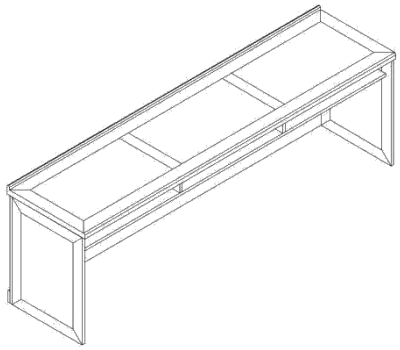
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
22	办公家具	实木玄关	W1260×D400×H880 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 60mm×50mm，台面横撑 40mm×50mm,腿直径 45mm,所有内芯板选用 18mm,台面和芯板做成分体,四边留 2mm 伸缩缝，架涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的	  主视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 60mm×50mm 榫卯结构选用山纹，台面横撑 40mm×50mm，腿直径 45mm，台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）厚度 20mm 选用直纹理,台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝,涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀

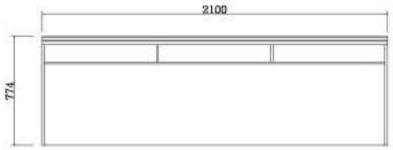
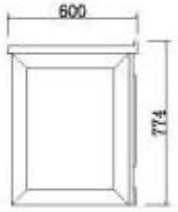
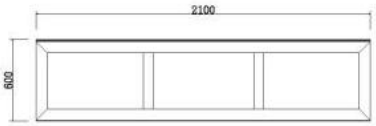
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 侧视图  俯视图	充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

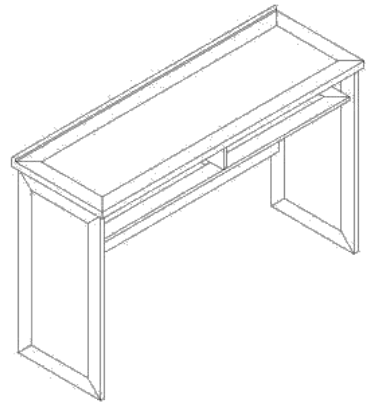
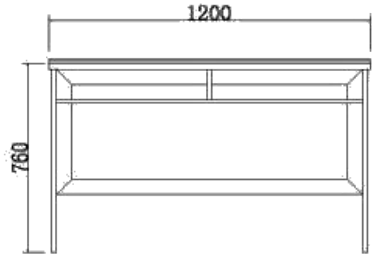
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
23	办公家具	实木花架	W330×D330×H900 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）面框架榫卯结构 40mm×50mm，腿直径 45mm,所有内芯板选用 18mm,涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，	 	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架 40mm×50mm 榫卯结构选用山纹,台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）厚度 20mm 选用直纹理，台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝,涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对

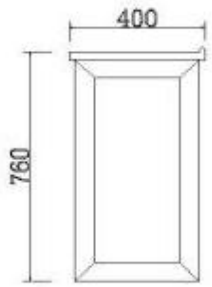
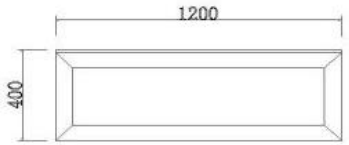
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 俯视图	角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

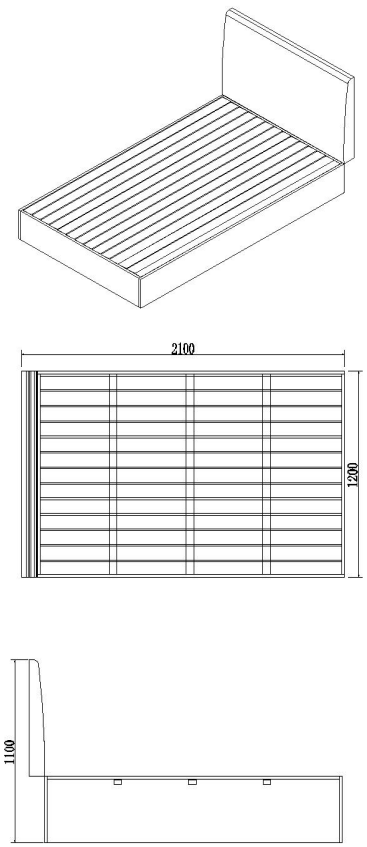
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
24	办公家具	实木博古架	W1000×D365×H2000 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）顶、底、侧、隔板，框架 50mm×50mm,门框选用 18mm 内芯板、10mm 厚背芯板,涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。	  主视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1） 顶、底、侧、隔板,框架榫卯结构 50mm×50mm,侧框、芯板 20mm 厚,涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的

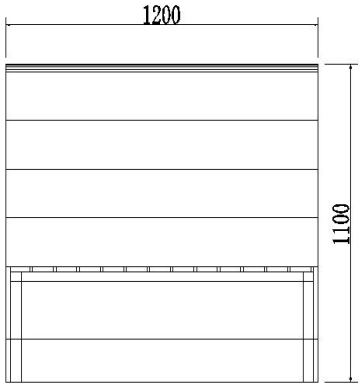
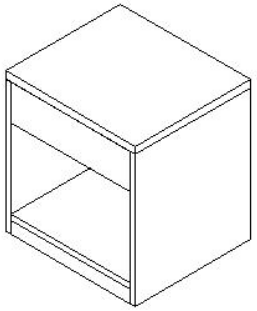
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
25	办公家具	实木主席台	W2100×D600×H774 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺：		1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺：

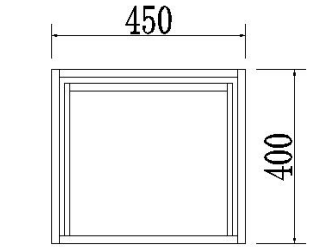
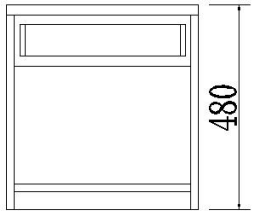
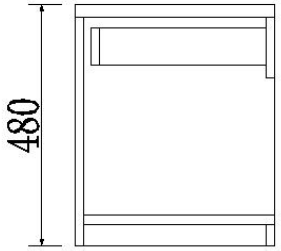
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（1）台面框架榫卯结构 80mm×60mm，台面横撑 40mm×50mm,侧板，后背，框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与芯板四周应留 2mm 伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 主视图  侧视图  俯视图	（1）台面框架榫卯结构 80mm×60mm 选用山纹，台面横撑 40mm×50mm，台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）厚度 20mm 选用直纹理，台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，侧板、后背，框架 70mm×20mm ，涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与芯板四周应留 2mm 伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂

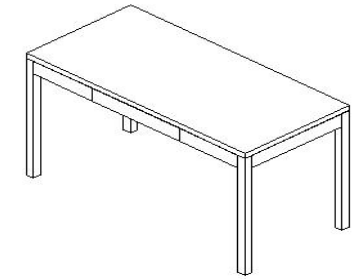
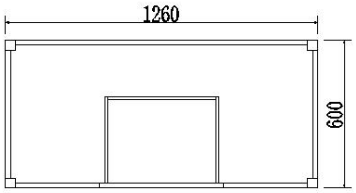
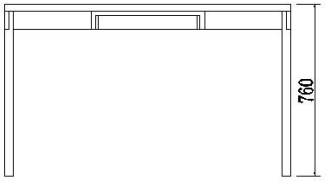
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
26	办公家具	实木条形桌	W1200×D400×H760 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件采用橡胶木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。 2、五金；采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 60mm×30mm，侧板，后背，框架 70mm×20mm，所有内芯板选用 18mm,台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，涂装前养生房平衡 24 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。	  主视图	1、实木材料：所有部件采用白蜡木或同档次实木材料，纹理清晰自然，表面无开裂、死结、针孔、结孔、霉变等缺陷；经去皮、烘干、 防虫防腐处理，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），半成品经过平衡窑养生处理，同一块拼板四个角位含水率测试在±1 个点之内。 2、五金：采用国产品牌标准五金件，带阻尼功能。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）台面框架榫卯结构 60mm×30mm，选用山纹，台面芯板（50 度以上高温测试 8 小时）厚度 20mm 选用直纹理，台面和芯板做成分体，四边留 2mm 伸缩缝，侧板、后背，框架 70mm×20mm ,涂装前养生房平衡 36 小时，确保不翘曲，不变形。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。

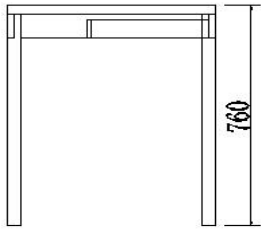
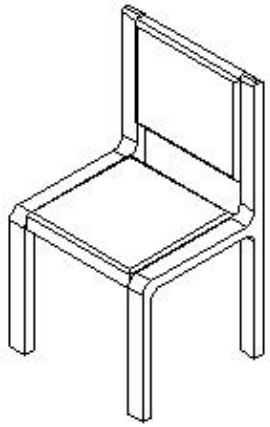
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与芯板四周应留 2mm 伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 侧视图  俯视图	（3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6)层板外框与芯板四周应留2mm伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求，采用三底两面工艺涂装一分哑光开放面，符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

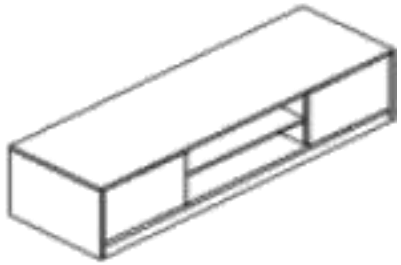
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
27	实木公寓双人间家具	单层床	W2100×D1200×H1100 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、床铺面、床梃、床屏及横档采用 20mm 厚（可根据需求选择不同厚度）的白蜡木或同等档次的集成材/指接材（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》 。 4、工艺： （1）采用金属件连接。 （2）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边及线条平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，板材对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （4）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 （5） 横档尺寸为 50mm×30mm，床梃尺寸为 80mm×15mm，床脚尺寸为 40mm×40mm。 6、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。。		1、实木材料：床铺面、床梃、横档和床屏采用 20mm 厚（可根据需求选择不同厚度）的红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）采用榫卯连接。 （2）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，板材对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）横档尺寸为 50mm×30mm，床铺板尺寸为 80mm×15mm,床脚尺寸为 40mm×40mm. 6、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/

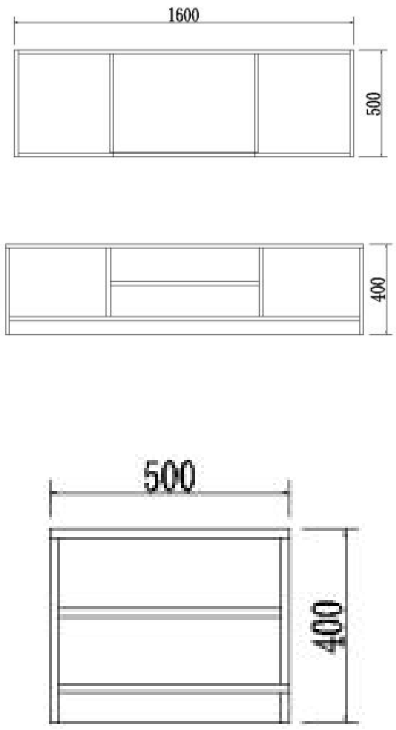
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				7、成品：符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 7、成品：符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
28	实木公寓双人间家具	床头柜	W450×D400×H480 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、面板和侧板采用 20mm 厚（可根据需求选择不同厚度）的白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件，抽屉配置三节导轨。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）采用金属件连接。		1、实木材料：采用 20mm 厚（可根据需求选择不同厚度）的红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件，抽屉配置带钢珠三节阻尼导轨。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）采用榫卯连接。 （2）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、

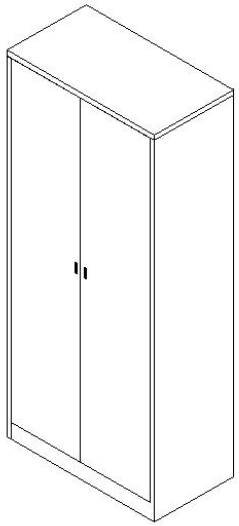
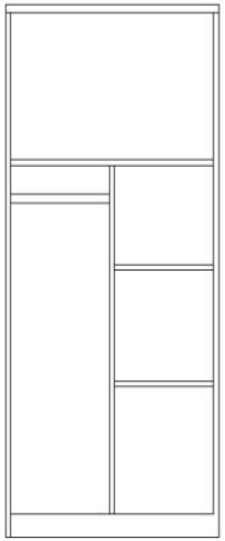
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（2）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边及线条平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，板材对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （4）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	  	孔边及线条平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，板材对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

