

四川国际标榜职业学院
档案馆档案密集柜采购项目

招标公告

招标文件编号：设备招标[2023-016]号

工程项目名称：档案馆档案密集柜采购项目

招 标 单 位：四川国际标榜职业学院

2023 年 9 月 16 日

根据学院招标文件有关规定，现将四川国际标榜职业学院档案馆档案密集柜采购项目进行公开招标，欢迎有意愿且符合要求的单位参与投标。有关事项公告如下：

一、项目概况

四川国际标榜职业学院档案馆扩建工程需新增档案密集柜一批，档案密集柜凭证型 70 立方米、档案密集柜标准型 35 立方米。密集柜的外观、式样、颜色参照原有的实物，投标人根据场地环境进行深化设计、生产、测算费用。

二、招标方式

公开招标。

三、投标人资格

（一）投标人应为独立法人资格具有安装资质的单位。单位财务状况良好，无重大安全质量事故。

（二）投标人本身长期从事与本项目同类业务经营，有稳定的专业技术人员队伍，并提供相应资质证明材料。

四、标书获取

标书免费，从学院邮件系统或学院官网公告栏下载。

五、投标说明

(一) 投标截止时间：即日起至 2023 年 9 月 26 日 12:00 时止。

(二) 标书递交地点：四川国际标榜职业学院纪检保卫处办公室。

(三) 开标时间：2023 年 9 月 26 日 14:00。

(四) 现场踏勘及答疑

即日起至 9 月 25 日，9:00-16:00，不集中安排，自行前往，咨询答疑：张老师 18030801540、晋老师 13608014838。

请投标人务必到校踏勘现场，查看样品，向张老师、晋老师了解安装地点、场地基础空间条件、卸货地点搬运路线、时间进度等具体要求，以便准确报价。

(五) 评标方式：综合评标，合理低价投标法。

(六) 投标人不参加评标会，如需参加由招标人另行通知。

(七) 投标保证金：5000 元（伍仟元整）。

1.收款账户：

收款人：四川国际标榜职业学院

帐号：511620011018160048910

开户行：交通银行成都龙泉驿龙鑫支行

2.未交纳投标保证金，投标无效。将投标保证金转账电子凭证或复印件装订在投标文件中。

3.中标后，投标保证金自动转为履约保证金，待完成合同约定的事项后 28 日内，无息返还给投标人。如未中标，投标保证金于 10 个工作日内无息原路径退回。

(八) 投标费用：

投标人承担的所有与准备和递交投标文件有关的费用，无论投标过程结果如何，招标人在任何情况下不负责该费用。

六、招标内容

(一) 报价说明

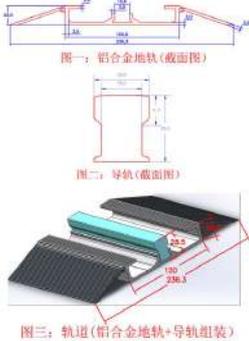
投标报价应包含全部设备、辅助材料、深化设计及图纸、安装、调试、人工、机械、运输、仓储、保险、运费、税费（普通发票）、劳保、技术支持与培训、保修以及其它不可预见的风险因素等在内的所有一切包干费用。相关费用计入投标报价表所列项目中，不得另行加栏、列项。

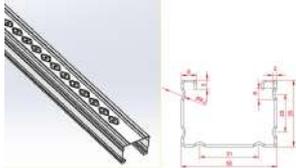
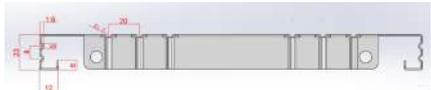
(二) 投标报价表

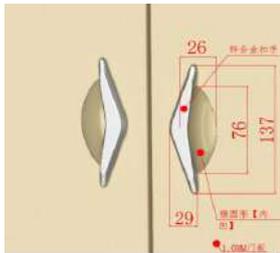
名称	技术参数及功能要求	规格	单位	数量	单价 (元)	金额 (元)	备注
档案密集柜	具体参数见附件	凭证型 (10层)	m3	70(以现场测量为准)			含书梯1台、1.2米三步梯1台
档案密集柜	具体参数见附件	标准型(6层)	m3	35(以现场测量为准)			含书梯1台、1.2米三步梯1台

(三) 密集柜部分技术参数一览表

名称	设备配置	材料规格	技术参数	采用标准	其他要求	性能说明
地道	轨道座	218*22.5*2.5mm	铝合金	GB/T6892-2015、GB/T3325-2017 GB/T10125-20	优质铝合金生产厂家	▲铝合金地轨：金属电镀层抗盐雾技术要求：18h，1.5mm以下锈点≤20点/d㎡，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点（距边缘棱角2mm以内的不计）； ①铝合金地轨（图一）： 1、规格(±2mm):236mm（含护坡板）*22.5mm。

