### 供货范围

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **总平方** | **单位** | **备注** |
| 1 | 全遮光面料灰色 | 2040.00  | 平方 | **拒绝进口** |
| 2 | 铝百叶 | 65.00  | 平方 | **拒绝进口** |
| 3 | 遮光布帘 | 177.00  | 米 | **拒绝进口** |
| 5 | 纱帘 | 177.00  | 米 |
| 6 | 遮光槽 | 2285.00  | 米 | **拒绝进口** |

**备注：**

 **1.采购人可根据现场实际需求对上述需求进行适当调整）**

**2. 备注栏注明“拒绝进口”的产品不接受投标人选用进口产品参与投标；注明“接受进口”的产品允许投标人选用进口产品参与投标，但不排斥国内产品。**

**3.进口产品是指通过海关验放进入中国境内且产自关境外的产品。即所谓进口产品是指制造过程均在国外，如果产品在国内组装，其中的零部件（包括核心部件）是进口产品，则应当视为非进口产品。采用“接受进口”的产品优先采购向我国企业转让技术、与我国企业签订消化吸收再创新方案的供应商的进口产品，相关内容以财库〔2007〕119 号文和财办库〔2008〕248 号文的相关规定为准。**

### 主要技术要求

**说明：**

**1、招标技术要求中，用红色加粗字体标注的技术条款为要求提供证明资料的条款，如不提供证明资料，该项作负偏离处理；**

**2、技术参数中要求提供相应证明资料的，如果投标人提供的证明资料显示不符合招标文件要求、模糊不清无法判断或未显示是否满足招标文件参数，但投标人响应情况为“满足或无偏离或正偏离”的，该项作负偏离处理。**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称 | 招标技术要求 |
| 1 | 全遮光面料灰色卷帘 | 1、面料成分：聚酯纤维（PET）75%+玻璃纤维25% (测试方法：ZDS JS0628-2017 GB/T6040-2002 GB/T14837-2014 GB/T29613.1-2013)； |
| 2、甲醛含量：未检出 （测试方法：GB/T 2912.1-2009）； |
| 3、pH值： 6~8.5（测试方法：GB/T 7573-2009）； |
| 4、异味：无（测试方法：GB18401-2010）； |
| 5、可分解致癌芳香胺染料：未检出（测试方法：GB/T17592-2011）； |
| 6、耐水色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T5713-2013）； |
| 7、耐干摩擦色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T 3920-2008）； |
| 8、耐光色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T8427-1998）； |
| 9、撕破强力（N）：方向1≥45、方向2≥93；（测试方法：GB/T3917.3-2009）； |
| ▲10、断裂强力（N）：方向1≥2500、方向2≥3600；（测试方法：GB/T3923.1-2013）**；** |
| 11、耐酸汗渍色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T3922-2013）； |
| 12、耐碱汗渍色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T3922-2013）； |
| 13、防紫外线性能：UPF:＞50 （ 测试方法：GB/T18830-2009）； |
| 14、质量（g/㎡）≥550g（方法标准GB/T4669-2008） |
| ▲15、可萃取重金属含量（mg/kg）:砷、铅、镉、铬、铬（六价）、钴、铜、镍、汞 含量 （测试方法：GB/T17593.2-2007 GB/T17593.3-2006 GB/T17593.4-2006 ）**；** |
| 16、织物线密度（tex）: 方向1≥74、方向2≥74.5； （测试方法：GB/T 29256.5-2012）； |
| 17、织物密度(根/10cm)： 方向1≥124、方向2≥176； （测试方法：GB/T 4668-1995）； |
| ▲18、抗菌性能：具有抗菌>99%效果（测试方法：GB/T20944.3-2008）；  |
| ▲19、防霉性能： 1级（测试方法：GB/T24346-2009）；  |
| 20、帘布加工工艺：采用超声波裁切机进行标准裁切，保证裁切尺寸的标准及面料的平整性，面料无毛边；面料与底槽的连接采用高频热压焊接机进行焊接连接，焊接处平顺、无空隙、不外露，不得使用订书机钉包装带进行连接。一切加工工艺保证质量及面料表面整体美观。 |
