

技术需求

一、制作数量和规格

本次招标数量要求如下：

类号	产品名称	规格参数（mm）	单位	数量
1	手动密集书架	950*550*2350，7 层	节	1355

- 1.保存本书库手动密集架（1355 节）。
- 2.整排书架两端根据需要加装可调整边门。
- 3.每节书架为 7 层，每层层高 290mm（两端带门部分除外）。
- 4.投标报价按照单节报价，且报价需包含附件（含密封条、地坪处理等）。
- 5.此规格尺寸均不包括防撞条和摇手体。
- 6.书架间最小通道宽度不低于 1 米。
- 7.预埋地轨两面均为镀锌工艺。

二、标准和技术要求

1.执行和引用标准

- （1）DA/T7-92《直列式档案密集架》国家行业标准。
- （2）GB/T13667.3-2013《钢制书架 第 3 部分 手动密集书架》国家标准。

2.技术要求

- （1）每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为 $\pm 2\text{mm}$ ，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 1~2mm 之间。
- （2）传动机构转动灵活、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，没有尖角、凸起。
- （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、组合件之间具有可互换性。
- （10）搁板上均匀载重 40kg，放置 24h 最大挠度小于 3mm，卸载后无裂纹及永久变形。
- （11）柜体附带防倾倒装置，尽量避免柜体在不当使用时发生倾倒事故。
- （12）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，架体不会产生倾斜现象。

（13）在全负载的情况下，各列密集架运动自如，没有阻滞现象，整列密集架运行时，每列标准摇力不大于 12N。

3.手动密集架架体产品配置参数

设备名称		技术参数		
		材料规格	采用标准	性能
轨道	轨道垫板	≥3.0mm 冷轧钢板	GB/T 708-2019	轨道垫板采用数控折弯一体成型工艺，开放矩形结构，折边尺寸一致
	导轨	20×25mm 实心方钢	GB/T 905-1994	
底盘	底梁	≥3.0mm 冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用分段焊接后整体组装式，连接牢固、运输、安装方便。底盘各段连接采用 M10 螺栓紧固，纵梁上按节距冲有矩形槽，以供立柱插入后用 M10 箍紧拧固。滚轮横梁采用加强结构，确保在外力作用下无任何变形情况。底梁下部装有防倾倒装置，以防止架体倾倒。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，在直角处上、下两平面均焊上三角形加强板，确保底盘架体不扭曲、错位和变形等。
架体	立柱	≥1.5mm 冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用≥1.5mm 冷轧钢板，经一体成型工艺加工。通过加强工艺，增强立柱的刚性与强度。立柱均匀冲孔，层数与间距可根据需求灵活调整，表面采用静电喷塑处理。
	搁板	≥1.0mm 冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用≥1.0mm 冷轧钢板，使用一体成型工艺，采用双压筋式结构，具有防惯性滑落功能。搁板刚性好、通用性互换性好。搁板工艺须配备加强筋以提升抗弯和承载能力，不得采用拼装焊接或削弱刚性的加工方式。
	挂板	≥1.2mm 冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用≥1.2mm 冷轧钢板，采用一次成型四压筋式结构，采用一体成型技术。挂板与立柱之间的连接方式采用单扣勾挂板，挂板与搁板之间采