				12		<p>2、铝合金地轨由导轨盒及护坡板组成，材料采用厚度 3.0mm-3.5mm (±0.2mm) 铝合金 6063-T4 材质，表面氧化处理。</p> <p>3、导轨盒与中间的导轨卡槽一体成形。护坡板可以取放并能有一定弧度的上下翻动。</p> <p>②导轨 (图二)：</p> <p>1、规格(±2mm)：20mm*25.5mm。</p> <p>2、采用 45#实心钢调质处理。</p> <p>3、导轨经模具挤压成型,采用圆弧火车轮轨设计；导轨镶入导轨卡槽内，安装方便快捷。</p> <p>③轨道 (铝合金地轨+导轨组装一体) 外观符合图三。</p>  <p>图一：铝合金地轨(截面图) 图二：导轨(截面图) 图三：轨道(铝合金地轨+导轨组装)</p>
	轨道	20*20mm	实心方钢	GB/T 699-2015	优质冷轧钢板生产厂	厚度 (mm) 20×20，采用实心方钢新型镀锌处理，防尘防锈，调质处理,模具挤压成型,配合铝合金导向槽，安装方便快捷，同密集柜承重轮相配合,采用圆弧火车轮轨设计,使其接触面少,减少摩擦,使其移动轻快,且具导向功能。(铝合金地轨终身质保)
底座	底梁、轴承档、夹紧块	3.0mm	热轧钢板	GB/T 3325-2017、QB/T4767-2014	优质冷轧钢板生产厂	底座 (由底梁、轴承档、夹紧块) 等组成，采用优质冷轧钢板，材质厚度为 3.0mm，底盘采取折弯成型，承重力强不易变形。喷塑前经热水脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—表调—磷化—冷水清洗—热钝化—烘干等十道工序防腐处理；热固性粉末静电喷涂，200℃高温固化。产品各零件、组合件表面平整、光滑、色泽一致，无尖角。
架体	立柱	1.2mm	冷轧板	GB/T 3325-2017、QB/T4767-2014	优质冷轧钢板生产厂	立柱：采用优质冷轧钢板，材料厚度≥1.2mm 国标裸板，立柱正面宽度为≥50mm±1mm，正面两条加强筋，两筋之间压连贯菱形图案。侧面厚度为≥35mm±1mm，侧面各两条加强筋，共六条加强筋，采用全自动滚压一次成型，其目的是增加承载

					能力。“①立柱符合：GB/T 3325-2017、QB/T 4767-2014、QB/T 3832-1999、QB/T 3832-1999、GB/T 1732-2020、GB/T 13667.1-2015 执行标准；②（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；喷塑涂层硬度 $\geq 5H$ ；涂层附着力不第于2级；涂层冲击高度400mm应无剥落、裂纹、皱纹；涂层中可溶性重金属：汞 $\leq 60mg/kg$ 、铬 $\leq 60mg/kg$ 、铅 $\leq 90mg/kg$ 、镉 $\leq 75mg/kg$ ③耐腐蚀等级（100h中性盐雾试验）不低于10级；如图
					
搁板	1.0mm	冷轧钢板	GB/T 3325-2017、QB/T 4767-2014	优质冷轧钢板生产	<p>采用优质冷轧钢板，材料厚度材料厚度为$\geq 1.0mm$ 国标裸板，厚度$\geq 23mm$；搁板采用全自动滚压一次成型；正面压六条加强筋，两侧面各压两条加强筋，共十条筋；。保证每张搁板均匀载重不少于80KG（每层两张搁板）；挂板上面压三条加强筋，上面两条，下面一条通筋，挂板两端压自锁扣，与搁板孔配合，起到装配自锁，加强架体稳定性。“①搁板符合：GB/T 3325-2017、QB/T 4767-2014、QB/T 3832-1999、QB/T 3832-1999、GB/T 1732-2020、GB/T 13667.1-2015 执行标准；②（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；喷塑涂层硬度$\geq 5H$；涂层附着力不第于2级；涂层冲击高度400mm应无剥落、裂纹、皱纹；涂层中可溶性重金属：汞$\leq 60mg/kg$、铬$\leq 60mg/kg$、铅$\leq 90mg/kg$、镉$\leq 75mg/kg$③耐腐蚀等级（100h中性盐雾试验）不低于10级；（如图）</p> 

