

项目名称：中山市小榄人民医院密集架采购项目

第一部分 采购需求书

一、手动档案密集架需求清单

表 1

序号	产品名称	规格（mm）	数量	单位
1	6 层手动档案密集架	平均单组：W900*D550*H2400 档案室第一库区（1、2、3 区）、 第三库区	566.58	m ³
2	11 层手动会计凭证档案密集架	平均单组：W900*D600*H2400 档案室第一库区（4 区）	49.25	m ³
3	6 层手动档案密集架	平均单组：W900*D550*H2400 人事档案室和技术档案室	75.24	m ³
4	双层 V 型书立式万向车轮手推车	A4 规格双层 V 型书立式手推车	6	辆
5	四步档案密集架专用梯	带万向轮的四步钢材档案室专用梯，规格约为 H1230*W450*D700	3	副
6	圆型双层图书馆专用书踏	规格：双层高约 400（首层 H200*W400，第二层 H200*W270），带可伸缩万向 静音轮	6	个
备注	★1、以上报价应包含密集架轨道的地板开槽及整套密集架运输、安装、有资质第三方机构检测、验收、发票、税率等所需的所有费用，不得再分解另行收费。 2、以上数量是预估数，最终以采购人及中标供应商双方核定的实际数量进行结算，总费用不得超过中标总价。			

三、手动档案密集架的技术参数要求

1、总结构要求

1.1 手动档案密集架主要由导轨、底盘、传动机构和架体（包括立柱、挂板、搁板、顶板、门板及侧护板）等零（部）件组合而成。

1.2 应按规定铺装轨道、安装传动机构、防倒装置和挡块等，活动架列均应安装防倾倒装置。

1.3 搁板、挂板应能沿立柱的垂直方向调整高度，立柱上挂板孔间距为 50mm。

1.4 架顶应设防尘装置，列与列之间应装有 20mm 厚抗老化橡塑磁性密封条，门面列和中间移动列分别装有锁具和制动装置，每组密集架闭合后可用总锁锁住，形成一个封闭的整体，各列移开后单独制动，确保人员安全。

1.5 轨道应固定牢固，与地面齐平。

1.6 制造公差

1.6.1 每标准节组装后，外廓尺寸（长、宽、高）的极限偏差为 $\pm 2\text{mm}$ 。

1.6.2 每标准节组装后，侧面板与中腰板的对缝处的间隙应小于 2mm。

1.6.3 轨道安装后，在任意 1m 长度内，水平度偏差不大于 1mm，全长不大于 4mm，轨道之间对应点的水平偏差为 1mm，每两条轨道之间的平行度偏差为 1.5mm。

1.6.4 门缝间隙均匀一致，间隙应在 1~2mm 之间。

1.6.5 参数中涉及重量、尺寸、体积等要求表述为固定数值，未作出大于、小于等幅度的表述，均允许正负 2%以内的误差。

1.6.6 零件的未注公差尺寸的极限偏差按 GB 1804 中的 IT 13~14。

1.7 表面处理

1.7.1 零件在涂覆前，均应进行清洗、除油、除锈等处理。面板、侧面板等重要零件要进行磷化处理。

1.7.2 产品所用标准件及紧固件均需氧化或镀锌处理。

1.8 外观质量

1.8.1 密集架各零件、组合件表面应光滑、平整，不得有尖角、凸起。

1.8.2 颜色按定货要求，色泽应一致，漆面应均匀光亮，无划伤。

1.9 传动机构：传动机构应转动灵活、平稳、不得有失灵现象。

1.10 漆膜附着力：应能达到 GB1720 中规定的二级指标。

1.11 互换性：产品各零件、组合件之间应能保持互换性。

2、技术标准

2.1 金属件外观性能：管材无裂缝、叠缝；焊接处无脱焊、虚焊、焊穿、错位；焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊接处表面波纹均匀；涂层无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象；涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。

2.2 结构安全：人体接触或收藏物品的部位无毛刺、刃口、棱角；固定部件的结合牢固无松动、无少件、透钉、漏钉（预留孔、选择孔除外）。

2.3 导轨偏差：单根导轨直线度应不大于 0.4mm/m，单根导轨水平偏差不大于 0.4mm/m，相邻两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于 0.5mm/m，相邻两根导轨水平高度偏差应不大于 0.4mm/m，导轨对接处高低差应不大于 0.2mm/m。

2.4 垂直度：立柱与底梁的垂直度应不大于 1.0mm。

3、加工工艺

3.1 制定严格的产品企业标准，并有完善的质量检验制度和控制手段。有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备以及全自动高压静电喷塑设备，工艺装备齐全。

3.2 所有钣金件、机加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕。

3.3 所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整。

3.4 每标准节组装后，质量符合技术标准要求。

3.5 产品的全部钣金件均经过严格的酸洗、除锈、磷化等十三道工序处理。表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。其相关技术性能完全符合 GB-T13667. 16.3 档案管理要求。喷涂无死角。经此表面处理的零件耐环境腐蚀性强、涂层牢固、美观大方。表面处理工艺过程如下：预处理—60℃-80℃热脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—冷水清洗—表调—60℃-70℃热磷化—冷水清洗—65℃-80℃热钝化—静电喷粉—180℃固化。漆膜附着力达到 GB1720 中的二级指标。塑膜厚度为 60-70μm，塑层防锈能力 20 年以上。