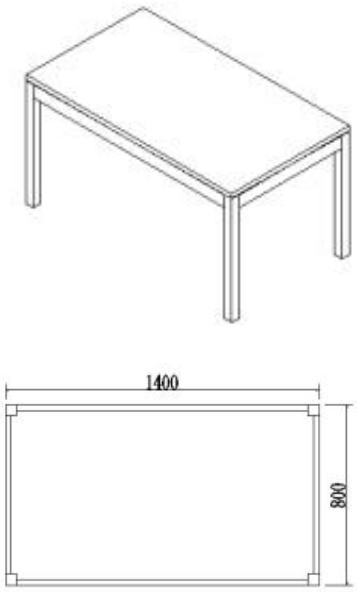
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
29	实木公寓双人间家具	写字桌	W1260×D600×H760 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面和侧板分别采用20mm厚和16mm厚（可根据需求选择不同厚度）的白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：抽屉配置三节导轨。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）采用金属件连接。 （2）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边及线条平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，板材对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （4）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU或PE油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3324-2017	  	1、实木材料：采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：抽屉配置带钢珠三节阻尼导轨。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）采用榫卯连接。 （2）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边及线条平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度1/2以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，板材对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）层板外框与面板结合处应留1mm～1.5mm伸缩缝。 （7）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的

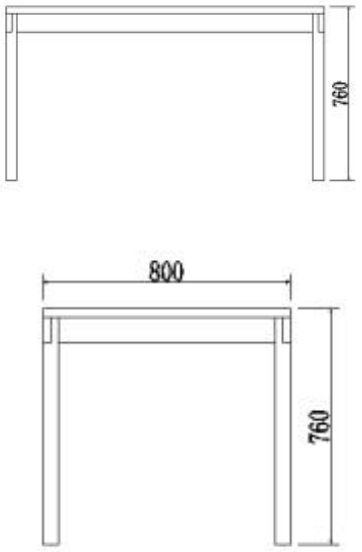
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				《木家具通用技术条件》规定的要求。		螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
30	实木公寓双人间家具	写字椅	W560×D525×H775 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：所有部件均采用白蜡木或同档次实木类材料，纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 3、工艺： （1）椅面厚度≥22mm，椅面四周同椅架预留伸缩缝。椅脚截面规格≥40mm×30mm，靠背板宽度≥130mm，整木厚度 13mm，不可拼接。 （2）榫卯连接。 （3）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 3、工艺： （1）椅面厚度≥22mm，椅面四周同椅架预留伸缩缝。椅脚截面规格≥50mm×30mm，靠背板宽度≥130mm，整木厚度 13mm，不可拼接。 （2）榫卯连接。 （3）板材断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允

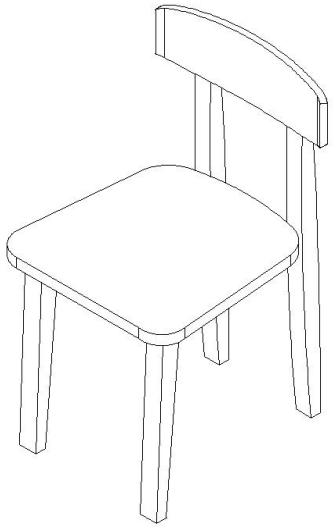
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（4）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度1/2以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （5）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （6）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （7）椅架内框架采用四个三角木加固，椅脚安装静音脚垫。 4、涂饰：PU或PE油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 5、成品：各项技术指标符合GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （4）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度1/2以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （5）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （6）产品各部件连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （7）椅架内框架采用四个三角木加固，椅脚安装静音脚垫。 4、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 5、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
31	实木公寓双人间家具	电视柜	W1600×D500×H400 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面和侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准铰链。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合GB		1、实木材料：采用白栎(曾用名：白橡木）或者同档次实木类材料，纹理清晰自然，经去皮、烘干、 防虫防腐处理，无表面开裂、节疤、内裂、蓝变、朽木、端裂、翘曲、变形、虫眼等缺陷，木材含水率控制在8%~10%。 2、五金件：采用国产品牌阻尼铰链。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和GB 18583-2008《室内装饰装修材料

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）金属连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （2）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （3）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU或PE油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （2）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度1/2以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （3）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （4）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （5）层板外框与面板结合处应留1mm～1.5mm伸缩缝。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
32	实木公寓双人间家具	衣柜	W1000×D550×H2000 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面和侧板采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准铰链。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）金属连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （2）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （3）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。	 	1、实木材料：采用白栎(曾用名：白橡木）或者同档次实木类材料，纹理清晰自然，经去皮、烘干、 防虫防腐处理，无表面开裂、节疤、内裂、蓝变、朽木、端裂、翘曲、变形、虫眼等缺陷，木材含水率控制在 8%~10%。 2、五金件：采用国产品牌阻尼铰链。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （2）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （3）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （4）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （5）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
33	实木公寓双人间家具	餐桌	W1400×D800×H760 根据设计需求确定外观、材料和尺寸范围	1、实木材料：台面和桌脚采用白蜡木或同等档次的集成材/指接材/胶合木（可根据需求选择）制作，表面经白蜡木或同等档次实木薄木贴面。纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准连接件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）金属连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （2）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （3）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺		1、实木材料：采用白栎(曾用名：白橡木）或者同档次实木类材料，纹理清晰自然，经去皮、烘干、 防虫防腐处理，无表面开裂、节疤、内裂、蓝变、朽木、端裂、翘曲、变形、虫眼等缺陷，木材含水率控制在 8%~10%。 2、五金件：采用国产品牌优质连接件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （2）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （3）槽、榫位处需上胶且胶水使用要均匀充足。

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		（4）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （5）层板外框与面板结合处应留 1mm～1.5mm 伸缩缝。 （6）螺丝孔深度根据产品具体部件板材的厚度和连固条的厚度确定定位，进板块的螺丝长度一般为五分之三。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
34	实木公寓双人间家具	餐椅	W1200×D550×H750	1、实木材料：所有部件均采用白蜡木或同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺： （1）椅面实木厚度≥20mm，椅脚截面规格		1、实木材料：所有部件均采用红栎（曾用名：红橡木）或者同档次实木类材料；纹理清晰自然，经高温脱脂等干燥处理后木材含水率控制在 8%～（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%），无节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、木材构造缺陷、加工缺陷、干燥缺陷等木材缺陷。 2、五金件：采用国产品牌标准五金件。 3、胶粘剂：水基型胶粘剂，符合 GB 33372-2020《胶粘剂挥发性有机化合物限量》和 GB 18583-2008《室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量》。 4、工艺：

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				≥50mm×30mm。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，不允许有毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用要均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）椅架内四个三角木加固，椅脚安装静音脚垫。 5、涂饰：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺，涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》规定的要求。		（1）椅面实木厚度≥20mm，椅脚截面规格≥50mm×30mm。 （2）榫卯连接，断面整齐，切角部件、镂槽边角、孔边、及线条要平整、圆润、光滑，无毛刺、崩缺、跳刀、波浪印现象。 （3）木榫与榫孔连接位需要贴切配合，无间隙。木榫长度应是插入木方的厚度 1/2 以上，孔深度是木榫长度+0.15mm。 （4）槽、榫处需上胶且胶水使用均匀充足。 （5）产品连接位要求紧密，无间隙，其对角线尺寸应一致，最大误差为±2mm。 （6）椅架内四个三角木加固，椅脚安装静音脚垫。 5、涂饰：水性涂料封闭涂饰/半开放涂饰/开放涂饰或木蜡油涂饰等（可根据需求选择涂饰方式），涂料应符合 GB 18581-2020《木器涂料中有害物质限量》规定的要求，木蜡油应符合 LY/T 2709-2016《木蜡油》规定的要求。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

五、服务标准、期限、效率等要求

1.供应商需要提供合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点并可跟踪实施。

2.供应商需要提供生产实施方案，包括原材料采购、加工制作等各个环节的实施方案，在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产和装配。

3.供应商需要提供品控管理方案，对产品品质有管理管控过程，有独立品管部门和专门品管人员，确保产品生产过程中的质量控制完善。

4.供应商需要提供安装服务实施方案，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。

5.售后服务要求：

（1）供应商提供的售后服务应符合 GB/T 37652-2019《家具售后服务要求》。

（2）质量保证期：所有家具的质量保证期不少于 5 年，在此保证期内，如在正常使用过程中出现的质量问题，供应商须负责免费维修或调换。

（3）供应商需提供 24 小时售后服务，且维修人员须在接到维修电话后 24 小时内赶到现场，提供不间断的服务直到修复为止。维修点需提供足够的备件以适应采购人维修需求。

6.项目团队要求：供应商需要提供项目技术团队及其能力说明，提供人员清单、履历、专业技术能力等资料（采购人可根据具体项目设置相应的要求）。

六、验收标准

1.所供产品的规格、数量符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。

2.所供产品的材质、颜色符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。

3.所供产品的外观完好，无严重碰撞、表皮脱落、五金件生锈等明显瑕疵。

4.所供产品结构牢固，无安全隐患。

5.如有抽检要求的，检测结果符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。

6.所有产品均已运输至指定地点，并安装调试完毕。

7.招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的附件、工具、技术资料等齐全；提供产品使用说明书、合格证。

七、其他技术、服务等要求

1. 投标样品：

（1）需要提供的样品名称、规格、数量：根据项目情况自行制定。

（2）样品的递交方式：_____。

递交时间：_____。

递交地点：_____。

（3）特殊项目须随样品提交检测报告，一般项目则不用。

（4）未中标人样品的退还处理方式：_____。

（5）中标人的样品应当由招标人进行保管、封存，作为履约验收的参考。

（6）样品的评审办法及评审标准，可根据项目情况自行制定。

采购需求书(钢制家具类)

一、基本要求

1.功能要求：满足_____的需要。

2.采购项目需要落实的政府采购政策：《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）、《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）《关于运用政府采购政策支持脱贫攻坚的通知》（财库〔2019〕27号）《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）《进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19号）。

3.交货期要求：合同签订生效后_____天内需要交货完毕、安装调试完成。

4.交货地点：_____。

二、需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范（采购人根据采购需求选择执行相关标准）

如有未特别注明需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范，则统一执行最新标准、规范。

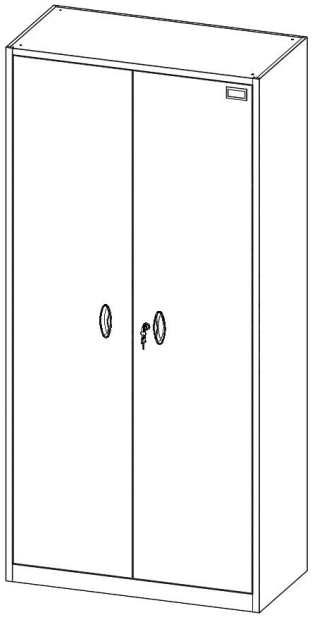
1. GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
2. GB/T 708-2019 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
3. GB/T 3325-2017 金属家具通用技术条件
4. GB 6566-2010 建筑材料放射性核素限量
5. GB/T 13667.1-2015 钢制书架 第1部分：单、复柱书架
6. GB/T 13667.3-2013 钢制书架 第3部分：手动密集书架
7. GB/T 13667.4-2013 钢制书架 第4部分：电动密集书架
8. GB/T 13668-2015 钢制书柜、资料柜通用技术条件
9. GB 18145-2014 陶瓷片密封水嘴
10. GB 18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
11. GB 21556-2008 锁具安全通用技术条件
12. GB/T 31402-2015 塑料 塑料表面抗菌性能试验方法
13. GB/T 32446-2015 玻璃家具通用技术条件
14. GB/T 35607-2017 绿色产品评价 家具
15. GA 374-2019 电子防盗锁
16. HJ 571-2010 环境标志产品技术要求 人造板及其制品

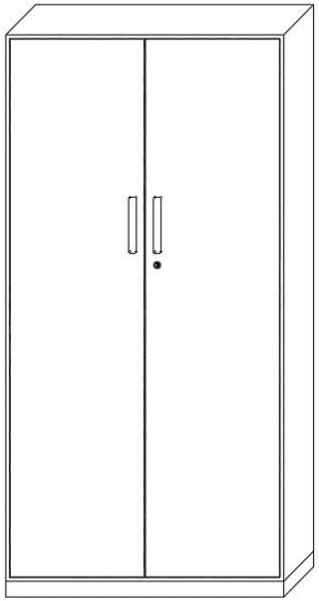
17. JC/T 908-2013　　人造石
18. QB/T 2189-2013　　家具五金 杯状暗铰链
19. QB/T 2454-2013　　家具五金 抽屉导轨
20. QB/T 3826-1999　　轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法中性盐雾试验(NSS)法

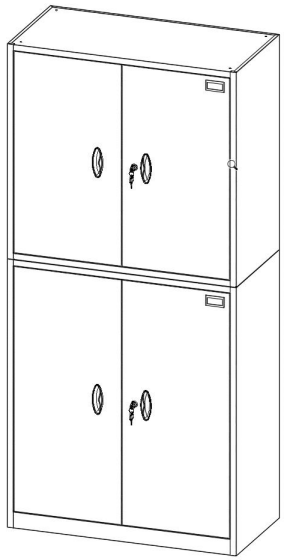
三、采购标的数量和规格（采购人根据采购需求填写）

名 称	数 量	单 位	规 格

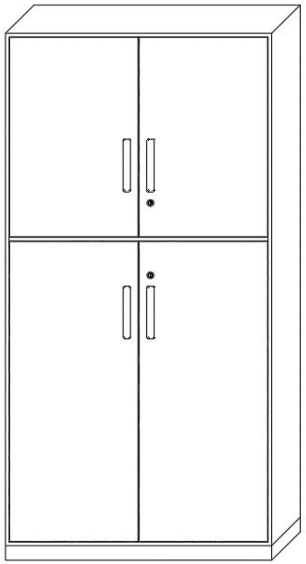
四、质量、安全、技术规格、物理特性等要求（根据采购需求选择相对应的家具）

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
1	金属家具	二门柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内配置4块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》，耐久性达到40000次以上。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内配置4块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》，外观评级≥9级。耐久性达到80000次以上。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