				用 4 只扣勾，挂板与立柱连接的扣勾和挂板与隔板连接的扣勾平行度相差 $<1\text{mm}$ 。确保挂板、立柱、隔板之间连接牢固，文献不滑落。
	挡棒	$\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	四折弯，挡棒三面各压一条筋
面板	门框	$\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用 $\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板，使用一体成型压筋工艺，具备加强结构。门板应具有足够刚性，正面按压不得变形。每对门板右侧门板上带专用锁具。组装后缝隙均匀，锁定紧密，开启灵活。
	门板	$\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	
侧板	侧护板	$\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	采用 $\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板，使用一体成型压筋工艺。侧板应具备足够刚性，正面按压不得变形。
传动机构	轴承	P204，滚珠调心轴承 E 级	GB/T 305-2019	精密度高，导向灵活，材料质量好，耐压与耐磨性能好，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，性能达到或超过国家标准。经过多级速比，保证移动速度和摇力平衡。
	传动轴	$\phi 20\text{mm}$ 实心圆钢	GB/T 699-2015	
	连接钢管	$\phi 25\text{mm}$ 无缝钢管	GB/T 699-2015	
	铁滚轮	灰口铸铁 HT200-400	GB/T 9439-2023	
	传动机构	链条传动	GB/T 14212-2010	
	摇手柄	7 字型摇手	GB/T 1243-2024	摇手体造型美观大方，手感舒适，把手可折叠，可避免通道障碍，摇动任意一列不会带动其他把手。摇手体摇力符合国家标准，每列标准摇力不大于 12N。
	摇手体总承	滚珠轴承	GB/T 305-2019	
	边列门锁	豪华型密集架锁	QB/T 1621-2015	具有锁定功能
	制动装置	制动开关	QB/T 1621-2015	
防护装置	磁性密封条	$20\text{mm} \pm 2\text{mm}$	GB/T 32487-2016	使架体具有良好的防倒、防震、防尘、防鼠、防光、防潮、防火等功能。
	顶板	$\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	
	防尘板	$\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	
	顶部拉杆	$\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	
	底部防倾	$\geq 4.0\text{mm}$ 冷轧钢板	GB/T 708-2019	

	倒装置			
表面处 理	前处理药 剂	脱脂剂、磷化液、 Zn 系磷化	GB/T 12612- 2005 GB/T 6807-2001	工件经除油、去锈、脱脂、表调、 磷化、水洗等工序前处理
	高压静电 喷塑	环氧型聚酯混合粉	HG/T 2006-2022	表面涂层高温固化而成
	纯水洗	≤10US 电导率	常温	
紧固件	标准件	M6、M8、M10	GB/T 3099.1- 2008	

4.架体结构性能

(1) 密集架主要由轨道、底盘、传动机构和架体（包括立柱、挂板、搁板、顶板、门板及侧板）等零（部）件组成。架顶设有防尘装置，根据需要安装照明装置，列与列之间装有 20mm 厚特种抗老化橡塑磁性密封条，形成两列间的全封闭状态，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，底部设有防鼠、防倾倒装置，因而整个架体具有良好的防尘、防光、防鼠、防潮、防火、防盗和保密功能。

(2) ▲传动机构需确保每列标准摇力不大于 12N，精密度高，导向灵活，材料质量好，耐压与耐磨性能好，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，性能达到或超过国家标准。经过多级速比（例如：传动比为 1:6），既保证移动速度，又保证摇手体摇力符合国家标准。摇手体造型美观大方，手感舒适，把手可折叠，可避免通道障碍，摇动任意一列不会带动其他把手。

(3) 底盘采用分段焊接后整体组装式，连接牢固、运输、安装方便。底盘各段连接采用 M10 螺栓紧固，纵梁上按节距冲有矩形槽，以供立柱插入后用 M10 箍紧拧固。滚轮横梁采用加强结构，确保在外力作用下无任何变形情况。底梁下部装有防倾倒装置，以防止架体倾倒。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，在直角处上、下两平面均焊上三角形加强板，确保底盘架体不扭曲、错位和变形等。

(4) 导轨可采用 20*25mm，实心方钢，置于 3mm 冷轧钢板折弯成形轨座上，塞焊而成，分段连接，埋入式安装，膨胀螺栓紧固于凹槽地面，导轨上沿与装饰地平基本齐平。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：①符合 GB/T 3325-2024 标准；喷漆（塑）涂层：应无漏喷（无漏点）、锈蚀、脱色、掉色等；产品表面理化性能—金属喷漆（塑）涂层：铅笔硬度≥6H，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击高度≥1200mm，应无剥落、裂纹、皱纹；附着力 0 级；②符合 GB/T24195-2009、GB/T6461-2002 标准；金属和合金的腐蚀酸“干燥”和性盐雾、“湿润”条件下的循环加速腐蚀试验（酸性盐雾试验，方法 A，60 个循环）；RA 外观评级：≥10 级；R 保护评级：≥10 级▲③符合 GB/T700-2006 标准；屈服强度≥235Mpa；抗拉强度≥400Mpa；断后伸长率≥25%。

