

政府采购在线询价合同

合同编号：12N49866725820261802

采购单位（甲方）：桂林师范学院

供货商（乙方）：江西阳光安全设备集团有限公司南宁分公司

为了保护甲乙双方合法权益，根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等相关法律法规以及在线询价项目的成交结果，双方签署本合同，以资共同遵守。

一、采购标的

金额单位：元

序号	采购计划文号	商品名称	品牌	型号	配置要求	采购数量	单位	成交单价
1	广西政采[2026]10335号	图书馆书架和档案柜架	-	-	品牌:, 型号:, 参数要求:详见附件	1	批	496652.00
合同总价（元）		496652.00						
合同总价（大写）		肆拾玖万陆仟陆佰伍拾贰元整						

注：

合同总价包含商品到达甲方并能正常使用所需的一切费用，包括但不限于商品购置费、包装费、运输费、装卸费、保险费、安装调试费、技术服务费、培训费以及保修费、税费等。

二、供货范围

合同供货范围包括了所有合同货物、相关的技术资料。

在执行合同过程中如发现任何漏项和短缺，在合同或附件清单并未列入，但该部分漏项或短缺是满足合同货物的性能所必须的，则均应由乙方负责免费将所漏项或短缺的货物及技术服务等在最短的合理时间内补齐。

三、资金来源及支付方式

金额单位：元

序号	采购计划文号	采购目录	数量	预算资金	资金来源性质	资金支付方式
1	广西政采[2026]10335号	架类	1	496652.00	一般公共预算资金	授权支付

注：

- 1、资金来源性质包括预算内资金、专户资金、其它、核算其它、预算内暂存、专户资金暂存、核算其它 暂存等，根据采购计划核定的性质填写。
- 2、资金支付方式包括财政直接支付或财政授权支付、单位自行支付，根据采购计划核定的方式填写。

四、货款结算

全部货物安装调试完毕并验收合格后，中标供应商提供增值税专用发票后30个工作日内支付合同价款的95%，剩余合同价款的5%待履行完合同约定的权利义务事项后【乙方承诺保质期（免费保修、维护、升级期）满】且不存在争议的，成交供应商凭合同和《政府采购项目验收单》向采购人申请办理支付手续，30个工作日内一次性付清。

五、履约保证金

- 1、本合同签订后____/____个工作日内，乙方应向甲方支付合同总价____/____%的履约保证金，作为乙方认真履行合同条款的保证。
- 2、乙方没有履行本合同项下约定的责任和义务所需承担的违约金、赔偿金及其他费用，甲方有权直接从履约保证金中扣除，履约保证金中不足以扣除的，甲方有权从任何一笔货款中扣除。剩余履约保证金（如有）自合同约定的质保期届满后由甲方无息返还给乙方。
- 3、____/____

六、质量保证与权利保证

- 1、乙方应保证所供货物是全新且未使用过的，并完全符合政府采购规定的质量性能规格型号和价格、服务要求。乙方应保证其货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在使用寿命期内具有满意的性能。在货物最终交付验收后的质量保证期内，乙方应对由于设计、工艺或材料等缺陷而产生的故障负责。
- 2、货物质量应符合生产厂家的出厂标准和现行国家、行业各项标准，出厂标准与国家/行业标准要求不一致时，以要求较高者为准。
- 3、乙方保证其对货物及服务项下所有内容拥有完整、独立、有效的所有权，且完全有能力授权甲方永久、免费、全球范围内使用货物附属软件（如有）。
- 4、乙方保证其交付的所有货物、软件及服务，不会侵犯任何第三方的知识产权和其它权益。如因此发生任何针对甲方的争议、索赔、诉讼等，产生的一切法律责任与费用均由乙方承担。
- 5、____/____

七、转包或分包

- 1、本合同范围的货物，应由乙方直接供应，不得转让他人供应，否则，甲方有权解除合同，没收履约保证金并追究乙方的违约责任。
- 2、____/____

八、货物包装

- 1、乙方提供的全部货物均应按国家标准中关于包装、储运指示标志的规定及其他相关规定进行包装。该包装应适于远程运输和反复装卸，并具有防潮、防

震、防锈、防霉等作用，以确保货物安全无损地运抵甲方指定地点。由于包装不善所引起的货物锈蚀、损坏和损失均由乙方承担。

2、乙方应向甲方提供使用货物的有关技术资料，包括相应的每套设备和仪器的中文技术文件，例如：商品目录、图纸、使用说明、质量检验证明、操作手册，维护手册或服务指南等。该类文件应包装好随货发运。

