2026年常州市体育局儿童运动环境建设采购合同

采购人（甲方）：**常州市体育局**　　项目编号：**JSZC-320400-CZZH-G2026-0032**

供应商（乙方）：**江苏中飞星梦体育发展有限公司**　签订地点：**江苏常州**

合同时间：2026年6月12日

依据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》以及有关法律、法规的规定，甲方、乙方经协商一致，订立本合同。

一、合同内容

1. 合同标的名称、型号、规格、数量（详见后附清单）

2. 下列文件为本合同不可分割部分：

①招标文件及相关资料；

②乙方中标的投标书；

③乙方在招投标过程中所作的其它承诺、声明、书面澄清等；

④中标通知书；

⑤经甲、乙双方确认的其他补充协议及相关资料。

二、标的物的一般条款

1. 实施期限和地点

1.1 交货日期：自签订合同之日起90日内完成供货安装调试并交付使用。

1.2 交货地点：乙方负责将货物运到甲方指定地点，由乙方负责办理运输和装卸等，费用由乙方负责，由甲方组织验收，检验不合格或不符合质量要求，乙方除无条件退货、返工外，还应承担甲方的一切损失。

1.3 安装地址：甲方指定地点（常州市各辖市、区具体点位）。

2. 合同价款和支付

2.1 本合同产品总价款为：¥ 1207800.00（大写）：人民币壹佰贰拾万柒仟捌佰元整。

2.2 合同签订后30日内支付合同价款50%，货物到达甲方指定地点完成安装并验收合格后，按要求开具发票，甲方收到发票后30日内付清剩余款项。

2.3 乙方必须开具有效全额发票，凭票向甲方申请付款，同时随票须附甲方所需办理付款的其他相关材料。因乙方未及时提供发票及所需材料导致相应后果的，甲方不承担任何责任。

3. 包装和运输

3.1 乙方提供的全部货物均应按国家或专业标准保护措施进行包装。该包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸，以确保货物安全无损运抵指定地点。由于包装不善所引起的货物损失均由乙方承担。

3.2 乙方应负责安排运输并承担运费、装卸费等相关费用。在运输和卸货过程中所涉及的一切安全责任，均由乙方负责。

4. 售后服务（质保期）

4.1 质保期

4.1.1 本项目免费保修期为 2 年。（自当前批次货物验收报告签字确认日起，开始进入质保期）。

4.1.2 乙方对质保期内所发生的维修、更换等一切费用负责。

4.2 售后服务

4.2.1 乙方接到物品维修或更换请求，应在 2 小时内响应，4 小时内维修或更换相关物品。

4.2.2 质保期结束，不能视为乙方对合同货物中存在的可能引起货物损坏的潜在缺陷所应负责任的解除。潜在缺陷指货物在制造过程中未被发现的隐患，乙方对纠正潜在缺陷应负责任，其时间应延续至质保期终止后贰年。当发现这类潜在缺陷时（经双方确认），乙方应立即予以无偿修复或更换。

4.2.3 乙方应按照国家有关法律法规和“三包”规定以及投标文件中的“售后服务承诺”提供服务。

4.2.4 因乙方所提供的产品，造成甲方损失，以及其他第三方损失的，一经核实，乙方必须赔偿甲方或第三方因此造成的所有损失。

4.2.5 乙方所提供货物必须是全新未使用的并符合国家有关技术标准。

4.3 人员培训

4.3.1 乙方应安排专业技术人员提供现场技术培训。

4.3.2 乙方应免费提供一定数量的培训资料。

5. 保险

乙方应承担相应货物的保险费。

三、技术要求

1. 基本要求

1.1 乙方应保证所供货物的安全性、可靠性、先进性、经济性和实用性，并为全新、未使用过的原装合格正品，完全符合招标文件规定的质量、规格和性能的要求，达到中国最新

版的法律、法规或行业规定的相关标准、规范的要求，符合项目所在地政府有关特殊要求，同时满足甲方使用要求，保证能通过甲方的质量验收、竣工验收等各类验收。

1.2 乙方应保证甲方在使用其所供货物时不受第三方提出侵犯其专利权、著作权和工业产权等知识产权的起诉。一旦出现侵权，一律由乙方承担全部责任。同时，乙方对甲方采购的货物所涉及的技术、产能等信息负有保密义务。

1.3 乙方中标后须与甲方在投标产品的“技术要求”方面及时交底沟通；乙方开始供货之前，甲方有权要求乙方对产品进行微调，最终的产品须经甲方确认同意。

1.4 乙方应保证对其提供的货物及其制造工艺享有完全的知识产权，对由此引起的第三方要求承担全部责任。

2. 项目要求

2.1 项目范围

覆盖溧阳市、金坛区、武进区、新北区、天宁区、钟楼区、常州经开区。

2.2 建设内容

儿童运动环境设施，具体要求如下：

2.2.1 设计方案须科学合理，能有效激发幼儿运动兴趣，提升运动能力；

2.2.2 综合体能游乐空间具备攀爬、平衡、悬垂、摆荡等多样化功能；

2.2.3 满足不同年龄段儿童的运动发展需求；

2.2.4 确保设计美观性与功能性并重。

2.3 现场踏勘：乙方须实地考察项目现场，充分理解采购需求。

2.4 确保产品的功能性和完整性。

2.5 产品涉及到颜色的，均需在成交后签定合同前提供色卡供甲方选择，经甲方确定后的颜色方可进行生产及供货，否则损失自负。

2.6 产品所使用的材料必须符合国家标准。甲方在接收货物时如发现产品不符合相关国家标准，有权拒绝接收，并要求乙方在规定期限内无偿更换。乙方拒绝更换或在规定期限内不能更换到位的，甲方有权终止合同。