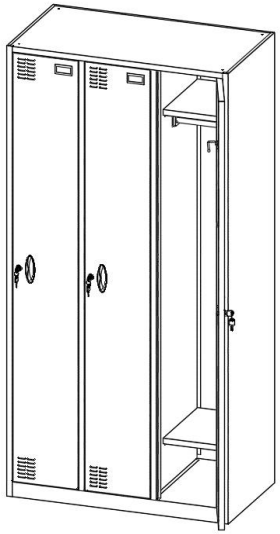
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
2	金属家具	二门窄边柜	W（800～1200）×D（350～500）×H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为对开门，门内配置 4 块层板，层板高低位置可调。 ② 柜门配铰链，装静音锁，柜底配底框，装暗藏调节脚，可从柜内调节地面水平。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 ③ 铰链：耐久性测试 40000 次 （QB/T 2189-2013）。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为对开门，门内配置 4 块层板，层板高低位置可调。 ② 柜门配阻尼铰链，装静音锁，柜底配底框，装暗藏调节脚，可从柜内调节地面水平。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥9 级。 ③ 铰链：阻尼铰链 ，耐久性测试 80000 次 （QB/T 2189-2013）。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
3	金属家具	二节四门柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内配置3块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》，耐久性达到40000次（QB/T 2454-2013)。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内配置3块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9级，耐久性达到达到80000次以上。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
4	金属家具	四门连体窄边柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为对开门，柜内配置3块层板，层板高低位置可调。 ② 柜门配铰链，装静音锁，柜底配底框，装暗藏调节脚，可从柜内调节地面水平。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7级。 ③ 铰链：耐久性测试40000次（QB/T 2189-2013）。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为对开门，柜内配置3块层板，层板高低位置可调。 ② 柜门配阻尼铰链，装静音锁，柜底配底框，装暗藏调节脚，可从柜内调节地面水平。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥9级。 ③ 铰链：阻尼铰链 ，耐久性测试80000次 （QB/T 2189-2013）。 6、成品：各项技术指标符合GB/T

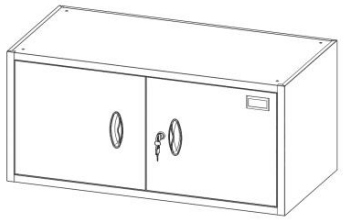
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
5	金属家具	二门/三门更衣柜	W（500～1200）×D（500～600）×H（1800～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为单向开门结构，每门内配置 2 块层板。内含挂衣杆和更衣镜、毛巾钩。门板上配有标签牌、透气孔。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。耐久性达到 40000 次以上. 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg):可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为单向开门结构，每门内配置 2 块层板。内含挂衣杆和更衣镜、毛巾钩。门板上配有标签牌、透气孔。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。耐久性达到 80000 次以上. 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

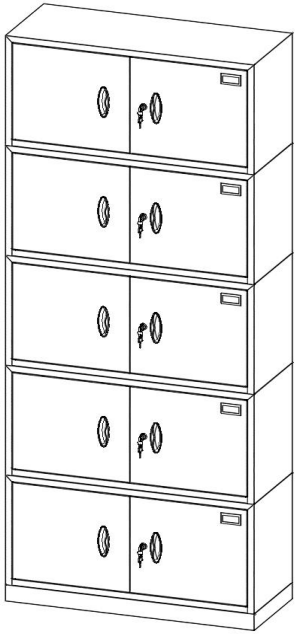
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
6	金属家具	四门/六门更衣柜	W（500～1200）×D（500～600）×H（1800～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为单向开门结构，每门内配置1块层板。内含挂衣杆和更衣镜、毛巾钩。门板上配有标签牌、透气孔。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为单向开门结构，每门内配置1块层板。内含挂衣杆和更衣镜、毛巾钩。门板上配有标签牌、透气孔。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

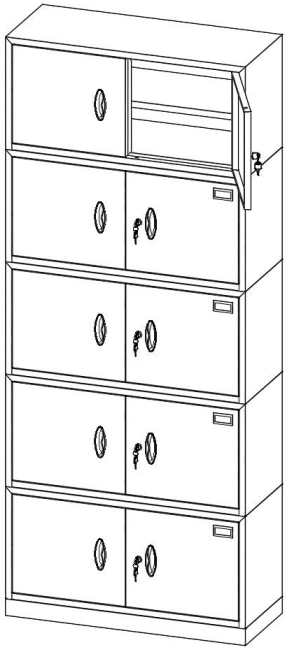
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
7	金属家具	单层文件柜	W（800～1200）× D（350～450）× H（300～500） 根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

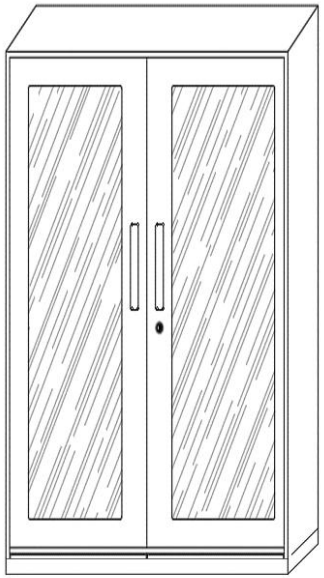
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
8	金属家具	五层文件柜	W（800～1000）×D（300～400）×H（2000～2200）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，五个为一组。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，五个为一组。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

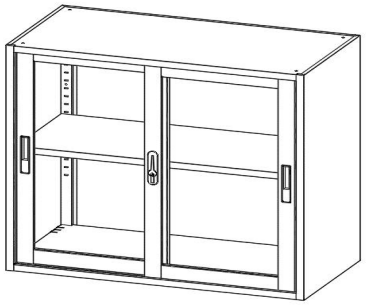
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
9	金属家具	五层财务柜	W（800～1000）× D（300～400）× H（2000～2200）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，每层配置一块层板。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，每层配置一块层板。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

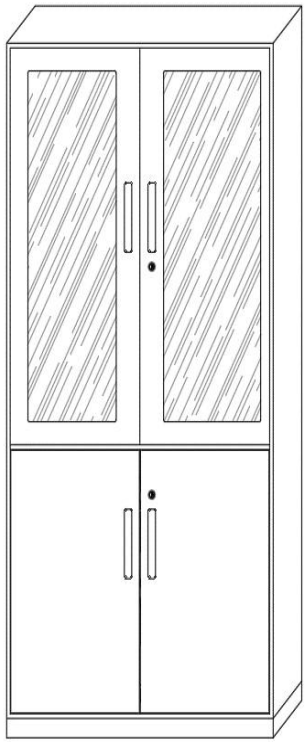
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
10	金属家具	开门玻璃柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（700～2000） 根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内按需配置层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、玻璃：钢化玻璃，带 3C 标志，厚度≥4mm。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内按需配置层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 6、玻璃：钢化玻璃，带 3C 标志，厚度≥4mm。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

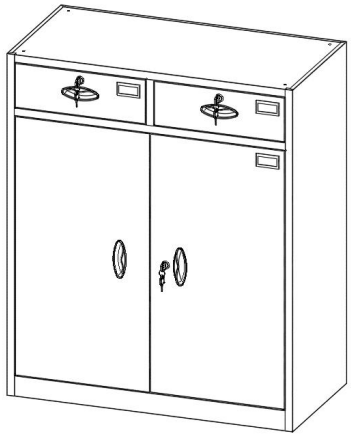
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
11	金属家具	移门玻璃柜	W（800～1200）× D（350～450）× H（700～1000） 根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子移门结构，柜内按需配置层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、玻璃：钢化玻璃，带 3C 标志，厚度≥4mm。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子移门结构，柜内按需配置层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 6、玻璃：钢化玻璃，带 3C 标志，厚度≥4mm。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

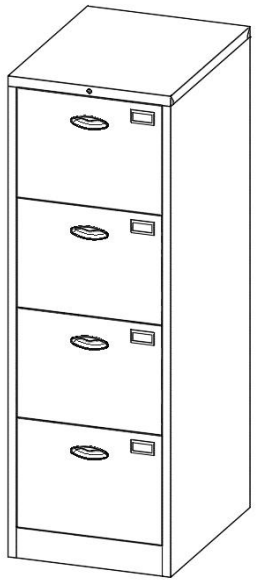
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
12	金属家具	四门连体窄边玻璃柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为对开门，上为玻璃开门，下为铁开门，柜内配置3块层板，层板高低位置可调。 ② 柜门配铰链，装静音锁，柜底配底框，装暗藏调节脚。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经18h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7级。 ③ 铰链：普通铰链 ，耐久性测试40000次（QB/T 2189-2013）。 6、玻璃：钢化玻璃，带3C标志，厚度≥4mm。 7、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为对开门，上为玻璃开门，下为铁开门，柜内配置3块层板，层板高低位置可调。 ② 柜门配阻尼铰链，装静音锁，柜底配底框，装暗藏调节脚。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥9级。 ③ 铰链：阻尼铰链 ，耐久性测试80000次 （QB/T 2189-2013）。 6、玻璃为钢化玻璃，厚度≥4mm。

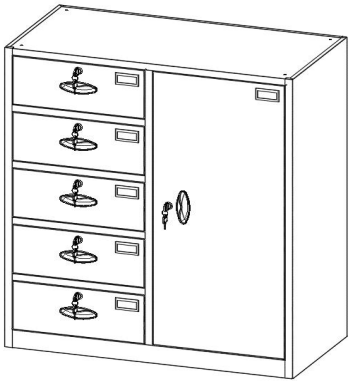
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
13	金属家具	二斗二门柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（800～1200） 根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内配置 1 块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，柜内配置 1 块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用二节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

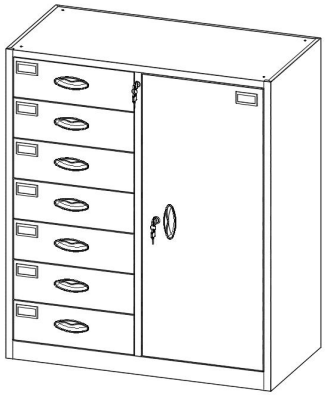
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
14	金属家具	二斗/三斗/四斗卡柜	W（350～650）×D（400～700）×H（600～1500）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 5、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用二节静音抽轨。 5、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

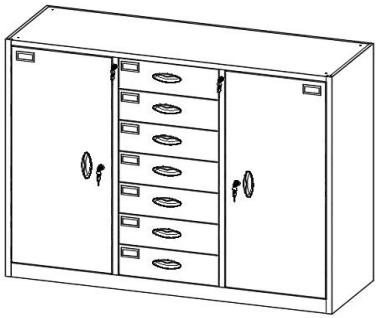
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
15	金属家具	单门五斗柜	W（800～1200）×D（350～500）×H（800～1200）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子左侧配置5个抽屉，单独配锁，右侧单开门，门内配置二块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子左侧配置5个抽屉，单独配锁，右侧单开门，门内配置二块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9级。采用二节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

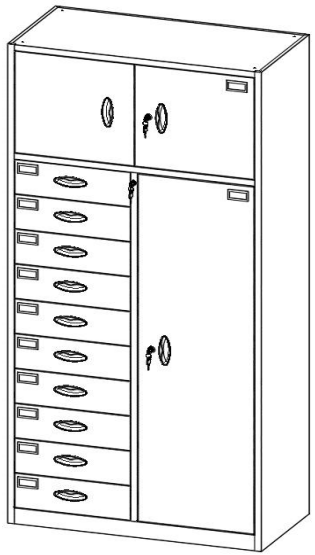
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
16	金属家具	单门七斗柜	W（800～1200）×D（350～500）×H（800～1200）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子左侧配置 7 个抽屉，配联动锁，右侧单开门，门内配置二块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子左侧配置 7 个抽屉，配联动锁，右侧单开门，门内配置二块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用二节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

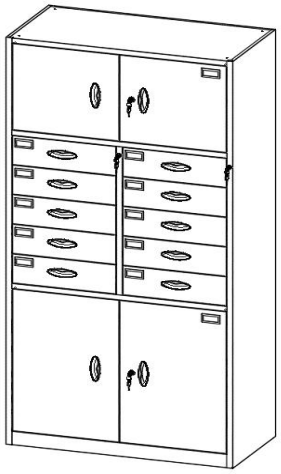
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
17	金属家具	宽中七斗柜	W（1000～1400）×D（350～500）×H（800～1200）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子中间配置 7 个抽屉，配联动锁，两侧单开门，每门内配置二块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子中间配置 7 个抽屉，配联动锁，两侧单开门，每门内配置二块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用二节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