3、_____/_____

九、货物交付

1、交货期：合同签订后15个工作日内

2、交货方式：现场交货

3、收货信息：

(1) 收货人：朱玉婷；手机号码：17307735181；收货地址：广西壮族自治区桂林市临桂区飞虎路9号；

4、乙方应提前/天以书面形式通知甲方货物备妥待运日期及装箱清单，甲方应为接收货物做好前期准备。如甲方不具备接收货物的条件，应在约定的交货日期/ 日前以书面形式通知乙方，并重新确定交货日期。

5、交货前，乙方应对货物作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为甲方收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交甲方。

6、_____/_____

十、安装与验收

1、到货验收：货物运抵甲方指定地点后，甲方应依据本合同及在线询价文件上的技术规格要求和国家有关质量标准及时进行验收。如发生所供货物与合同约定不符，甲方有权退货或要求乙方进行更换、补齐，因此造成逾期交货的，乙方应承担逾期交货的违约责任。乙方应在接到甲方要求后3日内予以补救，所产生的费用及法律后果由乙方承担。

2、安装调试：甲方对乙方提供的货物在使用前进行调试时，乙方需在甲方指定时间内负责安装并培训甲方的使用操作人员，并协助甲方一起调试，直到符合技术要求。安装调试所需的专用工具、备品备件以及合同规定的其他事项由乙方提供。

安装调试过程中，乙方应采取安全保障措施，保证人员安全。如因乙方原因造成人员伤亡和财产损失的，乙方应承担全部赔偿责任。

3、最终验收：货物经安装调试完成且符合技术要求后，甲方进行最终验收。验收时乙方必须到现场。货物符合合同约定的技术规范要求和验收标准的，甲方签署验收合格证明。如货物不符合合同约定的要求的，乙方应当在3日内采取措施消除缺陷后重新申请终验，并承担由此产生的费用。

4、对技术复杂的货物，甲方可请国家认可的专业检测机构参与验收，并由其出具质量检测报告，检测费用由_____/____方承担。

5、货物毁损、灭失的风险，自货物最终验收合格之日起由甲方承担。

6、_____/_____

十一、保修与售后服务

1、质保期为1年，自通过验收合格之日起至质保期届满且经甲方确认无任何质量问题时止。

2、技术支持

(1) 远程技术支持：乙方应具有稳定的技术支持队伍和完善的服务支持网络，提供7*24小时技术支持服务，及时响应甲方的技术服务支持需求，提出有效的解决方案，解决甲方在货物使用过程中遇到的实际问题。

(2) 现场技术支持：对于通过电话、邮件等远程技术支持不能解决的问题，乙方应在2小时内派遣相关人员赶赴现场，12小时内维修完毕；发生紧急抢修事故的，乙方应在接到甲方通知后2小时内到达现场抢修，并于到达现场12小时之内排除故障。乙方未在约定时间内修复的或同一货物经3次维修后仍不能稳定、可靠运行的，甲方有权要求乙方免费更换。返修或更换后的部件保修期应重新计算。

(3) 技术升级支持：乙方应提供货物所配置软件的终身免费维护和升级服务，保证货物正常运行，且不影响甲方其它运行环境。

3、在质保期内，乙方应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

4、质保期届满后，乙方对本合同项下货物提供终身维修服务，且维修时只收取所需维修部件的成本费，服务内容应与质保期内的要求相一致。

5、 /

十二、保密条款

1、乙方对履行合同过程中所获悉的属于甲方的且无法自公开渠道获得的文件及资料，应负保密义务，未经甲方书面同意，不得擅自利用或对外发表或披露。违反前述约定的，乙方应向甲方支付违约金____/____万元；违约金不足以弥补甲方损失的，乙方还应负责赔偿。保密期限自乙方接收或知悉甲方信息资料之日起至该信息资料公开之日或甲方书面解除乙方保密义务之日止。

2、 /

十三、违约责任

1、本合同项下货物在交货、安装调试、验收及质保期等任何阶段内不符合合同约定的技术规范要求和验收标准的,甲方有权向乙方索赔并选择下列一项或多项补救措施:

(1) 由乙方采取措施消除设备缺陷或不符合合同之处，如果乙方不能及时消除缺陷，甲方有权自行消除缺陷或不符合合同之处，由此产生的一切费用均由乙方承担。

(2) 由乙方在接到甲方通知后3日内用符合合同规定的规格、质量和性能要求的新零件、部件和设备更换有缺陷的设备或用新的技术资料替换有错误的技术资料或补供遗漏的设备或技术资料等,乙方应承担一切费用和 risk 并负担给甲方造成的全部损失。

