**采购需求**

**一、采购标的**

1.采购标的（货物需求一览表或简要服务内容及数量）

档案密集架。本项目不接受进口产品的投标。

2.项目背景/项目概述（如有）

北京市门头沟区档案史志馆新馆即将建成，现对档案密集架公开招标。

**二、商务要求**

1. 交付（实施）的时间（期限）和地点（范围）

交付时间：合同签订日起50日历天内，完成密集架的安装调试及验收。

交付地点：北京市门头沟区档案史志馆新馆。

2.付款条件（进度和方式）

合同签订后，采购人向中标人支付合同总价的50%；设备完成安装、调试、全部完成验收合格并经过试运行没有问题后，采购人向中标人支付合同总价的45%；货物正常使用且质保期（3年）后，无任何质量问题，采购人向中标人支付合同总价剩余的5%。

3.包装和运输（如适用，须满足《关于印发〈商品包装政府采购需求标准（试行）>〈快递包装政府采购需求标准（试行）〉的通知》（财办库﹝2020﹞123号））

4. 售后服务（质保期）（如适用）

4.1 原厂质保三年

4.2 每周5\*8小时（即周一至周五9:00-17:00）

4.3 提供原厂售后服务承诺书

**三、技术要求**

## 档案馆新馆密集架项目参数

## （一）产品规格及数量

我馆针对新馆的四层的3间档案库房（面积分别为285㎡、240㎡、266㎡），五层的1个档案库房（面积为285㎡）购置安装密集架。上述4间库房面积总和为1076㎡。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **区域** | **名称** | **数量** | **单位** |
| 1 | 4层1#2#库房 | 手动密集架 | 674 | m³ |
| 2 | 4层3#库房 | 底图档案密集架 | 172 | m³ |
| 3 | 4层3#库房 | 手动密集架 | 172 | m³ |
| 4 | 5层1#库房 | 手动密集架 | 265 | m³ |
| 5 | 5层1#库房 | 财务档案密集架 | 25.21 | m³ |
| 6 | 5层1#库房 | 防磁档案密集架 | 16.81 | m³ |
| 7 | 5层1#库房 | 绝密档案密集架 | 25.21 | m³ |
| 8 | 5层1#库房 | 底图档案密集架 | 25.21 | m³ |

手动密集架每节为六层、底图档案密集架每节为20个底图抽屉。列高等规格在踏勘现场后由投标人自行设计。总体积为密集架的长\*宽\*高（不包括摇手装置、轨道）的体积，以最终测量体积为准，按实结算（偏差不超过合同总价的5%，总价包干）。

## （二）手动密集架技术参数

**一）产品执行标准**

北京市门头沟区档案史志馆金属质架类项目依据国家相关法律规章、国家和行业相关标准等组织实施，以下所有依据文件凡是注日期的，仅适用注日期的版本，凡是不注日期的，适用其最新版本（包括所有的修改单），主要依据文件如下：

1.GB/T13667.3-2013《钢制书架第3部分：手动密集书架》

2.DA/T 7-1992《直列式档案密集架》

3.GB/T 1730《色漆和清漆 摆杆阻尼试验》

4.GB/T 1732《漆膜耐冲击测定法》

5.GB/T 1720《漆膜附着力测定法》

6.GB/T13667.1-2015《钢制书架通用技术条件》

7.GB/T10357.4《家具力学性能试验 第4部分：柜类稳定性》

**二）产品部件制作要求**

产品整体主要由轨道、底盘、立柱、搁板、挂板、挡棒、侧板、门板、顶板、防尘板、防鼠板、摇手装置、传动装置、防倾倒装置、制动装置、密封装置等零部件组成。

**1.轨道：**轨道座采用厚度≥3.0mm不锈钢，一次成型，成型宽度≥120mm；轨道采用≥25×25mm实心不锈钢方钢，表面采用镀锌处理工艺。路轨顶端设有限位装置，防止底架脱轨。按规定铺设轨道。

**2.底盘：**采用厚度≥3.0mm热轧钢板冲压成型，底梁高度≥120mm，上下翻边加强，上翻边≥50mm。设有防倾倒装置，防止架体倾倒。架体长期荷重存放资料不变形，底盘与立柱连接采用螺栓，底架装配后的直线平行度不大于0.5mm/m，全长不大于3mm。底盘采用链条齿轮传动底架，整体式底盘。