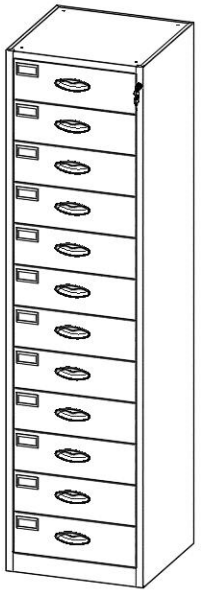
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
18	金属家具	三门十斗柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1200～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子上部为对开门结构，右下侧配单开门，左下侧配 10 个抽屉，配联动锁，柜内配置 3 块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子上部为对开门结构，右下侧配单开门，左下侧配 10 个抽屉，配联动锁，柜内配置 3 块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用二节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
19	金属家具	四门十斗柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1200～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子上下部为对开门结构，中间为抽屉，配联动锁，柜内配置 1 块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子上下部为对开门结构，中间为抽屉，配联动锁，柜内配置 1 块层板，层板高低位置可调节。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用二节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

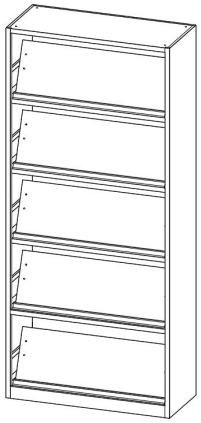
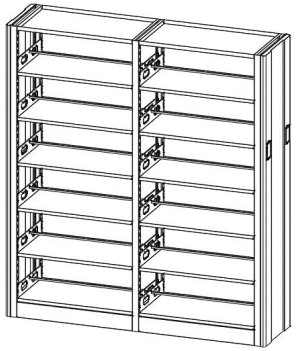
-钢制家具类-

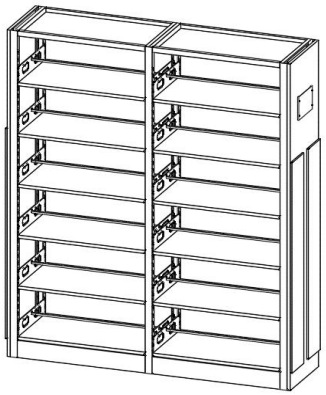
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
20	金属家具	十二斗柜	W（350～600）×D（350～500）×H（1200～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：配联动锁。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：配联动锁。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用二节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

-钢制家具类-

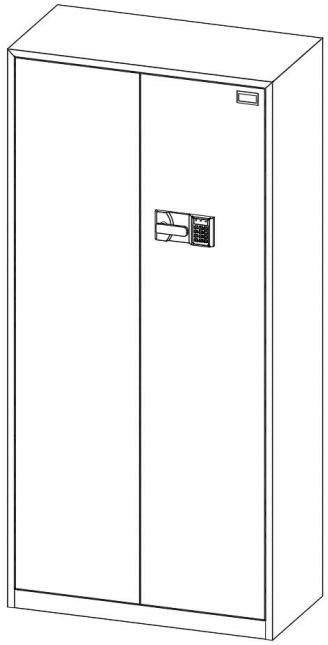
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
21	金属家具	九门/十二门/十五门/十八门储物柜	W（800～1200）×D（350～500）×H（1200～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对单门结构。每门配锁。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对单门结构。每门配锁。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

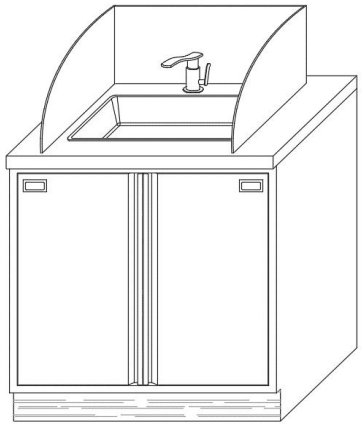
-钢制家具类-

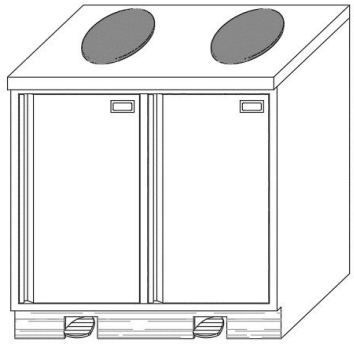
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
22	金属家具	期刊柜	W（600～1200）×D（350～500）×H（1200～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为敞开式五层，可翻转。 5、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为敞开式五层，可翻转。 5、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
23	金属家具	钢制书架	单节 W（800～1000）×D（300～600）×H（1200～2300）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱 1.2mm，底框 2.0mm，隔板厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调。（双面书架中间配置拦书杆。）		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱 1.5mm，底框 2.5mm，隔板厚度≥1.0mm，符合 GB/T 708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求，侧板板采用实木烤漆。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				5、成品：各项技术指标符合 GB/T 13667.1-2015 《钢制书架 第 1 部分：单、复柱书架》规定的要求。		防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调。（双面书架中间配置拦书杆。） 5、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
24	金属家具	钢木书架	单节 W（800～1000）× D（300～600）× H（1200～2300）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱 1.5mm，底框 2.5mm，隔板厚度≥1.0mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、装饰板基材为中纤板、刨花板或胶合板，甲醛释放量≤0.124mg/m³（GB 18580-2017）。 3、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 4、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 5、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调。（双面书架中间配置拦书杆）四周为木质结构。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 13667.1-2015 《钢制书架 第 1 部分：单、复柱书架》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱 1.5mm，底框 2.5mm，隔板厚度≥1.0mm，符合 GB/T 708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、装饰板基材为中纤板、刨花板或胶合板，甲醛释放量≤0.05mg/m³（GB 18580-2017）。 3、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 4、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 5、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调。（双面书架中间配置拦书杆）四周为木质结构。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
25	金属家具	两门/四门电子密码柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1200～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，内配置两只抽屉（带锁），2 块层板，层板高低位置可调节。 5、电子密码锁：符合 GA 374-2019《电子防盗锁》。 6、电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥1.0mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为对开门结构，内配置两只抽屉（带锁），2 块层板，层板高低位置可调节。 5、电子密码锁：符合 GA 374-2019《电子防盗锁》、GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 6、电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 7、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
26	金属家具	水槽柜	D（550～600） × H（850～900） （W 长度定制）	1、基材 ① 柜体：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 ② 石材台面：人造石，抗弯曲性能≥40MPa，耐污染性≤64，冲击韧性≥4.0，内照射指数≤1.0，外照射指数≤1.3（JC/T 908-2013《人造石》、GB 6566-2010《建筑材料放射性核素限量》）；表面抗菌率 99%（GB/T 31402-2015 《塑料 塑料表面抗菌性能试验方法》）； ③ 踢脚材质为 304 不锈钢，厚度≥1.0mm，耐腐蚀：24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子对开门，门内空，背板留空（有结构支撑件）。 ② 台面配 304 不锈钢水槽，优质水嘴。 ③ 水槽三边围亚克力挡板。 5、五金配件： ① 锁具：采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，		1、基材 ① 柜体：材质为镀锌钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 2518-2019 《连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带》的要求。 ② 表面材质为人造石，抗弯曲性能≥40MPa，耐污染性≤60，冲击韧性≥6.0，内照射指数≤0.5，外照射指数≤0.5（JC/T 908-2013《人造石》、GB 6566-2010《建筑材料放射性核素限量》）；表面抗菌率 99.9%（GB/T 31402-2015 《塑料 塑料表面抗菌性能试验方法》）。 ③ 踢脚材质为 304 不锈钢，厚度≥1.0mm，耐腐蚀：24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 5、配置： ① 柜子对开门，门内空，背板留空（有结构支撑件）。 ② 台面配 304 不锈钢水槽，优质水嘴。 ③ 水槽三边围亚克力挡板。 3、五金配件：

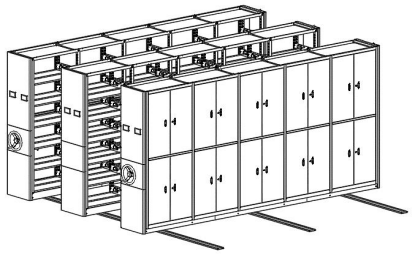
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 导轨：普通三节滚珠滑轨，耐久性测试 40000 次（QB/T 2454-2013）。 ③ 铰链：普通铰链 ，耐久性测试 40000 次（QB/T 2189-2013）。 ④ 不锈钢件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 ⑤ 水嘴：主要材质为铜或不锈钢，耐腐蚀，开关寿命要求可达 20 万次,符合 GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》标准。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		① 锁具：采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 导轨：阻尼三节滚珠滑轨，耐久性测试 80000 次（QB/T 2454-2013）。 ③ 铰链：阻尼铰链 ，耐久性测试 80000 次 （QB/T 2189-2013）。 ④ 不锈钢件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥9 级。 ⑤ 水嘴：主要材质为铜或不锈钢，耐腐蚀，开关寿命要求可达 20 万次,符合 GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》标准。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
27	金属家具	垃圾桶柜	D（550～600） × H（850～900） （W 长度定制）	1、基材 ① 材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 ② 石材台面：人造石，抗弯曲性能≥40MPa，耐污染性≤64，冲击韧性≥4.0，内照射指数≤1.0，外照射指数≤1.3（JC/T 908-2013《人造石》、GB 6566-2010《建筑材料放射性核素限量》）；表面抗菌率 99%（GB/T 31402-2015 《塑料 塑料表面抗菌性能试验方法》）；		1、基材 ① 材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 ② 表面材质为人造石，抗弯曲性能≥40MPa，耐污染性≤60，冲击韧性≥6.0，内照射指数≤0.5，外照射指数≤0.5（JC/T 908-2013《人造石》、GB 6566-2010《建筑材料放射性核素限量》）；表面抗菌率 99.9%（GB/T 31402-2015 《塑料 塑料表面抗菌性能试验方法》）。

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				③ 踢脚材质为304不锈钢，厚度≥1.0mm，耐腐蚀：24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7级。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为单开门，门内配抽拉斗，斗上可放置垃圾筒 ② 柜底配脚踏开关，脚踏开关可控制台面上垃圾桶盖的开合，松踏板后桶盖缓步回落。 ③门板上配普通铰链，抽拉斗上配普通三节轨。 5、五金配件： ① 锁具：采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 导轨：普通三节滚珠滑轨，耐久性测试40000次（QB/T 2454-2013）。 ③ 铰链：普通铰链 ，耐久性测试40000次（QB/T 2189-2013）。 ④ 气动支撑杆要求符合GB／T 25751-2010《压缩气弹簧技术条件》中的要求。 ⑤ 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验		③ 踢脚材质为304不锈钢，厚度≥1.0mm，耐腐蚀：48h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9级。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置： ① 柜子为单开门，门内配抽拉斗，斗上可放置垃圾筒 ② 柜底配脚踏开关，脚踏开关可控制台面上垃圾桶盖的开合，松踏板后桶盖缓步回落。 ③门板上配阻尼铰链，抽拉斗上配阻尼三节轨。 5、五金配件： ① 锁具：采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 ② 导轨：阻尼三节滚珠滑轨，耐久性测试80000次 （QB/T 2189-2013）。 ③ 铰链：阻尼铰链 ，耐久性测试80000次（QB/T 2454-2013）。 ④ 气动支撑杆要求符合GB／T 25751-2010 《压缩气弹簧技术条件》中的

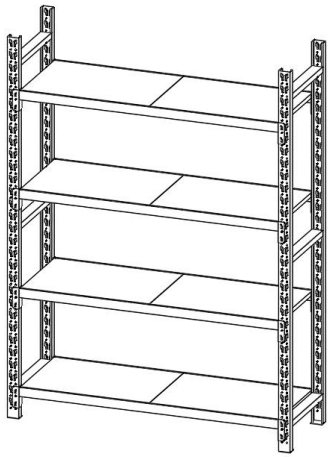
-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		要求。 ⑤ 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥9 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
28	金属家具	底图柜	W（1000～1500）× D（700～1000）× H（500～700） 根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为 5 个抽屉。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：柜子为 5 个抽屉。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。采用 3 节静音抽轨。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
29	金属家具	手动密集架	W（900～1200）×D（350～600）×H（1800～2900）根据空间大小及需求，确定尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱厚度≥1.2mm、搁板厚度≥0.8mm、挂板、门板、顶板、侧面板厚度≥0.9mm、底盘厚度≥2.75mm。地轨座采用3.0mm热轧钢板、轨道采用20mm×20mm方钢镀锌/铬，符合GB/T 708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调。四周为封闭结构。隔板每层承重不小于80kg。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 13667.3-2013 《钢制书架 第3部分：手动密集书架》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱厚度≥1.5mm、搁板厚度≥1.0mm、挂板、门板、顶板、侧面板厚度≥1.0mm、底盘厚度≥3.00mm。地轨座采用3.0mm304不锈钢材质、轨道采用20mm×20mm304不锈钢材质，符合GB/T 708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。立柱、隔板、挂板均采用一次性拉伸成型，均有内置式拉伸加强筋。 4、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调。四周为封闭结构。隔板每层承重不小于100kg。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