2.7 乙方提供的最终设计方案成果，需经甲方同意后方可进场施工安装。

2.8 乙方必须遵守甲方安装现场和人员管理的规定，严格遵守一切规章制度，安全生产、文明施工。

2.9 所有产品的原材料符合国家标准，能够出具原材料检测合格报告。

3. 验收标准

3.1 产品到达交货地点后，甲方和乙方在 2 日内共同检验产品数量、质量等状况，由乙

方负责并承担相关费用，甲方应积极配合。乙方进行安装调试并经过性能测试后，由甲方组织联合验收小组验收。验收合格后，双方在《验收报告》上签字确认。

3.2 对产品的外观或质量问题，甲方应在发现和应当发现之日起 30 日内向乙方提出书面异议，乙方在接到书面异议后，应当在 2 日内负责处理。甲方逾期提出的，对所交产品视为符合合同的规定。

3.3 乙方必须按甲方要求，聘请第三方具备检验检测资质的专业机构对器材质量、安装等情况进行检测验收，待项目完工后向甲方提供检验检测验收报告。

3.4 经双方共同验收，产品性能参数达不到招标要求的，甲方可以拒收，并可以无条件解除合同。

四、违约责任

1. 违约责任

合同一方不履行合同义务或者履行合同义务不符合约定的，应当承担继续履行、采取补救措施或者赔偿损失等违约责任。

2. 甲方违约责任

2.1 在合同生效后，甲方要求退货的，应向乙方偿付合同总价款 5%的违约金，违约金不足以补偿损失的，乙方有权要求甲方补足。

2.2 甲方逾期付款的应按照逾期付款金额的每天万分之四支付逾期付款违约金。

2.3 甲方违反合同规定，拒绝接收乙方交付的合格标的物，应当承担乙方由此造成的损失。

3. 乙方违约责任

3.1 乙方不能交货（逾期超过十五天视为不能交货），或交货不合格从而影响甲方按期正常使用的，甲方有权解除合同，乙方向甲方偿付合同总价款 5%的违约金，违约金不足以补偿损失的甲方有权要求乙方补足。

3.2 乙方逾期交货的，应在发货前与甲方协商，甲方仍需求的，乙方应立即发货并应按照逾期交货部分货款的每天万分之四支付逾期交货违约金，同时承担甲方因此遭致的损失费用。

4. 不可抗力

4.1 因不可抗力不能履行合同的，根据不可抗力的影响，部分或者全部免除责任。但合同一方迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

4.2 合同一方因不可抗力不能履行合同的，应当及时通知对方，以减轻可能给对方造成的损失，并应当在合理期限内提供证明。

五、索赔

1. 索赔

1.1 甲方有权根据当地产品质量检验机构或其它有权部门出具的检验证书向乙方提出索赔。

1.2 在本合同规定的检验期和质量保证期内，如果乙方对甲方提出的索赔或差异有责任，则乙方应按甲方同意的下列一种或多种方式解决索赔事宜：

1.2.1 乙方同意退货，并按合同规定的货币将货款退还给甲方，并承担由此发生的一切损失和费用，包括利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费以及为保护退回标的物所需的其它必要费用。

1.2.2 根据标的物的低劣程度、损坏程度以及甲方遭受损失的数额，经双方协商确定降低标的物的价格。

1.2.3 用符合规格、质量和性能要求的新零件、部件或标的物来更换有缺陷的部分或修补缺陷部分，乙方应承担一切费用和风险并负担甲方所发生的一切直接费用。同时，乙方应按合同规定，相应延长修补或被更换部件或标的物的质量保证期。

1.3 如果在甲方发出索赔通知后七天内，乙方未能答复，上述索赔应视为已被乙方接受。若乙方未在甲方提出索赔通知后七天内或甲方同意的更长时间内，按照合同规定的任何一种方法解决索赔事宜，甲方将从未付款或乙方开具的履约保证金中扣回索赔金额，如果这些金额不足以补偿索赔金额，甲方有权向乙方提出对不足部分的补偿。

1.4 甲方提出索赔的书面材料应报政府采购监督管理部门备案，同时乙方同意的索赔方案也应报政府采购监督管理部门备案。

六、合同的解除和转让

1. 合同的解除

1.1 有下列情形之一，合同一方可以解除合同：

1.1.1 因不可抗力致使不能实现合同目的，未受不可抗力影响的一方有权解除合同；

1.1.2 因合同一方违约导致合同不能履行，另一方有权解除合同；

1.2 有权解除合同的一方，应当在违约事实或不可抗力发生之后三天内书面通知对方以主张解除合同，合同在书面通知到达对方时解除。

2. 合同的转让

合同的部分和全部都不得转让。

七、合同的生效

1.1 本合同自甲、乙、采购代理机构三方签字盖章之日起成立，并依法生效。

1.2 本合同货物或服务交付使用后所发生的合同纠纷，由甲乙双方直接进行处理。

1.3 如需修改或补充合同内容，应经甲乙双方协商一致，共同签署书面修改或补充协议。该协议将作为本合同不可分割的一部分

八、争议解决

因履行本合同发生争议协商解决不成的提交常州市仲裁委员会仲裁。因本合同产生的以及与本合同有关的一切纠纷，均由常州市仲裁委员会仲裁。该裁决是终局的，对双方均具有约束力。

