

一、项目概况：

序号	项目名称	采购物资情况	采购预算金额	送货地点
1	智能密集型切片蜡块柜	采购清单见下文	499620 元	福建省福州市鼓楼区

采购清单

序号	项目名称	规格	计量单位	数量	备注
1-1	蜡块柜	423*480*1625mm	套	48	
1-2	切片柜	423*480*1625mm	套	24	
1-3	密集架	W900*D500*H2100mm	节	12	
1-4	智能档案密集架	W900*D500*H2100mm	节	12	

二、技术要求

(一) 蜡块柜、切片柜配置及技术参数要求

技术项目	项目功能要求说明
切片柜	1. 规格：423*480*1625mm/组，（偏差范围±5mm） 2. 材质要求：切片柜整体选材为国内优质冷轧钢板，板材厚度

≥1.2mm, 表面静电粉末喷塑;

3. 每单组分4节, 每小节有18个储存抽屉, 每组共72个抽屉, 可自由互换, 柜体无折弯无焊缝, 且每层柜体均有加强筋、抽屉的防脱落保护装置及水平调节装置;

4. 可放标准切片≥50000张。切片柜抽屉采用冷轧钢板折弯焊接, 抽屉内采用ABS成型T字型格挡, 前端和后端有防撞垫。(需与原有切片柜箱体, 抽屉, ABS成型T字型格挡做到无缝衔接, 实现自由互换)

5. 由于切片柜每天都与实验人员有密切接触, 且切片需长期保存(15年以上), 投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的检测报告复印件(原件现场备查), 检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图, 以下检测内容均需合格。

①箱体尺寸423*480*390(mm)

②外形尺寸偏差, 要求受检产品标识尺寸与实测偏差值(配套或组合产品的外形尺寸偏差应同时取正值或负值, 标准要求产品宽、深、高尺寸极差±5。

③ 临边垂直度, 面板、框架对角线长度: <1000, ≤2(非折叠式), 面板、框架对边长度: <1000, ≤2(非折叠式)。检测依据(GB/T3325-2017)

④ 要求受检产品, 翘曲度≤1.0。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑤ 要求受检产品, 平整度≤0.20。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑥ 要求受检产品, 位差度≤2.0。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑦ 要求受检产品, 所有分缝≤2.0。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑧ 抽屉下垂度≤20, 摆动度≤15。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑨ 地脚着地平稳性≤2.0 检测依据(GB/T3325-2017)

⑩ 柜类稳定性非固定柜活动部件关闭时加载稳定性指标要求:

	<p>非固定柜应无倾翻。检测依据 (GB/T10357. 4-2013)</p> <p>⑪柜类稳定性非固定柜活动部件打开时加载稳定性指标要求：非固定柜应无倾翻。检测依据 (GB/T10357. 4-2013)</p> <p>⑫柜类强度推拉构件强度试验指标要求：所有零部件无断裂或豁裂；用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>⑬柜类强度推拉构件猛关或猛开试验指标要求：所有零部件无断裂或豁裂；用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>⑭柜类强度推拉构件结构强度试验指标要求：所有零部件无断裂或豁裂用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>⑮柜类耐久性推拉构件耐久性指标要求：所有零部件无断裂或豁裂；用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>⑯柜体甲醛释放量$\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$。检测依据(GB/小时 35607-2017)</p>
<p>蜡块柜</p>	<p>1. 规格：423*480*1625mm/组（偏差范围$\pm 5\text{mm}$）</p> <p>2. 材质要求：蜡块柜整体选材为国内优质冷轧钢板，板材厚度</p>

≥1.2mm, 表面静电粉末喷塑。

3. 每单组分4节, 每小节有6个储存抽屉, 每组共24个抽屉, 抽屉均为标准件, 可自由互换, 双抽屉设计, 内部有ABS蜡块周转盒, 每箱体10格, 周转盒抽屉采用静音三截导轨, 有技术成熟性能可靠的联锁装置, 柜体无折弯无焊缝, 双重的防脱落保护装置及水平调节装置;

4. 可放标准蜡块≥12500块。有防虫蛀防腐蚀的装置。(需与原有蜡块柜箱体, 抽屉, 蜡块周转盒做到无缝衔接, 实现自由互换)