-钢制家具类-

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
30	金属家具	货架	W（1500～2000）× D（500～700）× H（1800～2000） 根据空间大小及需求，确定尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，货架立柱为厚度≥1.2mm，采用厚度≥1.0mm P 型管横梁，隔板厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：双立柱，每层配置二根横梁，每搁板不少于 2 根加强筋。每层承重不小于 150kg。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017 《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，货架立柱为厚度≥1.5mm，采用厚度≥1.2mm P 型管横梁，隔板厚度≥1.0mm 符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：双立柱，每层配置二根横梁，每搁板不少于 3 根加强筋。每层承重不小于 300kg。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

五、服务标准、期限、效率等要求

1.供应商需要提供合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点并可跟踪实施。

2.供应商需要提供生产实施方案，包括原材料采购、加工制作等各个环节的实施方案，在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产和装配。

3.供应商需要提供品控管理方案，对产品品质有管理管控过程，有独立品管部门和专门品管人员，确保产品生产过程中的质量控制完善。

4.供应商需要提供安装服务实施方案，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。

5.售后服务要求：

（1）供应商提供的售后服务应符合 GB/T 37652-2019《家具售后服务要求》。

（2）质量保证期：所有家具的质量保证期不少于 5 年，在此保证期内，如在正常使用过程中出现的质量问题，供应商须负责免费维修或调换。

（3）供应商需提供 24 小时售后服务，且维修人员须在接到维修电话后 24 小时内赶到现场，提供不间断的服务直到修复为止。维修点需提供足够的备件以适应采购人维修需求。

6.项目团队要求：供应商需要提供项目技术团队及其能力说明，提供人员清单、履历、专业技术能力等资料（采购人可根据具体项目设置相应的要求）。

六、验收标准

1.所供产品的规格、数量符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。
2.所供产品的材质、颜色符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。
3.所供产品的外观完好，无严重碰撞、表皮脱落、五金件生锈等明显瑕疵。
4.所供产品结构牢固，无安全隐患。
5.如有抽检要求的，检测结果符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。
6.所有产品均已运输至指定地点，并安装调试完毕。
7.招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的附件、工具、技术资料等齐全；提供产品使用说明书、合格证。

七、其他技术、服务等要求

1. 投标样品：

（1）需要提供的样品名称、规格、数量：根据项目情况自行制定。

（2）样品的递交方式：_____。

递交时间：_____。

递交地点：_____。

（3）特殊项目须随样品提交检测报告，一般项目则不用。

（4）未中标人样品的退还处理方式：_____。

（5）中标人的样品应当由招标人进行保管、封存，作为履约验收的参考。

（6）样品的评审办法及评审标准，可根据项目情况自行制定。

采购需求书(电动/智能家具类)

一、基本要求

1.功能要求：满足_____的需要。

2.采购项目需要落实的政府采购政策：《政府采购促进中小企业发展暂行办法》（财库〔2011〕181 号）《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68 号）《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141 号）、《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）《关于运用政府采购政策支持脱贫攻坚的通知》（财库〔2019〕27 号）《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46 号）《进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19 号）。

3.交货期要求：合同签订生效后_____天内需要交货完毕、安装调试完成。

4.交货地点：_____。

二、需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范（采购人根据采购需求选择执行相关标准）

如有未特别注明需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范，则统一执行最新标准、规范。

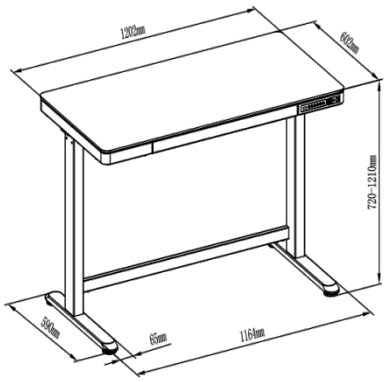
1.GB/T 708-2019	冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
2.GB/T 3324-2017	木家具通用技术条件
3.GB/T 3325-2017	金属家具通用技术条件
4.GB 10357.1-2013	家具力学性能试验 第 1 部分：桌类强度和耐久性
5.GB/T 13667.3-2013	钢制书架 第 3 部分：手动密集书架
6.GB/T 13667.4-2013	钢制书架 第 4 部分：电动密集书架
7.GB 15851-2020	木器涂料中有害物质限量
8.GB 18580-2017	室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
9.GB 18584-2001	室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
10.GB 19517-2009	国家电器设备安全技术规范
11.GB 21556-2016	锁具安全通用技术条件
12.GB/T 26695-2011	家具用钢化玻璃板
13.GB 28008-2011	玻璃家具安全技术要求
14.GB/T 35607-2017	绿色产品评价 家具
15.HJ 571-2010	环境标志产品技术要求 人造板及其制品
16.HJ 2541-2016	环境标志产品技术要求 胶粘剂

18.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
19.QB/T 3832-1999　　轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
20.QB/T 5271-2018　　电动升降桌

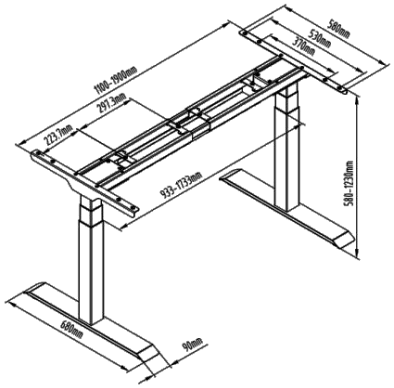
三、采购标的数量和规格（采购人根据采购需求填写）

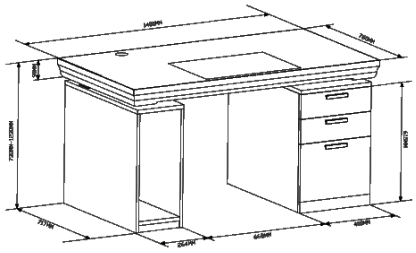
名 称	数 量	单 位	规 格

四、质量、安全、技术规格、物理特性等要求（根据采购需求选择相对应的家具）

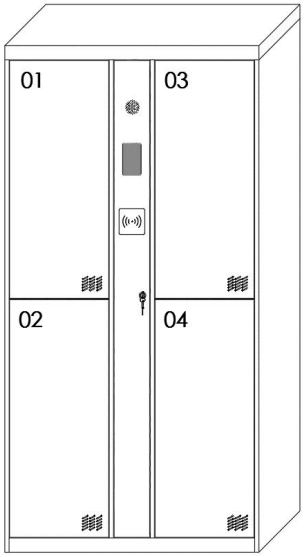
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
1	智能办公家具	电动升降桌	W1200×D600×H（720～1210）	1、桌面基材：采用 6mm 厚钢化玻璃，玻璃底漆用不透明的耐刮型高温油墨。玻璃需满足 GB/T 26695-2011《家具用钢化玻璃板》。 2、胶粘剂：采用水性胶粘剂，应符合 HJ 2541-2016 的要求； 3、升降立柱功能： 1）选用噪音低于 50db 噪音，无异音、异响。 2）驱动电机数量为 2 个以上，升降速度 25mm/s，产品负载 50kg，升降立柱两节。 3）升降立柱外管 80mm×50mm×1.5mm；升降立柱内管 75mm×45mm×1.5mm 4）立柱选用冷轧钢材，钢管壁厚 1.5mm，经脱脂、水洗、酸洗、水洗中和、表调、磷化、干燥等工艺处理，表面粉末涂料静电喷涂处		/

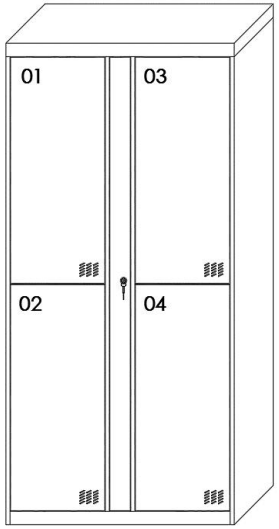
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				理。 5）钢管焊接表面波纹均匀，焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝咬边和飞溅，无脱焊，虚焊和焊空的现象。 6）最高满载运行≥20000 次； 4、整机功能： 1）带 USB 充电功能，两个 TYPE-A 接口、一个 TYPE-C 接口，单口最大支持 18W 快充； 2）整机待机能耗低于 1W； 3）控制按键具备控制升降、记忆高度位置、座站提醒、锁等功能； 4）数码管显示桌面的升降高度，精度为 0.1mm，支持点动； 5）控制盒内置 6 轴陀螺仪，有遇阻回退功能。 6)整机待机功耗≤0.5W。 5、成品：满足 GB/T 10357.1-2013《 家具力学性能试验 第 1 部分：桌类强度和耐久性》要求、QB/T 5271-2018 《电动升降桌》规定的要求，产品须有 3C、FCC、CE 认证。		

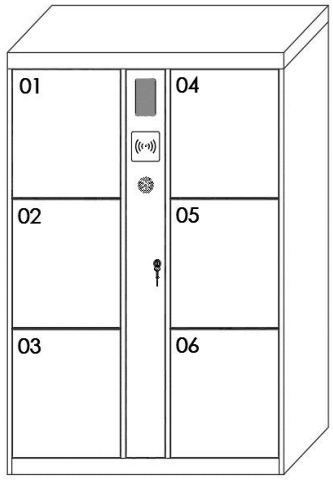
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
2	电动/智能办公家具	电动升降桌	W1400×D700×H（580～1230）	1、基材：采用 25mm 厚中纤板、刨花板或胶合板，甲醛释放量≤0.124mg/m³（GB 18580-2017）。 2、桌架基材：采用冷轧高频焊管去焊道，管壁厚度≥1.5mm，立柱采用 60mm×60mm×2.0mm 方管,65mm×65mm×1.5mm 方管，60mm×60mm×2.0 方管，横梁规格 40mm×20mm×2.0mm矩形管和30mm×15mm×1.5mm矩形管。 3、饰面与封边：天然实木皮，厚度≥0.4mm；实木皮或实木条封边，颜色均匀，表面平整。 4、胶粘剂：采用水性胶粘剂，应符合 HJ 2541-2016 的要求。 5、工艺： （1）油漆工艺：PU 或 PE 油漆，采用五底三面工艺；游离甲醛含量≤100mg/kg，挥发性有机化合物含量≤300g/L（GB 18581-2020）工艺：脱脂、水洗、酸洗、水洗中和、表调、磷化、干燥等工艺处理，表面粉末涂料静电喷涂处理。 （2）喷塑工艺：脱脂、水洗、酸洗、水洗中和、表调、磷化、干燥等工艺处理，环氧树脂有色粉末静电喷涂，24h 乙酸盐雾试验≥9 级（QB/T 3827-1999）。金属喷涂层硬度≥2H；(GB/T 3325-2017)，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001),喷塑表面光亮平整，无颗粒渣点，颜色均匀。 6、无孔方形桌腿，正装三节腿双电机电动		1、基材：采用 25mm 厚中纤板、刨花板或胶合板，甲醛释放量≤0.05mg/m³（检测方法按 GB 18580-2017），挥发性有机物释放量≤0.4mg/m²·h（72h）（检测方法按 HJ 571-2010)。 2、桌架基材：采用冷轧高频焊管去焊道，管壁厚度≥1.5mm，立柱采用 60mm×60mm×2.0mm 方管，65mm×65mm×1.5mm 方管，60mm×60mm×2.0mm 方管，横梁规格 40mm×20mm×2.0mm 矩形管和 30mm×15mm×1.5mm 矩形管。 3、饰面与封边：天然实木皮，厚度≥0.6mm；实木条封边，颜色均匀平整。 4、胶粘剂：采用水性胶粘剂，应符合 HJ 2541-2016 的要求。 5、工艺： （1）油漆工艺：采用环保水性漆，封闭/开放式涂装工艺：UV 底（封闭式）/水性底（开放式）+打磨+水性修色+水性 UV 面漆，五底三面工艺；游离甲醛含量≤100mg/kg，挥发性有机化合物含量≤70g/L（HJ 2537-2014）。 （2）喷塑工艺：脱脂、水洗、酸洗、水洗中和、表调、磷化、干燥等工艺处理，环氧树脂有色粉末静电喷涂,24h 乙酸盐雾试验≥9 级（QB/T 3827-1999）。金属喷涂层硬度≥2H；(GB/T 3325-2017)，重金属含量(mg/kg):可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				升降桌 ，桌腿横截面尺寸规格：60mm×60mm 或 65mm×65mm 或 70mm×70mm（按照实际需求选择规格尺寸），桌架伸缩尺寸范围：1100mm～1900mm，桌板尺寸范围：长 1200mm～2000mm ，宽 600mm～800mm，升降范围：580mm～1230mm，支持 40mm/s 高速升降。 7、整机待机功耗≤0.5W。 8、成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》、QB/T 5271-2018《电动升降桌》规定的要求。		18584-2001),喷塑表面光亮平整，无颗粒渣点，颜色均匀。 6、无孔方形桌腿，正装三节腿双电机电动升降桌 ，桌腿横截面尺寸规格：60mm×60mm 或 65mm×65mm 或 70mm×70mm（按照实际需求选择规格尺寸），桌架伸缩尺寸范围：1100mm～1900mm，桌板尺寸范围：长 1200mm～2000mm ，宽 600mm～800mm，升降范围：580mm～1230mm，支持 40mm/s 高速升降。 7、整机待机功耗≤0.5W。 8、成品：各项技术指标符合 QB/T 5271-2018 《电动升降桌》和 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》的要求。
3	电动/智能办公家具	电动升降桌	W1400×D760×H（730～1230）	1、基材： （1）桌板基材：采用 25mm 厚中纤板、刨花板或胶合板，甲醛释放量≤0.05mg/m³（检测方法按 GB 18580-2017），挥发性有机物释放量≤0.4mg/m²·h（72h）（检测方法按 HJ 571-2010)。 （2）左右边柜基材：采用 15mm 中纤板、刨花板或胶合板，甲醛释放量≤0.05mg/m³（检测方法按 GB 18580-2017），挥发性有机物释放量≤0.4mg/m²·h（72h）（检测方法按 HJ 571-2010)。 2、升降机架：立柱采用 70mm×70mm×1.5mm 方管与 65mm×65mm×1.5mm 方管，底脚采用 20mm×70mm×2mm 方管，横梁规格 40mm×20mm×2mm 方管和 30mm×15mm×1.5mm 方管。		/

