**重庆工程学院图书馆手动密集书架采购项目**

招标单位: 重庆工程学院

承办部门: 采购办公室

2020年7月

  **前 附 简 表**

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 内 容 |
| 1 | 项目名称：重庆工程学院图书馆手动密集书架采购项目 |
| 2 | 招 标 人：重庆工程学院招标人地址：重庆市巴南区白鹤林16号 |
| 3 | * 项目负责人：王老师、潘老师（62849725、62841902）
 |
| 4 | * 投标保证金金额：无
 |
| 5 | 招标方式：公开招标 |
| 6 | 投标书递交至：重庆工程学院采购办公室投标截止时间：2020年7月23日 9：30投标书接收人：黄晓燕联系电话：023-62840836  |
| 7 | 看现场及技术答疑联系人：潘老师 62841902 ，18983409030 |
| 8 | 开标时间：2020年7月23日 10：00开标地点：重庆工程学院 |
| 9 | 评标办法：按投标总价从低到高进行依次排名，确定第一至第三中标候选单位，原则上与第一中标候选单位签订合同。 |

重庆工程学院图书馆手动密集书架采购项目

招标文件

重庆工程学院图书馆手动密集书架采购项目实行公开招标，本次招标由学校采购办公室统一组织，学校纪检、审计处全程监督，将按照招投标有关规定开展工作，请各投标人积极配合，认真阅读本招标文件，精心做好相应工作。投标有关事项如下：

**一、总则**

1、适用范围: 本招标文件仅适合于本次一个标段招标。

2、投标费用：无论中标与否，投标人自行承担投标费用。

3、招标文件的约束力：投标人一旦参加投标即认为接受了招标文件的条件和规定。

**二、项目描述**

图书馆手动密集架一批，约580立方米（具体规格、尺寸、数量及质量要求见附件一“项目需求书”）。密集架保修期要求不低于10年，保修期内的维修费用（包括材料及其费用）全部由供货方负责。

三**、投标人的资格要求**

1.投标人注册于中华人民共和国境内，注册资金不少于500万元，能独立承担民事责任能力的法人。本次招标不接受联合体参与投标。

2.投标人须提供产品制造商在投标有效期内的ISO9001质量管理体系认证证书，且证书认证范围必须包含“密集架”（提供证书复印件）；

3.投标人应是密集架制造商或授权代理商，且经营范围包含密集架（提供营业执照复印件）。若投标人不是制造商，必须提供制造商针对本项目的合法授权书及售后服务承诺书。

4.投标人近三年内在中华人民共和国境内无违法违纪、及其它不良记录。

5.投标人须在重庆市内有售后服务机构，有能力随时处理产品质量问题；在标书中应列明保质期满后的服务措施、零部件能否供应和价格等问题。

6、其它事项说明：

（1）、投标人独立承担经营活动中所产生的债权、债务，独立承担工商、物价、税收、安全等方面的法律责任。

（2）、投标人保证，一经中标，本标订购产品均由原厂自行生产，凡转让定单、贴牌生产的产品，招标人均有权视为不合格产品而拒绝付款。

（3）、投标人独立承担安装人员的安全职责，如发生意外，全部责任由投标人承担。

（4）、在本校不良经营记录的投标人，招标人有权取消其投标资格。

 **四、报名须知**

1、报名需的携带资料

（1）社会组织统一社会信用证书。（以上证件要求带原件留复印件，复印件加盖投标单位公章，原件备查）。

（2）法人证书或法人授权委托书，及身份证复印件。

（3）投标人认为有利于本项目阐述的相关资料。

2、报名途径：本次招标公告在学院网站发布，同时接受现场报名。

3、报名时间：2020年 7月13日—2020年7月23日中午9:00点止(周末、节假日除外)，每日9：00-11：30，14：00-16：30

4、现场报名地址：重庆市巴南区南泉街道重庆工程学院行政楼304室

5、投标保证金：

 无

6、投标文件要求：

投标人须于开标时间前将标书递交到指定地点，所提供的材料均需加盖单位印章或投标人签字。投标文件不应有涂改，必须修改时应有法人代表签字盖章。标书须密封，并在封口处加盖公章，提交标书须投标人和招标工作人员签字；投标文件要求正本1份，副本2份。