(5) 立柱：使用 $\geq 1.5\text{mm}$ 冷轧钢板，经一体成型工艺加工。通过加强工艺，增强立柱的刚性与强度。立柱均匀冲孔，层数与间距可根据需求灵活调整，表面采用静电喷塑处理。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：①符合 GB/T13667.3-2013 标准；附着力不低于 2 级；▲②符合 GB/T 11253-2019 标准；弯曲试验：经 180° 弯曲试验后，试样弯曲处的外面和侧面不应有目视可见的裂纹；▲③符合 GB/T 228.1-2021 标准；抗拉强度 $\geq 500\text{Mpa}$ ；规定塑性延伸强度 $\geq 350\text{Mpa}$ ；断后伸长率 $\geq 22\%$ ；④符合 QB/T4767-2014 涂层厚度 $\geq 60\ \mu\text{m}$ ；⑤符合 GB/T3325-2024 铅笔硬度 $\geq 3\text{H}$ ，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹 ⑥符合 GB/T 35607-2024 铅、镉、铬、汞、锑、钡、砷均未检出，并判定合格；⑦符合 GB/T1865-2009, GB/T 1766-2008 标准；耐人工气候老化性 $\geq (500\text{h})$ 检测结果：变色、粉化、裂纹、起泡、长霉、斑点、沾污、生锈、泛金、脱落：均为 0 级（无粉化、起泡、开裂、剥落等异常现象）；⑧符合 GB/T 4336-2016 标准；磷 $\leq 0.0214\%$ 、硅 $\leq 0.443\%$ 、锰 $\leq 1.422\%$ 、碳 $\leq 0.412\%$ 、硫 $\leq 0.0339\%$ ；⑨符合 GB/T10125-2021、GB/T6461-2002 中性盐雾试验(NSS) 法（连续喷雾 48h）。

(6) 搁板：采用厚 $\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板，使用一体成型工艺，采用双压筋式结构，具有防惯性滑落功能。搁板具有刚性好、通用性互换性好。搁板工艺须配备加强筋以提升抗弯和承载能力，不得采用拼装焊接或削弱刚性的加工方式。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：①符合 GB/T13667.3-2013 标准；附着力不低于 2 级；▲②符合 GB/T 11253-2019 标准；弯曲试验：经 180° 弯曲试验后，试样弯曲处的外面和侧面不应有目视可见的裂纹；▲③符合 GB/T 228.1-2021 标准；抗拉强度 $\geq 500\text{Mpa}$ ；规定塑性延伸强度 $\geq 350\text{Mpa}$ ；断后伸长率 $\geq 22\%$ ；④符合 QB/T4767-2014 涂层厚度 $\geq 60\ \mu\text{m}$ ；⑤符合 GB/T3325-2024 铅笔硬度 $\geq 3\text{H}$ ，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹 ⑥符合 GB/T 35607-2024 铅、镉、铬、汞、锑、钡、砷均未检出，并判定合格；⑦符合 GB/T1865-2009, GB/T 1766-2008 标准；耐人工气候老化性 $\geq (500\text{h})$ 检测结果：变色、粉化、裂纹、起泡、长霉、斑点、沾污、生锈、泛金、脱落：均为 0 级（无粉化、起泡、开裂、剥落等异常现象）；⑧符合 GB/T 4336-2016 标准；磷 $\leq 0.0214\%$ 、硅 $\leq 0.443\%$ 、锰 $\leq 1.422\%$ 、碳 $\leq 0.412\%$ 、硫 $\leq 0.0339\%$ ；⑨符合 GB/T10125-2021、GB/T6461-2002 中性盐雾试验(NSS) 法（连续喷雾 48h）。