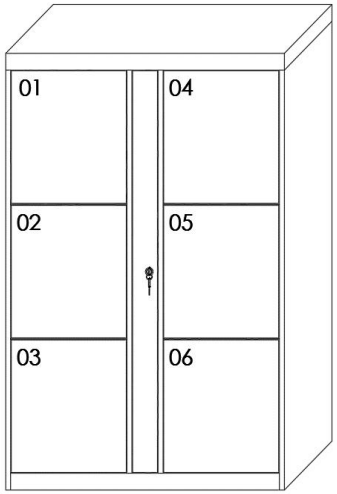
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				3、饰面与封边：采用天然实木皮，厚度≥0.6mm；实木皮或实木条封边，颜色均匀平整。 4、胶粘剂：采用水性胶粘剂，应符合 HJ 2541-2016 的要求。 5、五金件：紧固件、连接件均使用高强度镀锌金属件。 6、工艺： （1）油漆工艺：采用环保水性漆，封闭/开放式涂装工艺：UV 底（封闭式）/水性底（开放式）+打磨+水性修色+水性 UV 面漆，五底三面工艺；游离甲醛含量≤100mg/kg，挥发性有机化合物含量≤70g/L（HJ 2537-2014）。 （2）喷塑工艺：采用环氧树脂有色塑粉静电喷涂，24h 乙酸盐雾试验≥9 级（QB/T 3827-1999）；金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）；重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001)。 7、功能： （1）两节升降范围≥500mm，保证日常坐站交替的需求，并且在升降高度范围内可任意调节高度； （2）桌面配置 LED 显示屏显示桌面升降高度，精度 0.1mm，支持点动； （3）整桌噪音≤50dB； （4）集成式一体控制盒,多记忆位； （5）具有遇阻回退的安全保护功能，且可调节回退灵敏度；		

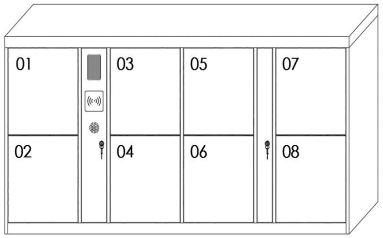
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（6）整机待机功耗≤0.5W. 8.成品：各项技术指标符合 GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》、QB/T 5271-2018《电动升降桌》规定的要求，具有 CCC、FCC、GS、KC、ROHS、CE、EMC、PSE 等安全认证。		
4	电动/智能金属家具	四门智能储物柜主柜	W（800～1200）×D（350～500）×H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 4 块单开门，门内配一根挂衣杆，一块层板，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配操作屏、刷卡器或指纹模块。 ④ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（网络版）： ① 柜子配置 4 块单开门，门内配一根挂衣杆，一块层板，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配智能液晶屏。 ④ 柜门可由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 ⑥ 配置专业管理软件，可与使用者系统网络对接进行管理。 5、五金配件：

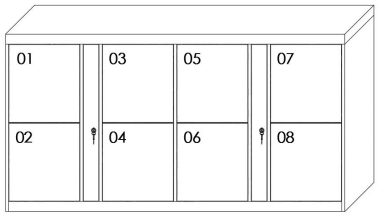
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 QB/T 5271-2018 《电动升降桌》和 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》的要求。
5	电动/智能金属家具	四门智能储物柜副柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 4 块单开门，门内配一根挂衣杆，一块层板，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配操作屏、刷卡器或指纹模块。 ④ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 4 块单开门，门内配一根挂衣杆，一块层板，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配智能液晶屏。 ④ 柜门可由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。

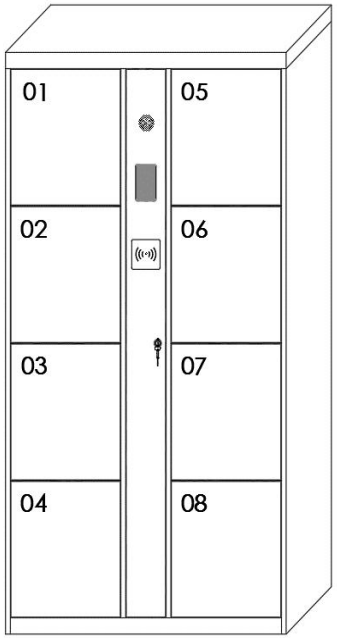
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 ⑥ 配置专业管理软件，可与使用者系统网络对接进行管理。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
6	电动/智能金属家具	六门智能储物主柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 6 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配操作屏、刷卡器或指纹模		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 6 块单开门，门内空，每只门

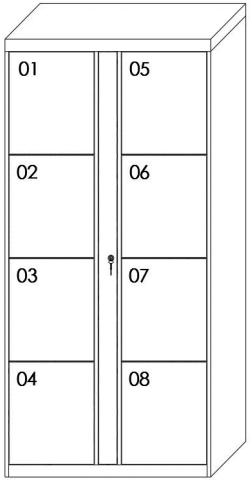
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				块。 ④ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配智能液晶屏。 ④ 柜门可由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 ⑥ 配置专业管理软件，可与使用者系统网络对接进行管理。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

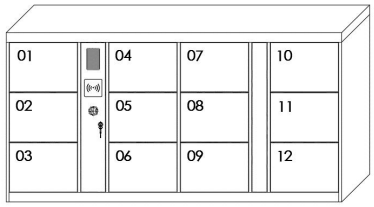
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
7	电动/智能金属家具	六门智能储物柜副柜	W（800～1200）×D（350～500）×H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 6 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 6 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由智能液晶屏，采用指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T

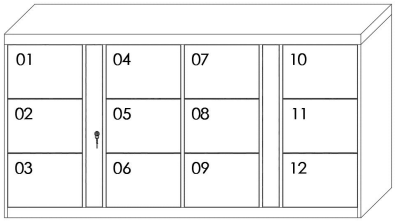
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
8	电动/智能金属家具	八门智能储物矮柜主柜	W（1400～2000）×D（350～500）×H（800～900）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配操作屏、刷卡器或指纹模块。 ④ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配智能液晶屏。 ④ 柜门可由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 ⑥ 配置专业管理软件，可与使用者系统网络对接进行管理。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		② 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
9	电动/智能金属家具	八门智能储物矮柜副柜	W（1400～2000）×D（350～500）×H（800～900）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由智能液晶屏。由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条

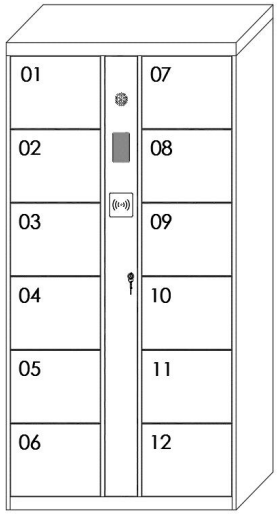
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		件》。 ② 电镀件外露表面经24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
10	电动/智能金属家具	八门智能储物柜主柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配操作屏、刷卡器或指纹模块。 ④ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配智能液晶屏。 ④ 柜门可由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。

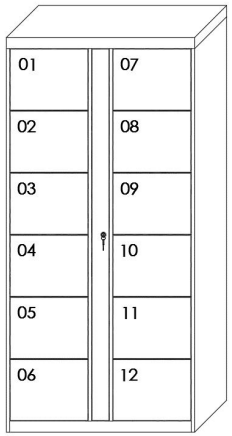
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		⑥ 配置专业管理软件，可与使用者系统网络对接进行管理。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
11	电动/智能金属家具	八门智能储物柜副柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 8 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。

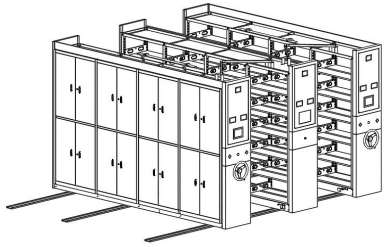
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		③ 柜门配智能液晶屏，可由指纹或人脸识别等方式开启开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
12	电动/智能金属家具	十二门储物矮柜主柜	W（1400～2000）× D（350～500）× H（800～900） 根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001） 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 12 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配操作屏、刷卡器或指纹模		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 12 块单开门，门内空，每只

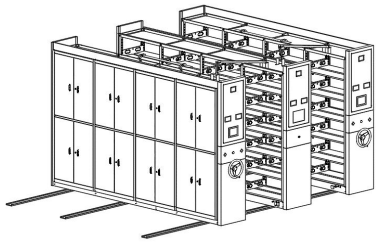
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				块。 ④ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配智能液晶屏。 ④ 柜门可由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 ⑥ 配置专业管理软件，可与使用者系统网络对接进行管理。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
13	电动/智能金属家具	十二门储物矮柜副柜	W（1400～2000）× D（350～500）× H（800～900） 根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				4、配置（单机版）： ① 柜子配置 12 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 12 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由智能液晶屏，采用指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。

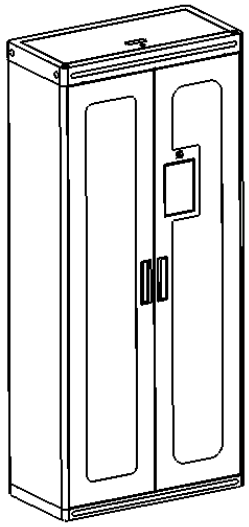
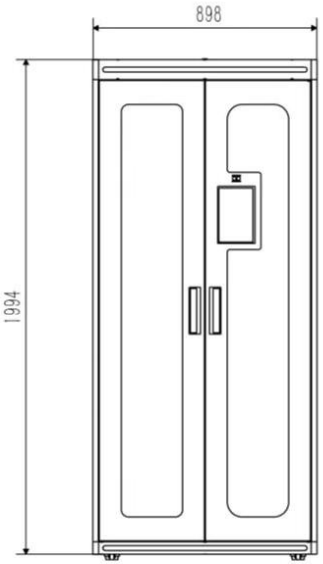
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
14	电动/智能金属家具	十二门储物柜主柜	W（800～1200）×D（350～500）×H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置12块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配操作屏、刷卡器或指纹模块。 ④ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB 3832-1999-T《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7级。 6、成品：各项技术指标符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置12块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 主检修门上配智能液晶屏。 ④ 柜门可由指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ⑤ 可外接多个副柜，所有控制端集中于主柜。 ⑥ 配置专业管理软件，可与使用者系统网络对接进行管理。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB

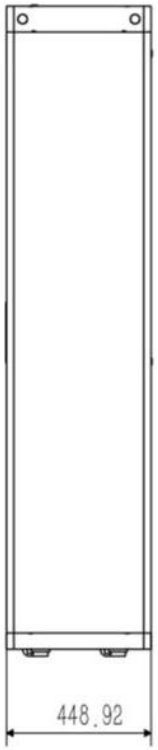
序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						3832-1999-T《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
15	电动/智能金属家具	十二门储物柜副柜	W（800～1200）× D（350～500）× H（1600～2000）根据空间大小及需求，确定柜子尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.7mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（单机版）： ① 柜子配置 12 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由操作屏，刷卡，或指纹等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。 ② 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB 3832-1999-T《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，厚度≥0.8mm，符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H（GB/T 3325-2017）； （2）重金属含量（mg/kg）：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25（GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置（联网版）： ① 柜子配置 12 块单开门，门内空，每只门配一把电控锁。 ② 柜子配检修门，方便检修管理。 ③ 柜门可由智能液晶屏，采用指纹或人脸识别等方式开启，根据使用环境可自由搭配。 ④ 与主柜联接，受主柜控制。 5、五金配件： ① 锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2016《锁具安全通用技术条件》。