3.6 所有标准件及紧固件均经氧化或镀锌处理。

4、载重性能

4.1 搁板静载荷：每层搁板上均布静载荷 800N，搁板经静载荷试验后，无裂缝，最大挠度为 1.9mm，残余变形量为 0.16mm。

4.2 全静载荷：每层搁板上加均面静载荷，经 24h 连续试验卸载后，挂板、搁板、立柱及其结合部位无塑性变形和其他异常现象。

4.3 载重运行：在全静载荷的情况下进行试验，架体运动自如，无阻滞现象，手柄

摇力不大于 9.4N。

5、结构强度

5.1 标准架列在全静载荷的情况下，沿 X 轴方向进行水平拉力试验，水平拉力为自重与全静载荷之和的 1/15，经连续试验 50 次，试验中架体未倾倒，试验后架体倾斜量小于架体总高的 1%，各结构部件无塑形变形或其他异常现象。

5.2 标准架列在全静载荷的情况下，沿 Y 轴方向进行水平拉力试验，水平拉力为自重与全静载荷之和的 1/15，经连续试验 50 次，试验中架体未倾倒，试验后架体倾斜量小于架体总高的 1%，各结构部件无塑形变形或其他异常现象。

6、★材料配置（详见下表 2）

表 2

设备名称	设备配置	规格型号	技术参数	采用标准	性能说明
轨道	轨道座	3.0MM	冷轧钢板	GB/T 708-2019	轨道表面经镀锌处理，轨芯为实心方钢
	轨芯	25*25MM	实心方钢	GB/T 3078-2019	
底架	横纵梁及轮架组合	3.0mm	热轧钢板	GB/T 708-2019	底盘采用整体焊接，刚性足，不变形，表面喷塑，分段式结构
	底盘	3.0MM			
架体	立柱	1.5MM	冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用不少于八折弯工艺一次滚压成型，立柱成型 50*39mm（±1mm），立柱为半敞开式，敞开一边即立柱的反面两端向内三折弯成口字型。立柱正面和侧面均压不少于 2 根圆弧筋，立柱两侧面均冲压蘑菇形挂孔，挂孔上大下小，在受力情况下，越卡越紧，不易松动。立柱外形美观，结构牢固
	搁板	1.2MM	冷轧钢板	GB/T 708-2019	厚度为≥25mm，正面压制不少于八条圆弧筋，每条筋不低于 R2.5mm，压筋工艺确保搁板不变形，外形美观，结构新颖，刚性足，承重能力强，每层承重不低于 80KG。满负载 24 小时后挠曲度≤2mm，卸载后自动恢复。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理。
	挂板	1.2MM	冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用一次成型机成型，挂板两端均冲压不少于三位的凸起十字挂扣，中间腰形拉伸翻边模成形，不少于两个台阶加强孔，孔上下位置设有不少于四根圆筋，挂板上下端直角折弯，并冲有不少于四个托板扣，使托板两边卡

						在挂板上；挂板与立柱之间连接后，挂板越受力其扣接就越紧，挂板与立柱对接扣处无松动，更紧贴牢固，调节间距更小。
	侧板		1. 0MM			
	档板		0. 8MM			
门面	门板		1. 0MM	冷轧钢板	GB/T 708-2019	门板平整, 款式新颖, 表面亚光喷塑
	门框		1. 0MM			
	锁具		三级管理	豪华锁	GB/T 21556-2008	管理安全
传动机构	轴承		HR204E	双排珠心轴承	GB/T308. 1-2013	精密度高, 万向灵活, 材料质量好, 耐压与耐磨性能好
	传动轴		Ø20	45#实心圆钢	GB/T 699-2015	传动机构配合精密度高, 定位可靠, 传动轻便灵活, 摇手轻, 运行平稳性能达到和超过国家标准
	连接钢管		Ø20×2. 5	45#圆钢	GB/T8162-2018	
	铁滚轮		Ø120	灰铁铸造	GB/T9439-2010	
	传动齿轮		ZG45	滚轮精制	GB/ T 10855-2016	
	链条		Ø8. 5 节距 12. 7FR420	摩托车链条	GB/ T 10855-2016	
	摇手 体	圆形摇盘	外塑内钢	双向超越 离合器结构	GB/T 13667. 3-2013	造型美观大方, 手感舒适, 折叠式把手, 可避免通道障碍, 摇动任意一列不会带动其它把手。
滚珠轴承		/				
制动装置	边列锁定装具（总锁）		808 锁	/	GB/T 21556-2008	每列均装有制动装置, 磁性密封条, 操作方便, 制动可靠
密封	密封胶条		20×20	聚氯乙烯	GB/T 528-2009	每列的接触面均有缓冲及密封装置, 具有良好的防震, 防尘, 防鼠, 防光, 防潮, 防火功能
	顶板		0. 8MM	冷轧钢板	GB/T 708-2019	
	防尘、防鼠板		0. 8MM	冷轧钢板		
	防倾倒板		3. 0MM	冷轧钢板		
紧固件	不低于 45#\Q235-A 钢制镀锌标准化零件					