(7) 挂板：采用 $\geq 1.2\text{mm}$ 冷轧钢板，采用一体成型技术。挂板与立柱之间的连接方式采用单扣勾挂板，挂板与搁板之间采用 4 只扣勾，挂板与立柱连接的扣勾和挂板与隔板连接的扣勾平行度相差 $< 1\text{mm}$ 。确保挂板、立柱、隔板之间连接牢固，文献不滑落。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：①符合 GB/T13667.3-2013 标准；附着力不低于 2 级；②符合 GB/T 11253-2019 标准；弯曲试验：经 180° 弯曲试验后，试样弯曲处的外面和侧面不应有目视可见的裂纹；▲③符合 GB/T 228.1-2021 标准；抗拉强度 $\geq 500\text{Mpa}$ ；规定塑性延伸强度 $\geq 350\text{Mpa}$ ；断后伸长率 $\geq 22\%$ ；④符合 QB/T4767-2014 涂层厚度 $\geq 60\ \mu\text{m}$ ；⑤符合 GB/T3325-2024 铅笔硬度 $\geq 3\text{H}$ ，应无塑性变形和/或内聚破坏；冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹 ⑥符合

GB/T 35607-2024 铅、镉、铬、汞、锑、钡、砷均未检出，并判定合格；⑥符合 GB/T1865-2009、GB/T 1766-2008 标准；耐人工气候老化性 $\geq(500h)$ 检测结果：变色、粉化、裂纹、起泡、长霉、斑点、沾污、生锈、泛金、脱落：均为 0 级（无粉化、起泡、开裂、剥落等异常现象）；⑦符合 GB/T 4336-2016 标准；磷 $\leq 0.0279\%$ 、硅 $\leq 0.283\%$ 、锰 $\leq 0.988\%$ 、碳 $\leq 0.182\%$ 、硫 $\leq 0.0256\%$ ；⑧符合 GB/T10125-2021、GB/T6461-2002 中性盐雾试验(NSS)法（连续喷雾 48h）。

（8）侧护板：采用 $\geq 1.0mm$ 冷轧钢板，使用一体成型压筋工艺。侧板应具备足够刚性，正面按压不得变形。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：**▲①符合 QB/T4767-2014 标准；金属喷涂—涂层厚度 $\geq 60 \mu m$ ；②符合 GB/T1730-2007 硬度 ≥ 0.4 ；③符合 GB/T1732-2020 标准；冲击强度：冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹；附着力不低于 2 级；③耐腐蚀乙酸盐雾试验(ASS) $\geq 480h$ ；金属涂（镀）层本身的耐腐蚀等级：10 级；金属涂（镀）层对基体的保护等级：10 级。**

（9）门板：采用 $\geq 1.0mm$ 冷轧钢板，使用一体成型压筋工艺，具备加强结构。门板应具有足够刚性，正面按压不得变形。每对门板右侧门板上带专用锁具。组装后缝隙均匀，锁定紧密，开启灵活。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：**▲①符合 QB/T4767-2014 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色；涂层应光滑均匀、色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；②符合 GB/T1732-2020 冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹 ③GB/T 230.1-2018 洛氏硬度 ≥ 20 。**

（10）顶板：**▲采用 $\geq 1.0mm$ 冷轧钢板**，紧固于立柱上端，经弯折工艺后形成框架结构，加强架体的整体刚性和防尘性。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：**①符合 QB/T4767-2014 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色；涂层应光滑均匀、色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；②符合 GB/T1732-2020 冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹 ③GB/T 230.1-2018 洛氏硬度 ≥ 20 。**

（11）**▲防尘板：采用 $\geq 1.0mm$ 厚优质冷轧钢板**，具有耐高温、耐腐蚀、防尘、防静电等特性。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：**①符合 GB/T13448-2019 标准 氙灯加速老化试验 $\geq 500h$ ②符合 GB/T228.1-2021 标准；屈服强度 $\geq 225MPa$ ；抗拉强度 $\geq 350MPa$ ；断后伸长率 $\geq 35\%$ ；③符合 GB/T13448-2019 标准； $\Delta E \leq 1.5$ 180° 弯曲 $\leq OT$ 。**