(3) 根据货物的低劣程度、损坏程度以及甲方所遭受损失的数额,乙方必须降低货物的价格。

(4) 退货, 乙方应退还甲方支付的全部合同款, 同时应承担该货物的直接费用(运输、保险、检验、货款利息及银行手续费等)。

2、甲方无正当理由拒收货物的，应向乙方偿付拒收货款总值5%的违约金。

3、甲方无故逾期验收和办理货款支付手续的，每逾期一日，应按逾期付款总额 1 %向乙方支付违约金。

4、乙方逾期交付货物的，每逾期一日，应按逾期交货总额1%向甲方支付违约金。逾期超过约定日期30个工作日不能交货的，甲方有权解除本合同，并要求乙方支付合同总额5%的违约金。

乙方未在约定时间内完成安装调试的，参照前款约定承担违约责任。

5、乙方所交付的货物品种、型号、规格、技术参数、质量不符合合同规定及在线询价文件规定标准的，甲方有权拒收该货物，乙方愿意更换货物但逾期交货的，按乙方逾期交货处理。乙方拒绝更换货物的，甲方可单方面解除合同，并要求乙方支付合同总值5%的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方还应负责赔偿。

6、乙方未能按约定要求履行保修义务的，每发生一次应向甲方支付1000元的违约金，同时，甲方有权委托第三方进行保修，所产生的费用由乙方承担。若因货物缺陷或乙方服务质量等问题造成甲方或任何人员人身、财产损害的，乙方应承担有关责任并作出相应赔偿。

7、因乙方其他违约行为导致甲方解除合同的，乙方应向甲方支付合同总值5%的违约金，如造成甲方损失超过违约金的，超出部分由乙方继续承担赔偿责任。

8、 /

十四、不可抗力

1、在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2、本条所述的“不可抗力”系指那些双方不可预见、不可避免、不可克服的事件，但不包括双方的违约或疏忽。这些事件包括但不限于：战争、严重火灾、洪水、台风、地震、国家政策的重大变化，以及双方商定的其他事件。

3、不可抗力事件发生后，受不可抗力事件影响的一方应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。同时应立即尽一切合理努力采取措施，消除影响，减少损失。