**3.立柱：**采用厚度≥1.5mm冷轧钢板一体成型工艺，设计为半敞开式，要求立柱表面喷涂全部到位，立柱展开面≥140mm，正面压制梯形凹槽，梯形凹槽底部为平面。

**4.搁板：**采用厚度≥1.0mm冷轧钢板一体成型工艺，正面≥6条加强筋，两侧各≥1条加强筋。每层搁板采用双面折弯组合，无拼接缝隙结构，折弯处理，折弯处要求无切口；设加强筋，压筋采用无焊接不断开工艺，保障层面不变形，钢性足，增加其承载能力。在每层搁板上均布静载荷≥100kg，经24h连续试验后检查挂板、搁板、立柱及其结合部位和架体应无塑性变形和其他异常现象，卸载力后自动恢复。每块搁板都具有防惯性掉落结构，防止架体运行过快时案卷由于惯性外移掉落，保护档案的安全。

**5.挂板：**采用厚度≥1.0mm冷轧钢板一体冲压成形。挂板与立柱之间采用≥6个挂钩扣接，挂板与搁板之间采用扣勾连接方式，挂板与立柱连接的扣钩和挂板与搁板连接的扣勾平行度相差不大于1mm。

**6.挡棒：**采用厚度≥0.8mm冷轧钢板压制成槽型，四道弯边设计，正面压圆筋，机械锁定。

**7.侧板：**采用厚度≥1.0mm冷轧钢板。为了方便分类管理， 每列架体侧板需设置标签框，更换方便。

**8.门板：**采用厚度≥1.0mm冷轧钢板。组装后缝隙均匀，锁定紧密，开启灵活。

**9.顶板：**采用厚度≥1.0mm冷轧钢板。

**10.防尘板、防鼠板：**采用≥0.8mm冷轧钢板。密集架顶部设有防尘板，避免灰尘进入架体内；底盘设计有防鼠板，合拢后底盘之间缝隙小于2mm，使老鼠无法进入。

**11.摇手装置：**自动折叠摇把：手柄可以自动缓慢折叠，可避免通道障碍，摇动任何一列均不会带动其他手柄转动，自动挂挡，可单列或多列一起移动。

**12.传动装置：**自由挂挡脱落装置。链轮为机械精加工而成，经锻压加工成型，加工车、滚点、插键槽、去毛齿、齿部经高频淬火HRC60-62。链条采用摩托车链条Φ8.5，节距12.7。滚轮采用高强度铸铁制造；中轴和短轴采用Φ20mm45#实心圆钢；底盘轴承安装采用P204级双排向心球轴承，使架体滑动平稳、传动轻便灵活，性能达到或超过国家标准要求，既可单列移动也可多列同时移动。

**13.防倾倒装置：**采用厚度≥3.0mm热轧钢板，应采用一体冲压或螺栓连接结构，整件无焊接。当受到倾覆时双向、双点受力，确保设备不倾倒。

**14.制动装置：**每一组合单元均装有总锁装置，使之做到每个组合团体都可锁定，门面装有锁。

**15.密封装置：**每列的接触面均应有缓冲及密封条，采用高强度磁性橡胶密封条。顶部应有防尘板，每列架体上方安装防尘压条。底部有防鼠板，合拢后相邻架体底部缝隙≤2mm。

**三）载重性能要求**

**1.搁板静载荷：**搁板经静载荷试验后（每层搁板上均布静载荷≥100kg），不得有裂缝。

**2.全静载荷：**应符合GB/T 13667.1-2015中6.5的规定。

**3.载重运行：**在全静载荷的情况下进行运行试验，架体应运行自如，不得有阻滞现象，手柄摇力应小于等于3.5N。

**四）稳定性要求**

按照GB/T13667.3-2013《钢制书架第3部分：手动密集书架》要求执行。

**五）结构强度要求**

按照GB/T13667.3-2013《钢制书架第3部分：手动密集书架》要求执行。

**六）表面涂层理化要求**

1.前期处理要求：前期进行除油、除锈处理。工件表面的油污、锈斑及氧化层，经化学脱脂后，没有油脂、浮浊等污物，水完全浸湿处理后的工件没有目视可见的氧化物、锈斑等腐蚀现象，表面色泽均匀。

2.喷涂工艺要求：涂料要求采用静电粉末喷涂。相关性能应符合GB/T13667.3-2013《钢制书架第3部分：手动密集书架》的5.2要求。

**七）制造要求**

1.凡需焊接的部位应焊接牢固，焊点均匀，焊痕高度≤1mm，焊点间距应控制在100mm以内，焊痕表面波纹平整，不得出现焊焦、焊穿等现象。

2.冲压件必须平整无毛刺，不允许有裂痕，冲压尺寸的误差应控制在±2.0mm之内。

3.折弯必须到位，以确保工件折弯所需角度，其邻边垂直度、平行度控制在≤1.5mm。

4.各零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角凸起；各零件、组合件之间能保持互换性。所有标准件及紧固件均需经镀锌（或发黑）防锈处理。