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				6、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》规定的要求。		② 电镀件外露表面经24h的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观按 QB 3832-1999-T《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》，评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
16	电动/智能金属家具	智能密集架	W（900～1200）× D（350～600）× H（1800～2900）	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，轨道座≥2.0mm 冷轧钢板、导轨 20mm×20mm 方钢镀铬、底盘≥3.0mm 冷轧钢板、立柱≥1.2mm、搁板、挂板、门板、顶板、侧面板≥1.0mm、符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、电机采用≤36V 直流电机，功率≥90W、配套齿轮箱、变速比 1:36。固定列采用≥15 寸真彩触摸显示液晶屏（工业屏），分辨率≥1024×768。 3、控制系统采用独立的 PLC 或单片机控制系统，架体具备防挤压保护及 2 道防夹保护功能。 4、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 5、工艺：产品的全部钣金件表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈等处理，粉末涂料静电喷涂。立柱、隔板、挂板均采用一次性拉伸成型。 6、配置：双面六层，中间配置拦杆，四周		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，轨道座≥2.0mm304 不锈钢板、导轨 20mm×20mm304 不锈方钢、底盘≥3.0mm 冷轧钢板、立柱≥1.5mm、搁板、挂板、门板、顶板、侧面板≥1.0mm、符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、电机采用≤36V 直流电机，功率≥90W、配套齿轮箱、变速比 1:36。固定列采用≥15 寸真彩触摸显示液晶屏（工业屏），分辨率≥1024×768。架体配备人员安全保障装置。移动列采用≥8 寸真彩触摸显示液晶屏（工业级）分辨率≥1024×600。 3、控制系统采用独立的 PLC 或单片机控制系统，架体具备防挤压保护及 2 道及以上防夹保护功能。 4、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				为封闭结构。隔板每层承重不小于 80kg。可采用液晶显示屏或后端电脑操作开启和关闭。在停电或电器故障情况下，可用手动开启。配置智能语音播报，智能灯光系统，远程控制系统，采用二维码智能管理系统。 7、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 8、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》和 GB/T 13667.4-2013《钢制书架　第 4 部分：电动密集书架》规定的要求。		5、工艺：产品的全部钣金件表面经酸洗、磷化或硅烷工艺、防腐、防锈等处理，粉末涂料静电喷涂。立柱、隔板、挂板均采用一次性拉伸成型。 6、配置：双面六层，中间配置拦杆，四周为封闭结构。隔板每层承重不小于 90kg。可采用液晶显示屏或后端电脑操作开启和关闭。在停电或电器故障情况下，可用手动开启。配置智能语音播报，智能灯光系统，远程控制系统，采用 RFID 芯片智能管理系统。 7、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 8、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》和 GB/T13667.4-2003《钢制书架　第 4 部分：电动密集书架》规定的要求。
17	电动/智能金属家具	电动密集架	W（900～1200）× D（350～600）× H（1800～2900）根据空间大小及需求，确定尺寸范围	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱厚度≥1.2mm、搁板厚度≥0.8mm、挂板、门板、顶板、侧面板厚度≥0.9mm、底盘厚度≥2.75mm。地轨座采用 3.0mm 热轧钢板、轨道采用 20mm×20mm 方钢镀锌/铬。符合 GB/T 708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，立柱厚度≥1.5mm、搁板厚度≥1.0mm、挂板、门板、顶板、侧面板厚度≥1.0mm、底盘厚度≥3.00mm。地轨座采用 3.0mm（304 不锈钢）、轨道采用 20mm×20mm304 不锈钢。符合 GB/T 708-2019《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层：

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调，四周为封闭结构。隔板每层承重不小于 80kg。每列配置直流式电动机，输出电压小于 36V，可采液晶显示屏或后端电脑操作开启和关闭。在停电或电器故障情况下，可用手动开启。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 13667.4-2013 《钢制书架 第 4 部分：电动密集书架》规定的要求。		（1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。立柱、隔板、挂板均采用一次性拉伸成型，均有内置式拉伸加强筋。 4、配置：标准配置六块层板，可根据实际需要增减层板数量，层板高低可调，四周为封闭结构。隔板每层承重不小于 90kg。每列配置直流式电动机，输出电压小于 36V，可采液晶显示屏或后端电脑操作开启和关闭。在停电或电器故障情况下，可用手动开启。配置智能语音播报，智能灯光系统。 5、五金配件：锁具采用弹子家具锁或叶片插芯门锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥9 级。 6、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》规定的要求。
18	智能家具	智能档案柜	W（900～1300）× D（350～500）×	1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，箱体、隔板 1.2mm，门板、顶板 1.0mm，每个门板至少二根加强筋。符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢带		1、基材：材质为冷轧钢板，力学性能：最小屈服强度≤280MPa，箱体、隔板 1.2mm，门板、顶板 1.0mm，每个门板至少二根加强筋。符合 GB/T 708-2019 《冷轧钢板和钢

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
			H（1800～2100）	的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层，重金属含量(mg/kg)：可溶性铅≤90，可溶性镉≤75，可溶性铬≤60，可溶性汞≤60(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、智能柜系统采用 SOA 架构，从系统架构层面为智慧档案平台面对复杂多变的档案业务提供了技术支持。要求采用以下技术路线：界面展现技术，采用成熟界面展现技术，如 JSP、JS、ECharts 等；服务器开发技术，采用 JavaEE 技术规范；体系结构，系统采用多层 B/S 体系结构；系统平台开发基于 Cent OS7.5 以上 Linux 系统。柜体端采用安卓操作系统，原生态形式完成柜体端 APP 的开发，确保系统稳定、可靠。柜体端 APP 支持人脸识别借阅、归还操作。 5、智能档案柜整个系统由智慧档案一体化管理平台、库房平台展示系统、档案馆安全保障系统等几部分组成，系统采用分层分布式三层架构构建统一管控系统。应用层作为业务管理中心，负责整个系统协调运行和综合管理；中间层即各子系统，具有独立运行能力，实现各系统的监测和控制；采集层在现场部署各类采集传感设备，实时感知库房情况。规范和实现了各功能处理单元的管理。库房安全保障系统具有全覆盖视频监控系统、智慧门禁管理系统、动态环境检测系统、自动气体灭火系统、应急电源保障系统。	 	带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的要求。 2、金属喷塑涂层： （1）金属喷涂层硬度≥2H(GB/T 3325-2017)； （2）重金属含量(mg/kg):可溶性铅≤90，可溶性镉≤50，可溶性铬≤25，可溶性汞≤25(GB 18584-2001）。 3、工艺：钢板表面经酸洗、磷化、防腐、防锈处理，粉末涂料静电喷涂。 4、智能柜系统采用 SOA 架构，从系统架构层面为智慧档案平台面对复杂多变的档案业务提供了技术支持。要求采用以下技术路线：界面展现技术，采用成熟界面展现技术，如 JSP、JS、ECharts 等；服务器开发技术，采用 JavaEE 技术规范；体系结构，系统采用多层 B/S 体系结构；系统平台开发基于 Cent OS7.5 以上 Linux 系统。柜体端采用安卓操作系统，原生态形式完成柜体端 APP 的开发，确保系统稳定、可靠。柜体端 APP 支持人脸识别借阅、归还操作、自动盘库功能，以图形化形式展示每个档案盒的在柜情况。柜体端 APP 操作与 RFID 识别通道门等硬件设备具备联动机制，自动统计异常出入库状况 5、智能档案柜整个系统由智慧档案一体化管理平台、库房平台展示系统、档案馆安全保障系统等几部分组成，系统采用分层分布式三层架构构建统一管控系统。应用

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
				6、智能柜硬件配置：5 层单面部署；一层 16-24 本档案盒，每个盒定位单元均配置一个 LED 引导灯。智能柜输入电源 220v,智能柜带电工作电压小于 36V，可采液晶显示屏或后端电脑操作开启和关闭。在停电或电器故障情况下，可用手动开启。通过库房管理系统可实现智能柜内档案自动引导借阅：借阅的档案放置的档案盒，对应指示灯亮起。通过声光提醒完成借阅。智能柜内自动引导归还：管理员查阅档案位置，对应指示灯亮起，引导档案上架操作。智能柜自动引导盘库：针对部分盘库档案，获取到盘库计划后，相应档案盒指示灯亮起，快速获取档案位置，通过 RFID 手持机或盘点车进行人工盘点等进行盘库操作。 7、五金配件：锁具采用电插锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 8、成品：各项技术指标符合 GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》和 GB 19517-2009《国家电器设备安全技术规范》规定的要求。		层作为业务管理中心，负责整个系统协调运行和综合管理；中间层即各子系统，具有独立运行能力，实现各系统的监测和控制；采集层在现场部署各类采集传感设备，实时感知库房情况。规范和实现了各功能处理单元的管理。库房安全保障系统具有全覆盖视频监控系统、智慧门禁管理系统、动态环境检测系统、自动气体灭火系统、应急电源保障系统。智能柜库房系统可实现档案管理、视频监控、环境监控、消防、门禁等纳入统一管理体系。 6、智能硬件配置：5层单面部署：一层16-24本档案盒，每个盒定位单元均配置一个 LED 引导灯和 RFID 信号天线。智能柜输入电源 220v,智能柜带电工作电压小于 36V，可采液晶显示屏或后端电脑操作开启和关闭。在停电或电器故障情况下，可用手动开启。通过库房管理系统自动引导借阅：借阅的档案放置的档案盒，对应指示灯亮起。通过声光提醒完成借阅。自动引导归还：管理员查阅档案位置，对应指示灯亮起，引导档案上架操作。可实现真正自动盘库：通过平台自定义自动盘点频率，如每天二次，智能柜设备获取到盘库计划后，柜体自动进行 RFID 盘库操作，完成对柜体内档案的自动清点，并可自动生产盘点报表。自动定位：利用 RFID 技术进行档案定位，定位精度到每个档案盒，配合指示灯显示档案的位置。RFID 工作频率：840~960MHz；

序号	类别	名称	参考规格	标准版（材质工艺要求说明）	参考图片	高标版（材质工艺要求说明）
						协议标准：EPC C1 GEN2/ISO18000-6C。选用的电子标签为加密电子标签，加密算法采用国密 SM7 算法；柜体内置的 RFID 读写器要求盘点模式下多标签处理能力≥150 个，输出功率可调，最高 30dbm 发射功率时功耗低于 1.4A×12V。 7、五金配件：五金配件：锁具采用电插锁，符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》。 电镀件外露表面经 24h 的中性盐雾试验（QB/T 3826-1999）后，外观评级≥7 级。 8、成品：各项技术指标符合 GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》和 GB19517-2009，《国家电器设备安全技术规范》规定的要求。

五、服务标准、期限、效率等要求

1.供应商需要提供合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点并可跟踪实施。

2.供应商需要提供生产实施方案，包括原材料采购、加工制作等各个环节的实施方案，在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产和装配。

3.供应商需要提供品控管理方案，对产品品质有管理管控过程，有独立品管部门和专门品管人员，确保产品生产过程中的质量控制完善。

4.供应商需要提供安装服务实施方案，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。

5.售后服务要求：

（1）供应商提供的售后服务应符合 GB/T 37652-2019《家具售后服务要求》。

（2）质量保证期：所有家具的质量保证期不少于 5 年，在此保证期内，如在正常使用过程中出现的质量问题，供应商须负责免费维修或调换。

（3）供应商需提供 24 小时售后服务，且维修人员须在接到维修电话后 24 小时内赶到现场，提供不间断的服务直到修复为止。

维修点需提供足够的备件以适应采购人维修需求。

6.项目团队要求：供应商需要提供项目技术团队及其能力说明，提供人员清单、履历、专业技术能力等资料（采购人可根据具体项目设置相应的要求）。

六、验收标准

1.所供产品的规格、数量符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。
2.所供产品的材质、颜色符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。
3.所供产品的外观完好，无严重碰撞、表皮脱落、五金件生锈等明显瑕疵。
4.所供产品结构牢固，无安全隐患。
5.如有抽检要求的，检测结果符合招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的要求。
6.所有产品均已运输至指定地点，并安装调试完毕。
7.招标文件供应商投标承诺及采购合同约定的附件、工具、技术资料等齐全；提供产品使用说明书、合格证。

七、其他技术、服务等要求

1. 投标样品：
（1）需要提供的样品名称、规格、数量：根据项目情况自行制定。
（2）样品的递交方式：_____。
递交时间：_____。
递交地点：_____。
（3）特殊项目须随样品提交检测报告，一般项目则不用。
（4）未中标人样品的退还处理方式：_____。
（5）中标人的样品应当由招标人进行保管、封存，作为履约验收的参考。
（6）样品的评审办法及评审标准，可根据项目情况自行制定。

商务需求及建议评分标准

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
1	资格审查	具有独立承担民事责任的能力；	/
2		具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；	
3		具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；	
4		有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；	
5		参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录。	
6	资信与商务部分	主要产品（采购人可根据采购内容自定义）的生产厂家具有有效期内的ISO9001质量管理体系认证证书，提供证书扫描件，有得1分，没有不得分。	1
7		主要产品（采购人可根据采购内容自定义）的生产厂家具有有效期内的ISO14001环境管理体系认证证书，提供证书扫描件，有得1分，没有不得分。	1
8		主要产品（采购人可根据采购内容自定义）的生产厂家具有有效期内的ISO45001职业健康安全管理体系认证证书，提供证书扫描件，有得1分，没有不得分。	1
9		主要产品（采购人可根据采购内容自定义）及其生产厂家具有有效期内的CQC中国环保产品认证证书，提供证书扫描件，有得1分，没有不得分。	1
10		主要产品（采购人可根据采购内容自定义）及生产厂家具有有效期内的CEC家具产品环保卫士认证证书，提供证书扫描件，有得2分，没有不得分。	2
11		环境标志产品评审：投标产品获得国家确定的认证机构出具的有效期之内的环境标志产品认证证书，每项产品得0.5分，最高得3分。供应商须提供证书扫描件，否则不得分。	3

