第六章 货物和服务需求书

**（商务要求部分）**

（一）**采购项目基本信息**：

**1、报价要求：**投标总价（人民币）须是完成该项目的一切费用总和，包括设备费、运输费、装卸费、保险费、安装费、售后服务费、国家规定的各项税费等全部费用。

**2、交货要求：**

1）交货期：在合同签订后，35个日历日内必须将所有货物送货至采购方指定交货地点。

2）投标人必须承担的设备运输、安装调试指导、验收、检测和提供设备操作说明书、图纸等其他类似的义务。

3）交货地点：甲方指定地点。

4）货物包装：投标人提供的货物最终目的甲方指定地点，所有货物必须是全新的，并未对其子部件作任何的更改和替换，包含货物的封装，所有货物运输到达指定场地时的包装必须是原厂完整的。

5）安装交付：本项目须中标单位在现场安装指导；中标人需调派专业技术人员赴现场指导安装。

**3、付款方法和条件：**合同签订后采购人凭发票向中标人支付合同总金额的50%；标的货物全部送到采购人指定地点并开始安装，采购人凭发票向中标人支付合同总金额30%的进度款，采购人项目验收合格后，采购人15日内向中标人支付合同总金额的20%”。

**4、售后服务：**

1）质保期：质保期自货物最终验收合格并交付使用之日起计，至少2年。在保修期内，一旦发生质量问题，投标人保证在接到通知12小时内赶到现场进行修理或更换，质保期内中标供应商必须负责免费维修及更换配件。质保期内，非采购人的人为原因而出现产品质量及安装问题，由中标供应商负责包修、包换或包退，并承担因此而产生的一切费用。

2）保修期：系指中标供应商提供的产品不能正常使用时，中标供应商可收取费用，同时提供维修、更换以确保产品正常使用的时间期限。此时间期限从质保期期满之日起计算，具体是指质保期满后5年内。

所有货物质保服务方式均为中标供应商上门服务，即由中标供应商派员到货物使用现场维修，由此产生的一切费用均由中标供应商承担。

3）投标人应按其投标文件中的承诺，进行其他售后服务工作。

4）故障响应时间：由生产厂家提供售后服务，24小时内服务到位。

5）售后服务机构：须提供售后服务机构名称、人员情况、办公地址、联系电话。

**5、验收：**

1）投标人货物经过采购人、中标人检验认可后，签署验收报告，产品保修期自验收合格之日起算，由投标人提供产品保修文件。

**（技术要求部分）**

1. **采购清单：**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称** | **是否 核心产品** | **单位** | **数量** | **备注**  **（是否允许进口等）** |
| 1 | 双面固定书架 | 否 | 组 | 4 | 否 |
| 2 | 双面固定档案柜1 | 是 | 组 | 138 | 否 |
| 3 | 双面固定档案柜2 | 否 | 组 | 63 | 否 |
| 4 | 书车 | 否 | 部 | 3 | 否 |
| 5 | 书梯 | 否 | 部 | 3 | 否 |

**注意事项：**

1. 招标人提供的清单中材料所涉及品牌或型号（如有），仅供投标人参考。投标人在投标时可以选用其它品牌，但所选用的品牌产品要在实质上相当于或不低于参照品牌技术性能的要求，并且使采购人满意。
2. 提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格;评审得分相同的，以投标报价最低的获得中标人推荐资格。
3. 非单一产品采购项目，采购人应当根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定核心产品，并在招标文件中载明。多家投标人提供的核心产品品牌相同的，按第2条款规定处理。
4. 标注 ★ 号的条款为重要技术要求，投标文件中对标注 ★ 号的条款不响应或任何的不满足（负偏离），将导致废标。
5. 以下内容若有标注“▲”的条款均为非不可偏离条款，仅作为综合评分时的重要依据。
6. **本项目核心产品：**双面固定档案柜1