| 21、卷管材料：铝合金。外径≥38mm、壁厚≥1.0mm，铝合金材质为6063-T5。底槽：壁厚：≥1.2mm，方形底槽≥12mm\*≥30mm，表面静电粉末喷涂烤漆； |
| **注：以上技术标准1-19项共21项需提供2020年1月1日至投标截止日具有计量认证( CMA )及实验室认可( CNAS )资质的第三方检测机构签发的检测报告复印件并加盖投标人公章（原件备查）作为得分依据，技术指标必须在同一检测报告中体现，缺一项则该项按负偏离扣分。** |
| 2 | 百叶帘 | 1、材质：100%聚酯纤维  |
| 2、标准宽度：51mm(±1mm)  |
| 3、甲醛含量符合：（测试方法：GB/T2912.1-2009）； |
| 4、断裂强力：宽度≥34N，长度≥117N（测试方法：GB/T 3917.2-2009） |
| 5、总镉含量：符合（测试方法：GB/T26125-2011）； |
| 6、五氯苯酚含量：符合（测试方法：GB/T18414.1-2006）； |
| 7、酚黄变测试：符合4-5级（测试方法：ISO 105-X18:2007） |
| 8、耐色牢度：5级（测试方法：AATCC16.3-2012） |
| 9、抗紫外线性能：UPF214.6 |
| 10、燃烧性能： B1级：符合（测试方法：GB/T5455-2014） |
| 11、沾水性：符合4-5级（测试方法：GB/T4745-2012） |
| 12、邻苯二甲酸酯：符合（测试方法：GB/T20388-2006）； |
| 13、致癌性分散染料：符合（测试方法：GB/T20382-2006） |
| 14、轨道：材料：铝合金，双面可插叶片，顶槽宽度60mm、低杆50mm顶槽宽度60mm、低杆50mm，壁厚1.2mm（±0.05mm）。 |
| 15、涂层：丙烯酸烤漆型表面涂层，表面处理：环保型硅烷表面处理 |
| 3 | 遮光布帘 | 1、成分：100%聚酯纤维（测试方法：GB/T 01057-2007，GB/T2910.24-2009）； |
| 2、甲醛含量：未检出 （测试方法：GB/T 2912.1-2009）； |
| 3、pH值：4.5~9 （测试方法：GB/T 7573-2009）； |
| 4、异味：无 测试方法：GB18401-2010；  |
| 5、可分解致癌芳香胺染料：未检出 测试方法：GB/T17592-2011； |
| 6、耐水色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T5713-2013）； |
| 7、耐干摩擦色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T 3920-2008）； |
| 8、耐湿摩擦色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T 3920-2008）； |
| 9、耐光色牢度（级）： ≥4级 （测试方法：GB/T8427-1998）； |
| 10、耐干洗色牢度/级：≥4级（测试方法：GB/T 5711-2015）； |
| 11、耐洗色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T 12490-1990）； |
| 12、撕破强力（N）：经向≥16×10、纬向≥11×10；（测试方法：GB/T3917.3-2009）； |
| 13、断裂强力（N）：经向≥1900、纬向≥1400；（测试方法：GB/T3923.1-2013）； |
| ▲14、透气率（mm/s) ≤12 （测试方法： GB/T 5453-1997）； |
| 15、潜在酚黄变的评估 沾色（级）：≥4级 （方法标准GB/T29778-2013）； |
| 16、质量（g/㎡）≥250g（方法标准GB/T4669-2008）； |
| ▲17、织物密度(根/10cm)：经向1550~1560，纬向330~340； （测试方法：GB/T 4668-1995）； |
| 18、织物线密度（tex）: 经纱7~12； 纬纱 33~38； （测试方法：GB/T 29256.5-2012）； |
| 19、耐酸汗渍色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T3922-2013）； |
| 20、耐碱汗渍色牢度（级）：≥4级 （测试方法：GB/T3922-2013）； |
| 21、耐唾液色牢度（级）：≥4级 （方法标准GB/T18886-2019）； |
| 22、面料起球（级）：2000次 ≥4级（测试方法：GB/T4802.2-2008）； |
| ▲23、顶破强力（N）：≥2720；（测试方法：GB/T19976-2005）； |