九、附则

1. 合同份数。

本合同一式伍份，甲方持有贰份，乙方持有贰份，代理机构持有壹份。

2. 未尽事宜，

本合同未尽事宜应按《中华人民共和国政府采购法》及其它有关政府采购的法律法规的规定执行。

甲　　方：常州市体育局

单位地址：常州市行政中心（龙城大道1280号）1号楼A座10楼

法定代表人：刘志峰

委托代理人：

纳税人识别号：

开户银行：

账号：

乙　　方：江苏中飞星梦体育发展有限公司

单位地址：南京市江宁区东山街道竹山路68号江宁万达广场(西区)-4幢1719室

法定代表人：沈健

委托代理人：

电话：

开户银行：

账号：

代理机构：常州正衡招投标有限公司

经办人：

电话：

附件：采购清单（合同标的名称、型号、规格、数量）：

投标分项报价表

项目编号：JSZC-320400-CZZH-G2026-0032

项目名称：2026年常州市体育局儿童运动环境建设项目　　报价单位：人民币元

序号	分项名称	品牌商标	规格型号	技术参数	数量	单位	投标价格	
							单价	合价
1	新北区	中飞星梦	ZFXM-HD26X-10	1、规格：长12米x宽5.8米x高2.3米，主材：立柱Φ114mm镀锌钢管，厚度2.0mm；辅助材料：Φ25mm/32mm/38mm/48mm/60mm/76mm镀锌圆管，厚度2.0mm；80*80mm镀锌方管，厚度2.0mm；焊接采用CO2气体保护焊，机械打磨抛光；表面喷涂户外环保聚酯粉末，静电喷塑成形，高温固化，表面光滑，抗紫外光能力强，色彩鲜艳，不易脱落，耐腐蚀； 2、饰板：采用优质PE板，一次切割工艺后拼合组装而成； 3、扣件材料：铝合金及304不锈钢材质； 4、五金零件：采用不锈钢材质的半圆头、T型平头螺丝。外露部分均使用不锈钢半圆、无棱角的螺丝，加不锈钢螺丝帽（木制加塑料盖帽）。螺丝的拆装需使用专用工具，具有预防任意	1	项	104000.00	104000.00

				调整功能，维护设备安全的作用； 5、绳网：采用优质航海用缆绳，内含钢丝，专用扣件固定连接，结实耐用。				
2		中飞星梦	ZFXM-HD26J-14	一、项目整体概述 规格：直径 8 米，本套户外儿童体能攀爬架为环形创意设计，集吊桩、平衡木、吊环、吊杆、云梯、吊杠杆、攀爬网、地球仪攀岩等多种功能于一体，适配幼儿园、公园、社区等户外场景，兼顾趣味性、安全性与耐用性。 二、材料与结构说明 立柱与框架结构 主立柱采用直径 114mm 镀锌圆管，壁厚 2mm；辅料搭配直径 75mm、60mm、48mm 镀锌圆管（壁厚均为 2mm），用于横杆、支撑、功能配件框架，整体结构稳固，抗扭与承重性能优异。 顶部环形结构 顶部环形框架采用直径 75mm 镀锌圆管，面板铺设 2mm 厚镀锌钢板，形成单层平台结构，造型流畅且结构强度高，长期使用不易变形。 攀爬墙与功能造型 攀爬墙以 4×4cm 镀锌方管为内衬框架，底板采用 15mm 厚 PE 板，搭配雕刻造型与工程环保塑料攀岩点，使用	1	项	205800.00	205800.00

				不锈钢螺丝固定，安全防滑，适配儿童攀爬使用。 攀爬网结构 攀爬网采用直径 12mm 钢丝海缆绳编织而成，绳结处使用工程环保塑料十字扣定型，再用不锈钢自攻螺丝锁紧固定，结实耐磨、防滑防脱。 中间地球仪攀爬地壳 中间攀爬地壳直径 150cm、高 70cm，主体采用镀锌管 + 3mm 厚镀锌钢板制作，表面搭配 PE 板造型与攀岩点，结构稳固且安全系数高。 功能项目配件 设备包含吊桩、平衡木、吊环、吊杆、云梯、吊杠杆等多种体能项目，配件以镀锌管为基础框架，搭配 PE 板、工程环保塑料件制作，兼顾结构强度与游玩趣味性。 三、焊接工艺规范 焊前准备 所有镀锌管焊接前，需用角磨机打磨去除焊接区域的镀锌层（每侧打磨范围≥20mm），避免焊接时产生锌蒸气、气孔、虚焊；管材切口采用无毛刺切割，端面平整，垂直度误差≤1mm，确保拼接无缝贴合。				