	顶板	1.0mm	冷轧钢板	GB/T 3325-2017、QB/T4767-2014	优质冷轧钢板生产厂	1、采用优质冷轧钢板,材质厚度为 1.0mm。 2、喷塑前经热水脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—表调—磷化—冷水清洗—热钝化—烘干等十道工序防腐处理;热固性粉末静电喷涂,200℃高温固化。产品各零件、组合件表面平整、光滑、色泽一致,无尖角。
	中隔板	1.0mm	冷轧钢板幕式	GB/T 3325-2017、QB/T4767-2014	优质冷轧钢板生产厂	1、采用优质冷轧钢板,材质厚度为 1.0mm。 2、喷塑前经热水脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—表调—磷化—冷水清洗—热钝化—烘干等十道工序防腐处理;热固性粉末静电喷涂,200℃高温固化。产品各零件、组合件表面平整、光滑、色泽一致,无尖角。
	挡条	1.0mm	冷轧钢板	GB/T 3325-2017、QB/T4767-2014	优质冷轧钢板生产厂	采用优质冷轧钢板,材质厚度为 1.0mm。2、喷塑前经热水脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—表调—磷化—冷水清洗—热钝化—烘干等十道工序防腐处理;热固性粉末静电喷涂,200℃高温固化。产品各零件、组合件表面平整、光滑、色泽一致,无尖角。
门板及扣手	门板及扣手	1.2mm	冷轧钢板	GB/T 3325-2017 GB/T 10125-2012	优质冷轧钢板生产厂	<p>门板及扣手:裸板厚度(mm) $\delta=1.2$,采用冷轧钢板</p> <p>锌合金扣手:金属拉手耐腐蚀性技术要求:经盐雾试验 18h,直径 1.5mm 以下的锈点 ≤ 20 点/d m²,其中直径 1.0mm 以上的锈点不超过 5 点(离边缘 2mm 以内不计)。</p> <p>①特制铸铝合金抛光镀铬,流线型设计,手感细腻,安装拼成酷似蝴蝶结形,单个尺寸:29mm*137mm。门板专用模具一次性拉伸成椭圆形型,线条流畅手感极佳,方便扣手,尺寸:26mm*76mm。</p> <p>如图:</p> 

侧护板	侧面板	1.0 mm	冷轧钢板	GB/T 3325-2017、QB/T4767-2014	优质冷轧钢板生产厂家	侧面板采用优质冷轧钢板，材质厚度为1.0mm；侧面板折弯后厚度为60mm，外侧角采用圆弧结构；侧面板自带标签框，冲压成型，标签框尺寸为171.5mm*107.5mm。喷塑前经热水脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—表调—磷化—冷水清洗—热钝化—烘干等十道工序防腐处理；热固性粉末静电喷涂，200℃高温固化。产品各零件、组合件表面平整、光滑、色泽一致，无尖角。搁板采用优质冷轧钢板，材质厚度1.0mm。
传动机构	轴承	D级204万向	双排珠调心轴承	JB/T 6642-2004	优质品牌	密集柜专用轴承，204#平面轴承，精度≥P7级(E)
	传动轴	45#	五级传动	GB/T 699-2015	优质冷轧钢板生产厂家	传动机构采用5级传动，配合精度高，定位可靠，运行平稳，避免蛇行摆动。传动轻便灵活，摇力轻。运行平稳性能达到或者超过国家标准，链条破断力≥1800kg。轴承为双排珠调心、D级HR204万向节轴承。
	连接钢管	φ25*2.5	无缝钢管	GB/T 699-2015	优质冷轧钢板生产厂家	①精密链轮：采用优质45#碳素钢制作。 ②配备多功能双幅圆形方向盘：将侧板上的锁、制动装置与方向盘传动功能合为一体，方向盘具有锁、制动及驱动三大功能，操作简便。该发明已经申请国家专利。
	铁滚轮	HT20-40铸铁	132	GB/9439-2010	优质品牌	③承载轮：采用优质铸铁铸成，直径为110mm。
	齿轮	精工3R	GB1244-84	GB/1135-2014	优质品牌	④传动轴：采用45#钢，实心轴直径为20mm。
	链条	438H#	φ8.5 节距12.7	GB/T 8350-2008	优质品牌	⑤连接钢管：采用无缝钢管。 ⑥传动链条：采用Φ8.5mm轴径，节距12.7mm； ⑦滚珠轴承：双向超越离合器结构； ⑧中间列制动装置：手动制动锁，采用机械锁制动；该锁具有制动功能，经久耐用；
	摇手体总成	摇手体	ZG45	双向超越离合器结构		
滚珠轴承					GB/T 1285	优质品牌