**（二）设备清单及参数要求：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称** | **技术参数要求** |
| 1 | 双面固定书架 | 1、规格：宽1800mm\*深600mm\*高2400mm（±5mm）； |
| 2、双面固定档案柜主要由底架、立柱、挂板、 搁板、门板、顶板、侧板、档棒等零（部）件组合而成； |
| 3、底架采用≥2.0mm 冷轧钢板，表面粉末喷塑处理； |
| 4、立柱采用≥ 1.5mm 冷轧钢板，采用不少于九面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，不能松动。结构牢固；  ▲立柱符合GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、GB/T 1741-2020《漆膜耐霉菌性测定法》、GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T1733-1993《漆膜耐水性测定法》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 9754-2007《色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定》、QB/T 4371-2012《家具抗菌性能的评价》、GB/T 3075-2021《金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法》:GB/T 7314-2017《金属材料 室温压缩试验方法》；硬度≥5H、附着力不低于0级、耐腐蚀1050h后，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象、光泽度（60°）≥ 25°、耐水性100h无异常、化学成分（C、Si、Mn、Cu、P、S、Ni、Cr、N ）均检测合格、力学性能（下屈服强度ReL≥363MPa、抗拉强度Rm≥643MPa、断后伸长率≥41%）、耐霉菌性等级为0级、抑菌率≥99.95%、疲劳试验（20万次未断裂）、规定塑性压缩强度≥10.50KN。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 5、搁板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，整体成型厚度为≧25mm，侧面压印回型花纹，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；  ▲搁板符合GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、GB/T 1741-2020《漆膜耐霉菌性测定法》、GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T1733-1993《漆膜耐水性测定法》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 9754-2007《色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定》、QB/T 4371-2012《家具抗菌性能的评价》、GB/T 3075-2021《金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法》:GB/T 7314-2017《金属材料 室温压缩试验方法》；硬度≥5H、附着力不低于0级、耐腐蚀1050h后，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象、光泽度（60°）≥ 25°、耐水性100h无异常、化学成分（C、Si、Mn、Cu、P、S、Ni、Cr、N ）均检测合格、力学性能（下屈服强度ReL≥344MPa、抗拉强度Rm≥619MPa、断后伸长率≥42%）、耐霉菌性等级为0级、抑菌率≥99.94%、疲劳试验（20万次未断裂）、规定塑性压缩强度≥10.20KN。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 6、挂板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，采用一次成型机成型，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；  ▲ 挂板符合GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、GB/T 1741-2020《漆膜耐霉菌性测定法》、GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T1733-1993《漆膜耐水性测定法》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 9754-2007《色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定》、QB/T 4371-2012《家具抗菌性能的评价》、GB/T 3075-2021《金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法》:GB/T 7314-2017《金属材料 室温压缩试验方法》；硬度≥5H、附着力不低于0级、耐腐蚀1050h后，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象、光泽度（60°）≥ 25°、耐水性100h无异常、化学成分（C、Si、Mn、Cu、P、S、Ni、Cr、N ）均检测合格、力学性能（下屈服强度ReL≥349MPa、抗拉强度Rm≥619MPa、断后伸长率≥41%）、耐霉菌性等级为0级、抑菌率≥99.94%、疲劳试验（20万次未断裂）、规定塑性压缩强度≥9.20KN。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 7、档棒采用厚度≥0.8mm 冷轧钢板，一体成型为U型，两端为挂扣； |
| 8、侧板采用≥1.0mm 冷轧钢板，采用一体面成型凹凸式结构，侧板两侧作圆弧处理；  ▲侧板符合GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、GB/T 1741-2020《漆膜耐霉菌性测定法》、GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T1733-1993《漆膜耐水性测定法》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 9754-2007《色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定》、QB/T 4371-2012《家具抗菌性能的评价》、GB/T 3075-2021《金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法》:GB/T 7314-2017《金属材料 室温压缩试验方法》；硬度≥5H、附着力不低于0级、耐腐蚀1050h后，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象、光泽度（60°）≥ 25°、耐水性100h无异常、化学成分（C、Si、Mn、Cu、P、S、Ni、Cr、N ）均检测合格、力学性能（下屈服强度ReL≥460MPa、抗拉强度Rm≥615MPa、断后伸长率≥41%）、耐霉菌性等级为0级、抑菌率≥99.98%、疲劳试验（20万次未断裂）、规定塑性压缩强度≥9.50KN。