5. 由于蜡块柜每天都与实验人员有密切接触, 且蜡块需长期保存(15年以上), 投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的检测报告复印件(原件现场备查), 检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图, 以下检测内容均需合格。

①箱体尺寸423*480*390(mm)

②外形尺寸偏差, 要求受检产品标识尺寸与实测偏差值(配套或组合产品的外形尺寸偏差应同时取正值或负值, 标准要求产品宽、深、高尺寸极差±5。

③临边垂直度, 面板、框架对角线长度: <1000, ≤2(非折叠式), 面板、框架对边长度: <1000, ≤2(非折叠式)

④ 要求受检产品, 翘曲度≤2.0。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑤ 要求受检产品, 平整度≤2.0。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑥ 要求受检产品, 位差度≤2.0。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑦ 要求受检产品, 所有分缝≤2.0。检测依据(GB/T3325-2017)

⑧ 抽屉下垂度≤20, 摆动度≤15。 检测依据(GB/T3325-2017)

⑨地脚着地平稳性≤2.0 检测依据(GB/T3325-2017)

⑩ 柜类稳定性非固定柜活动部件关闭时加载稳定性指标要求: 非固定柜应无倾翻。检测依据(GB/T10357.4-2013)

⑪柜类稳定性非固定柜活动部件打开时加载稳定性指标要求: 非

	<p>固定柜应无倾翻。检测依据 (GB/T10357. 4-2013)</p> <p>⑫柜类强度推拉构件强度试验指标要求：所有零部件无断裂或豁裂；用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>⑬柜类强度推拉构件猛关或猛开试验指标要求：所有零部件无断裂或豁裂；用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>⑭柜类强度推拉构件结构强度试验指标要求：所有零部件无断裂或豁裂；用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>(15) 柜类耐久性推拉构件耐久性指标要求：所有零部件无断裂或豁裂；用手掀压某些应为牢固的部件。应无永久性松动；所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；五金连接件应无松动；活动部件（门、抽屉等）开关应灵便；零部件无明显位移变化。检测依据(GB/T10357. 5-2011)</p> <p>(16)柜体甲醛释放量$\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$。检测依据(GB/小时 35607-2017)</p>

(二) 智能档案密集架架体性能、配置及技术参数及要求

技	项目功能要求说明
---	----------

术项目	
智能档案密集架架体	<p>总体要求需《电动密集书架技术条件》(GB/T13667.4—2013)、《手动密集书架技术条件》(GB/T13667.3—2013)、DA/T7-92 行业的标准。具体工艺流程、规格、技术参数、质量要求如下：</p> <p>1、架体主材厚度要求：立柱 $\delta \geq 1.2\text{mm}$，搁板 $\delta \geq 1.0\text{mm}$，挂板 $\delta \geq 1.0\text{mm}$，侧板 $\delta \geq 0.8\text{mm}$，挡棒 $\delta \geq 0.8\text{mm}$，门框 $\delta \geq 1.0\text{mm}$，门板 $\delta \geq 0.8\text{mm}$；采用优质冷轧钢板制作，层数和距可自由调整，表面静电喷塑。</p> <p>2、路轨：由轨道垫板和导轨组成，轨道垫板采用热轧钢板，轨道垫板采用数控折弯一体成型工艺，开放矩形结构，折边尺一致，表面光洁，成型标准化；导轨采用实心方钢，方钢表面光滑，直线度高。</p> <p>3、底梁：采用优质热轧钢板一体成型工艺，底盘采用焊接，钢性好，不变形。移动列底盘上装有防倾倒装置。</p> <p>▲4、投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的底盘检测报告复印件（原件现场备查），检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图，以下检测内容均需合格。</p> <p>检测结果为：涂层厚度 $\geq 70 \mu\text{m}$；涂层光泽：≥ 20 光泽单位；耐冲击性：1000g 重锤，500mm 冲击实验后，涂层无裂纹、皱纹、剥落现象；耐湿热性：$\geq 100\text{h}$ 湿热实验后，产品表面无锈蚀、起泡、开裂、脱落等现象；耐盐雾腐蚀性：中性盐雾实验 $\geq 100\text{h}$ 后，产品表面无锈蚀、起泡、开裂、脱落等现象；抗菌性：金黄色葡萄球菌抗菌率 $\geq 99.2\%$、大肠杆菌抗菌率 $\geq 99.1\%$，对金黄色葡萄球菌、大肠杆菌具有较好的抗菌效果；耐水性：浸泡 48h 后，涂层表面无变化。</p> <p>检验检测和判定依据参照 GB/T13452.2-2008 《色漆和清漆漆膜</p>