7、安装

★7.1 签订合同后，由采购方通知中标供应商进场施工之日起，工期为 45 天（含供应商委托有资质的第三方机构进行检测）。中标供应商应负责密集架地面的开槽、运输、搬运、安装、检测并提供合格检测报告、验收以及垃圾清运等工作和相关的一切费用，不得向采购人另行收取费用。如果中标供应商逾期后仍未能完工的，采购人有权按中标总价的 1%/天，从中标总价中收取延期费，直至完工交为止。

7.2 密集架在安装过程中，不得对采购人的基础设施造成损坏，如有损坏，应负责修

复或照价赔偿。

8、验收

★8.1 中标供应商在密集架材料进场后，委托有相关资质的第三方检测机构对密集架的材料进行检测。在采购人和中标供应商双方共同参与下，由采购人随机抽取密集架部件的材料，交由第三方检测机构按照表 2 材料配置中“密集架架体部分材料规格、技术参数、标准一览表”等要求对密集架材料进行检测是否满足要求，并出具检测报告。检测费用由中标供应商负责。

8.2 密集架全部安装完成后，由采购方和中标供应商对密集架进行现场验收。

8.3 密集架安装完成、验收、检测合格后，方可移交给采购人使用。如果密集架的验收和检测发现不符合要求时，中标供应商应及时进行整改，并在 15 天内完成整改，直至符合要求为止。

8.4 如果中标供应商在密集架安装完成后，仍未完成第三方机构检测的，或验收或检测不合格而逾期未能完成整改的，采购人有权拒绝接收，并按中标总价的 1%/天从中标总价中收取延期费，直至完全合格为止。如果连续 3 次检测、验收不合格而未能及时有效地进行整改的，采购人有权单方终止合同并另选其它供应商。

9、密集架的检测报告

中标供应商需在投标时提供密集架的下列检测报告复印件进行验证。所提供验测报告的检测项目应包含下表的所有项目。（详见表 3）

表 3

序号	密集架检测报告名称	标准要求
1	底架	化学成分：C≤0.14%、Mn≤0.48%、P≤0.020%、S≤0.007%； 抗拉强度≥456MPa； 断后伸长率≥26.5%； 耐霉菌性（至少需包含以下其中的四种霉菌：黑曲霉、黄曲霉、腊叶芽枝霉、宛式拟青霉、桔青霉、绿色木霉、出芽短梗霉、链格孢）： 长霉等级为 0 级； 抗菌性能：抗金黄色葡萄球菌率为 96%以上、抗大肠杆菌率为 96%以上； 硬度为 H 或 F； 相对磁导率为 1.0。
2	立柱（表面工艺要求）	化学成分：C≤0.14%、Mn≤0.47%、P≤0.020%、S≤0.006%；抗拉强度≥470MPa； 断后伸长率≥29.0%；耐霉菌性（至少需包含以下其中的四种霉菌：黑曲霉、黄曲霉、腊叶芽枝霉、宛式拟青霉、桔青霉、绿色木霉、出芽短梗霉、链格孢）：长霉等级为 0 级；抗菌性能：抗金黄色葡萄球菌率为 96%以上、抗大肠杆菌率为 96%以上；硬度为 H 或 F；相对磁导率为 1.0。

