# 第四章 招标采购技术规格要求

## 一、 概述

1. 本次招标采购的货物，包括货物的配套使用、供货、运输、装卸、安装及售后服务等。
2. 本次投标投标人必须对一个包内所有内容进行投标，不允许只对其中部分内容进行投标。
3. 投标方应根据招标文件所提出的技术规格、数量和服务要求，综合考虑货物的适应性，选择具有最佳性能价格比的货物前来投标。希望投标方以精良的货物、优良的服务和优惠的价格，充分显示自身的竞争实力。

## 采购内容及技术要求

**15个村共15套。**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 单位 | 数量 | 技术要求 |
| 1  | 篮球架 | 副 | 1  | 1、产品规格 篮球架伸臂长2.25m，篮圈上沿离地面3.05m，篮架底座尺寸长x宽=2.0x1（m）。2、产品用材球架立柱采用定制口150x150x4优质大圆角方管制作，圆角R30mm，造型美观，安全性高；篮架伸臂采用δ3进口优质铁板一次冲压成型后在专用折边机上折边，保持产品的美观性和统配性，伸臂上拉杆固定孔均采用冲压成型后焊接内置非标螺母，篮架立柱底板采用优质精密铸钢件制作，造型美观大方，性能安全可靠，篮架上拉杆采用Φ48×2圆管在弯管机上一次成型，通过优质精密铸钢件接头与铝压铸篮板耳片连接，下拉杆采用口50×40×3优质方管在弯管机上一次而成，避免了电焊及焊渣易引起生锈的隐患，通过调节上拉杆，可调节篮板的平面度和垂直度，通过调节下拉杆，可调节篮圈与地面的平行度。球架底座轮廓采用特制内卷槽钢一次拼焊成型，为了增强球架的使用安全性，单只球架可放置配重物不少于510kg。3、篮板规格：1800x1050（mm），篮板配用国际通用的高强度安全玻璃篮板，具有透明度高、耐侯性好、抗老化、耐腐蚀、不易模糊等特点，并在篮板下沿及侧面覆盖有保护条，能保护运动员运动时不受伤害。4、篮圈 篮圈采用φ17实心圆钢制作，圈下焊有冲压成型的圆弧形网钩，十二段均匀分布留适当间隙，配篮网。篮圈抗弯性能好，水平固定在篮板上，与篮架连接的钢板和篮圈盖板均采用优质钢板一次冲压成型，造型美观。5、紧固件篮架所有紧固件均采用热镀锌处理，能保证长年不生锈。6、防护措施篮架前立柱、底座前部配有专用护套，能有效地保护运动员免受撞击，底座下部设有防震垫，能有效的保证使用时的安全性及美观性。7、表面处理喷涂工件的表面处理分二个阶段，前处理阶段使工件获得质量优良的介质层，增加防锈涂膜与金属基体的结合力，是提高产品表面处理能力的必备基础措施。表面处理阶段是将粉末通过高压静电作用均匀涂敷在被涂物体上的过程。当涂层达到一定厚度后，进入烘炉加热，涂料熔融固化，形成厚度均匀、质地牢固的涂层。全自动喷涂流水线上作业，经抛丸——脱脂——水洗——无磷转化——水洗——烘干——静电粉末——固化等过程。产品涂层厚度70—80um，铅笔硬度达3H+。产品应具有耐酸碱、耐湿热、抗老化、外观美观等特性，能适合潮湿和酸雨环境，且前处理过程以及产品涂料配方均不含有毒元素，避免损害使用者的健康。 8、须提供所投产品生产企业通过国际篮联FIBA认证，开标现场提供相关资料原件或者复印件，并提供生产企业开具的授权书。 |
| 2  | 山羊 | 个 | 2  | 1、山羊由箱体和四脚构成，高度可调范围：700-1050mm。2、箱体规格：长X宽X高=440x280x200（mm），箱体表面用重体50压缩海绵填充，外包优质人造革。3、四脚由外脚管、固定管、活动管和羊脚组成，外脚管与箱体连接焊接，焊接夹角为60度，固定管采用φ57x3优质钢管，用M8锁紧螺栓与外脚管连接,活动管采用φ48x3的优质钢管,羊脚为铸铁,活动管上钻有调节孔,固定管上设有调节机构,通过调节螺栓可调节山羊高度，调节间距：50mm。4、喷涂工件的表面处理分二个阶段，前处理阶段使工件获得质量优良的介质层，增加防锈涂膜与金属基体的结合力，是提高产品表面处理能力的必备基础措施。表面处理阶段是将粉末通过高压静电作用均匀涂敷在被涂物体上的过程。当涂层达到一定厚度后，进入烘炉加热，涂料熔融固化，形成厚度均匀、质地牢固的涂层。全自动喷涂流水线上作业，经抛丸——脱脂——水洗——无磷转化——水洗——烘干——静电粉末——固化等过程。产品涂层厚度70—80um，铅笔硬度达3H+。产品应具有耐酸碱、耐湿热、抗老化、外观美观等特性，能适合潮湿和酸雨环境，且前处理过程以及产品涂料配方均不含有毒元素，避免损害使用者的健康。 |