4、如果不可抗力事件延续 / 日以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

5、 /

十五、法律适用与争议解决

1、本合同的订立、解释、履行及争议解决，均适用中华人民共和国法律。

2、本合同履行过程中发生争议的，甲乙双方应友好协商；协商不成的，任何一方可向甲方所在地人民法院起诉。

3、 /

十六、合同生效及其他

1、本合同经甲、乙双方加盖单位公章后生效，合同一式六份，具有同等法律效力。

2、本次采购过程中形成的在线询价文件、响应文件、补充协议、附件等与本合同具有同等法律效力。各项文件之间约定不一致的，以签署时间在后的为准。

3、本合同未尽事宜，遵照《政府采购法》、《民法典》有关条文执行。

4、本合同的核心内容必须与成交结果一致。同时，未经同级财政部门批准，甲乙双方不得以任何方式签订合同以外的补充协议，擅自修改合同条款，否则将追究其相关责任。

5、本合同必须在规定时间内备案、公告。

6、合同一式陆份，甲方执四份、乙方执两份。

（本页无正文，为《政府采购在线询价合同》之签章页）

甲方（公章）：

乙方（公章）：

法定（授权）代表人（签字）：

法定（授权）代表人（签字）：

地址：桂林市临桂区飞虎路9号

地址：南宁市兴宁区朝阳路76号

电话：

电话：

开户银行：农业银行桂林分行营业部

开户银行：中国建设银行股份有限公司南宁市新竹西路支行

账号：20205101040000787

账号：45001604250050702614

签订日期： 年 月 日

签订日期： 年 月 日

附件：

1. 响应文件的报价表

一、报价表

项号	货物/服务名称	品牌	主要技术参数(型号规格、技术参数、性能及配置)	数量	单价(元)	总价(元)
1	纯钢主架	阳光行动	型号: YGXD-ZJ01 规格: 长宽高(单位 mm) 1000*500*2200。 一、钢制部分用材 (1) 底脚:采用 2.0mm 优质热轧钢板,U 型槽结构一次成型,高度 100mm,上下双翻边加强。 (2) 压筋立柱:采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型,成型截面 50mm*39mm,正面压有燕尾槽,槽外宽 20mm,内宽 17mm,槽高 7mm;两侧面各压二根圆弧筋和冲挂扣调节孔调节孔尺寸 4*30mm,孔中心距 50mm,层数和间距可按需要调整。立柱背面通过 R5 圆弧挤压成 U 形结构;压筋立柱设计,承重能力强。▲我公司在响应文件中已提供一份完整具有 CMA 和 CNAS 资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业要求要求的压筋立柱检验报告复印件,检验报告须有防伪二维码或查询网址,否则响应文件无效。抽样基数 1550 件,检验内容包含不限于: 1、外观:①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀;②喷涂件涂层光滑均匀,色泽一致,无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷; 2、理化性能:金属喷涂层厚度 87 μ m; 3、硬度 6H,无塑性变形和内聚破坏; 4、冲击高度 950mm,无剥落、裂纹、皱纹; 5、理化性能要求:金属喷漆(塑)涂层附着力 0 级; 6、耐盐浴 1500h 试验,无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱; 7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求; 8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出; 9、力学性能:①抗拉强度 358MPa;②屈服强度 219MPa;③断后伸长率 34.5%; 10、化学成分符合要求; 11、巴克霍尔兹压痕试验 125; 检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、	18 组	936	16848

		GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 (4) 压筋层（搁）板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，层（搁）板正面压二筋，两侧面各压一根通体标签槽。层（搁）板成型厚 27.5mm，允许尺寸公差±1.0mm，圆筋尺寸为 R4.5mm，允许尺寸公差±0.5mm，压筋深度 3.5mm，允许尺寸公差±0.5mm，正面压筋中心到边尺寸为 70mm，允许尺寸公差±1mm。两侧面通体标签槽宽 17mm，槽深 2mm，允许公差±1.0mm。便于贴电子标签，有效保护电子标签避免存取碰撞磨损，使用更方便。压双筋式标签槽层（搁）板外形美观，结构新颖，承重能力强，钢性足。▲ 我公司在响应文件中已提供一份完整具有 CMA 和 CNAS 资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准要求的压筋搁板检验报告复印件，检验报告须有防伪二维码或查询网址，否则响应文件无效。抽样基数 1550 件，检验内容包含不限于：1、外观：①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀；②喷涂件涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；2、理化性能：金属喷涂层厚度 90 μm；3、硬度 6H，无塑性变形和内聚破坏；4、冲击高度 950mm，无剥落、裂纹、皱纹；5、理化性能要求：金属喷漆（塑）涂层附着力 0 级；6、耐盐浴 1500h 试验，无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱；7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求；8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出；9、力学性能：①抗拉强度 361MPa；②屈服强度 224MPa；③断后伸长率 36.0%；10、化学成分符合要求；11、巴克霍尔兹压痕试验 125；检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、			
--	--	---	--	--	--



		QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 (5) 压筋挂板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端单排双挂钩结构设计；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，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，基本材质不会腐蚀，经久耐用。挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。▲我公司在响应文件中已提供一份完整具有 CMA 和 CNAS 资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准的压筋挂板检验报告复印件，检验报告须有防伪二维码或查询网址，否则响应文件无效。抽样基数 1550 件，检验内容包含不限于：1、外观：①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀；②喷涂件涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；2、理化性能：金属喷涂层厚度 $91\mu\text{m}$；3、硬度 6H，无塑性变形和内聚破坏；4、冲击高度 950mm，无剥落、裂纹、皱纹；5、理化性能要求：金属喷漆（塑）涂层附着力 0 级；6、耐盐浴 1500h 试验，无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱；7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求；8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出；9、力学性能：①抗拉强度 359MPa；②屈服强度 220MPa；③断后伸长率 36.0%；10、化学成分符合要求；11、巴克霍尔兹压痕试验 125；检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、			
--	--	---	--	--	--



		GB/T 9275-2008 标准。 (5) 顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端既能加强存储设备的整体刚性又能起到防尘的作用。 (6) 挡棒：采用 0.8mm 优质冷轧钢板下冲折一体成型，挡棒设计为挂扣式挡棒，当挡棒插入挂板方孔后，将挡棒上的异形孔挂扣在挂板方孔梯形上，使挡棒与挂板通过机械组合达到锁紧功能。 (7) 侧板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板制成，整块侧板表面为凹凸造型，两边圆弧过渡，外表光滑平整，款式新颖，表面亚光喷塑。 (8) 防虫装置（每个库房 5 盒） ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸：长度 400mm×宽度 190mm×高度 24mm 或体积 1824 立方厘米，内置樟木球。 ②为便于气体挥发，防虫装置须上下留透气孔，透气孔直径应小于樟木球直径；整体为可拆装结构，便于定期更换樟木球，维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球：规格直径 15mm，每套防虫装置樟木球数量 130 个，保障防虫效果。 4、产品性能要求 (1) 每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为±2mm，立柱与地面的垂直度 2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙 2mm，门缝间隙均匀并在 1.5mm。 (2) 脚裙必须平直，直线度 0.5mm / m，全长 2mm。 (3) 架体安装垂直度偏差 1.8mm，达到横平竖直。 (4) 各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。 (5) 所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。 (6) 喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。			
--	--	--	--	--	--