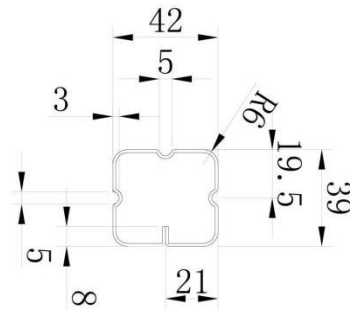
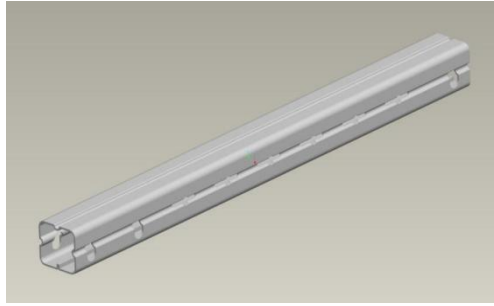
厚度的测定》、HG/T2006-2006 《热固性粉末涂料》、GB/T21866-2008 《抗菌涂料（漆膜）抗菌性能测定方法和抗菌效果》、QB/T3826-1999 《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法》；

★4、立柱：采用优质冷轧钢板六翻边下冲折一体成型工艺，立柱成型尺寸 42x39mm，四面封闭式结构，四角 R6mm 圆弧角设计。立柱正面、两侧面排孔位置各压一根筋，圆筋尺寸为 5x3mm，排孔均匀冲裁，孔中心距 54mm，允许尺寸公差±1mm。封闭式圆弧压筋立柱设计人性，承重能力强，钢性足，外形美观。立柱正面、两侧面排孔位置各压一根筋，圆筋尺寸为 5x3mm，排孔均匀冲裁，孔中心距 54mm，允许尺寸公差±1mm。封闭式圆弧压筋立柱设计人性，承重能力强，钢性足，外形美观。

投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的立柱检测报告复印件（原件现场备查），检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图，以下检测内容均需合格。

检测结果为：硬度 \geq H；冲击高度 800mm，应无剥落、裂纹、皱纹；附着力应不低于 2 级；化学成分质量分数 C（碳）、Si（硅）、Mn（锰）、P（磷）、S（硫）检验合格；屈服强度、抗拉强度、断后伸长率检验合格；耐湿热性 \geq 1000h 后无异常。

检验检测和判定依据参照 GB/T 3325-2017《金属家具 通用技术条件》、GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 1740-2007 《漆膜耐湿热测定方法》；



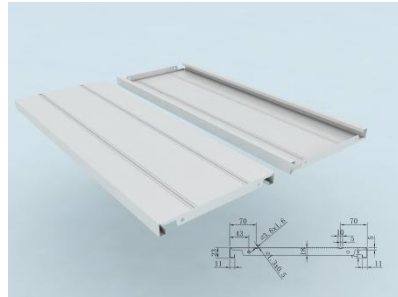
▲5、搁板：采用优质冷轧钢板,采用六折弯一体成形多筋式搁板，外形美观，结构新颖，刚性足，承重能力强。搁板正面压制两组圆筋，每组压筋数 3 条，主筋深度尺寸 3.6*1.6mm（±1mm），辅筋尺寸 1.3*0.5mm（±1mm），只能在搁板正面有筋槽，搁板折边上不能有任何压筋槽，压筋工艺不能导致搁板变形，从而使搁板即美观又能增加搁板承重强度，而且不影响搁板结构性能。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理，使基材不会腐蚀，经久耐用。（详见附图）

投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的搁板检测报告复印件（原件现场备查），检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图，以下检测内容均需合格。

检测结果为：硬度 \geq H；冲击高度 800mm，应无剥落、裂纹、皱纹；附着力应不低于 2 级；化学成分质量分数 C（碳）、Si（硅）、Mn（锰）、P（磷）、S（硫）检验合格；屈服强度、抗拉强度、断后伸长率检验合格；耐湿热性 \geq 1000h 后无异常。