（12）防鼠板：采用 $\geq 1.0mm$ 厚优质冷轧钢板，板体光滑表面经过防腐处理。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：**①符合 QB/T3826-1999 标准；中性盐雾试验 24h 涂层对基体保护等级：10 级；涂层本身耐腐蚀等级：10 级；②符合 QB/T3827-1999 标准；乙酸盐雾试验 24h 涂层对基体保护等级：10 级；涂层本身耐腐蚀等级：10 级 ③符合 GB/T1732-2020 标准；冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹、皱纹。**

（13）**▲防倾倒装置：底盘上装有防倾倒装置，采用 $\geq 3.0mm$ 厚冷轧钢板冲压成型，**

刚性足不变形，确保密集架运动过程中或静止状态下防倾倒。

需提供第三方检测机构出具的检测报告，检测内容包括但不限于：**▲①符合 GB/T228.1-2021 标准；规定塑性延伸强度 $\geq 280\text{Mpa}$ ；抗拉强度 $\geq 440\text{Mpa}$ ；断后伸长率 $\geq 38\%$ 。**

(14) 根据上海市抗震设防烈度为 7 度的标准，按照抗震防范烈度需提高 1 度的要求，需提供设防基本烈度 8 度对应的罕遇地震的设计标准，能够抵御 8 度罕遇地震的加速度。

5.工艺特点

(1) 严格按照产品的相关国家标准及行业标准，具有完善的质量检验制度和控制手段。有高精度的数控生产检测设备和高压静电喷塑等先进设备，工艺装备先进、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) 产品的全部钣金件相关技术性能需符合 GB-T13667.16.3 档案管理要求，喷涂无死角。漆膜附着力至少达到 GB1720 中的二级指标，塑层防锈能力达到 20 年。

(6) 所有标准件及紧固件均须经预老化及耐腐蚀处理。

6.载重性能

(1) 单面搁板上均布载重 40kg，最大挠度为 3mm，24 小时卸载后，无裂纹及永久变形。

(2) 每标准节（七层双面搁板）在全负载（每块单面搁板均布载重 40kg）的情况下，架体、立柱无明显变形，架体无倾倒现象。

(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。

三、安装要求

1.安装地点位于上海图书馆航三书库（上海市浦东新区航头镇环镇东路 121 号）6 楼。

2.安装地面平整度要求：

由中标人将地面平整度处理到符合规范要求，以避免密集架倾倒、卡顿以及移动后自行滑位，保证架体运行安全、运行平稳性和轨道寿命。

地面平整度要求：

安装密集书架的地面应保持较高平整度，避免明显凹凸或波浪起伏。全屋地面坡度要求： $< 0.5\%$ （如 5 米长度内落差 $< 2.5\text{cm}$ ），轨道铺设区域每 2 米内高低差 $< 3\text{mm}$ （用水平仪检测）。若存在不平情况，需提前进行找平处理，水泥地面不平可用自流平砂浆找平，瓷砖/大理石地面需打磨或加垫片调平。

3.安装过程符合操作规范，柜体组装后符合公差要求，附带的防倾倒装置安装到位并切实生效。每标准节（组）组装后，单元架外形尺寸的极限偏差为 $\pm 2.0\text{mm}$ 。

(1) 每标准节（组）组装后，侧面板与中腰板的对缝处的间隙应不大于 2.0mm。

(2) 每标准节（组）组装后，立柱与底梁的垂直度应不大于 2.0mm。

- (3) 位差度：架列侧面相邻两平面的位差度应不大于 2.0mm。
- (4) 单元架架体平行度： $\pm 1 \sim 2\text{mm}$ / 列。
- (5) 单元架架体垂直度： $\pm 1 \sim 2\text{mm}$ / 列。
- (6) 单元架架体纵向同步度： $\pm 1 \sim 2\text{mm}$ / 列。
- (7) 防尘门缝间隙应不大于 2.0mm。
- (8) 搁板、挂板应能沿立柱的垂直方向调整高度。
- (9) 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。
- (10) 传动装置应转动灵活、平稳，不得有失灵现象。
- (11) 安装完成后，图书上架后的最低处离地高度不得低于 20cm。
- (12) 安装完成后，根据 8 度对应的罕遇地震的设计标准，防震性能可达到 8 度烈度的加速度要求。