**投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 9、顶板采用厚度≥0.8mm 冷轧钢板，表面静电粉末喷塑；  ▲顶板GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、GB/T 1741-2020《漆膜耐霉菌性测定法》、GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T1733-1993《漆膜耐水性测定法》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 9754-2007《色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定》、QB/T 4371-2012《家具抗菌性能的评价》、GB/T 3075-2021《金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法》:GB/T 7314-2017《金属材料 室温压缩试验方法》；硬度≥5H、附着力不低于0级、耐腐蚀1050h后，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象、光泽度（60°）≥ 25°、耐水性100h无异常、化学成分（C、Si、Mn、Cu、P、S、Ni、Cr、N ）均检测合格、力学性能（下屈服强度ReL≥343MPa、抗拉强度Rm≥617MPa、断后伸长率≥43%）、耐霉菌性等级为0级、抑菌率≥99.94%、疲劳试验（20万次未断裂）、规定塑性压缩强度≥10.20KN5。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 10、门板：采用厚度≥1.0mm 冷轧钢板，门面表面平整；门板成型厚度≥23mm，并装有豪华三级管理锁，防盗能力更强，保密程度更高；  ▲门板GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、GB/T 1741-2020《漆膜耐霉菌性测定法》、GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T1733-1993《漆膜耐水性测定法》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 9754-2007《色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定》、QB/T 4371-2012《家具抗菌性能的评价》、GB/T 3075-2021《金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法》:GB/T 7314-2017《金属材料 室温压缩试验方法》；硬度≥5H、附着力不低于0级、耐腐蚀1050h后，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象、光泽度（60°）≥ 25°、耐水性100h无异常、化学成分（C、Si、Mn、Cu、P、S、Ni、Cr、N ）均检测合格、力学性能（下屈服强度ReL≥458MPa、抗拉强度Rm≥662MPa、断后伸长率≥40%）、耐霉菌性等级为0级、抑菌率≥99.94%、疲劳试验（20万次未断裂）、规定塑性压缩强度≥8.80KN。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 11、门锁：为方形按压式隐形三级管理豪华锁，锁面为棱形凹凸面，采用电泳工艺上色。锁面中间位置为S形镀锌按压旋扭，旋扭中间为黑色滴胶。旋钮可以实现按压/弹出，当旋钮处于按压状态时，旋钮不可旋转。当旋钮弹起状态下，旋钮可进行45°旋转。 |
| 2 | 双面固定书架1 | 1、规格：宽5400mm\*深600mm\*高2400mm（±5mm）； |
| 2、双面固定档案柜主要由底架、立柱、挂板、 搁板、门板、顶板、侧板、档棒等零（部）件组合而成；  ▲连接件符合GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》；QB/T 3826-1999《轻工产品金属镀层和化学处理 层的耐腐蚀试验方法中性盐雾试验(NSS)法》； QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》；GB/T 28203-2011《家具用连接件技术要求及试验方法》标准；金属件：喷涂层、电镀层合格；金属喷漆(塑)涂层：硬度≥5H；冲击强度冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；耐腐蚀：100h内，观察在溶液中样板上划道两侧3mm以外，应无鼓泡产生；100h后，检查划道两侧3mm外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；附着力：应不低于2级；中性盐雾试验(NSS)：连续喷雾500h：镀(涂)层对基体的保护等级≥10级；镀(涂)层本身耐腐蚀等级≥10级；力学性能：三合一偏心连接件偏心体抗压强度：抗压强度应≥240N；三合一偏心连接件预埋螺母抗拉强度：抗拉强度应≥550N；三合一偏心连接件中偏心体与连接螺杆的扭矩：扭矩≥7.0 N·m。**投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 3、底架采用≥2.0mm 冷轧钢板，表面粉末喷塑处理；  ▲冷轧钢板符合GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T 10125-2021《人造气氛腐蚀试验盐雾试验》、QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》；金属喷漆(塑)涂层理化性能：附着力1级；冲击强度：冲击高度400mm,应无剥落、裂纹、皱纹。乙酸盐雾(AASS试验)（连续喷雾200小时）：镀(涂)层本身的耐腐蚀等级10级；镀(涂)层对基体的保护等级10级。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 4、立柱采用≥ 1.5mm 冷轧钢板，采用不少于九面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，不能松动，结构牢固； |
| 5、搁板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，整体成型厚度为≧25mm，侧面压印回型花纹，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；  ▲紧固件符合GB/T 28203-2011《家具用连接件技术要求及试验方法》; GB/T 6739-2006《色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度》;GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》标准；  漆膜硬度3H；  金属漆膜耐腐蚀：100h内，观察在溶剂中的样本上划道两侧3mm以外，无气泡产生；100h后，检查划道两侧3mm以外 ，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；  抗拉强度Rm：370~500MPa；  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 6、挂板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，采用一次成型机成型，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；  ▲螺栓符合GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T10125-2021《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》、QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》；喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象；涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。耐腐蚀：100h内，观察在溶液中样板上划道两侧3mm以外，应无鼓泡产生；100h后，检查划道两侧3mm以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象。乙酸盐雾（连续喷雾200小时）：镀(涂)层本身的耐腐蚀等级10级、镀(涂)层对基体的保护等级10级。  投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。 |