				采用专用工装定位焊接，立柱垂直度误差≤2mm / 单根，顶部环形框架整体圆度误差≤5mm，防止焊接变形影响造型美观度。 焊接施工标准 主框架焊接：立柱与顶部 75mm 圆管环形框架采用满焊工艺，焊脚高度≥2mm（管材壁厚），焊缝连续均匀，无断弧、夹渣、气孔、咬边等缺陷。 附加框架焊接：吊环、云梯、攀爬网等功能结构的支撑管，关键受力点（吊点、连接点）必须满焊；非受力点采用分段满焊，每段焊缝长度≥30mm，间距≤100mm。 节点加固：环形框架拼接节点、法兰盘与立柱连接点、中间攀爬地壳框架，加装≥4mm 厚加劲板并双面满焊，确保长期受力不开裂。 焊后检查 外观检查：焊缝成型饱满，无焊瘤、虚焊、裂纹，飞溅物清理干净； 强度抽检：关键节点采用敲击法检查，无空响、无脱焊； 尺寸复检：焊接完成后复测整体轮廓尺寸，误差控制在 ±5mm 以内，保证环形造型流畅度。				

				四、打磨工艺规范 打磨分三步进行，确保设备无尖锐棱角，避免划伤儿童，同时提升后续油漆附着力： 粗磨（焊后处理） 用角磨机 + 砂轮片打磨所有焊缝，将焊瘤、焊渣、凸起完全磨平，焊缝过渡平滑无台阶；同时打磨所有管材切口、毛刺、尖角，将直角边倒成 R2~R3 的圆角，杜绝尖锐边缘。 中磨（防锈预处理） 用 80~120 目砂纸打磨管材表面的焊渣、氧化皮及残留镀锌层，同时去除表面油污、灰尘；重点打磨环形框架的拼接处、镀锌钢板面板的边缘，确保过渡顺滑，无割手棱角。 精磨（涂装前准备） 用 240~320 目砂纸整体打磨金属框架与镀锌钢板面板，使表面形成均匀粗糙面，提升后续油漆的附着力；同时打磨 PE 板安装位、螺丝孔周边，确保无毛刺凸起，避免安装时刮伤板材或划伤人员。 五、户外油漆工艺规范（耐候专用） 采用户外专用静电喷塑烤漆工艺，适配长期户外使用需求：				

				前处理（磷化 / 钝化） 打磨完成的金属框架与镀锌钢板，先进行完整的除油、除锈、磷化处理：碱洗除油 → 清水冲洗 → 酸洗除锈 → 清水冲洗 → 磷化处理（形成防锈磷化膜） → 钝化封闭；处理后表面无油污、无锈迹、无水分，形成均匀防锈层，避免后续生锈。 静电喷塑与固化 喷涂材料选用户外耐候聚酯粉末涂料，按设计配色（主色 + 对比色搭配），粉末厚度控制在 60~80 μm；使用静电喷塑枪均匀喷涂，确保管材内外壁、焊缝、边角、镀锌钢板面板无漏喷，无流挂、气泡；喷涂后进入高温烤箱，180~200℃恒温烘烤 15~20 分钟，使粉末完全熔融固化，形成坚硬耐磨的漆膜。				
3	天宁区	中飞星梦	ZFXM-HD26T-02	一、项目基础参数 整体尺寸：12m（长）× 5m（宽）× 2.5m（高）， 占地面积：60 ㎡ 适用场景：幼儿园户外体能区、儿童乐园等 二、材料与结构说明 主框架结构	1	项	198000.00	198000.00

				立柱和主梁框架采用 10×10cm 镀锌方管，壁厚 2mm，立柱上下两端加装镀锌钢板做造型加固，整体结构稳固、抗扭性强，适配户外长期使用。 附加框架结构 横杆、分隔支撑、挂件框架等附加结构，采用直径 48mm/60mm 镀锌圆管，壁厚 2mm，兼顾承重性与轻量化设计。 PE 板造型部分 功能墙及装饰造型采用 PE 板制作：内侧以 2×4cm 镀锌管做内衬框架，主体面板为 15mm 厚单色 PE 板，装饰图案（麦穗、几何造型等）同样采用 15mm 厚 PE 板雕刻制作；安装时使用工程环保塑料扣搭配不锈钢螺丝固定，无外露尖角，安全美观。 圆形旋转功能 转轮互动装置内置专用轴承，安装位与框架焊接加固，旋转顺畅无卡顿，无松动风险。 爬网结构 攀爬网采用直径 12mm 钢丝海缆绳编织而成，绳结处使用工程环保塑料十字扣定型，再用不锈钢自攻螺丝锁紧固定，结实耐磨、防滑防脱。 挂件功能项目				

				各类悬挂类游玩挂件，以镀锌管焊接成型为基础框架，搭配 PE 板雕刻造型组合而成，兼顾结构强度与趣味性。 三、焊接工艺规范 焊前准备 所有镀锌管焊接前，需用角磨机打磨去除焊接区域的镀锌层（每侧打磨范围≥20mm），避免焊接时产生锌蒸气、气孔、虚焊；管材切口采用无毛刺切割，端面平整，垂直度误差≤1mm，确保拼接无缝贴合。 采用专用工装定位焊接，立柱垂直度误差≤2mm/2.5m，主梁水平度误差≤3mm/12m，整体对角线误差≤5mm，防止焊接变形。 焊接施工标准 主框架焊接：10×10cm 方管立柱与主梁采用满焊工艺，焊脚高度≥2mm（管材壁厚），焊缝连续均匀，无断弧、夹渣、气孔、咬边等缺陷。 附加框架焊接：Φ48/60mm 圆管横杆、支撑结构，关键受力点（吊点、爬网固定点）必须满焊；非受力点采用分段满焊，每段焊缝长度≥30mm，间距≤100mm。 节点加固：立柱与主梁十字交叉节点，				