-商务需求及建议评分标准-

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
12		供应商投标截止时间前三年（以合同签订时间为准）的同类案例，每个案例需同时提供合同、发票和验收报告复印件，每个案例得 1 分，最高得 3 分（同类案例是指与采购标的同品类的产品案例）。	3
13	技术部分	与采购标的相关的外观、结构、工艺及技术专利（发明、实用新型、外观设计得分不同，专利须在保护期内）：每项发明专利得 1 分，最高得 3 分；每项实用新型专利得 0.5 分，最高得 1 分；每项外观专利得 0.25 分，最高得 0.5 分。提供专利证书复印件，本项目合计最高得 3 分。	3
14		须提供符合核心技术性能要求的与采购标的同品类（如桌、椅、柜、架、床、沙发等）成品检测报告（一年内）；特殊项目可要求检测报告有效期在三个月内。采购标的涉及两个及以上品类时，采购人可自行决定需提供检测报告的品类数量，评分数值可在以下评分内容和评分范围内合理分配。 每个品类的核心技术指标评分内容如下： 1.产品涉及的力学性能(稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），符合得 1.5 分,不符合不得分； 2.产品涉及的表面理化性能（如：漆膜、软硬质覆面、金属件、封边条表面胶合强度等），符合得 0.5 分，不符合不得分； 3.甲醛释放量按对应的国家标准执行评分（选取两项中的其中一项）： （1）试验方法 GB/T 17657 中规定的 1m^3气候箱法进行，甲醛释放量≤ 0.05mg/m^3 得 1.5 分,0.05（不含）～0.124mg/m^3 得 1 分； （2）试验方法 GB/T 17657 中规定的 24h 干燥法进行，甲醛释放量≤ 0.5mg/L 得 1.5 分,0.5（不含）～1.5mg/L 得 1 分。 4.除第 3 项所涉及的甲醛释放量以外的安全性能和有害物质限量，符合得 1.5 分，不符合不得分。 出具的检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力且具有 CMA 资质的第三方检测机构提供。	5

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
		备注 1：若采购标的均为实木家具，每个品类的核心技术指标建议评分内容如下： 1.产品涉及的力学性能(稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），符合 GB/T 3324《木家具通用技术条件》规定的要求得 1.5 分,不符合不得分； 2.产品涉及的表面理化性能（漆膜、软硬质覆面），符合 GB/T 3324《木家具通用技术条件》规定的要求得 0.5 分，不符合不得分； 3.甲醛释放量按对应的国家标准执行评分（选取两项中的其中一项）： （1）按 GB 18580 执行，甲醛释放量≤0.05mg/m^3 得 1 分,0.05（不含）～0.124mg/m^3 得 0.5 分； （2）按 GB 18584 执行，甲醛释放量≤0.5mg/L 得 1 分,0.5（不含）～1.5mg/L 得 0.5 分。 4.总挥发性有机化合物（TVOC）≤0.3mg/m^3,苯≤0.05mg/m³，甲苯≤0.1mg/m³，二甲苯≤0.1mg/m³，全部符合得 1 分，不符合不得分； 5.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，全部符合得 0.5 分，不符合不得分; 6.可接触的实木部件中五氯苯酚(PCP)≤5mg/kg,符合得 0.5 分，不符合不得分。 出具的检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力且具有 CMA 资质的第三方检测机构提供。 **备注 2：若采购标的均为钢制家具，每个品类的核心技术指标建议评分内容如下：** 1.产品涉及的力学性能(稳定性全项、符合采购需求的强度及耐久性全项），符合 GB/T 3325《金属家具通用技术条件》规定的要求得 1.5 分,不符合不得分； 2.产品涉及的表面理化性能（金属喷漆（塑）涂层、金属电镀层），符	

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
		合 GB/T 3325《金属家具通用技术条件》规定的要求得 1.5 分，不符合不得分； 3.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，全部符合得 2 分，不符合不得分。 出具的检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力且具有 CMA 资质的第三方检测机构提供。 **备注 3：涉及电动升降桌的成品检测报告，建议将产品涉及的力学性能修改为“电动升降桌的力学性能应符合 QB/T 5271《电动升降桌》规定的要求，符合得 1.5 分,不符合不得分”。**	
15		须提供符合国家标准或行业标准要求的主要原材料（如冷轧钢板、人造板、木材、面料、海绵、五金配件、封边条、涂料、胶黏剂、塑料件等）的检测报告（一年内）。采购人可自行决定需提供原材料检测报告的种类。每提供一个种类的原材料检测报告，得 1 分，最高得 3 分。原材料供应商提供符合上述要求的检测报告也可采用，但必须提供供应商购买对应原材料的发票扫描件（一年内）。 出具的检测报告必须由具备家具成品及其原辅材料检测能力且具有 CMA 资质的第三方检测机构提供。	3
16		其余技术规格响应情况。除核心性能技术指标外的其余技术规格均满足得 2 分，每一项负偏离扣 0.5 分，扣完为止。 采购人可根据采购需求对其余技术规格响应情况逐一对应量化。	2
17		须提供生产厂家的核心专业生产设备购置发票复印件，每项设备得 0.5 分，最高得 3 分。核心生产设备按品类，具体要求如下： 1.人造板类：开料锯机、封边机、排钻床、冷压机、热压机、涂装设备、加工中心等； 2.实木类：纵解锯机、横截锯机、平刨床、压刨床、拼板机、开榫机、加工中心、干燥房、涂装设备等； 3.钢制类：切割设备、折弯机、焊接设备、涂装设备、冲床、钻床、加	3

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
		工中心等； 4.钢木类：切割设备、弯管机、焊接设备、涂装设备、开料锯机、封边机、排钻床等； 5.软体类：核心专业生产设备不单列。	
18		技术团队履历及能力说明，须提供项目负责人、专业技术人员与本项目有关的能力证明以及和供应商之间的关系证明，包括但不限于职称证明、社保证明等材料。根据与采购需求的满足程度，由评审小组判定评分，最高得 2 分。	2
19		项目实施规划方案，提出合理的项目整体实施方案，能按照项目分解节点，并可跟踪实施。根据供应商提供的方案与采购需求的满足程度，由评审小组判定评分，最高得 1 分。	1
20		生产实施方案，要具备生产能力，在规定的时间内有计划的完成项目需求产品的生产装配。根据供应商提供的方案与采购需求的满足程度，由评审小组判定评分，最高得 2 分。	2
21		品质管理管控方案，有独立品管部门和专门品管人员，确保产品生产过程中的质量控制完善。根据供应商提供的方案与采购需求的满足程度，由评审小组判定评分，最高得 1 分。	1
22		安装服务实施方案，安装方案的制定，根据货物交付时间节点，落实送货安装时间和人员安排，确保按期交付使用。根据供应商提供的方案与采购需求的满足情况，由评审小组判定评分，最高得 2 分。	2
23		售后服务应对方案： 1.提供产品 5 年质量保证期（5 年内免费维修，不能维修免费更换），超过 5 年的每一年加 1 分，最高得 2 分； 2.提供详细完整的“三包”措施及售后服务措施和方案（包括服务措施、产品质量保证、回访、技术培训等）。根据供应商提供的方案与采购需求的匹配情况，由评审小组判定评分，最高得 2 分。	4
24	样品要求	一、产品主要尺寸、形状及位置公差（2 分）： 1.采购人有明确要求且明示的产品尺寸偏差控制在±3mm 以内（采购人可根据实际需求确定尺寸偏差范围），测量工具：0～3m 钢卷尺（精度 1mm）；	2

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
		2.每偏离一个参数指标扣 1 分，扣完为止。	
		二、材料要求（3 分）： 1.样品所选用木材、钢材、面料、封边条等原辅材料，以及铰链、拉手、锁、脚轮等配件与采购需求一致。 2.每偏离一个参数指标扣 1 分，扣完为止。	3
		三、功能性要求（5 分）： 1.铰链、合页、反弹装置、吸合装置、滑轨、倾斜机构、升降机构、翻转机构、插销等部件，安装后应灵活使用； 2.折叠机构：无非预期的自行折叠现象； 3.家具锁锁定到位，开启应灵活； 4.锁定脚轮的锁定装置完好，在开锁状态下应运动灵活； 5.设计美观、实用，能够实现产品的整体使用功能。 增加对电动的要求，查看电动升降桌 6.每个不合格项扣 1 分，扣完为止。	5
		四、样品外观（5 分）： 1.金属件外观要求： (1)管材：管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭； (2)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； (3)冲压件：冲压件应无脱层、裂缝； (4)铆接件：铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印； (5)金属合金件：无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱，表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷； (6)皱纹或波纹：圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致； (7)喷涂层：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； (8)电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺，表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕。	5

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
		2.木制件外观要求： (1)不应有蛀虫现象； (2)应无贯通裂缝； (3)外表应无腐朽材，内表腐朽材面积不应超过零件面积的 5%； (4)外表节子宽度不应超过材宽的 1/3，直径不应超过 12mm（特殊设计要求除外）； (5)结合处应无崩茬； (6)薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹。 3.人造板件外观要求: (1)外表应无干花、湿花,内表干花、湿花面积不超过板面的 5%； (2)外表应无明显划痕、压痕； (3)表面应无明显色差； (4)外表应无鼓泡、龟裂、分层。 4.漆膜外观要求： (1)同色部件的色泽应相似； (2)应无褪色、掉色现象； (3)涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象； (4)涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。 5.软包件外观要求： (1)软面包覆表面：包覆的面料拼接对称图案应完整；同一部位绒面料的绒毛方向应一致；不应有明显色差，包覆的面料应无破损、严重划痕、色污、油污，应平服饱满，松紧均匀，不应有明显皱折，对称工艺性皱折应匀称，层次分明； (2)外露泡钉：应排列应整齐，间距基本相等，不应有泡钉明显敲扁或脱漆； (3)缝纫：线迹间距应均匀，无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开	

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
		缝、脱胶。 6.塑料件外观要求:应无裂纹，无明显变形，应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕，外表用塑料件表面应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差。 7.玻璃件外观要求：玻璃外露部件不应有裂纹或缺角。 8.每个不合格项扣 1 分，扣完为止。	
		五、制作工艺（5 分）： 1.部件的非交接面应进行封边或涂饰处理； 2.板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角； 3.板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致； 4.榫、塞角、零部件等结合处不应断裂； 5.零部件的结合应严密、牢固； 6.各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）； 7.各种配件特别是连接件的安装应严密、平整、端正、牢固，结合处应无开裂或松动； 8.雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明，对称部位应对称，凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角；铲底应平整，各部位不应有锤印或毛刺； 9.车木的线形应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。 10.涂层无刺激性气味，成膜后应能形成平整的饰面,无明显凹凸或条痕，无气泡龟裂、斑点等现象。 11.每个不合格项扣 1 分，扣完为止。	5
		六、结构及安全（5 分）： 1.活动部件间距离≤5㎜或≥25㎜； 2.所有垂直滑行的部件，在高于闭合点 50㎜的任一位置，不应自行下落； 3.抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置； 4.其他结构安全项目通过眼观和手感等方法进行检测； 5.每个不合格项扣 1 分，扣完为止。	5

-商务需求及建议评分标准-

序号	类别	评分量化指标	建议对应分值占总分值权重/%
26	投标价格	有效投标报价的最低价作为评标基准价，其最低报价为满分；按［投标报价得分=（评标基准价/投标报价）*价格权值*100］的计算公式计算。 **备注：关于价格分计算的说明：** 1、根据《进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19 号）文件，对于经主管预算单位统筹后未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购包，采购人、采购代理机构应当对符合《政府采购促进中小企业发展管理办法》规定的小微企业报价给予 10%—20%的扣除，用扣除后的价格参加评审。 2、根据《进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19 号）文件，大中型企业与小微企业组成联合体或者大中型企业向小微企业分包的，给予 4%—6%的扣除，用扣除后的价格参加评审。 3、中小企业参加政府采购活动，投标文件中应当出具《中小企业声明函》，否则不得享受相关中小企业扶持政策。中标、成交供应商享受《政府采购促进中小企业发展管理办法》规定的中小企业扶持政策的，采购人、采购代理机构应当随中标、成交结果公开中标、成交供应商的《中小企业声明函》。 4、根据财库〔2017〕141 号《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》的规定，投标人如为符合条件的残疾人福利性单位，视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。 5、残疾人福利性单位残疾政府采购活动，投标文件中应当出具《残疾人福利性单位声明函》，否则不得享受相关中小企业扶持政策。中标、成交供应商为残疾人福利性单位的，采购人或者其委托的采购代理机构应当随中标、成交结果同时公告其《残疾人福利性单位声明函》，接受社会监督。	30
		合计	100

注：采购人可根据采购需求，对评分量化指标和分值权重进行相应修改。