| 7、档棒采用厚度≥0.8mm 冷轧钢板，一体成型为U型，两端为挂扣； |
| 8、侧板采用≥1.0mm 冷轧钢板，采用一体面成型凹凸式结构，侧板两侧作圆弧处理； |
| 1. 顶板采用厚度≥0.8mm 冷轧钢板，表面静电粉末喷塑；   ▲粉末符合HG/T 2006-2006《热固性粉末涂料》;GB/T 21866-2008《抗菌涂料(漆膜)抗菌性测定法和抗菌效果》;GB/T 4893.5-2013《家具表面漆膜理化性能试验第5部分：厚度测定法》标准；  涂膜外观：涂膜外观正常；  硬度(擦伤)≥3H；  附着力≤1级；  耐冲击性：光泽(60°)≤60：50cm,未观察到裂纹、皱纹及剥落现象；  弯曲试验：光泽 (60 °)≤60：2mm, 涂层无开裂或从底材上剥落；  耐碱性(5%NaOH)：168h无异常；  可溶性铅≤0.1mg/kg、可溶性镉未检出、可溶性铬≤0.2mg/kg、可溶性汞≤1.1mg/kg；  漆膜厚度：52μm；  抗细菌率：白色念珠菌99.96%；  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 10、门板：采用厚度≥1.0mm 冷轧钢板，门面表面平整；门板成型厚度≥23mm，并装有豪华三级管理锁，防盗能力更强，保密程度更高； |
| 11、门锁：为方形按压式隐形三级管理豪华锁，锁面为棱形凹凸面，采用电泳工艺上色。锁面中间位置为S形镀锌按压旋扭，旋扭中间为黑色滴胶。旋钮可以实现按压/弹出，当旋钮处于按压状态时，旋钮不可旋转。当旋钮弹起状态下，旋钮可进行45°旋转。 |
| 3 | 双面固定书架2 | 1、规格：宽8100mm\*深600mm\*高2400mm（±5mm）； |
| 2、双面固定档案柜主要由底架、立柱、挂板、 搁板、门板、顶板、侧板、档棒等零（部）件组合而成； |
| 3、底架采用≥2.0mm 冷轧钢板，表面粉末喷塑处理； |
| 4、立柱采用≥ 1.5mm 冷轧钢板，采用不少于九面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，不能松动，结构牢固； |
| 5、搁板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，整体成型厚度为≧25mm，侧面压印回型花纹，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； |
| 6、挂板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，采用一次成型机成型，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； |
| 7、档棒采用厚度≥0.8mm 冷轧钢板，一体成型为U型，两端为挂扣； |
| 8、侧板采用≥1.0mm 冷轧钢板，采用一体面成型凹凸式结构，侧板两侧作圆弧处理； |
| 9、顶板采用厚度≥0.8mm 冷轧钢板，表面静电粉末喷塑； |
| 10、门板：采用厚度≥1.0mm 冷轧钢板，门面表面平整；门板成型厚度≥23mm，并装有豪华三级管理锁，防盗能力更强，保密程度更高； |
| 11、门锁：为方形按压式隐形三级管理豪华锁，锁面为棱形凹凸面，采用电泳工艺上色。锁面中间位置为S形镀锌按压旋扭，旋扭中间为黑色滴胶。旋钮可以实现按压/弹出，当旋钮处于按压状态时，旋钮不可旋转。当旋钮弹起状态下，旋钮可进行45°旋转。 |
| 4 | 书车 | 1、规格：宽750mm\*深320mm\*高900mm（±5mm）； |
| 2、整体框架采用2.5mm厚圆管焊接，搁板、围板、侧板采用1.0mm厚冷轧钢板，表面静电粉末喷塑； |
| 1. 结构为2层式结构带有推手，上下两层均为平面，上下层4面带挡边，底部装有3寸静音万向轮；   ▲万向轮符合QB/T4765-2014、QB/T5224-2018；外观：脚轮的轮面应光洁，不应有裂纹、伤痕、毛边等缺陷；金属件的表面应光滑平整应无锈蚀、毛刺刃口、露底等缺陷。装配：转动零部件应转动灵活，应无卡滞及松脱现象；脚轮零部件之间应装配牢固，轮轴不应随车轮转动。抗冲击性：自由落体装置和冲击高度(200mm)冲击脚轮面，10min 内冲击脚轮10次。试验后，脚轮的零部件不应出现分离和松动，脚轮的滚动、旋转和制动等功能不应受到损伤。力学性能：动载荷：脚轮不应破损，零部件不应出现松动，所具有的功能不应受到损伤。滚动阻力：水平牵引力F2不应超过15%的载荷值F1。静载荷性能：脚轮的轮径变形量≤3%，脚轮不应破损，零部件不应出现松动，所具有的功能不应受到损伤。耐低温性能：脚轮不应破损，零部件不应出现松动，所具有的功能不应受到损伤。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 5 | 书梯 | 1、规格：宽450mm\*深650mm\*高1300mm（±5mm）； |
| 1. 可移动书梯为三步型设计，整体框架采用2.5mm厚钢管焊接，楼梯板采用1.0mm厚冷轧钢板，表面静电粉末喷塑；   ▲钢管符合QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》;QB/T 3827-1999 《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法乙酸盐雾试验(ASS)法》；GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》;GB/T 232-2010《金属材料弯曲试验方法》；QB/T 4371-2012《家具抗菌性能的评价》;漆膜硬度≥3H；金属喷漆(塑)涂层冲击高度400mm,应无剥落、裂纹、皱纹；附着力应不低于2级；可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞均未检出；乙酸盐雾试验 (ASS)：连续喷雾76h：镀(涂)层本身耐腐蚀等级不低于10级，镀(涂)层对基体的保护等级不低于10级；抑菌率：铜绿假单胞菌≥99.9%。  **投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |
| 1. 整体焊接结构顶部装有扶手，带有2寸静音万向脚轮，移动方便，确保安全稳定性，人踩踏上去后楼梯底部万向脚轮装自动伸缩回弹；书梯承重要求正压力不低于200KG，在工作使用中不倾斜、侧倒。   ▲脚轮符合QB/T 4765-2014 家具用脚轮；抗冲击性：脚轮的零部件不应出现分离和松动，脚轮的滚动、旋转和制动等功能不应受到损伤；动载荷：脚轮的零部件不应出现分离和松动，脚轮的滚动、旋转和制动等功能不应受损；滚动阻力：水平牵引力F5不应超过15%F4；旋转阻力：水平牵引力F7不应超过20%F6；静载荷：脚轮的轮径变形量不应超过3%，脚轮的零部件不应出现分离和松动，脚轮的滚动、旋转和制动等功能不应受到损伤。**投标人或投标产品制造商提供：①提供2023年1月1日至投标截止日前第三方检测机构出具的具有CMA或CNAS标识的检测报告，报告内容满足以上标准及参数；②需提供全国认证认可信息公共服务平台（认e云）查询有效的截图（http://cx.cnca.cn）。** |

