**密集架招标要求**

一、投标方应具备的资格条件：

(1)具有独立法人资格；

(2)具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度,提供售后服务保障承诺书；

(3)具有履行合同所必须的设备和专业技术能力,提供具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料；

(4)具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录,提供2018年度近三个月的完税证明；

(5)参加本次采购活动近三年内，在经营活动中没有违法违规记录,提供参加政府采购活动前3年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明。

二、投标人购买招标文件须携带以下资料：

(1)营业执照(三证合一)。

(2)法定代表人的身份证。

(3)银行开户许可证。

(4)如投标人代表不是法定代表人，经办人需持有《法定代表人授权委托书》(原件)和经办人身份证。

(注：提供上述证件加盖单位公章的复印件，并提供上述所有原件备查)

三、技术参数要求

1、结构要求

(1)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。

(2)架顶应设防尘装置，列与列之间应装有20mm厚特种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，各列移开后可单独制动，确保人员安全，底部应设防鼠、防倾倒装置。

(3)搁板、挂板应可沿立柱的垂直方向自由调整高度。

(4)轨道应固定，轨道与地面齐平(预埋轨道按采购人要求时间完成)

2、传动机构要求

(1)传动机构采用三级传动方式，在负载情况下保持轻便、灵活、平稳，不得有失灵现象。

(2)摇手柄：圆盘摇把，手柄可折叠，摇动轻便，手柄摇动时能自动挂挡，密集架处于从动或不动状态时，摇柄自行停于垂直位置。

(3)传动部件要求：

①传动轴：材料使用φ20，45#冷拉实心圆钢

②链轮：采用链轮为12—48齿45#钢，经锻压精密加工成型

③轴承：采用P204E级调心轴承。

④链条：采用φ8.5，节距12.7摩托车滚子链条。

⑤摇手体：采用自脱挂式摇手。

⑥紧固件为45#、Q235一A钢标准化零件。

⑦滚轮为HT200铸铁，经加工成型。

⑧连接管：采用优质钢管，表面镀锌防腐处理。

3、底盘要求

底梁3.0mm厚优质冷轧钢板采用分段焊接后整体组装式，连接牢固、运输、安装方便，底梁各段连接采用螺栓紧固。

4、导轨要求

导轨采用25\*25mm实心方钢，实心方钢置于3.0mm厚钢板上，轨道镀锌，轨道板一次成形，采用一组一轨道。

5、立柱要求

采用1.5mm厚优质冷轧钢板，一次成型，立柱两面冲裁双排可上、下调节的挂孔，立柱下端直接插入底盘固定矩形孔内，通过螺栓紧固，立柱上端与项板通过螺栓紧固，使立柱顶部形成整体，增强架体的整体刚性。

6、搁板、挂枚要求

(1)搁板：采用1.0mm厚优质冷轧钢板，厚度为≧25mm，正面压制两组圆筋，每组压筋数3条，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80KG。

(2)挡棒采用1.0mm优质冷轧钢板。

7.侧护板、门板、项板、防尘板、防鼠板要求

1. 侧板：采用1.0mm优质冷轧钢板
2. 门板采用1.0mm厚优质冷轧钢板，背面中间点焊加强筋，花纹结构，美观大方。
3. 顶板：采用1.Omm厚优质冷轧钢板

(4)防尘板：采用1.0mm厚优质冷轧钢板，具有耐高温、耐腐蚀、防尘、防静电等特性

(5)防鼠板：采用1.0mm厚优质冷轧钢板，板体光滑表面经过防腐处理，坚硬、美观。

8、技术、安装标准及制造公差要求

(1)每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为±2mm，立柱与导轨的垂直度不大于2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙不大于2mm，门缝间隙均匀并在l～2mm之间。

(2)传动机构应转动灵活、平稳、不得有失灵现象。

(3)导轨安装平行度偏差不大于1mm／m，全长不大于2mm，导轨对接处高低差不大于0.3mm。

(4)底梁必须平直，直线度不大于0.5mm／m，全长不大于2mm。

(5)架体安装垂直度偏差小于2mm，达到横平竖直。

(6)各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。

(7)所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。

(8)喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。

(9)产品各零件、组合件之间应能具有互换性。

(10)搁板上均匀载重400N，放置24h最大挠度小于4mm，卸载后2h搁板不得有裂缝，残余变形量不大于0.3mm。

(11)每标准节在全负载的情况下，各结构件和架体没有明显变形，架体不应产生倾斜现象。

(12)在全负载的情况下，各列密集架应运动自如，不得有阻滞现象，单列密集架运行，手柄摇力不大于11.8N。

9、工艺要求

(1)投标企业应该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。要有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备及全自动高压静电喷塑设备，工艺装备齐全

(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)所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整

(4)每标准节组装后，质量符合技术标准要求

(5)产品的全部钣金件应经过严格的酸洗、除锈、磷化处理。颜色按用户要求，表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。

(6)所有标准件及紧固件均经热浸处理。

(7)密集架架体外观应精美、线条流畅、操作应轻便灵活、运行平稳，并应是组合装配，便于搬迁和拆卸。各零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角、凸起。

10、载重性能要求

(1)单面搁板上均布载重45kg，24小时卸载后，无裂纹及永久变形。

(2)每标准节在全负载(每块单面搁板均布载重45kg)的情况下，架体、立柱无明显变形，架体无倾斜现象。

(3)在受全部载荷1／20外力(沿X、Y轴两个方向的水平外力)的作用反复100次后，取消外力，架体所产生的倾斜不大于总高的1％，支架、立柱无明显的变形。

11、外观质量要求

(1)密集架架体外观应精美、线条流畅、操作应轻便灵活、运行平稳，并应是组合装配，便于搬迁和拆卸。各零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角、凸起。

(2)颜色按用户要求，表面经静电喷粉，高温塑化处理，色泽应一致，喷涂无死角，漆面应均匀光滑、无划痕。

四、特殊要求

由于财务科财务凭证档案比一般A4纸的档案尺寸要窄，故财务科病历密集架须增加档案层板，使其在有限的档案架内增加存放量（可增加一倍），由标准的6层档案架在增加层板后达到12层。

五、限价

1、手动双面档案密集架：单价不高于850元/平方米。

2、单面双柱档案密集架：单价不高于750元/平方米。

3、增加财务科档案层板（按档案架生产制作）：单价不高于79元/块。