检验检测和判定依据参照 GB/T 3325-2017《金属家具 通用技术

条件》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 1740-2007《漆膜耐湿热测定方法》;

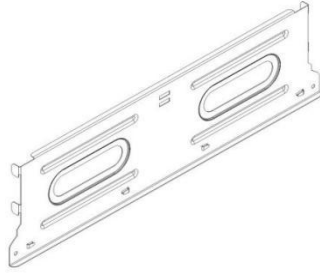


▲6、挂板:采用优质冷轧钢板,采用模具一体冲压成型,中间腰形拉伸翻边模成形两个台阶加强孔,孔上下位置设有四根圆筋,挂板上下端直角折弯,并冲有四个凸槽,使搁板嵌置于弯边凸肩上,组装后平整、牢固。承重性好,外观新颖,可防止搁板前后窜动,通用性互换性好。表面再采用酸洗磷化后进行喷塑处理,使基本材质不会腐蚀,经久耐用。(详见附件)

投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的挂板检测报告复印件(原件现场备查),检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图,以下检测内容均需合格。

检测结果为:屈服强度 $\leq 280\text{N/mm}^2$;抗拉强度 $270 \sim 410\text{N/mm}^2$;断后伸长率 $\geq 28\%$;硬度 $\geq 4\text{H}$;附着力不低于0级;耐腐蚀 $\geq 100\text{h}$ 后检查试板上划道两侧3mm外,无锈迹、剥落、起皱、变黄和失光等现象;化学成分(C、Mn、P、S、Al等检验合格)。

检验检测和判定依据参照GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法》、QB/T3826-1999《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》;



▲7、侧面板:采用优质冷轧钢板,执行 GB13237-91 国家标准。

侧板外形美观,按压不变形。

投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的侧面板检测报告复印件(原件现场备查),检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图,以下检测内容均需合格。

检测结果为:涂层厚度 $\geq 70 \mu\text{m}$;涂层光泽: ≥ 20 光泽单位;耐冲击性:1000g 重锤,500mm 冲击实验后,涂层无裂纹、皱纹、剥落现象;耐湿热性: $\geq 100\text{h}$ 湿热实验后,产品表面无锈蚀、起泡、开裂、脱落等现象;耐盐雾腐蚀性:中性盐雾实验 $\geq 100\text{h}$ 后,产品表面无锈蚀、起泡、开裂、脱落等现象;抗菌性:金黄色葡萄球菌抗菌率 $\geq 99.2\%$ 、大肠杆菌抗菌率 $\geq 99.1\%$,对金黄色葡萄球菌、大肠杆菌具有较好的抗菌效果;耐水性:浸泡 48h 后,涂层表面无变化。

检验检测和判定依据参照 GB/T13452.2-2008 《色漆和清漆漆膜厚度的测定》、HG/T2006-2006 《热固性粉末涂料》、GB/T21866-2008 《抗菌涂料(漆膜)抗菌性能测定方法和抗菌效果》、QB/T3826-1999 《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法》;

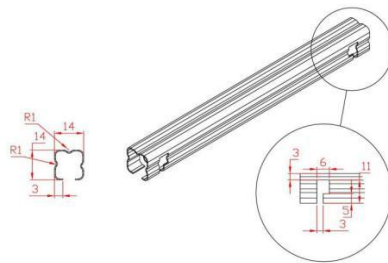
▲8、挂钩挡棒:采用优质冷轧钢板一体成型而成,四折弯,挂钩挡棒成型 14x14mm,挡棒三面各压一条筋,允许尺寸公差 $\pm 1\text{mm}$,圆筋直径 2mm,挂钩挡棒采用凹槽式挂钩与挂板上孔位机械配合,紧密相连不易松动脱落,也不易导致挂板产生不可逆转的变形,安装

便捷，挂钩挡棒外形美观，强度高。

投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的挂钩挡棒检测报告复印件（原件现场备查），检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图，以下检测内容均需合格。

检测结果为：金属喷漆（塑）涂层理化性能要求耐腐蚀 1000h 以上，观察在溶剂样板上划道两侧 3mm 以外，无气泡产生；金属喷漆（塑）涂层理化性能要求附着力不低于 0 级；1000h 以上乙酸盐雾试验（ASS 试验）达到 10 级。