| ▲24、抗菌性能：金黄色葡萄珠菌（ATCC 6538）抑菌率≥99%，大肠杆菌（ATCC 25922）抑菌率≥93%，白色念珠菌（ATCC 10231）抑菌率≥93%；肺炎克雷白氏菌（ATCC 4352）抑菌率≥96%；（测试方法：GB/T20944.3-2008）**；** |
| **▲25、防霉性能：0级 （测试方法：GB/T24346-2009）；** |
| **注：以上技术标准1-25项共25项需提供2020年1月1日至投标截止日具有计量认证( CMA )及实验室认可( CNAS )资质的第三方检测机构签发的检测报告复印件并加盖投标人公章（原件备查）作为得分依据，技术指标必须在同一检测报告中体现，缺一项则该项按负偏离扣分。** |
| 4 | 纱帘 | 1、耐干洗色牢度（级）：≥4级 符合（测试方法：GB/T 5711-2015）； |
| 2、耐皂洗色牢度（级）：≥4级 符合（测试方法：GB/T12490-2014）； |
| 3、耐水色牢度（级）：≥4级 符合（测试方法：GB/T5713-2013）； |
| 4、甲醛含量：未检出 符合（方法标准 GB/T 2912.1-2009）； |
| 5、pH值：符合标准（测试方法：GB/T 7573-2009）； |
| 6、成分：100%聚酯纤维（测试方法：GB/T01057-2007）； |
| ▲7、织物密度(根/10cm)：经密225~230，纬密215~220；符合GB/T 4668-1995； |
| 8、单位面积质量（g/㎡）≥80g（方法标准GB/T4669-2008） |
| 9、断裂强力（N）：经向≥500、纬向≥380；符合（方法标准GB/T3923.1-2013）； |
| 10、纱线线密度: 经纱(15~20tex；30~35s)、 纬纱（10~15tex；45~50 s） 符合GB/T 29256.5-2012； |
| 11、异味：无 符合GB18401-2010；  |
| 12、可分解致癌芳香胺染料：符合GB/T17592-2011； |
| **注：以上技术标准1-12项共12项需提供2020年1月1日至投标截止日具有计量认证( CMA )及实验室认可( CNAS )资质的第三方检测机构签发的检测报告复印件并加盖投标人公章（原件备查）作为得分依据，技术指标必须在同一检测报告中体现，缺一项则该项按负偏离扣分。** |
| 5 | 遮光槽 | 尺寸：宽≥22mm\*高≥23mm方轨道，厚度≥1.2mm |
| 1、铝合金轨道6063-T5 符合GB/T5237.4-2017《铝合金建筑型材 第4部分：喷粉型材》标准的要求。 |
| 2、尺寸偏差：角度、平面间隙、弯曲度、扭拧度、端头切斜度、壁厚尺寸（B）符合GB/T 5237.4-2017标准的要求。 |
| ▲3、力学性能：维氏硬度（HV）≥73；韦氏硬度（HW）≥11；抗拉强度Rm(N/mm2)≥207；规定非比例延伸强度Rp0.2(N/mm2)≥180；断后延伸长率A50mm(%)≥10；符合 GB/T 5237.4-2017 标准的要求； |
| 4、化学成份：检测（Mg、Si、Fe、Cu、Zn、Mn、Cr、Ti） 符合GB/T 5237.4-2017标准的要求。 |
| ▲5、膜层性能：装饰面上的膜层局部厚度（μm）≥90；压痕硬度（HV）≥100；干附着性：0级；湿附着性：0级；沸水附着性：0级；耐磨性L/μm： ≥0.8；耐盐酸性：经耐盐酸性试验后，膜层表面应无气泡或其他明显变化；耐溶剂性：膜层经耐溶剂性试验的结果为≥4级；耐洗涤剂性：经耐洗涤剂性试验后，膜层表面应无起泡、脱落或其他明显变化。耐砂浆性：经耐砂浆性试验后，膜层表面应无起泡、脱落或其他明显变化。耐沸水性：附着性应达到0级；以上各项符合GB/T 5237.4-2017 标准的要求； |
| **注：以上技术标准1-5项共5项需提供2020年1月1日至投标截止日具有计量认证( CMA )及实验室认可( CNAS )资质的第三方检测机构签发的检测报告复印件并加盖投标人公章（原件备查）作为得分依据，技术指标必须在同一检测报告中体现，缺一项则该项按负偏离扣分。** |

**注意事项：**

**1、招标人提供的清单中材料所涉及品牌或型号（如有），仅供投标人参考。投标人在投标时可以选用其它品牌，但所选用的品牌产品要在实质上相当于或不低于参照品牌技术性能的要求，并且使采购人满意。**

**2、提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格;评审得分相同的，以投标报价最低的获得中标人推荐资格。**

**3、非单一产品采购项目，采购人应当根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定核心产品，并在招标文件中载明。多家投标人提供的全部核心产品品牌相同的，按第2条款规定处理。**