投标文件须包含：

（1）投标报价表：投标人对招标文件的报价（见附件一）；

（2）投标人相关资质材料：社会组织统一社会信用证书，法人授权书、被委托人身份证明等（提供复印件，原件备查）；

（3） 制造商生产能力及投标人的经营能力证明：投标人同类产品销售业绩、环境管理体系认证证书、环境标志产品认证证书、中国环保产品认证证书等；

（4）售后服务承诺：售后机构（在渝）及完善、详尽的书面服务承诺（含配件价格）；

（5）诚信证书或近三年无违法违规行为的承诺书；

（6）投标人认为其它需要说明和承诺的材料。

7、开标时间：2020年 7 月 23日下午：10:00

8、开标地点：重庆工程学院行政楼会议室

9、中标公布： 网站公布和电话通知

中标单位必须在接到中标通知起的10个工作日内前来办理手续及签订合同；否则视为违约。

10、其它事项：

（1）报价包含①招标范围内的所有产品；②运输费用；③安装所产生的所有费用；④质保期间所产生的所有费用；⑤应缴纳的税费等费用。一切费用由投标人自理，招标人不再另付其他任何费用。

（2）开标时须提供底梁、方轨、立柱、隔板、刮板样品，每种材料长度不低于20mm 。

（3）供货完工期限：自合同签订之日起，须在50个工作日内完成安装，交付使用。产品验收时间为15个工作日，主要检测内容为板材厚度、移动流畅性、满负荷承重性等。

（4）质保期：质保期十年（10年）。质保期自通过验收交付使用开始计算，质保期内进行质量“三包”。

（5）售后服务：质保期内现场免费保修服务，轻微故障双方协商谈定维修时间，严重故障须保证24小时内到现场维修，如需置换配件，等待期不超过10个工作日。

质保期之后，中标方须按照投标文件提供维修服务和零件价格进行及时维修。

（6）投标人如发现招标要求存在含糊不清、前后矛盾、及歧视性不公正行为，请于7月15日17:00前向招标人书面（或邮件）反映，招标人须及时做出书面答复，并在网站进行公开补充，此反馈意见与招标文件具有同等效应。逾期后不再进行答复。

（7）若到投标截止时间通过资格验收合格的投标人不足5家，则本次招标作废。

**五、评标办法**

1、投标文件的审查：

（1）投标文件是否满足招标文件的资质要求。

（2）投标文件在出现非实质性错误情况下，按下列原则处理：文字与图表不符时以文字为准;正本与副本不符时以正本为准；金额大写与小写不符时以大写为准；单价与总价不符时以总价为准。

（3）评标小组可以对投标文件中含义不清楚或记算明显有错的投标人进行询标，但投标人不得修改文件实质性内容或超越询问范围答复。

2、废标的判定：

有下列情况之一判为废标：

（1）以他人名义投标、串标、投标资料弄虚作假或对招标单位行贿。

（2）投标人资格不符合国家有关规定和招标文件要求。

（4）对招标文件规定的实质性要求和条件未能作出响应。

（5）投标书未经法人签署或加盖企业印章。

（6）投标报价高于本项目的预算。

（7）附有招标人不可接受的条件。

3、评定中标候选单位：

评标在学校纪检、审计部门监督下进行，本着“公平、公正、科学、竞争”的原则认真评议后确定中标人，对未中标的原因不作解释。（需要细则的话，再协商写）

**六、合同的签订**

1、中标人确定后，向中标人发出《中标通知书》，《中标通知书》对中标人和采购人具有同等法律效力。

2、合同的签订

招标人与中标人必须按中标通知书规定时间内，按照招标文件和中标人的投标文件订立书面合同，招标人和中标人不得再行订立背离合同实质性内容的其他协议。

3、中标单位不能把中标项目分包给其他单位实施。

七、其它

1、如投标人提供虚假材料谋取中标的，或者采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人的，以及与其他的投标人恶意串联竞标等等，我校将终止合同，所产生的所有费用由中标方承担，我校保留追究其责任的权利。