检验检测和判定依据参照 GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、QB/T3826-1999《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/T3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》；



▲9、门面:门框、门条优质冷轧钢板；门面平整，表面静电喷塑，门边条和侧板中间节同色。

投标人须提供由省级或以上级别检测机构出具的门面检测报告复印件（原件现场备查），检测报告需有国家认监委网站官网查询结果截图，以下检测内容均需合格。

检测结果为：屈服强度 $\leq 280\text{N/mm}^2$ ；抗拉强度 270 ~ 410N/mm²；断后伸长率 $\geq 28\%$ ；硬度 $\geq 4\text{H}$ ；附着力不低于 0 级；耐

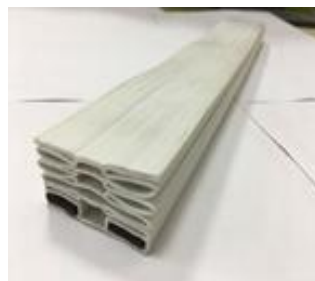
腐蚀 \geq 100h 后检查 试板上划道两侧 3mm 外,无锈迹、剥落、起皱、变黄和 失光等现象;化学成分 (C、 Mn、 P、 S、 Al 等检验合格)。

检验检测和判定依据参照 GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、GB/T228.1-2021《金属材料拉伸试验第 1 部分:室温试验方法》、QB/T3826-1999《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》

10、锁具:密集架专用豪华锁具。

11、传导机构:(1) 轴承 P204, E 级 双排珠心;(2) 实心轴 ϕ 20, 45#钢;(3)连接钢管 ϕ 25 \times 2.5, 无缝钢管;(4)铁滚轮 HT20-40;(5) 链轮 ZG45, 滚齿精制;(6) 摩托车链条 FR420, ϕ 8.5 节距 12.7;传动机构配合精度高,定位可靠,传动轻便灵活,摇力轻,动行平稳,性能达到或超过国家标准。

★12、复合型磁性密封条:双磁性双边型固定一体式高强度橡胶密封条,外形尺寸宽 40mm,厚度 \geq 23mm,双磁性密封条中段采用四连体减震蜂窝结构,提升了密封条减震性能,前段自带双磁性矩形条,吸附能力更强,密集架合拢后,封闭性好。每列接触面均有缓冲及密封条,使架体具有良好的防震、防尘、防鼠、防光、防潮、防火功能。(详见附图)。



13、防倾倒装置 δ =3.5mm。

14、表面处理:高压静电喷塑,塑粉采用优质环保型高附着力的

	<p>金属表面纳米抗菌热固性粉末，表面涂层高温固化而成，提高其防锈蚀和抗菌性能。</p> <p>15、其他性能要求：</p> <p>密集架可沿导轨自如移动开合，便于查询、管理。</p> <p>产品结构合理，多跨距多层距，且跨距、层距任意调整、任意组合、强度、牢固度稳定可靠；具有限位装置、防倾倒装置、防鼠装置、防尘装置等。</p> <p>密集架采用优质冷轧钢板精工制造，工件经除油、去锈、脱脂、表调、磷化、水洗等十三道工序前处理，采用国际最新流行色优质环保型高附着力的金属表面纳米抗菌塑粉静电自动喷粉，表面涂层高温固化而成。架体外观设计要求精美，线条流畅；架体操作轻便灵活，运行平稳，具有良好的防盗、防光、防高温、防火、防潮、防尘、防鼠、防虫功能。</p> <p>16、每节密集架里切片柜、蜡块柜规格完全相同，之间可互换，每节可存放切片柜或蜡块柜箱体 8 个。</p>

三、智能档案密集架智能控制系统功能要求

技术要求	说明
基本要求	<p>1、能满足系统长期可靠稳定运行的的技术要求；</p> <p>2、所有架体的控制系统均为针对智能（电动）密集架量身定制研发的嵌入式系统，不得直接采用商用或工业一体机系统，以避免电脑开关机时间长、能耗高、可靠稳定性低、电磁辐射高、安全性低、更新换代快导致维护保障困难等问题。系统从上电到能正常操作的启动时间≤ 3秒。</p> <p>3、驱动电机采用 36V 以下低噪声、无火花、高效率、免维护的无刷直流电机，电机功率$\leq 150W$。架体控制与电机驱动为一体式电路板设计，不应采用第三方驱动模块（存在备件及效率问题）。</p>