				加装≥4mm 厚加劲板并双面满焊；挂件、轴承安装的预埋钢板，需双面满焊固定，确保长期受力不开裂。 焊后检查 外观检查：焊缝成型饱满，无焊瘤、虚焊、裂纹，飞溅物清理干净； 强度抽检：关键节点采用敲击法检查，无空响、无脱焊； 尺寸复检：焊接完成后复测整体尺寸，误差控制在 ±5mm 以内。 四、打磨工艺规范 打磨分三步进行，确保设备无尖锐棱角，避免划伤儿童： 粗磨（焊后处理） 用角磨机 + 砂轮片打磨所有焊缝，将焊瘤、焊渣、凸起完全磨平，焊缝过渡平滑无台阶；同时打磨所有管材切口、毛刺、尖角，将直角边倒成 R2~R3 的圆角，杜绝尖锐边缘。 中磨（防锈预处理） 用 80~120 目砂纸打磨管材表面的焊渣、氧化皮及残留镀锌层，同时去除表面油污、灰尘；重点打磨立柱上下端的镀锌钢板造型，确保钢板与管材焊接处过渡顺滑，无割手棱角。 精磨（涂装前准备）				

				用 240~320 目砂纸整体打磨框架，使管材表面形成均匀粗糙面，提升后续烤漆的附着力；同时打磨 PE 板安装位、螺丝孔周边，确保无毛刺凸起，避免安装时刮伤板材或划伤人员。 五、烤漆工艺规范（户外耐候专用） 采用户外高温静电喷塑烤漆工艺，流程如下： 前处理（磷化 / 钝化） 打磨完成的框架，先进行完整的除油、除锈、磷化处理：碱洗除油 → 清水冲洗 → 酸洗除锈 → 清水冲洗 → 磷化处理（形成防锈磷化膜） → 钝化封闭；处理后管材表面无油污、无锈迹、无水分，形成均匀防锈层，避免后续生锈。 静电喷塑与固化 喷涂材料选用户外耐候聚酯粉末涂料，颜色按设计要求，粉末厚度控制在 60~80μm；使用静电喷塑枪均匀喷涂，确保管材内外壁、焊缝、边角无漏喷，无流挂、气泡；喷涂后进入高温烤箱，180~200℃恒温烘烤 15~20 分钟，使粉末完全熔融固化，形成坚硬耐磨的漆膜。 成品检查与保护				

				漆膜外观：颜色均匀一致，无针孔、缩孔、流挂、橘皮，附着力达到 GB/T 9286-1998 标准 1 级；硬度测试：铅笔硬度≥2H，耐刮擦，适配户外频繁使用场景：烤漆完成后，安装孔、螺纹孔用保护套封堵，运输时用气泡膜包裹，避免磕碰掉漆。 六、施工流程与验收要求 完整施工流程 管材切割 → 焊前打磨 → 焊接施工 → 焊后粗磨 → 中磨除锈 → 磷化前处理 → 静电喷塑烤漆 → 精磨处理 → PE 板 / 配件安装调试				
4	钟楼区	中飞星梦	ZFXM-HD26Z-12	一、项目整体概述 规格：长 14.85 米*宽 8.8 米*高 2.4 米，本套户外儿童体能攀爬架采用创意云朵造型设计，集吊环、云梯、单杠、攀爬网等多种功能于一体，主体为镀锌管结构，适配公园、社区、儿童乐园等户外场景，兼具趣味性、安全性与耐用性。 二、材料与结构说明 立柱结构 立柱采用直径 114mm 镀锌圆管，壁厚 2mm，底部采用法兰盘连接固定，安装稳固、拆卸便捷，适配户外场地安装	1	项	165000.00	165000.00

				需求。 顶部框架结构 顶部云朵造型框架采用 8×8cm 镀锌方管，壁厚 2mm，通过热弯工艺制作流畅的云朵轮廓，造型美观且结构强度高，长期使用不易变形。 功能项目配件 设备包含吊环、云梯、PE 板、单杠等多种体能项目，配件以镀锌管为基础框架，搭配 PE 板雕刻制作，兼顾结构强度与游玩趣味性。 攀爬网结构 攀爬网采用直径 12mm 钢丝海缆绳编织而成，绳结处使用工程环保塑料十字扣定型，再用不锈钢自攻螺丝锁紧固定，结实耐磨、防滑防脱，适配儿童攀爬使用。 三、焊接工艺规范 焊前准备 所有镀锌管焊接前，需用角磨机打磨去除焊接区域的镀锌层（每侧打磨范围≥20mm），避免焊接时产生锌蒸气、气孔、虚焊；管材切口采用无毛刺切割，端面平整，垂直度误差≤1mm，确保拼接无缝贴合。 采用专用工装定位焊接，立柱垂直度				