			(7) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 (8) 搁板上均匀承重, 放置 24h 最大挠度 3mm, 卸载后 2h 搁板不得有裂缝, 残余变形量 0.3mm。 (9) 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。 5、钢制部分工艺要求 (1) 制定完整的产品出厂标准, 建立完善的质量检验制度和管理体系。配备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械设备, 制造设备齐全。 (2) 所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺, 无裂痕及伤痕; 所有焊接件均焊接牢固, 外表光滑平整; 每标准节组装后, 质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。 (3) 使用先进的 (除油、表面处理、喷涂) 三位一体化全自动生产线对产品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术, 具有无有害重金属离子、不含磷等特点, 有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。			
2	纯钢副架	阳光行动	型号: YGXD-FJ02 规格: 长宽高 (单位 mm) 1000*500*2200。 一、钢制部分用材 (1) 底脚: 采用 2.0mm 优质热轧钢板, U 型槽结构一次成型, 高度 100mm, 上下双翻边加强。 (2) 压筋立柱: 采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型, 成型截面 50mm*39mm, 正面压有燕尾槽, 槽外宽 20mm, 内宽 17mm, 槽高 7mm; 两侧面各压二根圆弧筋和冲挂扣调节孔调节孔尺寸 4*30mm, 孔中心距 50mm, 层数和间距可按需要调整。立柱背面通过 R5	107 组	745	79715

		圆弧挤压成 U 形结构;压筋立柱设计, 承重能力强。▲我公司在响应文件中已提供一份完整具有 CMA 和 CNAS 资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准要求的压筋立柱检验报告复印件, 检验报告须有防伪二维码或查询网址, 否则响应文件无效。抽样基数 1550 件, 检验内容包含不限于: 1、外观:①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀;②喷涂件涂层光滑均匀, 色泽一致, 无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷; 2、理化性能:金属喷涂层厚度 $87\mu\text{m}$; 3、硬度 6H, 无塑性变形和内聚破坏; 4、冲击高度 950mm, 无剥落、裂纹、皱纹; 5、理化性能要求: 金属喷漆(塑)涂层附着力 0 级; 6、耐盐浴 1500h 试验, 无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱; 7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求; 8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出; 9、力学性能: ①抗拉强度 358MPa; ②屈服强度 219MPa; ③断后伸长率 34.5%; 10、化学成分符合要求; 11、巴克霍尔兹压痕试验 125; 检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 (4) 压筋层(搁)板: 采用 1.2mm 优质冷轧钢板一次滚压成型, 层(搁)板正面压二筋, 两侧面各压一根通体标签槽。层(搁)板成型厚 27.5mm, 允许尺寸公差 $\pm 1.0\text{mm}$, 圆筋尺寸为 R4.5mm, 允许尺寸公差 $\pm 0.5\text{mm}$, 压筋深度 3.5mm, 允许尺寸公差 $\pm 0.5\text{mm}$, 正面压筋中心到边尺寸为 70mm, 允许尺寸公差 $\pm 1\text{mm}$。两侧面通体标签槽宽 17mm, 槽深 2mm, 允许公差 $\pm 1.0\text{mm}$。便于贴电子标签, 有效保护电子标签避免存取碰撞磨损, 使用更方便。压双筋式标签槽层(搁)板外形美观, 结构新颖, 承重能力强, 钢性足。▲			
--	--	---	--	--	--



		我公司在响应文件中已提供一份完整具有CMA和CNAS资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准的压筋搁板检验报告复印件，检验报告须有防伪二维码或查询网址，否则响应文件无效。抽样基数 1550 件，检验内容包含不限于：1、外观：①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀；②喷涂件涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；2、理化性能：金属喷涂层厚度 90 μm；3、硬度 6H，无塑性变形和内聚破坏；4、冲击高度 950mm，无剥落、裂纹、皱纹；5、理化性能要求：金属喷漆（塑）涂层附着力 0 级；6、耐盐浴 1500h 试验，无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱；7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求；8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出；9、力学性能：①抗拉强度 361MPa；②屈服强度 224MPa；③断后伸长率 36.0%；10、化学成分符合要求；11、巴克霍尔兹压痕试验 125；检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 （5）压筋挂板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端单排双挂钩结构设计；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，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，基本材质不会腐蚀，经久耐用。挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。▲我公司在响应文件中已提供一份完整具有CMA和CNAS资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准要求			
--	--	---	--	--	--