					-199 4	
制动装置	边列 锁定 装置	808 锁			优 质 品 牌	每列均装有制动装置，操作方便，制动可靠，使用存取安全
	中间 列制 动装 置				自制	
防护装置	防震 密封 装置	20*20	磁性冰 箱门吸 条		优 质 品 牌	每列的接触面均有缓冲及密封装置，具有良好的防震、防尘、防鼠、防光、防潮、防火功能
	防尘 板、 顶板	1.0mm	冷轧钢 板	GB/T 708-2017	优 质 冷 轧 钢 板 生 产 厂	
	防鼠 板	1.0mm	冷轧钢 板	GB/T 708-2017	优 质 冷 轧 钢 板 生 产 厂	
	防倾 倒装 置	3.0mm	热轧钢 板	GB/T711- 2017	优 质 冷 轧 钢 板 生 产 厂	
表面 处理 及工 艺	喷塑 粉末	环氧聚 酯粉	耐冲击 力达到 60kg/c m2	ISO4001: 2015	优 质 品 牌	<p>①钣金件质量：所有钣金件、机加件加工后应无毛刺、无裂纹及伤痕；所有板材部件均不可焊拼接，要求一体成型；除底盘结构拼接外，其余部件原材料严禁采用人为拼接方式生产部件。</p> <p>②表面处理：前处理工序：各部零件在涂覆前，必须进行预脱脂-脱脂-水洗-酸洗-水洗-中和-表调-皮膜-水洗-钝化十工位表面前处理工序，所用标准件及紧固件均需氧化或镀锌处理。</p> <p>③喷塑粉料：经过表面酸洗皮膜处理工艺后，采用优质环保粉末进行喷塑。塑膜厚度 60-70μm，盐雾实验 48 小时无塑膜脱落现象，耐冲击力达到 60kg/cm² 喷塑表面均匀光亮平整，色泽均匀一致，不应有流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等缺陷；密集柜各工件弯角、边角折弯处不允</p>

						许出现漏喷塑粉情况。
--	--	--	--	--	--	------------

(四) 服务承诺:

1. 供货商至少提供整体质保_____年服务, (投标人必须申报)
2. 故障报修响应时间为____小时, ____小时内到达现场处理。(投标人必须申报)
3. 投标人其他服务优势承诺:

.....

(请投标人完善, 能展示服务及售后保障能力水平和自身优势)

七、投标文件格式及提交的资料

(一) 标书要求

纸质文档一份、电子文档一份, 均密封在一个文件袋内加盖单位公章, 密封签上需标注单位联系人及电话。

(二) 投 标 函

致: _____ (招标单位):

根据贵院为_____项目的招标公告(招标编号: _____), 签字代表_____ (全名、职务) 经正式授权并代表投标人_____ (投标人名称、地址) 提交投标文件正本一份、电子文档一份。

据此函, 签字代表宣布同意如下:

1.本次投标所报内容完全按照招标文件要求填报，所有内容都是真实、准确的。

2.投标人将按招标文件的规定履行全部合同责任和义务。

3.投标人已详细审查全部招标文件及全部参考资料和有关附件，并且已对招标人的本次项目的详细情况进行了充分了解，我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。

4.投标人同意提供按照贵方可能要求与其投标有关的一切数据或资料，完全理解贵方不一定接受最低价的投标或收到的任何投标。

6.与本投标有关的一切正式往来通讯请寄：

地址：_____ 电子邮箱：_____

电话：_____ 传真：_____

投标人授权代表姓名、职务：_____（印刷体）

投标人授权代表签字：_____

投标人名称：_____（盖公章）

开户行：_____

户名：_____

账号：_____

日期：_____年_____月_____日

（三）法定代表人资格证明书

单位名称：_____

地址：_____

姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 职务：_____

身份证号码：_____，系_____

(投标单位名称)的法定代表人，参加_____

(项目名称)采购招标(招标编号：_____)的投标活动，

签署投标文件、进行合同谈判、签署合同和处理与之有关的一切事务。

特此证明。

投标单位：_____ (盖公章)

日期：_____年____月____日

附：企业营业执照、行业许可证等相关资质证书(必须提供)。

(四) 法定代表人授权书

本授权书声明：我_____ (姓名)系_____ (投标单位名称)
的法定代表人，现授权_____ (单位名称)的_____

(姓名)为我公司代理人，以本公司的名义参加_____ (招
标单位)组织的_____项目招标(招标编

号：_____)的投标活动。代理人在开标、评标、
合同谈判过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我均
予以承认。本授权书自签署之日起生效，特此声明。

代理人无转移委托权。

特此委托。

代理人：_____ 性别：_____ 年龄：_____

单位：_____ 部门：_____ 职务：_____

投标单位：(盖章)：_____

法定代表人：(签字)：_____

日期：_____年____月____日

注：投标人法定代表人参加投标的无须提供该委托书

附：被授权人的身份证复印件：

(五) 近三年内类似业务业绩

项目名称	服务对象名称	主要服务项目内容	合同金额(元)	项目用户联系人及手机

注：

1. 投标人须提供近三年内类似业务业绩情况。近3年内是指由投标截止日上溯到3周年始。
2. 如本表格式内容不能满足需要,投标人可根据本表格格式自行划表填写,但必须体现以上内容。
3. 投标人代表签字: _____ (盖公章)

日期: _____年____月____日

(六) 上述第六项“招标内容”各项全部资料。