四、验收要求

- 1. 验收地点：招标方使用现场。
- 2. 验收标准和内容：按照招投标文件、技术协议以及相关的标准和规范等，对密集架的技术性能、参数、安全功能等进行测试、验收。标准间有差异的，参照较高标准执行。
- 3. 验收方法：
 - (1) 验收前，中标单位须提供完整的技术资料（包括出厂明细表或装箱单、制造厂质量合格证书及其他相关文件资料）。
 - (2) 中标单位根据合同完成安装后，由需求单位组织对安装结果进行验收，验收合格后完成验收。
- 4. 确认验收合格后双方签字认可。如验收未获通过，采购人有权要求更换或退货并按照合同约定的违约处理。

五、售后服务要求

- 1. 质保期为交付使用之日（或最终验收合格后）计算，架体部分质保期不少于 5 年。
- 2. 售后服务要求：在免费保修期内，若产品遇到损坏或任何意外，投标人须保证在 2 小时内响应，4 小时内到达现场，24 小时内解决问题。
- 3. 质保期外，中标方有义务对其产品进行售后服务。接到招标方通知后，在 2 小时之内做出响应，4 小时内到达现场，24 小时内解决设备故障或提出解决方案。
- 4. 中标方派往现场的技术人员，需具有较高业务素质，现场解决问题时，不得无故拖延，能为招标方提供最佳的服务。
- 5. 中标方（投标方）承诺质保期后至少十年内，能正常提供其备配件、易损件，并提供技术支持；投标方在报价时对所有的备品备件、易损件、工程师现场服务价格进行单独报价，并承诺质保期满后三年内价格不变。
- 6. 随时提供免费的技术咨询并向招标方通报最新的技术动向。

六、质量要求

- 1. 按照国家标准；
- 2. 按照部颁标准；
- 3. 按照行业现行的最高标准；

4. 甲方有特殊要求的，按甲方要求执行。

七、其他要求

1. 样品要求：

- (1) 压筋搁板 1 块：250mm*220mm。
- (2) 压筋立柱 1 根：250mm 长。
- (3) 轨道 1 根：长度 250mm。
- (4) 铁轮 1 组。

以上投标小样技术参数详见招标文件。

投标人需要按以上要求提交样品，中标样品交由采购人作为履约验收参考，最终产品使用的原辅材料不得低于样品的标准。允许样品的规格尺寸与上述要求有合理偏差，但投标人中标后必须按照采购需求中规定的规格尺寸生产供货，不得影响交付正常使用。

2. 本次投标报价应包含材料费、加工成型费、包装费、运输费、劳务费、保险费、利润、税金、政策性文件规定、市场价格波动及合同包含的所有风险、责任等货物到指定位置前的各项应有费用，采购人不再另行支付其它费用。

3. 检测报告要求：

- (1) 本项目提供的检测报告签发日期不早于 2025 年 1 月 1 日；
- (2) 检测报告原件备查；
- (3) 针对不同叫法的同一原材料，其检测报告均予以认可（如名称不一致，需注明需求中对应的原材料名称）；
- (4) 受检单位要求：检测报告上的委托单位（受检单位）名称必须与投标人或投标产品的制造商或原材料的生产厂家名称一致，否则不予认可。

4. 投标产品的制造商通过质量管理体系认证（GB/T 19001 认证）、职业健康安全管理体系认证（GB/T45001 认证）、环境管理体系认证（GB/T24001 认证）的优先考虑。

八、附航头书库平面图

详见附件 2