| 3  | 单杠 | 副 | 2  | 1.单杠由支架、杠面、调节销和杠托四部分组成。2.单杠杠面长1900mm，选用φ28毫米的拉光圆制作，调节范围为1500-1800mm。立柱选用φ60x3毫米的钢管制作，立柱埋入地下部分长500mm，下端焊有加强筋，增强单杠整体的稳定性。3. 喷涂工件的表面处理分二个阶段，前处理阶段使工件获得质量优良的介质层，增加防锈涂膜与金属基体的结合力，是提高产品表面处理能力的必备基础措施。表面处理阶段是将粉末通过高压静电作用均匀涂敷在被涂物体上的过程。当涂层达到一定厚度后，进入烘炉加热，涂料熔融固化，形成厚度均匀、质地牢固的涂层。全自动喷涂流水线上作业，经抛丸——脱脂——水洗——无磷转化——水洗——烘干——静电粉末——固化等过程。产品涂层厚度70—80um，铅笔硬度达3H+。产品应具有耐酸碱、耐湿热、抗老化、外观美观等特性，能适合潮湿和酸雨环境，且前处理过程以及产品涂料配方均不含有毒元素，避免损害使用者的健康。 |
| 4  | 双杠 | 副 | 2  | 1.双杠杠面基本尺寸：长x横截面=3000x42（mm）。杠面高度为1100mm,宽度调节395-535mm.2.双杠立柱采用48x2.75的圆管制作，长1560mm，埋入地下部分长600mm。3.双杠埋入底地下部分焊有加强筋，具有较强的稳定性。 4. 喷涂工件的表面处理分二个阶段，前处理阶段使工件获得质量优良的介质层，增加防锈涂膜与金属基体的结合力，是提高产品表面处理能力的必备基础措施。表面处理阶段是将粉末通过高压静电作用均匀涂敷在被涂物体上的过程。当涂层达到一定厚度后，进入烘炉加热，涂料熔融固化，形成厚度均匀、质地牢固的涂层。全自动喷涂流水线上作业，经抛丸——脱脂——水洗——无磷转化——水洗——烘干——静电粉末——固化等过程。产品涂层厚度70—80um，铅笔硬度达3H+。产品应具有耐酸碱、耐湿热、抗老化、外观美观等特性，能适合潮湿和酸雨环境，且前处理过程以及产品涂料配方均不含有毒元素，避免损害使用者的健康。 |
| 5  | 篮球 | 颗 | 36  | 1、执行小学生用篮球合格品的要求，标准5号篮球、圆周差≤4.0mm、回弹高度≥1100mm；2、牛皮或PU(PU:丁基内胆，绕线约1800圈（线重：40-50 g），耐冲击次数8000次不变形、无开胶)；3、外表面以目测为主，商标、图案、色泽等字迹清晰、图案端正、色彩鲜艳，球片粘接无缝隙，符合产品的要求，表面无破损、脱落等现象，在1m目测距球表面污渍、颜色不均匀不明显。 |
| 6  | 足球 | 颗 | 18  | 1、执行中少年4#合格品球的要求；2、牛皮或PU[PU:球壁厚不小于1.4mm，3层布用天然乳胶合成（第一层红色2\*2骨架布，第二层白色3830涤棉布，第三层白色5140涤棉布）丁基球胆]；3、外表面以目测为主，商标、图案、色泽等字迹清晰、图案端正、色彩鲜艳符合产品的要求，表面无破损、脱落等现象，在1m目测距球表面污渍、颜色无色差。 |
| 7  | 排球 | 颗 | 18  | 1、执行中小学生用排球合格品球的要求。2、羊皮或PU[PU:球壁厚不小于1.4mm，丁基球胆]，冲击8000次以上。表面无模具缝痕迹，接缝表面平整，缝线高度不高于球表面，无划手现象；且颜色均匀一致，无偏色、杂色、或花斑；3、外表面以目测为主，商标、图案、色泽等字迹清晰、图案端正、色彩鲜艳符合产品的要求，表面无破损、脱落等现象，在1m目测距球表面污渍、颜色无色差 |
| 8  | 跳绳 | 条 | 50  | 绳长：2800～3000mm一根。绳材质为软性橡胶材料制成，无毒、环保。 握手柄2个，柄握手处加海棉防滑套；绳柔软,韧性好；滚动流畅、方便调节绳的长度，有可靠的锁紧绳装置；色彩鲜艳,符合学生心理特点 |
| 9  | 乒乓球台 | 副 | 2  | 1.管材规格不小于φ60mm×3mm；2.乒乓球台面符合GB 19272-2011中5.12.1.4的要求：台面尺寸：2740×1525 × 912（mm）；台高：760（mm）3.台面支撑框规格不小于宽20mm×高30mm×壁厚2mm。台面采用SMC片状模塑料，整体高温模压一次成型。台面面板厚度4.5 mm，翻边宽度50mm，翻边厚度7mm。面板背面必须采用“井”字形加强筋并在内部预埋螺丝，加强筋厚度不低于4mm，“井”字形加强筋呈小长方形均匀排列，每个小长方形尺寸不大于160×140mm。球台与支撑框架安装位置应符合GB9272-2011中的尺寸要求，两块台板与主架的连接均采用四角连接。4.采用预埋式结构，埋入深度400mm，地埋尺寸400mm×400mm×500mm。 |

**二、采购其它要求**

1、本招标文件所列需求为最低要求，投标产品不得低于最低要求，**否则为无效投标。**