3	搁板(表面工艺要求)	化学成分: $C \leq 0.14\%$ 、 $Mn \leq 0.49\%$ 、 $P \leq 0.021\%$ 、 $S \leq 0.004\%$; 抗拉强度 $\geq 468\text{MPa}$; 断后伸长率 $\geq 29.0\%$; 耐霉菌性(至少需包含以下其中的四种霉菌: 黑曲霉、黄曲霉、腊叶芽枝霉、宛式拟青霉、桔青霉、绿色木霉、出芽短梗霉、链格孢): 长霉等级为 0 级; 抗菌性能: 抗金黄色葡萄球菌率为 96%以上、抗大肠杆菌率为 96%以上; 硬度为 H 或 F; 相对磁导率为 1.0。
4	挂板(表面工艺要求)	化学成分: $C \leq 0.15\%$ 、 $Mn \leq 0.48\%$ 、 $P \leq 0.020\%$ 、 $S \leq 0.006\%$; 抗拉强度 $\geq 453\text{MPa}$; 断后伸长率 $\geq 28.0\%$; 耐霉菌性(至少需包含以下其中的四种霉菌: 黑曲霉、黄曲霉、腊叶芽枝霉、宛式拟青霉、桔青霉、绿色木霉、出芽短梗霉、链格孢): 长霉等级为 0 级; 抗菌性能: 抗金黄色葡萄球菌率为 96%以上、抗大肠杆菌率为 96%以上; 硬度为 H 或 F; 相对磁导率为 1.0。
5	侧板(表面工艺要求)	侧板表面工艺必须符合以下要求, 并提供带 CMA 或 CNAS 标识的检测报告和报告查询网址及查询截图。化学成分: $C \leq 0.14\%$ 、 $Mn \leq 0.43\%$ 、 $P \leq 0.021\%$ 、 $S \leq 0.005\%$; 抗拉强度 $\geq 476\text{MPa}$; 断后伸长率 $\geq 30.0\%$; 耐霉菌性(至少需包含以下其中的四种霉菌: 黑曲霉、黄曲霉、腊叶芽枝霉、宛式拟青霉、桔青霉、绿色木霉、出芽短梗霉、链格孢): 长霉等级为 0 级; 抗菌性能: 抗金黄色葡萄球菌率为 96%以上、抗大肠杆菌率为 96%以上; 硬度为 H 或 F; 相对磁导率为 1.0。
6	门板(表面工艺要求)	化学成分: $C \leq 0.13\%$ 、 $Mn \leq 0.44\%$ 、 $P \leq 0.020\%$ 、 $S \leq 0.006\%$; 抗拉强度 $\geq 455\text{MPa}$; 断后伸长率 $\geq 29.0\%$; 耐霉菌性(至少需包含以下其中的四种霉菌: 黑曲霉、黄曲霉、腊叶芽枝霉、宛式拟青霉、桔青霉、绿色木霉、出芽短梗霉、链格孢): 长霉等级为 0 级; 抗菌性能: 抗金黄色葡萄球菌率为 96%以上、抗大肠杆菌率为 96%以上; 硬度为 H 或 F; 相对磁导率为 1.0。
7	顶板(表面工艺要求)	化学成分: $C \leq 0.13\%$ 、 $Mn \leq 0.49\%$ 、 $P \leq 0.019\%$ 、 $S \leq 0.005\%$; 抗拉强度 $\geq 453\text{MPa}$; 断后伸长率 $\geq 28.0\%$; 耐霉菌性(至少需包含以下其中的四种霉菌: 黑曲霉、黄曲霉、腊叶芽枝霉、宛式拟青霉、桔青霉、绿色木霉、出芽短梗霉、链格孢): 长霉等级为 0 级; 抗菌性能: 抗金黄色葡萄球菌率为 96%以上、抗大肠杆菌率为 96%以上; 硬度为 H 或 F; 相对磁导率为 1.0。
密集架的检测报告均需带 CMA 或 CNAS 标识, 检测报告中的内容必需符合招标所述要求。所有检测报告必须提供在全国认证认可信息公共服务平台(http://cx.cnca.cn)上查询的网页截图, 并加盖公章。		

10、售后服务

中标供应商应提供至少 5 年的质保服务, 并提供终身保养服务。质保期间所产生的更换零配件、人工费用等等一切费用均由中标供应商承担。

11、供应商资质要求

11.1 供应商自 2020 年 1 月 1 日以来, 至少应有 3 个同类项目的业绩(提供合同复印件加盖公章进行佐证)。

11.2 供应商应有中国环保产品认证证书(认证范围需包含密集架), 此证书必须提供

查询途径（全国认证认可信息公共服务平台（<http://cx.cnca.cn>））及查询截图。

四、档案手推车、专用梯及书踏的技术参数要求

1、双层档案手推车技术参数：

1.1 尺寸：A4 规格的双层 V 型书立式手推车

1.2 颜色：灰白色。

1.3 材质：整体采用 1.2mm 冷轧钢材。

1.4 技术要求：

1.4.1 应选用整块钢材一体折弯冲压成型，所有焊接件应焊接牢固，焊痕光滑、平整，无毛刺，无裂纹及伤痕，不变形。

1.4.2 表面应采用高档喷漆处理，表面涂层无剥落、裂纹、皱纹。

1.4.3 四个轮子应采用静音耐磨优质万向车轮，并有固定锁定装置，使用安静、轻便。

2、带四轮四步档案室专用梯的技术参数：

2.1 尺寸：约为高 123*宽 45*厚 70（cm）（允许+10%以内的误差）。

2.2 颜色：灰白色。

2.3 材质：整体采用 1.2mm 冷轧钢材。

2.4 技术要求：

2.4.1 应选用整块钢材一体折弯冲压成型，所有焊接件应焊接牢固，焊痕光滑、平整，无毛刺，无裂纹及伤痕。

2.4.2 表面应采用高档喷漆处理，表面涂层无剥落、裂纹、皱纹。

2.4.3 车梯防滑踏板，踏板面采用防滑凸起设计，上下稳当，安全。车梯承重伸轮，当车体不受力时，轮子万向滚动，受力时车梯腿下降，可稳固地固定于地面。

2.4.4 四个轮子应采用静音优质耐磨万向车轮，并有固定锁定装置，使用安静、轻便。

3、圆型双层图书馆专用书踏的技术参数：

3.1 尺寸：双层高 40cm，首层宽 40cm，第二层宽 27cm。

3.2 颜色：灰白色。

3.3 材质：钢制材质，胶垫、胶圈用新胶制作，4 个静音万向轮可伸缩。

3.4 技术要求:

