**第五章 采购项目技术、服务、采购合同内容条款、质量及其他商务要求**

**一、项目概况**

广元市人力资源和社会保障局为保证档案室能够正常投入使用，故采购密集柜、三步书梯、除湿机、温湿度计等设备。

**二、技术参数要求**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 品名 | 规格 | 图片 | 单位 | 数量 | 材质说明 |
| 手动密集架 | 2700\*900\*560 |  | 组 | 48 | 1、立柱:1.2mm,立柱上的孔距为多孔，用户可以自行调整格板高度。中列立柱正面压两条加强筋，侧面各压两条加强筋，共六条加强筋，以增加其稳定性和承载力；  2、顶板:0.9mm，搭接式防尘板；  3、搁板:1.0mm,采用六次折弯成型以增强其承载力，在格板上面压四条加强筋，两侧面各压一条加强筋，强度好，每层承重60kg以上；  4、挂板:1.0mm,挂板两端压凸点，与格板上的圆孔配合，起到装配自锁，提升架体稳定性，挂板压4条加强筋；  5、侧板:1.0mm,整体凹式，美观强度好；  6、地梁:3.0mm,角盒式插入，表面喷塑处理，颜色为黑色；  7、门板：0.8mm；  8、传动装置：传动轴用料45#Ф20实心冷轧钢，三轴中央驱动，转动灵活、平稳同步、摇力轻、无卡滞、无打滑等现象。  9、手柄：必须为圆盘式折叠式手柄，节省空间且方便灵活。  ▲10、防锈易消毒型拉手：耐腐蚀等级：中性盐雾试验连续喷雾18h，简易10级制定级法不低于7级。（提供防锈易消毒型拉手检测报告复印件予以佐证，否则作为无效投标）  11、工艺：架体表面全部采用抗菌塑粉喷涂，高温塑化处理，喷塑前进行磷化处理。表面处理执行如下标准：塑膜厚度60-70μm，盐雾试验48小时无塑膜脱落现象。耐冲击力达到60kg/cm2 。各零部件表面喷塑处理后喷塑表面均匀光亮平整，色泽一致，无尖角、露底、锈迹、剥落、起皱、变色、明显的流迹、疙瘩、气孔、裂纹及划伤等缺陷。  ▲12、金属件表面涂层硬度≥0.4；金属件表面涂层冲击强度在冲击高度40cm，应无剥落、裂纹、皱纹；金属件表面涂层附着力应不低于2级；金属件表面涂层耐腐蚀：100h内，观察在溶液中样板上划道两侧3mm以外，应无气泡产生。100h后，检查样板上划道两侧3mm外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；尺寸偏差中导轨偏差：单根导轨直线度应不大于1.0mm/m，单根导轨水平偏差不大于1 mm/m，相邻两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于1 mm/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0.3mm；立柱与底梁的垂直度应不大于2mm；可调性：搁板、挂板应能沿立柱的垂直方向调整高度；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；传动装置的性能应转动灵活、平稳，不得有失灵现象；载重性能：双面书架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，不得有裂缝，最大挠度应不大于4.0mm，残余变形量应不大于0.30mm。载重运行在全静载荷的情况下进行运行试验，架体应运动自如，不得有阻滞现象，手柄摇力应不大于11.8N；稳定性：搁板水平加载稳定性按GB/T 10357.4规定进行，在中间单元架的最高搁板上施加水平拉力90N，保持1min，架体不应倾倒；结构强度：标准架列在全静载荷的情况下，沿X、Y轴两个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，试验中架体不得发生倾倒现象，试验后架体倾斜量不得大于架体总高的1％，各结构部件应无塑性变形或其他异常现象。（提供手动密集架型式检验报告复印件予以佐证,否则作为无效投标） |
| 档案除湿机 | 标准 |  | 个 | 3 | 1、除湿面积：20-35平方米。 2、LED数字智能化电脑控制，无触点水位开关，水满自动停机报警。 3、自动除霜功能，低温条件下自动化霜及自动帮障显示。 |
| 温湿度计 | 标准 |  | 个 | 3 | 1、温度范围：-30-+60℃。 2、外壳采用一次性冲压成形不锈钢，机械式物理感应无需电池，镜面名品合金表盘、正面采用镜片玻璃，指针采用精准动平衡箭型指针想结构。 |
| 档案书梯 | 标准 |  | 个 | 3 | 1、采用具有优异抗挠度和刚度优质冷轧钢板。  ▲2、冷轧钢板涂层采用抗菌塑粉：金属喷漆（塑）涂层附着力应不低于二级，耐腐蚀等级：中性盐雾试验连续喷雾120h，简易10级制定级法不低于7级。（提供抗菌塑粉检测报告复印件予以佐证，否则作为无效投标） 3、扶梯手一次成型，三层隔板焊接牢固，滑轮式脚架可固定。 |

**注：以上带▲的参数为本项目实质性要求，须提供相对应检测报告予以佐证，若不满足将作无效响应处理。**

**三、商务及售后服务要求：**

1.交货地点：采购人指定地点。

2.交货时间：合同约定。

3.付款方式：合同约定

4.货物抵达目的地后的检验要求：提供的产品为原装正品（含零部件、配件等），表面无划伤、无碰撞痕迹，且权属清楚，不得侵害他人的知识产权。各项指标符合检测标准和出厂标准，各项技术参数符合谈判文件要求和响应文件承诺。

5.随货物必须配备的技术文件清单：应将所提供货物的装箱清单、配件、随机工具、用户使用手册、原厂保修卡等资料交付给采购人。

6.验收方式：采用实际操作、货物核对、资料核对等相结合的方式。

7.所有产品质保期为验收合格后3年。在保修期内，若发生质量问题，将免费负责更换或维修（同一产品、同一质量问题连续两次维修仍无法正常使用的，供应商必须更换相同型号产品）

8.产品在使用中出现任何问题，采购人与供应商联系，供应商在接到故障电话后2小时内响应,12小时内到达现场提供现场服务。同时指派专人负责联系售后服务事宜。

9.未尽事宜双方合同约定。