2、投标分项报价一览表（适用于货物）

投标分项报价一览表

投标人名称（公章）：南阳宝辉教育设备有限公司　　项目编号：唐财采购公开-2026-26

序号	设备名称	品牌型号	规格、技术指标	生产厂家	单位	数量	投标单价	小计（元）	交货安装时间
1	学生课桌（核心产品）	宝辉 桌子立柱30*50*1.2mm 桌斗和桌架长30mm*宽30mm*厚1.2mm*高70mm 桌斗530*380*180*0.8mm 桌面650*450*20mm	1．桌子立柱均采用30*50*1.2mm的椭圆管，底角均采用30*50*1.2mm的椭圆管材料，桌子腿立柱采用一边双柱两边4根栓子连接支撑，桌斗和桌架由两个长30mm*宽30mm*厚1.2mm*高70mm，两边平行冲压件焊接而连接。 2．桌斗是经过物理的冲压斗530*380*180*0.8mm。 3．桌面650*450*20mm，采用三聚氰胺密度板，采用一次性注塑封边，经久耐用。 （一）工艺要求 工艺：所有钢材经过切割、除锈、抛丸、冲压、打孔和喷塑及安装质检等流程生产。要求采用二氧化碳保护焊焊接技术，焊接面基本平整，无渣无漏焊，牢固耐用。喷塑生产，经过高温固化，增光着色和雾化处理，使之漆粗面环保稳定，色泽鲜艳光亮和耐磨抗老化。 (1）表面处理：各零部件在涂覆前，必须进行除油、除锈、清洗、表调、清洗、磷化、二遍清洗，磷化处理 (2）表面涂覆采用经典喷塑（需有预烘干工序），涂膜无裂纹剥落现象：涂膜附着力；划格法实验，100％不剥落，达到0及标准：耐腐蚀实验：5%NaCL喷雾，48小时无脱落现象。	南阳宝辉教育设备有限公司	张	3660	169.70元	621102.00	合同签订后45日历天

			(3）产品生产工艺过程，下料、冲压、轧压等工序全部达到模具化以使产品具有优良的互换性和协调性。 (4）所有钣金件、机加件加工后应打磨毛刺，无裂纹及伤痕。 (5）所有焊接件焊接牢固，焊痕光滑、平整。 (6）所有货物不得有锈蚀现象。 （二）质量标准：符合GB18584-2024标准;符合GB/T 3325-2024 《金属家具通用技术条件》、GB/T 711-2017《优质碳素结构钢热轧钢板和钢带》、GB/T 1743-2021《色漆和清漆镜面光泽的测定》、GB/T 1730-2007 《色漆和清漆摆杆阻尼试验》、GB/T 1732-2020 《漆膜耐冲击测定法》、标准全称：GB/T 1720-2020 《漆膜划圈试验》、GB/T 13452.2 《色漆和清漆漆膜厚度的测定》。						
投标报价金额合计（大写）：陆拾贰万壹仟壹佰零贰元整　　￥621102.00元									

法定代表人（负责人）或授权代表（签字）：_____

日期：2026年9月1日