	<p>4、具备永不失效的防挤压保护功能，采用自适应算法及现代滤波技术，以支持无论空载还是满载等各种情况下（即不受负载影响），系统自动支持在运动方向任意位置受力 20KG（轻松受力程度）以下能可靠停止运行。确保在传感器失效情况下的人身绝对安全。只具备一个最大电流的堵转保护存在人身安全隐患，以这种方式供货或制作样品按照弄虚作假处理。</p> <p>5、因红外光会随着时间衰减，所有红外传感器需在空闲不用时自动切断电源以延长使用寿命，并在需要时自动启动。即：任何红外传感器的红外光不能长期不间断开启。</p>
架体运行要求	<p>1、采用快速启动、高速运行、轻柔合拢的曲线运行以提高操作效率。运行时，具备图形化直观方式及高亮数码图标方式的运动方向提示。</p> <p>2、支持全屏手指滑动对架体的简便控制方式：全屏手指左滑，该列左移；全屏手指右滑，该列右移；全屏手指下滑，整个团体关闭；全屏手指上滑，整个团体进入通风状态。</p> <p>3、运动时，任意液晶屏的任意位置点击及时停止运行。</p> <p>4、远程管理计算机、智能手机、平板电脑上可操作架体的运行。</p> <p>5、架体停止的空闲状态下自动切换到手摇允许状态，即：电动及手摇无缝切换。</p> <p>6、架体运行当前状态及位置信息在管理计算机软件上可直观显示。</p> <p>7、架内有人时，自动锁定架体运行，此时电动及手摇操作均禁止。架内无人自动解锁。</p> <p>8、架体打开且架内无人若个时间（用户可调整）后，系统可自动关闭密集架，自动关闭时间预告在液晶屏上供查看。中途人员进入、查询或对架体手摇操作时，该时间能自动从零计数。</p> <p>9、在架体摇出最大距离的一个门限（可调）后，能自动锁定架体不能手摇。此时电动操作只允许关闭操作。</p>
人机交互要求	<p>1、固定列采用工业级彩色液晶触摸屏控制。</p> <p>2、移动列采用工业级彩色液晶触摸屏控制。</p>

	<p>3、列号显示采用高亮彩色数码显示，颜色及亮度均可用户自由通过点选色卡方式调整，颜色可用于不同存放物品类别的直观指示。</p> <p>4、任意列液晶屏上能直接查看该列存放的档案类型的电子标牌，用户可通过管理软件随时修改，从而可取代传统的各类纸质方式的标牌提示。</p> <p>5、任意列液晶屏上可通过模糊方式查询档案编号及关键词。查询到的档案可远程打开存放的架体。</p> <p>6、任意列均可在操作液晶屏上查看该列存放档案数量分别信息，且可在操作液晶屏上图形化方式点击查看该列某位置存放的档案目录及状态（在库、借出、注销等）。</p> <p>7、所有列液晶屏上在空闲状态下可切换显示用户自行制作的图片，用户图片可自行修改及更新。</p> <p>8、可推送公告信息到各列液晶屏上统一显示，支持智能设备的权限管理下的查询操作及发布公告，具权限的管理员可发布（取消）公告到预定的团体中所有面板屏幕上，便于通告用户及参观接待等各种应用场合。</p> <p>液晶屏背光能在无人操作若个时间后自动关闭。列号显示的亮度可用户调整并能在无人操作时自动降低亮度。</p> <p>9、用户在管理计算机或液晶屏上查询到的档案可远程开架，存放该档案的架体液晶屏上在直观 3D 架体上的对应位置，用地震波的直观警示图标方式指示档案存放具体位置，点击后可查看文字方式描述的详细信息。在用户进入架体后，语音播报档案存放位置及编号。</p> <p>10、用户可自行检查每个区域的通讯质量，可对该区所有活动列收发任意个数据包的方式来测试该团体通讯质量及定位故障列。可设定一个最大 250 秒的时间段来监听固定列与活动列间及固定列与管理计算机间的线路噪声情况。</p>
语音提示要求	<p>1、采用独立的语音模块而非电脑控制的音箱，独立的语音模块能放置在团体的任意位置，其音量能在固定列液晶屏上进行数字调整。语音模块能放置在一个团体的任意位置。</p>