2、招标文件的解释权属重庆工程学院。

附件一：

## 项目需求书

**一、项目主要清单**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 规格（宽/深/高，MM） | 单位 | 数量 | 备注  |
| 1 | 八层密集书架 | 900\*580\*2800 | 组 |  280 | 40列，每列7组;大房间，长26M\*宽7.5M  |
| 2 | 八层密集书架  |  900\*580\*2800 | 组  | 136  |  17列，每列8组;小房间，长11M\*宽8.5M |
| 3 |   |   |   | 416  |   |

 **二、密集架平面设计图**（对分布有异议或不清楚的单位在递交标书前自行到现场勘察）

****

**三、材质要求**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **设备名称** | **设备配置** | **材料规格** | **技术参数** | **采用标准** | **性能说明** |
| **轨道** | 轨道座 | 3.0㎜ | 冷轧钢板 | GB710 | 表面光洁、平整度高，防锈能力强，严格去油除锈和磷化处理 |
| 轨道 | 25\*25㎜ | 45#方钢 | GB710 |
| **底盘** | 底梁、轴承档、夹紧块 | 3.0㎜ | 冷轧钢板 | GB710 | 底盘采用整体焊接,刚性足,不变形,表面静电喷塑，喷塑前严格去油除锈及磷化处理。 |
| **架体** | 立柱 | 1.5㎜ | 冷轧钢板 | GB710 | 架体结实、坚固、设备新颖,安全规范,层数和间距可自由调整。 |
| 搁板 | 1.0㎜ | 冷轧钢板 | GB710 |
| 挂板 | 1.0㎜ | 冷轧钢板 | GB710 |
| 顶板 | 1.0㎜ | 冷轧钢板 | GB710 |
| **门面** | 门框 | 1.0㎜ | 冷轧钢板 | GB710 | 门板平整，款式新颖，表面亚光喷塑。ISO9001认证企业。 |
| 门板 | 1.0㎜ | 冷轧钢板 | GB710 |
| 门锁 | 拉扣锁 | 拉扣式 | GB710 |
| 定位模块 | ABS | 注塑件 | GB710 |
| **侧面板** | 侧面板 | 1.2㎜ | 冷轧钢板 | ST-12 | 表面平整、设计美观 |
| **传动机构** | 轴承 | P204 | 1级 | GB1285 | ISO9001认证企业、精密度高、灵活,材料质量好、耐压与耐磨性能高。 |
| 实心轴 | Φ20 | 45#钢 | GB699 |
| 连接钢管 | Φ25\*2.5 | 无缝钢管 | GB699 | 传动机构配合精密度高,定位准确,传动轻便灵活,摇手轻,运行平稳能达到和超过国家标准。 |
| 铁滚轮 | HT20－40 | 铸铁 | GB9439 |
| 链轮 | ZG45 | 滚齿粘制 | GB1244 |
| 链条 | FR420 | 摩托车专用 | GB1243.1 |
| **摇手提总成** | 摇手体 | ZG45 | 自由离合器折叠摇把 |  | 造型美观大方,手感舒适,把手为折叠式,可避免通道障碍,摇动任何列不会带动其它把手。 |
| 滚珠轴承 | ∕ |  | GB1285-85 |
| **制动装置** | 侧列锁定装置 | 808锁 | 每一列均可锁紧，并装锁 | ∕ | 每列均装有制动装置，操作方便、制动可靠、使用存取方便。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。 |
| 中列制动装置 | ∕ | ∕ | ∕ |
| **防护装置** | 防震、防尘装置 | 20㎜ | 磁性冰箱门吸条 |
| 防倾倒装置 | 3.0㎜ | 冷轧钢板 | GB711 |
| **表面****处理** | 前处理药剂 | ZN系磷化 | FRE-9100E |  |
| 高压静电喷塑 | 环氧型聚脂混合粉 | HYBRID | ∕ | ISO9001认证企业产品 |
| 纯水洗 |  | 电导率≤10us | 常 温 | ∕ |
| **紧固件** | ∕ | 45、Q235A | GB5782 | 国 际 | ISO9001认证企业产品 |