				误差≤2mm / 单根，顶部框架整体轮廓误差≤5mm，防止焊接变形影响云朵造型美观度。 焊接施工标准 主框架焊接：立柱与顶部 8×8cm 方管框架采用满焊工艺，焊脚高度≥2mm（管材壁厚），焊缝连续均匀，无断弧、夹渣、气孔、咬边等缺陷。 附加框架焊接：吊环、云梯、单杠等功能结构的支撑管，关键受力点（吊点、连接点）必须满焊；非受力点采用分段满焊，每段焊缝长度≥30mm，间距≤100mm。 节点加固：热弯造型的拼接节点、法兰盘与立柱的连接点，加装≥4mm 厚加劲板并双面满焊，确保长期受力不开裂。 焊后检查 外观检查：焊缝成型饱满，无焊瘤、虚焊、裂纹，飞溅物清理干净； 强度抽检：关键节点采用敲击法检查，无空响、无脱焊； 尺寸复检：焊接完成后复测整体轮廓尺寸，误差控制在 ±5mm 以内，保证云朵造型流畅度。 四、打磨工艺规范				

				打磨分三步进行，确保设备无尖锐棱角，避免划伤儿童，同时提升后续烤漆附着力： 粗磨（焊后处理） 用角磨机 + 砂轮片打磨所有焊缝，将焊瘤、焊渣、凸起完全磨平，焊缝过渡平滑无台阶；同时打磨所有管材切口、毛刺、尖角，将直角边倒成 R2~R3 的圆角，杜绝尖锐边缘。 中磨（防锈预处理） 用 80~120 目砂纸打磨管材表面的焊渣、氧化皮及残留镀锌层，同时去除表面油污、灰尘；重点打磨热弯造型的拼接处，确保过渡顺滑，无割手棱角。 精磨（涂装前准备） 用 240~320 目砂纸整体打磨金属框架，使管材表面形成均匀粗糙面，提升后续烤漆的附着力；同时打磨 PE 板安装位、螺丝孔周边，确保无毛刺凸起，避免安装时刮伤板材或划伤人员。 五、烤漆工艺规范（户外耐候专用） 采用户外高温静电喷塑烤漆工艺，流程如下： 前处理（磷化 / 钝化）				

				打磨完成的金属框架，先进行完整的除油、除锈、磷化处理：碱洗除油 → 清水冲洗 → 酸洗除锈 → 清水冲洗 → 磷化处理（形成防锈磷化膜） → 钝化封闭：处理后管材表面无油污、无锈迹、无水分，形成均匀防锈层，避免后续生锈。 静电喷塑与固化 喷涂材料选用户外耐候聚酯粉末涂料，主色为云朵白色，配件功能区搭配蓝色，粉末厚度控制在 60~80μm；使用静电喷塑枪均匀喷涂，确保管材内外壁、焊缝、边角无漏喷，无流挂、气泡；喷涂后进入高温烤箱，180~200℃恒温烘烤 15~20 分钟，使粉末完全熔融固化，形成坚硬耐磨的漆膜。				
5	金坛区	中飞星梦	ZFXM-HD26J-06	一、项目整体概述 规格：长 12 米*宽 5 米，本套户外儿童体能攀爬架为组合式多功能设计，集攀爬、悬挂、平衡、互动等多种玩法于一体，主体采用镀锌管 + 高级芬兰木打造，适配幼儿园、户外乐园等场景，兼顾耐用性、安全性与自然美观性。 二、材料与结构说明	1	项	215000.00	215000.00

				主立柱与主梁框架 立柱采用中心直径 114mm 镀锌管，外圈以热弯工艺制作直径 30cm 造型，外部铺设高级芬兰木护板，使用不锈钢自攻螺丝固定；主梁框架采用 5×10cm 镀锌方管，壁厚 2mm，整体结构稳固，抗扭、承重性能优异。 附加框架结构 横杆、分隔支撑、挂件框架等附加结构，采用直径 48mm/60mm 镀锌圆管，壁厚 2mm，兼顾承重性与轻量化设计，适配各类悬挂、攀爬配件安装。 PE 板与芬兰木造型部分 PE 板造型采用 15mm 厚 PE 板雕刻制作；功能墙、镂空墙等部位，以 2×4cm 镀锌管为内衬框架，外部铺设高级芬兰木面板，搭配 PE 板装饰造型；安装时使用工程环保塑料扣搭配不锈钢螺丝固定，无外露尖角，安全美观。 爬网结构 攀爬网采用直径 12mm 钢丝海缆绳编织而成，绳结处使用工程环保塑料十字扣定型，再用不锈钢自攻螺丝锁紧固定，结实耐磨、防滑防脱，适配儿童攀爬使用。 挂件功能项目				

				各类悬挂类游玩挂件，以镀锌管焊接成型为基础框架，搭配 PE 板雕刻造型组合而成，兼顾结构强度与趣味性，适配儿童平衡、协调能力训练。 攀爬墙与镂空墙 攀爬墙与镂空墙主体采用高级芬兰木铺板制作，攀爬点使用工程环保塑料件，通过不锈钢螺丝固定，安全防滑，兼具锻炼与互动功能。 三、焊接工艺规范 焊前准备 所有镀锌管焊接前，需用角磨机打磨去除焊接区域的镀锌层（每侧打磨范围≥20mm），避免焊接时产生锌蒸气、气孔、虚焊；管材切口采用无毛刺切割，端面平整，垂直度误差≤1mm，确保拼接无缝贴合。 采用专用工装定位焊接，立柱垂直度误差≤2mm/3m，主梁水平度误差≤3mm / 单跨，整体对角线误差≤5mm，防止焊接变形。 焊接施工标准 主框架焊接：立柱与主梁框架采用满焊工艺，焊脚高度≥2mm（管材壁厚），焊缝连续均匀，无断弧、夹渣、气孔、咬边等缺陷。				