**（三）样品要求**

1、投标人必须按招标文件要求提供如下样品，见下表。作为评审及一旦中标后交货、验收的依据之一。**样品**应标明“招标编号、投标人名称、投递日期”等字样，并在标贴上处加盖公章。

2、投标人必须在投标文件中承诺实际供货的品质不低于样品品质，否则，采购人有权要求更换。

3、投标样品于投标截止时间前，由投标人提供（地点：**深圳市宝安区西乡街道流塘商务大厦A座9楼09A开标室**）；未按时提供投标样品，或提供的投标样品明显不符合招标文件技术要求的，评审时投标样品项均不得分。

4、投标样品于开标评标当日由招标代理机构工作人员电话通知各投标人，于项目评标结束后当日自行取回投标样品，招标代理机构及采购方不提供存放空间。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **样品编号** | **样品名称** | **数量要求** | **规格及参数** |
| 1 | 立柱 | 1根 | 1. 提供立柱小样一根（长1000mm）±3mm   立柱：立柱采用≥ 1.5mm 冷轧钢板，采用不少于九面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，不能松动。结构牢固。 |
| 2 | 搁板 | 1块 | 1. 提供搁板小样一块（600\*204mm）±3mm   搁板:搁板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，整体成型厚度为≧25mm，侧面压印回型花纹，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。 |
| 3 | 挂板 | 1块 | 3.提供挂板小样一块（521\*135mm）±3mm  挂板采用≥ 1.0mm 冷轧钢板，采用一次成型机成型，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。 |