3.4.1 表面应采用高档喷漆处理,表面涂层无剥落、裂纹、皱纹。

3.4.2 应选用整块钢材一体制作成型,所有焊接件应焊接牢固,焊痕光滑、平整,无毛刺,无裂纹及伤痕。

3.4.3 踏板应防滑,踏板面采用耐用防滑胶垫,底座套胶圈,无异味,上下焊接稳当,使用安全。

3.4.4 在底座安装静音万向轮,当书踏不受力时,轮子接触地面,可以万向滚动,推动轻便。当书踏受力时,轮子缩起,书踏底座下降接触地面,固定于地面上,不滑动。使用安静、轻便。

五、商务需求

1、付款方式:

1.1 本合同的每笔款项以人民币转账方式支付,合同设备到采购人指定地点交付并完成安装,验收合格后,中标单位凭:

(1) 合同;

(2) 验收调试合格报告(加盖采购人公章);

(3) 中标供应商开具的正式发票(加盖发票专用章)。

1.2 具体付款方式:本合同分三期支付,第一期:合同签订后,乙方提供合同总金额的 20%的款项的预收款收据,甲方支付该笔预付款;第二期:乙方按合同协议时间提供货物,并经协议规定的验收人员书面确认验收合格后,开具全额发票,甲方确认无误后一个月内支付合同总金额的 75%的款项。第三期:合同总金额的 5%的款项在质保期满后无息支付。

第二部分 报价文件格式

(1) 参数偏离响应情况：

名称	偏离情况 (完全响应 /正偏离/负 偏离)	备注说明 (原因)
一、响应供应商资质要求		
1、响应供应商应满足以下要求		
1.1. 响应供应商应具备《政府采购法》第二十二条规定的条件。		
1.2. 响应供应商须是在中华人民共和国境内注册的法人或其他组织，并独立于采购人和采购代理机构。单位负责人为同一人或者存在直接控股、关联关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的招标活动。		
1.3. 供应商自 2020 年 1 月 1 日以来，至少应有 3 个同类项目的业绩（提供合同复印件加盖公章进行佐证）。		
1.4. 供应商应有中国环保产品认证证书（认证范围需包含密集架），此证书必须提供查询途径（全国认证认可信息公共服务平台（ http://cx.cnca.cn ））及查询截图。		
1.5 本项目不接受联合体、中标供应商不得以任何方式转包本项目。		
1.6 响应供应商必须具备与本项目相关的营业资质		
2. 响应供应商投标报价须知：		

2.1 投标供应商报价应包括标的设备（原装、全新合格的设备）、相关附件、配套设施、税费、运费、保险费、仓储费、安装调试、培训、质保等的全部费用，在项目实施过程中出现报价内容的任何遗漏，均由中标供应商负责相关费用，采购人将不再支付任何费用。						
2.2. 招标文件中凡有“★”标识的内容条款为关键条款，投标供应商必须对此作出回答并完全满足这些要求不可以出现任何负偏离，对这些关键条款的任何负偏离将视为无效投标。加注“▲”的内容为重点评标项目，投标供应商必须对该标识项目按照要求进行真实应答描述。						
2.3. 本文的“质保期”是指中标标的物经约定的验收机构完成验收之日起算，截止中标人承诺的期限。						
二、项目预算：737881 元						
1. 手动档案密集架需求清单						
序号	产品名称	规格（mm）	数量	单位		
1	6 层手动档案密集架	平均单组： W900*D550*H2400 档案室第一库区（1、2、3 区）、第三库区	566.58	m ³		
2	11 层手动会计凭证档案密集架	平均单组： W900*D600*H2400 档案室第一库区（4 区）	49.25	m ³		

3	6 层手动档案密集架	平均单组： W900*D550*H2400 人事档案室和技术档案室	75.24	m ³		
4	双层V型书立式万向车轮手推车	A4 规格双层 V 型书立式手推车	6	辆		
5	四步档案密集架专用梯	带万向轮的四步钢材档案室专用梯，规格约为 H1230*W450*D700	3	副		
6	圆型双层图书馆专用书踏	规格：双层高约 400（首层 H200*W400，第二层 H200*W270），带可伸缩万向静音轮	6	个		
备注	★1、以上报价应包含密集架轨道的地板开槽及整套密集架运输、安装、有资质第三方机构检测、验收、发票、税率等所需的所有费用，不得再分解另行收费。 2、以上数量是预估数，最终以采购人及中标供应商双方核定的实际数量进行结算，总费用不得超过中标总价。					
三、技术参数要求：						
1、总结构要求						
1.1 手动档案密集架主要由导轨、底盘、传动机构和架体（包括立柱、挂板、搁板、顶板、门板及						