**八）装配要求**

1.每标准节组合后外形尺寸的极限偏差为±2mm。

2.标准架组装后，侧面板与中腰板的对缝间隙应不大于2mm。

3.门缝间隙均匀一致，间隙应不大于2mm。

4.立柱与底梁的垂直度应不大于2mm。

5.架列侧面相邻的位差度应不大于4mm。

6.导轨安装后，单根导轨直线度尺寸偏差应不大于1.0mm/m，水平偏差不大于1mm/m，相邻两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于1mm/m，相邻两根导轨水平高度偏差应不大于1mm，导轨对接处高低差应不大于0.3 mm。

7.可调性：搁板、挂板应能沿立柱的垂直方向调整高度。

8.互换性：同一型号规格的搁板之间应能互换、同一型号规格的挂板之间应能互换。

9.传动装置的性能：应转动灵活、平稳，不得有失灵现象。

10.防倾倒：活动架列均应安装防倾倒装置。

11.限位：导轨上应安装限位装置。

12.固定：导轨与地面应有固定装置，固定架列应有固定装置。

**九）售后服务要求**

1.保修期：不少于15年全免费保修（包括维修人工、所需备件等全部费用）。

2.免费提供对客户的技术培训和相关的技术资料。

3.保修期间设备发生故障，要求8小时内电话响应，24小时内技术支持人员能到达现场。

4.保修期间要对设备进行定期巡检。

**十）样品要求**

为确保本次投标产品的质量可靠，所投产品必须按材质、质量完成，故要求投标人开标时提供实物样品。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **样品名称** | **尺寸（单位mm）** | **数量** | **标准和要求** |
| 1 | 轨道 | L=400±5mm | 1根 | 样品钣金加工平整、线条轮廓清晰、焊接光滑无毛疵，涂层喷涂表面牢固，附着力强，不易脱落，架板组装后平整牢固，水平移动运行流畅。 |
| 2 | 底座 | L=400±5mm | 1块 |
| 3 | 立柱 | L=400±5mm | 1根 |
| 4 | 搁板 | L=400\*200±5mm | 1块 |
| 5 | 挂板 | L=400±5mm | 1块 |
| 6 | 门板 | L=400\*200±5mm | 1块 |
| 7 | 顶板 | L=400\*200±5mm | 1块 |
| 8 | 手动密集架 | 整样，须配长度2m运行轨道，单面带门。 | 两列（每列一节） |

备注：

1. 投标人须按上表要求提供样品供评委评审；

2)样品是投标人对于投标文件中文字内容的补充，便于采购人对所投产品进一步直观的了解，也将作为评标委员会评审的内容之一；

3)所提供的样品外形设计、质量标准及说明等须满足招标文件所规定的技术要求和投标人的承诺；

4)未中标人样品退还： 项目发布中标公告后，未中标投标人应在1个工作日内，与采购中心联系取回样品，逾期将不再保管；

5）中标人样品保管及封存：中标人提供的样品，将作为本项目履约验收的参考，由采购人保管封存 。

**十一）检测报告**

**投标人投标时，需提供带CMA等标志的密集架成品的检测报告，检测报告出具时间须在投标截止日前2年内，检测依据为GB/T13667.3-2013《钢制书架第3部分：手动密集书架》，检验项目至少包括外观、表面涂层理化要求、装配要求、搁板静载荷、全静载荷、载重运行、稳定性、结构强度等，检验结果符合GB/T13667.3-2013《钢制书架第3部分：手动密集书架》要求。**

**★十二）验收要求**

1.以相关的国家标准、行业标准、本招标文件的要求、投标文件承诺、合同及质量检验机构出具的最终检验报告作为验收中标产品的依据。

2.采购人将对产品生产情况进行监督检查，有权在中标人生产、安装、验收等阶段委托国家权威检测机构对本项目原辅材料和成品进行抽样检测，检测费用由中标人承担。不符合招标文件、投标文件、采购合同和相关标准要求的，采购人将不予验收；检测不合格的，采购人有权拒绝验收并要求返厂处理，所发生费用由中标人承担并赔偿采购人的所有损失。