		的压筋挂板检验报告复印件，检验报告须有防伪二维码或查询网址，否则响应文件无效。抽样基数 1550 件，检验内容包含不限于：1、外观：①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀；②喷涂件涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；2、理化性能：金属喷涂层厚度 $91\mu\text{m}$；3、硬度 6H，无塑性变形和内聚破坏；4、冲击高度 950mm，无剥落、裂纹、皱纹；5、理化性能要求：金属喷漆（塑）涂层附着力 0 级；6、耐盐浴 1500h 试验，无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱；7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求；8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出；9、力学性能：①抗拉强度 359MPa；②屈服强度 220MPa；③断后伸长率 36.0%；10、化学成分符合要求；11、巴克霍尔兹压痕试验 125；检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 （5）顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端既能加强存储设备的整体刚性又能起到防尘的作用。 （6）挡棒：采用 0.8mm 优质冷轧钢板下冲折一体成型，挡棒设计为挂扣式挡棒，当挡棒插入挂板方孔后，将挡棒上的异形孔挂扣在挂板方孔梯形上，使挡棒与挂板通过机械组合达到锁紧功能。 （7）侧板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板制成，整块侧板表面为凹凸造型，两边圆弧过渡，外表光滑平整，款式新颖，表面亚光喷塑。 （8）防虫装置（每个库房 5 盒） ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸：长度 400mm×宽度 190mm×高度 24mm 或体积 1824 立方厘米，内置樟木球。			
--	--	---	--	--	--



		②为便于气体挥发，防虫装置须上下留透气孔，透气孔直径应小于樟木球直径；整体为可拆装结构，便于定期更换樟木球，维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球：规格直径 15mm，每套防虫装置樟木球数量 130 个，保障防虫效果。 4、产品性能要求 （1）每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为±2mm，立柱与地面的垂直度 2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙 2mm，门缝间隙均匀并在 1.5mm。 （2）脚裙必须平直，直线度 0.5mm / m，全长 2mm。 （3）架体安装垂直度偏差 1.8mm，达到横平竖直。 （4）各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。 （5）所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。 （6）喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。 （7）产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 （8）搁板上均匀承重，放置 24h 最大挠度 3mm，卸载后 2h 搁板不得有裂缝，残余变形量 0.3mm。 （9）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。 5、钢制部分工艺要求 （1）制定完整的产品出厂标准，建立完善的质量检验制度和管理体系。配备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械设备，制造设备齐全。 （2）所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕；所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整；每标准节组装后，质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。 （3）使用先进的（除油、表面处理、喷涂）三位一体化全自动生产线对产			
--	--	--	--	--	--



			品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术，具有无有害重金属离子、不含磷等特点，有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。			
3	钢木主架	阳光行动	型号：YGXD-ZJ03 钢木主架、钢木副架规格：长宽高（单位 mm）1000*500*2200。 钢木副架加宽规格：长宽高（单位 mm）1000*610*2200。 一、钢制部分用材 (1) 底脚：采用 2.0mm 优质热轧钢板，U 型槽结构一次成型，高度 100mm，上下双翻边加强。 (2) 压筋立柱：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，立柱正面及两侧面各压两根筋，两侧面各设有一排挂钩孔。立柱成型尺寸 50x39mm，允许尺寸公差±0.5mm，圆筋尺寸为 R1.5mm，允许尺寸公差±1mm，正面筋到筋尺寸为 21mm，允许尺寸公差±1mm，侧面筋到筋尺寸为 21mm，允许尺寸公差±1mm，排孔上下孔距 50mm，允许尺寸公差±0.5mm，压多筋式大圆弧立柱设计更人性，外形美观，结构新颖，承重能力强，钢性足。立柱均匀冲孔，层数和间距可按需要调整。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理，外形美观，结构新颖，色泽鲜亮，使基材不会腐蚀。 (4) 压筋层（搁）板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，托板正面压二筋。托板成型厚 23mm，允许尺寸公差±0.5mm，圆筋尺寸为 R5.5mm，允许尺寸公差±0.5mm，压筋深度 2mm，允许尺寸公差±0.5mm，正面压筋中心到边尺寸为 68mm，允许尺寸公差±1mm，压双筋式托板外形美观，结构新颖，承重能力强，钢性足。表面	24 组	2560	61440