侧护板)等零(部)件组合而成。		
1.2 应按规定铺装轨道、安装传动机构、防倒装置和挡块等,活动架列均应安装防倾倒装置。		
1.3 搁板、挂板应能沿立柱的垂直方向调整高度,立柱上挂板孔间距为 50mm。		
1.4 架顶应设防尘装置,列与列之间应装有 20mm 厚抗老化橡塑磁性密封条,门面列和中间移动列分别装有锁具和制动装置,每组密集架闭合后可用总锁锁住,形成一个封闭的整体,各列移开后单独制动,确保人员安全。		
1.5 轨道应固定牢固,与地面齐平。		
1.6 制造公差		
1.6.1 每标准节组装后,外廓尺寸(长、宽、高)的极限偏差为 $\pm 2\text{mm}$ 。		
1.6.2 每标准节组装后,侧面板与中腰板的对缝处的间隙应小于 2mm。		
1.6.3 轨道安装后,在任意 1m 长度内,水平度偏差不大于 1mm,全长不大于 4mm,轨道之间对应点的水平偏差为 1mm,每两条轨道之间的平行度偏差为 1.5mm。		
1.6.4 门缝间隙均匀一致,间隙应在 1~2mm 之间。		
1.6.5 参数中涉及重量、尺寸、体积等要求表述为固定数值,未作出大于、小于等幅度的表述,均允许正负 2%以内的误差。		
1.6.6 零件的未注公差尺寸的极限偏差按 GB 1804 中的 IT 13~14。		
1.7 表面处理		

1.7.1 零件在涂覆前，均应进行清洗、除油、除锈等处理。面板、侧面板等重要零件要进行磷化处理。		
1.7.2 产品所用标准件及紧固件均需氧化或镀锌处理。		
1.8 外观质量		
1.8.1 密集架各零件、组合件表面应光滑、平整，不得有尖角、凸起。		
1.8.2 颜色按定货要求，色泽应一致，漆面应均匀光亮，无划伤。		
1.9 传动机构：传动机构应转动灵活、平稳、不得有失灵现象。		
1.10 漆膜附着力：应能达到 GB1720 中规定的二级指标。		
1.11 互换性：产品各零件、组合件之间应能保持互换性。		
2、技术标准		
2.1 金属件外观性能：管材无裂缝、叠缝；焊接处无脱焊、虚焊、焊穿、错位；焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊接处表面波纹均匀；涂层无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象；涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。		
2.2 结构安全：人体接触或收藏物品的部位无毛刺、刃口、棱角；固定部件的结合牢固无松动、无少件、透钉、漏钉（预留孔、选择孔除外）。		
2.3 导轨偏差：单根导轨直线度应不大于 0.4mm/m，单根导轨水平偏差不大于 0.4mm/m，相邻两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于 0.5mm/m，		

相邻两根导轨水平高度偏差应不大于 0.4mm/m，导轨对接处高低差应不大于 0.2mm/m。		
2.4 垂直度：立柱与底梁的垂直度应不大于 1.0mm。		
3、加工工艺		
3.1 制定严格的产品企业标准，并有完善的质量检验制度和控制手段。有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备 & 全自动高压静电喷塑设备，工艺装备齐全。		
3.2 所有钣金件、机加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕。		
3.3 所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整。		
3.4 每标准节组装后，质量符合技术标准要求。		
3.5 产品的全部钣金件均经过严格的酸洗、除锈、磷化等十三道工序处理。表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。其相关技术性能完全符合 GB-T13667.16.3 档案管理要求。喷涂无死角。经此表面处理的零件耐环境腐蚀性强、涂层牢固、美观大方。表面处理工艺过程如下：预处理—60℃-80℃热脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—冷水清洗—表调—60℃-70℃热磷化—冷水清洗—65℃-80℃热钝化—静电喷粉—180℃固化。漆膜附着力达到 GB1720 中的二级指标。塑膜厚度为 60-70μm，塑层防锈能力 20 年以上。		
3.6 所有标准件及紧固件均经氧化或镀锌处理。		
4、载重性能		

4.1 搁板静载荷:每层搁板上均布静载荷 800N, 搁板经静载荷试验后,无裂缝,最大挠度为 1.9mm, 残余变形量为 0.16mm。		
4.2 全静载荷: 每层搁板上加均面静载荷, 经 24h 连续试验卸载后,挂板、搁板、立柱及其结合部位无塑性变形和其他异常现象。		
4.3 载重运行: 在全静载荷的情况下进行试验, 架体动动自如,无阻滞现象,手柄摇力不大于 9.4N。		
5、结构强度		
5.1 标准架列在全静载荷的情况下,沿 X 轴方向进行水平拉力试验,水平拉力为自重与全静载荷之和的 1/15,经连续试验 50 次,试验中架体未倾倒,试验后架体倾斜量小于架体总高的 1%,各结构部件无塑形变形或其他异常现象。		
5.2 标准架列在全静载荷的情况下,沿 Y 轴方向进行水平拉力试验,水平拉力为自重与全静载荷之和的 1/15,经连续试验 50 次,试验中架体未倾倒,试验后架体倾斜量小于架体总高的 1%,各结构部件无塑形变形或其他异常现象。		
6、★材料配置 (详见谈判文件“第一部分 采购需求书”表 2)		
7、安装		
★7.1 签订合同后,由采购方通知中标供应商进场施工之日起,工期为 45 天(含供应商委托有资质的第三方机构进行检测)。中标供应商应负责密集架地面的开槽、运输、搬运、安装、检测并提供合格检测报告、验收以及垃圾清运等工作和相关的一切费用,不得向采购人另行收取费用。如果中标供应商逾期后仍未能完工的,采购人有权按中标总		