				附加框架焊接：Φ48/60mm 圆管横杆、支撑结构，关键受力点（吊点、爬网固定点）必须满焊；非受力点采用分段满焊，每段焊缝长度≥30mm，间距≤100mm。 节点加固：所有交叉节点、挂件安装位、爬网固定点，加装≥4mm 厚加劲板并双面满焊，确保长期受力不开裂。 焊后检查 外观检查：焊缝成型饱满，无焊瘤、虚焊、裂纹，飞溅物清理干净； 强度抽检：关键节点采用敲击法检查，无空响、无脱焊； 尺寸复检：焊接完成后复测整体尺寸，误差控制在 ±5mm 以内。 四、打磨工艺规范 打磨分三步进行，确保设备无尖锐棱角，避免划伤儿童，同时提升后续涂装附着力： 粗磨（焊后处理） 用角磨机 + 砂轮片打磨所有焊缝，将焊瘤、焊渣、凸起完全磨平，焊缝过渡平滑无台阶；同时打磨所有管材切口、毛刺、尖角，将直角边倒成 R2~R3 的圆角，杜绝尖锐边缘。 中磨（防锈预处理）				

				用 80~120 目砂纸打磨管材表面的焊渣、氧化皮及残留镀锌层，同时去除表面油污、灰尘；重点打磨立柱外圈与镀锌管的衔接处，确保过渡顺滑，无割手棱角。 精磨（涂装前准备） 用 240~320 目砂纸整体打磨金属框架，使管材表面形成均匀粗糙面，提升后续烤漆的附着力；同时打磨 PE 板安装位、螺丝孔周边，确保无毛刺凸起，避免安装时刮伤板材或划伤人员。 五、金属框架烤漆工艺规范（户外耐候专用） 采用户外高温静电喷塑烤漆工艺，流程如下： 前处理（磷化 / 钝化） 打磨完成的金属框架，先进行完整的除油、除锈、磷化处理：碱洗除油 → 清水冲洗 → 酸洗除锈 → 清水冲洗 → 磷化处理（形成防锈磷化膜） → 钝化封闭：处理后管材表面无油污、无锈迹、无水分，形成均匀防锈层，避免后续生锈。 静电喷塑与固化 喷涂材料选用户外耐候聚酯粉末涂				

				料，颜色按设计要求（红 / 原木色搭配），粉末厚度控制在 60~80μm；使用静电喷塑枪均匀喷涂，确保管材内外壁、焊缝、边角无漏喷，无流挂、气泡；喷涂后进入高温烤箱，180~200℃恒温烘烤 15~20 分钟，使粉末完全熔融固化，形成坚硬耐磨的漆膜。 成品检查与保护 漆膜外观：颜色均匀一致，无针孔、缩孔、流挂、橘皮，附着力达到 GB/T 9286-1998 标准 1 级；硬度测试：铅笔硬度≥2H，耐刮擦，适配户外频繁使用场景；烤漆完成后，安装孔、螺纹孔用保护套封堵，运输时用气泡膜包裹，避免磕碰掉漆。 六、芬兰木户外油漆工艺规范 木材预处理 芬兰木板材安装前，需进行自然风干处理，含水率控制在 12%~15%；表面用 180~240 目砂纸打磨光滑，去除毛刺、木刺，边角倒成圆角，避免划伤儿童；打磨完成后清理表面灰尘、木屑，确保无油污、杂质。 底漆施工 采用户外专用防腐木底漆，均匀涂刷				

				2 遍，每遍涂刷间隔不少于 4 小时；底漆需完全渗透木材纤维，形成封闭层，防止木材受潮、变形、开裂，提升面漆附着力。 面漆施工 采用户外专用耐候木油，均匀涂刷 2~3 遍，每遍涂刷间隔不少于 6 小时；面漆具备防晒、防雨、防腐、防开裂特性，颜色按设计要求，涂刷后表面均匀光亮，无流挂、刷痕，户外长期使用不易褪色、起皮。				
6	溧阳市	中飞星梦	ZFXM-HD26L-04	1、总尺寸 800*400*240cm 2、主材铁件：立柱 114mm 镀锌方管，厚度 2.0mm；辅助材料：80*80mm 镀锌方管，厚度 2.0mm；40*40mm 镀锌方管，Φ25mm/32mm/38mm/48mm/60mm/，厚度 2.0mm；焊接采用 CO2 气体保护焊，机械打磨抛光；表面喷涂户外环保聚酯粉末，静电喷塑成形，高温固化，表面光滑，抗紫外光能力强，色彩鲜艳，不易脱落，耐腐蚀； 3、饰板：采用优质 PE 板，一次切割工艺后拼合组装而成 4、攀岩板背板采用 1.5cm 厚度 PE 板，攀爬网采用 6 股钢丝绳； 5、塑料件：PP 塑料，滚塑工艺精密模	1	项	178000.00	178000.00