**四、技术要求**

 **1、密集架结构：**

（1）架体：外观设计新颖，与图书馆原有书架基本一致。钢制双柱式，产品：轨道、底盘、立柱、搁板、挂板、门板、顶板、分隔板、侧板、标签框、边缘材料等组成。

（2）架体为钢制双柱式。

（3）表面处理采用乳化剂和碱性助洗脱脂、磷酸除锈、锌系薄膜型磷化、钝化、最后粉末喷涂。涂料为不含三酸异氰肝油脂(TGIC)的环氧树脂和聚脂树脂之混合型热固性粉沫涂料，利用静电科技使粉沫平均分布于工件上，免去尘埃或杂质之粘附而损害喷涂表面。喷涂后，需经适当的温度及时间进行固化处理。涂料必须使用优质、环保产品。

**2、密集架制造工差：**

（1）每标准节（组）组装后，外廓尺寸（长、宽、高）的极限偏差为±2mm。
 （2）每标准节（组）组装后，侧面板与中腰板的对缝处的间隙小于2mm。
 （3）密集架轨道安装后，其平行度的偏差不大于1mm/m，全长不大于2mm；同一截面上的平行度的偏差不大于1mm/m，全长不大于2mm。

（4）密集架每两条轨道的平行度偏差为小于2mm；导轨对接处高低差不大于0.2mm。

（5）密集架由段组成的底梁装配后的直线度不大于0.8mm/m，全长不大于2mm。

（6）零件的未注公差尺寸的极限偏差按GB1804中IT13-14。

3、**密集架制造加工：**

（1）所有钣金件，机加工后打磨毛刺、无裂缝、无伤痕。

（2）所有焊接件，焊接牢固，焊痕光滑、平整。

（3）在一个组合之间的产品零部件能保持互换性。

（4）产品生产工艺过程，下料、冲压、轧压等工序全部达到模具化。

**4、密集架传动操作装置：**

（1）传动机构：转动灵活、平稳，没有失灵现象。
 （2）传动部件：采用精密轴承、摩托车链条（短节距精密滚子链），传动轴采用Ф20冷轧钢板（45#）和无缝钢管，中间驱动，双轴传动，开启移动灵活方便、摇力轻。密集架整组摇动时应运行自如，手感轻巧，摇手柄无打滑现象，手柄间不会联动。链轮采用HRC-62标准45#钢，锻压加工，回火，无毛刺，齿部经高频淬火。台车滚轮采用HT20-40铸铁，经加工成型。
 （3）制动、防护及密封装置：每列密集架均装有制动装置，于罩板中侧，开闭方便，开架查阅资料时，只需按下制动把手，架体便不会被他人移动，可有效保证查阅人员的人身安全。边架有门并装有锁具，用于整组密集架闭锁。手摇柄采用四型摇把，其结构为棘轮自动挂档，停用后摇把可自行停于垂直位置。摇把可折叠，以避免通行障碍。

  **5、防倾倒装置：**

 密集架顶板上方装有防尘板，列边采用机械式密封盒密封，密集架各列之间装有活动范围为15-20 mm的磁性密封装置，不会老化，合拢后无间缝，以起到防光、防尘作用，并起到缓冲作用。底架上装有防鼠条，配合磁性密封条使用。

 **6、密集架载重性能：**

（1）搁板均布载重不小于80kg，最大挠度不小于3mm。24h卸载后，没有裂纹及永久变形。
 （2）密集架标准节（7层、双面搁板）在全负载（每块搁板均布载重80kg）的情况下，架体、立板没有明显变形，架体不会产生倾倒现象。
 （3）全负载的情况下，各列密集架在手动操纵下运行自如，没有阻滞现象。每标准节手动摇力不小于11.8N。
 （4）密集架在受全部载荷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、立板没有明显的变形。