	<p>2、备男女声、短促提示音等多种提示模式可切换选择。</p> <p>3、用户可对音量进行数字调整。</p> <p>4、音量及模式的设置前可试听效果。</p>
架内照明要求	<p>1、架内采用 24V 高亮 LED 灯辅助照明。</p> <p>2、架体打开时该列照明自动开启，等待人员进入，关闭时灯光自动熄灭。</p> <p>3、架体打开后照明开启，等待人员进入，但当人员进入后的操作逻辑为：</p> <p>4、架内有人照明灯开启；架内无人，照明灯熄灭。</p> <p>5、手摇打开架体后的逻辑为：架内有人照明灯开启；架内无人，照明灯熄灭。</p>
安全保障要求	<p>1、具备永不失效的防挤压保护功能，采用自适应算法及现代滤波技术，以支持无论空载还是满载等各种情况下（即不受负载影响），系统自动支持在运动方向任意位置受力 20KG（轻松受力程度）以下能可靠停止运行。确保在传感器失效情况下的人身绝对安全。只具备一个最大电流的堵转保护存在人身安全隐患，以这种方式供货或制作样品按照弄虚作假处理。</p> <p>2、具备可靠的架内人员计数传感器，液晶屏上图形化方式直观指示架内人员数量。在架内有人时，自动锁定架体，禁止架外人员电动及手摇操作；架内无人自动解锁。在架内有人时，除液晶屏图形化方式指示外，还具有高亮 LED 图标方式指示。</p> <p>3、架内纵向位置安装有一对红外对射器，架内人员在架体运动时，遮挡红外光束可及时停止架体运行。</p> <p>4、故障时，应自动禁止电动操作。故障列信息能显示在液晶屏上。</p> <p>5、任意列采用 2 个互为冗余备用的接近开关，任意一个故障可正常运行。</p> <p>6、架体具备位置记忆功能，能自动在最后列移出轨道一定距离时锁定及保护。</p> <p>7、用户对架体最近五年的任何操作，无论手摇还是电动，均记录在固定列本地，可按年、月、日查询及对操作次数列表显示。本地记录在网络畅通情况下可上传到服务器备份及共享。</p>

	<p>8 管理员最近五年的任何设置及修改动作, 均记录在固定列本地, 可按年、月、日查询及对操作次数列表显示。本地记录在网络畅通情况下可上传到服务器备份及共享。</p> <p>9、当机械构件松脱或打滑时会导致电机长时间运行。故应具备超时运行保护功能: 运行时间(应可调)超过时能紧急停止架体的继续运行。</p>
管理软件 基本要求	<p>1、用户可在 3D 库区地图上进行完全图形化方式的操作。通过鼠标移动及点击方式对所见架体进行打开、关闭等操作。并能选定特定格位进行图形化下的档案编辑、查询、录入等管理工作。</p> <p>2、多用户权限管理功能: 不同用户登录具备不同权限, 支持用户的分区权限以及按档案类型的权限管理。</p> <p>3、档案自动备份及还原功能。</p> <p>4、单位档案的借出、归还及统计功能。</p> <p>5、档案编辑、查询、录入、转移、删除等功能。</p> <p>6、远程架体控制及温湿度统计分析功能。</p> <p>7、具备档案数据的 EXCEL、XML 导入及导出功能。</p> <p>8、电子文档查阅及管理功能。</p> <p>9、具备打印机、扫描仪、高拍仪、条码等设备的支持。</p>

四、样品要求:

★为保证产品质量, 本项目要求投标人按招标文件参数提供以下实物样品, 样品提供不齐全或提供的样品与招标文件技术参数不符的, 将被视为未实质响应招标文件的技术要求, 按无效投标处理:

技术项目	项目功能要求说明
立柱 1 根	四面封闭式, 规格为长 1150mm (±20mm)。
复合型磁性密封条 1 根	规格为长 600mm (±20mm)

备注:带“★”标示的内容为不允许负偏离的实质性要求,带“▲”标示的内容为关键技术指标。带“★”、“▲”号标注的关键技术参数指标需提供相关证明材料并加盖公章,没有提供证明材料视为负偏离。