价的 1%/天，从中标总价中收取延期费，直至完工交为止。		
7.2 密集架在安装过程中，不得对采购人的基础设施造成损坏，如有损坏，应负责修复或照价赔偿。		
8、验收		
★8.1 中标供应商在密集架材料进场后，委托有相关资质的第三方检测机构对密集架的材料进行检测。在采购人和中标供应商双方共同参与下，由采购人随机抽取密集架部件的材料，交由第三方检测机构按照表 2 材料配置中“密集架架体部分材料规格、技术参数、标准一览表”等要求对密集架材料进行检测是否满足要求，并出具检测报告。检测费用由中标供应商负责。		
8.2 密集架全部安装完成后，由采购方和中标供应商对密集架进行现场验收。		
8.3 密集架安装完成、验收、检测合格后，方可移交给采购人使用。如果密集架的验收和检测发现不符合要求时，中标供应商应及时进行整改，并在 15 天内完成整改，直至符合要求为止。		
8.4 如果中标供应商在密集架安装完成后，仍未完成第三方机构检测的，或验收或检测不合格而逾期未能完成整改的，采购人有权拒绝接收，并按中标总价的 1%/天从中标总价中收取延期费，直至完全合格为止。如果连续 3 次检测、验收不合格而未能及时有效地进行整改的，采购人有权单方终止合同并另选其它供应商。		
9、密集架的检测报告 中标供应商需在投标时提供密集架的下列检测报告复印件进行验证。所提供验测报告的检测项		

目应包含表 3 的所有项目，具体详见谈判文件“第一部分 采购需求书”表 3。 （密集架的检测报告均需带 CMA 或 CNAS 标识，检测报告中的内容必需符合招标所述要求。所有检测报告必须提供在全国认证认可信息公共服务平台（http://cx.cnca.cn）上查询的网页截图，并加盖公章。）		
10、售后服务 中标供应商应提供至少 5 年的质保服务，并提供终身保养服务。质保期间所产生的更换零配件、人工费用等等一切费用均由中标供应商承担。		
四、档案手推车、专用梯及书踏的技术参数要求		
1、双层档案手推车技术参数： 1.1 尺寸：A4 规格的双层 V 型书立式手推车 1.2 颜色：灰白色。 1.3 材质：整体采用 1.2mm 冷轧钢材。		
1.4 技术要求： 1.4.1 应选用整块钢材一体折弯冲压成型，所有焊接件应焊接牢固，焊痕光滑、平整，无毛刺，无裂纹及伤痕，不变形。 1.4.2 表面应采用高档喷漆处理，表面涂层无剥落、裂纹、皱纹。 1.4.3 四个轮子应采用静音耐磨优质万向车轮，并有固定锁定装置，使用安静、轻便。		
2、带四轮四步档案室专用梯的技术参数： 2.1 尺寸：约为高 123*宽 45*厚 70（cm）（允许+10%以内的误差）。		
2.2 颜色：灰白色。 2.3 材质：整体采用 1.2mm 冷轧钢材。		

2.4 技术要求: 2.4.1 应选用整块钢材一体折弯冲压成型, 所有焊接件应焊接牢固, 焊痕光滑、平整, 无毛刺, 无裂纹及伤痕。 2.4.2 表面应采用高档喷漆处理, 表面涂层无剥落、裂纹、皱纹。 2.4.3 车梯防滑踏板, 踏板面采用防滑凸起设计, 上下稳当, 安全。车梯承重伸轮, 当车体不受力时, 轮子万向滚动, 受力时车梯腿下降, 可稳固地固定于地面。 2.4.4 四个轮子应采用静音优质耐磨万向车轮, 并有固定锁定装置, 使用安静、轻便。		
3、圆型双层图书馆专用书踏的技术参数: 3.1 尺寸: 双层高 40cm, 首层宽 40cm, 第二层宽 27cm。		
3.2 颜色: 灰白色。 3.3 材质: 钢制材质, 胶垫、胶圈用新胶制作, 4 个静音万向轮可伸缩。		
3.4 技术要求: 3.4.1 表面应采用高档喷漆处理, 表面涂层无剥落、裂纹、皱纹。 3.4.2 应选用整块钢材一体制作成型, 所有焊接件应焊接牢固, 焊痕光滑、平整, 无毛刺, 无裂纹及伤痕。 3.4.3 踏板应防滑, 踏板面采用耐用防滑胶垫, 底座套胶圈, 无异味, 上下焊接稳当, 使用安全。 3.4.4 在底座安装静音万向轮, 当书踏不受力时, 轮子接触地面, 可以万向滚动, 推动轻便。当书踏受力时, 轮子缩起, 书踏底座下降接触地面, 固定于地面上, 不滑动。使用安静、轻便。		