3.采购人有权对招标文件要求投标人提供的所有资质证书原件进行核验，如发现投标文件中提供虚假材料的，将按相关法律法规处理。

4.所供产品的规格、数量符合招标文件投标人投标承诺及采购合同约定的要求。

5.所供产品的做工细致：表面光滑，焊接处无毛刺；表面涂层耐磨防腐防锈；外观完好，无严重碰撞、表皮脱落、五金件生锈等明显瑕疵。

6.所供产品均需经过承重测算，结构牢固，无安全隐患。

7.所有产品均需运输至指定地点，并安装调试完毕。

8.投标人投标承诺及采购合同约定的附件、工具、技术资料等齐全；提供产品使用说明书、出厂合格证。

9.本项目所有产品原辅材料须满足相关国家标准，若国家、行业标准与招标文件要求冲突时，以要求更严格的为准。

10.投标人必须满足上述验收要求，并在投标时提供相应承诺书，否则视为无效投标。

**十三）加配物品（免费）：档案静音轮登高梯、推车、书立。**

（两步梯采用冷轧钢板材质，带2个静音万向轮，轮子带制动装置，数量不少于5个）、档案静音万向轮两层推车（数量不少于3个）、书立（钢制、不少于300个）。所有加配物品须符合相关产品质量标准，外观及性能完好。

## （三）底图档案密集架技术参数

1.产品结构要求

产品整体主要由轨道、底盘、立柱、抽屉、抽屉滑轨、搁板、侧板、顶板、防尘板、防鼠板、摇手装置、传动装置、防倾倒装置、制动装置、密封装置等零部件组成。

2.抽屉：采用≥1.0mm优质冷轧钢板，组焊成型，四周带弯边，接口处点焊焊接并打磨光滑、无毛刺；每个抽屉带有四个防尘高强度尼龙滚轮，运行平稳，具有限定装置及导向装置，保证抽屉内外运行平稳，抽屉拉出80%以上始终保持水平；各部件连接焊点均匀牢固。每个抽屉带标签框。  
 3.抽屉滑轨：抽屉的抽面≥1.0mm、抽底≥1.0mm、抽背≥0.6mm优质冷轧钢板，抽屉两侧采用优质的三节轨滑轨，使抽屉进出自如。  
 4.其他技术参数要求同“（一）手动密集架技术参数要求。”无样品要求。

## （四）防磁档案密集架技术参数

1.产品结构要求

产品整体主要由轨道、底盘、立柱、搁板、挂板、挡棒、侧板、门板、顶板、防尘板、防鼠板、摇手装置、传动装置、防倾倒装置、制动装置、密封装置等零部件组成。

2.防磁密集架分上下两层，上层一块可调层板，下层可放一台防磁柜。   
3.防磁柜技术要求：规格：≥1500（高）\*520（长）\*480（宽）mm；

材质：采用国内优质一级冷轧钢板，材料质量符合GB710优质冷轧钢板技术条件的国家标准。

用材厚度：全部采用≥0.8mm厚的冷轧钢板。

结构特点：框体和装具门全部采用双层钢板结构，防止磁性载体（如光盘、磁带等）被磁化，每个音像档案防磁柜，装放光盘抽屉为八层，成纵向排列。每个抽屉两旁框架上均焊有抽屉跑道，跑道中装有轴承，使其在抽动抽屉时滑动自如，平稳轻灵无噪声。  
 功能：①防尘、防光。装具门装有抗老化磁性橡胶密封条，防止灰尘及光线进入装具内，破坏磁性记录信号。②防磁撞装具抽屉内设有各种规格的磁性载体的光碾架（可调节隔断板），以适应存放各种规格的磁性载体，并可防止磁性载体发生碰撞。③防磁检测，当外界磁场达到1500高斯时，柜内磁场强度不大于10高斯。  
 4.其他技术参数要求同“（一）手动密集架技术参数要求。”无样品要求。

## （五）绝密档案密集架技术参数

1.柜体采用防撬结构设计，锁具及连接部位具备防撬功能。

2.采用符合保密要求的专用密码锁。

3.其他技术参数要求同“（一）手动密集架技术参数要求。”无样品要求。

## （六）财务档案密集架技术参数

1.产品结构要求

产品整体主要由轨道、底盘、立柱、抽屉、抽屉滑轨、搁板、侧板、顶板、防尘板、防鼠板、摇手装置、传动装置、防倾倒装置、制动装置、密封装置等零部件组成。

2.可根据财务档案的类型（凭证、账簿、决算报表）调节搁板，每组12层，每层高度可根据档案类型灵活调节。

3.除本部分特殊规定外，其余参数均符合“（一）手动密集架技术参数要求。”无样品要求。