**7、密集架表面喷涂材料要求：**

（1）符合GB-1720、1732、1734标准，采用喷塑流水线作业。
 （2）除油、去锈处理工艺：
 工件表面的油污、锈斑及氧化层，经化学法清除脱脂后，没有油脂、浮浊液等污物，其表面被水完全浸湿。酸洗后的工件，没有目视可见的氧化物、锈斑等腐蚀现象，其表面色泽基本均匀。塑粉要求采用流水线作业，乳化剂和碱性助剂脱脂，磷化酸除锈，锌化薄膜型磷化、钝化，最后粉末喷涂。55ºC-65ºC热水脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—表调-35ºC-45ºC热磷化—冷水清洗—-55ºC-65ºC热钝化—静电亚光喷粉—180ºC固化而成，时间控制在10-15分钟范围内。
 （3）磷化处理工艺：
 ①磷化处理主要采用浸渍法进行。
 ② 磷化处理以锌钙的磷酸二氢盐为主要成份溶液，经磷化槽液的配制、调整，按工艺规程要求进行。
 ③ 磷化后的工件，采用流动水彻底清洗，提高工件表面的清洗质量，同时采用热的络酸溶液作封闭处理。
 ④工件经磷化、水洗后，采用烘干机处理干燥后方可喷塑。
 ⑤经磷化处理后的工件与喷塑时间相隔一般不超过24小时。
 ⑥磷化处理必须按国家标准进行，喷塑工艺必须符合国家标准，表面光度大于20%；涂膜硬度2H铅笔试验合格；涂膜厚度＞50um；正面冲击压力大于60kg/cm2时，涂膜无裂纹、皱纹及剥落现象；涂膜附着力试验达到1级标准；盐雾试验48小时无脱落现象。表面喷塑后，色泽均匀，光滑平整，无流痕、接痕、裂痕、划痕、气泡、色差、杂质。
 （4）磷化膜外观：
 ①磷化后工件的颜色为灰色，膜层结晶致密，连续和均匀。
 ②膜层厚度一般控制为5微米。
 ③磷化表面检验，采用检验溶液，观察滴液从天兰色变为淡黄色或淡红色，并在规定时间内不变色。成品转入喷塑工序。
 （5）静电喷塑技术工艺：
 ①塑粉经高频、高压静电设备喷涂固化成膜。固化温度控制在180℃，时间控制在10~15分钟范围内。
 ②检验标准：
 A、厚度：60—70微米 按磁性测厚仪 B、附着力：1级 按GB-1720-79
 C、抗冲击：60kg/cm2 按GB-1732-79 D、光泽：﹥85% 按GB-1734-79
 E、外观：没有明显流痕、渍痕、气泡。

**8、密集架外观质量：**

各零件、组合件、面光滑、平整，没有尖角、凸起。所有焊接件保证焊接牢固，焊痕光滑、平整，无砂眼、虚焊、明显焊瘤及飞溅物。每标准节组装后，外部尺寸的极限偏差为2mm。所有钣金件、机加件加工后应打磨毛刺，保证无裂痕、伤痕。所有紧固件需经氧化或镀锌处理。

**附件二**

**报价表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 规格（宽/深/高，MM） | 单位 | 数量 | 单价 | 金额  |
| 1 | 八层密集书架 | 900\*580\*2800 | 组 |  416 |  |  |
| 总价（大写）  |   |

备注：1、密集书架具体要求和参数，详见附件一“项目需求书”

 2、 投标报价为一次性报价方式，包括产品价格、包装费、运输费、验收费、配件费、技术服务费（包括技术资料、图纸提供等）、及各种税金等全部费用。本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

投标人法人代表（签字）：

投标人名称（公章）：

 日期： 年 月 日