		采用酸洗磷化后进行喷塑处理，外形美观，结构新颖，色泽鲜亮，使基材不会腐蚀。 （5）压筋挂板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端单排双挂钩结构设计，挂板中间档棒孔为方孔内梯形结构，档棒插入方孔后可挂扣在梯形上，可防止档棒两端滑落；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，外形美观，色泽鲜亮，使基本材质不会腐蚀，经久耐用。挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。 （5）顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端既能加强存储设备的整体刚性又能起到防尘的作用。 （6）挡棒：采用 0.8 优质冷轧钢板，冲折而成，每二块搁板中间设有一块档板，便于分隔架体双面存放图书，材料选用 1.0mm 的优质冷轧钢板压制槽型，设计为嵌入式压筋档板，碰击不脱落锁紧功能。 （7）防虫装置（每个库房 5 盒） ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸：长度 400mm×宽度 190mm×高度 24mm 或体积 1824 立方厘米，内置樟木球。 ②为便于气体挥发，防虫装置须上下留透气孔，透气孔直径应小于樟木球直径；整体为可拆装结构，便于定期更换樟木球，维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球：规格直径 15mm，每套防虫装置樟木球数量 130 个，保障防虫效果。 4、产品性能要求			
--	--	--	--	--	--

		(1) 每标准节组装后,外形尺寸的极限偏差为$\pm 2\text{mm}$,立柱与地面的垂直度2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙2mm, 门缝间隙均匀并在1.5mm。 (2) 脚裙必须平直,直线度$0.5\text{mm}/\text{m}$, 全长2mm。 (3) 架体安装垂直度偏差1.8mm, 达到横平竖直。 (4) 各零件、组合件表面光滑、平整, 不得有尖角、突起。 (5) 所有焊接件焊接牢固, 焊痕打磨光滑平整。 (6) 喷塑表面色泽一致, 塑面均匀光滑, 无划伤。 (7) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 (8) 搁板上均匀承重, 放置24h 最大挠度3mm, 卸载后2h 搁板不得有裂缝, 残余变形量0.3mm。 (9) 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。 5、钢制部分工艺要求 (1) 制定完整的产品出厂标准, 建立完善的质量检验制度和管理体系。配备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械, 制造设备齐全。 (2) 所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺, 无裂痕及伤痕; 所有焊接件均焊接牢固, 外表光滑平整; 每标准节组装后, 质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。 (3) 使用先进的(除油、表面处理、喷涂)三位一体化全自动生产线对产品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术, 具有无有害重金属离子、不含磷等特点, 有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。			
--	--	---	--	--	--

			木质部分各主要组成部分用材及 1、基材采用优质橡胶木指接板，仿古造型，板材厚 15mm，所用木材经防潮、防虫、防腐化学处理；木材纹理走向一致，色泽均匀，拼接过渡自然；选用优质高环保等级油漆，五底三面涂装工艺，在恒温、恒湿高度防尘的面漆房喷涂面漆和先进饱和漆工艺精心处理。底漆、面漆需符合 GB18581-2020《室内装饰装修材料溶剂型木器涂料中有害物质限量》标准。油漆表面平整光滑，手感舒适；具有较好的耐磨、耐高温性能、附着力强，油漆表面平整均衡。木护板采用榫卯结合工艺，顶边、底边装饰条与木护板结合严密、无空缝。面板框架厚 28mm，框架式凹凸造型，边角需作倒棱修饰，底条高 120mm，仿古式顶边盖帽条高 40mm。每列其中一块侧护板的外侧距顶端 600mm 制作宽 280mm，高 180mm 的标签框，其材质与护板一致，木护板成型尺寸：高 2165mm 宽 500mm 厚 78mm（±1mm），立柱板成型尺寸：高 2055mm 宽 50mm 厚 14mm（±1mm）。 2、胶水：采用优质环保胶水，粘合力强，不开裂。 3、五金配件：采用优质五金配件，所有五金件作防锈、防腐处理，经久耐用，安装坚固。			
4	钢木副架	阳光行动	型号：YGXD-FJ04 钢木主架、钢木副架规格：长宽高（单位 mm）1000*500*2200。 钢木副架加宽规格：长宽高（单位 mm）1000*610*2200。 一、钢制部分用材 （1）底脚：采用 2.0mm 优质热轧钢板，U 型槽结构一次成型，高度 100mm，上下双翻边加强。 （2）压筋立柱：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，立柱正面及两侧面各压两根筋，两侧面各设有一排挂钩孔。立柱成型尺寸 50x39mm，允许	228 组	1245	283860