五、商务需求		
1、付款方式： 1.1 本合同的每笔款项以人民币转账方式支付，合同设备到采购人指定地点交付并完成安装，验收合格后，中标单位凭： （1）合同； （2）验收调试合格报告（加盖采购人公章）； （3）中标供应商开具的正式发票（加盖发票专用章）。 1.2 具体付款方式：本合同分三期支付，第一期：合同签订后，乙方提供合同总金额的 20%的款项的预收款收据，甲方支付该笔预付款；第二期：乙方按合同协议时间提供货物，并经协议规定的验收人员书面确认验收合格后，开具全额发票，甲方确认无误后一个月内支付合同总金额的 75%的款项。第三期：合同总金额的 5%的款项在<u>质保期</u>满后无息支付。		

供应商名称（加盖公章）：

法定代表人或其委托人签字：

日期： 年 月 日

(2) 报价表

致中山市小榄人民医院：

我司经研究有关资料及相关要求后，对中山市小榄人民医院 XXXXXX 采购项目作出如下报价（含税金）：

序号	产品名称	规格（mm）	数量	单位	单价（元）	总价（元）
1	6 层手动档案密集架	平均单组： W900*D550*H2400 档案室第一库区（1、2、3 区）、第三库区	566.58	m ³		
2	11 层手动会计凭证档案密集架	平均单组： W900*D600*H2400 档案室第一库区（4 区）	49.25	m ³		
3	6 层手动档案密集架	平均单组： W900*D550*H2400 人事档案室和技术档案室	75.24	m ³		
4	双层 V 型书立式万向车轮手推车	A4 规格双层 V 型书立式手推车	6	辆		
5	四步档案密集架专用梯	带万向轮的四步钢材档案室专用梯，规格约为 H1230*W450*D700	3	副		
6	圆型双层图书馆专用书踏	规格：双层高约 400（首层 H200*W400，第二层 H200*W270），带可伸缩万向静音轮	6	个		
合计	大写：					
备注						

供应商名称（加盖公章）：

法定代表人或其委托人签字：

日期： 年 月 日

报价有效期：

(3) 法定代表人授权委托书

法定代表人授权委托书

致：中山市小榄人民医院

兹授权_____同志，为我方签订经济合同及办理其他事务代理人，其权限是：_____。

授权单位（盖章）：

法定代表人（签名或盖私章）：

日期：____年__月__日

附：代理人性别： 年龄： 职务： 身份证号码：

联系电话：

统一社会信用代码：

说明：1、“法定代表人”为企业事业单位、国家机关、社会团体的主要行政负责人。

2、此处所述“法定代表人”，须与供应商“营业执照”上的内容一致。

3、内容必须填写真实、清楚、涂改无效，不得转让、买卖。

4、将此证明书提交对方作为合同附件。

5、授权权限：全权代表本公司参与上述采购项目的报价，负责提供与签署确认一切文书资料，以及向贵方递交的任何补充承诺。

6、签字代表为法定代表人，则本表不适用。

7、身份证复印件或扫描件须在有效期内。

8、有效期限：与本公司报价文件中标注的投标有效期相同，自本单位盖公章之日起生效。

被授权代表身份证正面和反面复印件

（4）单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同报价人，不得参加同一合同项下的谈判活动，供应商在参与本次谈判活动中未有围标、串标行为。并出具《无围标、串标行为承诺书》、《无关联关系声明函》（加盖公章）。

无围标、串标行为声明函

本公司郑重声明：本公司在参加本次中山市小榄人民医院_____谈判项目采购活动中，无以下围标、串标行为。

1. 不同供应商的报价文件由同一单位或者个人编制；
2. 不同供应商委托同一单位或者个人办理响应事宜；
3. 不同供应商的报价文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人；
4. 不同供应商的报价文件异常一致或者响应报价呈规律性差异；
5. 不同供应商的报价文件相互混装；
6. 不同供应商的董事、监事、高管、单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位参加同一包组项目；
7. 法律法规界定的其他围标串标行为；

如有发现我公司存在围标、串标行为，我公司愿承担一切法律责任。

特此声明。

供应商名称（加盖公章）：

法定代表人或其委托人签字：

日期： 年 月 日

无关联关系声明函

本公司郑重声明：本公司在参加本次中山市小榄人民医院_____谈判项目采购活动中，与其他投标单位和在法律、财务上与项目经办人不存在关联关系。

如有发现我公司与其他投标单位和在法律、财务上与项目经办人存在关联关系，我公司愿承担一切法律责任。

特此声明。

供应商名称（加盖公章）：

法定代表人或其委托人签字：

日期： 年 月 日

(5) 厂家资质证件（包括但不限于营业执照、相关认证证书、产品质量检测报告等）

(6) 【如有】各级经销商资质证件（包括但不限于营业执照、相关认证证书等）

(7) 售后服务承诺

(8) 项目实施方案

(9) 2020 年至今同类项目合同复印件