				具一次成型后拼合组装而成，添加抗紫外线剂和抗氧剂，加入高级色粉，具有优良的耐热、耐寒性和耐腐蚀。 6、五金零件：采用不锈钢材质的半圆头、T 型平头螺丝。外露部分均使用不锈钢半圆、无棱角的螺丝，加不锈钢螺丝帽（木制加塑料盖帽）。螺丝的拆装需使用专用工具，具有预防任意调整功能，维护设备安全的作用。 7、链条采用不锈钢链条，配专用锁扣				
7	武进区	中飞星梦	ZFXM-HD26W-08	整体尺寸：直线段 8m（4m+4m）×3.6m，蘑菇区直径 4m，最高点距地 2.7m，主体高度 2.4m，内部架子高 1.8m 核心结构：镀锌管框架 +PE 板造型 + 钢丝海缆绳爬网立柱采用直径 114mm 镀锌圆管，壁厚 2mm，底部采用法兰盘连接固定，安装稳固，适配户外场地安装需求，抗风性与承重性优异。顶部框架采用直径 60mm 镀锌管，以工字造型加固提升稳定性，蘑菇轮廓通过热弯工艺制作，线条流畅，造型美观且长期使用不易变形。功能项目配件设备包含吊环、云梯、PE 、单杠等，顶部蘑菇装饰采用 PE 板制作；配件以镀锌管为基础框架，搭配 PE	1	项	142000.00	142000.00

				板雕刻造型， 攀爬网采用直径 12mm 钢丝海缆绳编织而成，绳结处使用工程环保塑料十字扣定型，再用不锈钢自攻螺丝锁紧固定，结实耐磨、防滑防脱。焊接工艺规范：所有镀锌管焊接前，需用角磨机打磨去除焊接区域的镀锌层（每侧打磨范围≥20mm），避免焊接时产生锌蒸气、气孔、虚焊；管材切口采用无毛刺切割，端面平整，垂直度误差≤1mm，确保拼接无缝贴合。 采用专用工装定位焊接，立柱垂直度误差≤2mm/2.4m，顶部热弯框架整体轮廓误差≤5mm，防止焊接变形影响造型美观度。 焊接施工标准。主框架焊接：立柱与顶部 60mm 圆管工字加固框架采用满焊工艺，焊脚高度≥2mm（管材壁厚），焊缝连续均匀，无断弧、夹渣、气孔、咬边等缺陷。附加框架焊接：吊环、云梯、单杠等功能结构的支撑管，关键受力点（吊点、连接点）必须满焊；非受力点采用分段满焊，每段焊缝长度≥30mm，间距≤100mm。节点加固：热弯造型的拼接节点、法兰盘与立柱的连接点，加装≥4mm 厚加劲板并双				

				面满焊，确保长期受力不开裂。焊后检查：外观检查：焊缝成型饱满，无焊瘤、虚焊、裂纹，飞溅物清理干净；强度抽检：关键节点采用敲击法检查，无空响、无脱焊；尺寸复检：焊接完成后复测整体轮廓尺寸，误差控制在±5mm 以内，保证造型流畅度。打磨工艺：打磨分三步进行，确保设备无尖锐棱角，避免划伤儿童，同时提升后续烤漆附着力： 粗磨（焊后处理），用角磨机 + 砂轮片打磨所有焊缝，将焊瘤、焊渣、凸起完全磨平，焊缝过渡平滑无台阶；同时打磨所有管材切口、毛刺、尖角，将直角边倒成 R2~R3 的圆角，杜绝尖锐边缘。中磨（防锈预处理）用 80~120 目砂纸打磨管材表面的焊渣、氧化皮及残留镀锌层，同时去除表面油污、灰尘；重点打磨蘑菇热弯造型的拼接处，确保过渡顺滑，无割手棱角。精磨（涂装前准备）用 240~320 目砂纸整体打磨金属框架，使管材表面形成均匀粗糙面，提升后续烤漆的附着力；同时打磨 PE 板安装位、螺丝孔周边，确保无毛刺凸起，避免安装时刮伤板材或划伤人员。烤漆工艺（户外耐候				

				专用）采用户外高温静电喷塑烤漆工艺，前处理（磷化 / 钝化）打磨完成的金属框架，先进行完整的除油、除锈、磷化处理：碱洗除油 → 清水冲洗 → 酸洗除锈 → 清水冲洗 → 磷化处理（形成防锈磷化膜） → 钝化封闭；处理后管材表面无油污、无锈迹、无水分，形成均匀防锈层，避免后续生锈。静电喷塑与固化喷涂材料选用户外耐候聚酯粉末涂料，主色为设计指定配色，蘑菇造型、功能区可搭配对比色；粉末厚度控制在 60~80 μm，使用静电喷塑枪均匀喷涂，确保管材内外壁、焊缝、边角无漏喷，无流挂、气泡；喷涂后进入高温烤箱，180~200℃恒温烘烤 15~20 分钟，使粉末完全熔融固化，形成坚硬耐磨的漆膜。				
合　　计							/	1207800.00
本采购包中提供的符合本国产品标准的产品成本之和占该采购包提供的全部产品成本之和的比例为 100%。								
免费质保期 2 年								

注：1. 本表应按采购包分别填写。

2. 如果不提供分项报价将视为没有实质性响应招标文件。

3. 本表行数可以按照项目分项情况增加。

4. 上述各项的详细规格、技术参数如表格中填写不下的，可以逐项另页描述。

投标人名称（加盖公章）：江苏中飞星梦体育发展有限公司

日期：2026 年 6 月 1 日