商务要求

(一) 交货时间、地点与方式

交货地点:福建省福州市用户指定地点。

交货期:合同签订后 14 个工作日内。

交货方式:现场交货。

(二) 货物包装、运输及装卸

1. 包装及储存:所有设备的包装应保证完整、安全,防止运输过程的磕碰和刮损。产品应存放在室内干燥、通风、阴凉处、切勿受潮。包装必须与运输方式相适应,包装费用均由中标人负责;由于不适当的包装而造成货物在运输过程中有任何损坏由中标人承担。

注:包装应足以承受整个过程中的运输、转运、装卸、储存等,充分考虑到运输途中的各种情况(如暴露于恶劣气候等)和项目所在地的气候特点,以及露天存放的需要。

2. 运输:运输应按合同约定的方式、时间运送至招标人指定地点并与招标人指定收货人办理交接。运输费用及运输人员的安全由中标人负责;由于不适当的运输造成货物在运输过程中有任何损坏,或出现运输人员伤亡的情况,由中标人负责。

3. 装卸:全套装卸由中标人负责,中标人应当采取合理、适当的装卸方式,并承担相应的费用和 risk。

(三) 付款方式

1. 合同总金额包含产品制造、运输、保险、税收、设计、安装、调试、检测、验收、培训、关税(若有)、保修等使用前所需的一切费用,若出现因设备搬运需要拆卸门窗或影响到招标人现场办公设施设备等问题,中标人必须承诺恢复原样,招标人除支付合同金额的货款外,不再支付任何费用。

2. 合同签订并生效后，设备产品全部运达指定地点，按照招标人要求安装调试完成并试运行一个月后无任何问题，提交招标人验收，经招标人验收合格后，无特殊情况 3 个月内支付合同款的 95%，剩余 5%的款项作为质保金，质保期自验收合格之日起算，质保期满后，无明显质量问题及售后服务问题 30 个工作日内无息付清。

3. 在验收合格后，支付 95%合同款前，中标人要求付款应提交下列单证和文件：

(1) 金额为有关合同货物价格 100%的正式发票。

(2) 招标人签发的验收合格文件。

(四) 验收要求

1. 验收标准

投标人所提供的设备必须是原厂生产全新未使用的合格产品。设备验收按厂家验收标准（符合国家或行业或地方标准）、招标文件、投标文件等有关内容进行验收。投标人提供产品的制造标准及技术规范等有关资料必须符合中国相应有关标准、规范要求。

2. 验收程序和方法

中标人在设备出厂前，应按设备技术标准规定的检验项目和检验方法进行全方面检验，中标人应随同设备出具质量合格证。设备到达招标人指定地点后，中标人邀请相关技术人员进行现场验收。设备在招标人指定地点安装完毕后，要求中标人对设备整体性能进行自检，检验结果必须符合招标人使用要求并验收合格。

(五) 售后服务

1. 投标人应按照本项目特点提供长期良好的售后服务，并在投标文件中提供详细具体的售后服务承诺条款及保证。中标人所投产品的质保期要求 12 个月，从本项目经正式验收合格交付使用之日算起；在质保期内出现故障，中标人应免费提供更换损坏的部件和维修服务。

2. 中标人所投产品在质保期内需提供全年 24 小时的售后服务标准，中标人随时提供相关项目的咨询服务。若中标产品发生故障，在接到用户的报修电话后，应对故障维修的响应时间为 2 小时内响应，技术人员在 24 小时内到达现场，并免

费负责修理或更换有缺陷的零部件。特殊情况在 24 小时内无法恢复的，质保期内中标人应予以更换新设备或提供代用设备确保设备可正常运转。若中标人未经采购人同意且未能按时履行保修职责的，违反此条每次扣除质保金额的 10%；同时招标人有权雇请第三方维修，相关责任和费用均由中标人承担。

3. 中标人对所投产品在质保期内，因产品质量而导致的缺陷，必须免费提供包修、包换、包退服务。

4. 中标人应根据设备特点，免费对招标人的相关技术人员、管理人员进行操作、维修、保养等方面的专业培训，直至能独立操作。中标人委派的专业技术人员所需费用均由中标人承担。

（六）供应商专业资质条件及理由

无

实施意见

采购方式建议采取公开招标的方式组织，评审方法建议为综合评分法。