		尺寸公差$\pm 0.5\text{mm}$，圆筋尺寸为 $R1.5\text{mm}$，允许尺寸公差$\pm 1\text{mm}$，正面筋到筋尺寸为 21mm，允许尺寸公差$\pm 1\text{mm}$，侧面筋到筋尺寸为 21mm，允许尺寸公差$\pm 1\text{mm}$，排孔上下孔距 50mm，允许尺寸公差$\pm 0.5\text{mm}$，压多筋式大圆弧立柱设计更人性，外形美观，结构新颖，承重能力强，钢性足。立柱均匀冲孔，层数和间距可按需要调整。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理，外形美观，结构新颖，色泽鲜亮，使基材不会腐蚀。 （4）压筋层（搁）板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，托板正面压二筋。托板成型厚 23mm，允许尺寸公差$\pm 0.5\text{mm}$，圆筋尺寸为 $R5.5\text{mm}$，允许尺寸公差$\pm 0.5\text{mm}$，压筋深度 2mm，允许尺寸公差$\pm 0.5\text{mm}$，正面压筋中心到边尺寸为 68mm，允许尺寸公差$\pm 1\text{mm}$，压双筋式托板外形美观，结构新颖，承重能力强，钢性足。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理，外形美观，结构新颖，色泽鲜亮，使基材不会腐蚀。 （5）压筋挂板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端单排双挂钩结构设计，挂板中间档棒孔为方孔内梯形结构，档棒插入方孔后可挂扣在梯形上，可防止档棒两端滑落；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，外形美观，色泽鲜亮，使基本材质不会腐蚀，经久耐用。挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。 （5）顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端既能加强存储设备的整			
--	--	---	--	--	--



		体刚性又能起到防尘的作用。 (6) 挡棒：采用 0.8 优质冷轧钢板，冲折而成，每二块搁板中间设有一块挡板，便于分隔架体双面存放图书，材料选用 1.0mm 的优质冷轧钢板压制槽型，设计为嵌入式压筋挡板，碰击不脱落锁紧功能。 (7) 防虫装置（每个库房 5 盒） ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸：长度 400mm×宽度 190mm×高度 24mm 或体积 1824 立方厘米，内置樟木球。 ②为便于气体挥发，防虫装置须上下留透气孔，透气孔直径应小于樟木球直径；整体为可拆装结构，便于定期更换樟木球，维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球：规格直径 15mm，每套防虫装置樟木球数量 130 个，保障防虫效果。 4、产品性能要求 (1) 每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为±2mm，立柱与地面的垂直度 2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙 2mm，门缝间隙均匀并在 1.5mm。 (2) 脚裙必须平直，直线度 0.5mm / m，全长 2mm。 (3) 架体安装垂直度偏差 1.8mm，达到横平竖直。 (4) 各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。 (5) 所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。 (6) 喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。 (7) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 (8) 搁板上均匀承重，放置 24h 最大挠度 3mm，卸载后 2h 搁板不得有裂缝，残余变形量 0.3mm。 (9) 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。 5、钢制部分工艺要求			
--	--	---	--	--	--



		(1) 制定完整的产品出厂标准，建立完善的质量检验制度和管理体系。配备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械设备，制造设备齐全。 (2) 所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕；所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整；每标准节组装后，质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。 (3) 使用先进的（除油、表面处理、喷涂）三位一体化全自动生产线对产品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术，具有无有害重金属离子、不含磷等特点，有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。 木质部分各主要组成部分用材及 1、基材采用优质橡胶木指接板，仿古造型，板材厚 15mm，所用木材经防潮、防虫、防腐化学处理；木材纹理走向一致，色泽均匀，拼接过渡自然；选用优质高环保等级油漆，五底三面涂装工艺，在恒温、恒湿高度防尘的面漆房喷涂面漆和先进饱和漆工艺精心处理。底漆、面漆需符合 GB18581-2020《室内装饰装修材料溶剂型木器涂料中有害物质限量》标准。油漆表面平整光滑，手感舒适；具有较好的耐磨、耐高温性能、附着力强，油漆表面平整均衡。木护板采用榫卯结合工艺，顶边、底边装饰条与木护板结合严密、无空缝。面板框架厚 28mm，框架式凹凸造型，边角需作倒棱修饰，底条高 120mm，仿古式顶边盖帽条高 40mm。每列其中一块侧护板的外侧距顶端 600mm 制作宽 280mm，高 180mm 的标签框，其材质与护板一致，木护板成型尺寸：高 2165mm 宽 500mm 厚 78mm（±			
--	--	--	--	--	--



			1mm)，立柱板成型尺寸:高 2055mm 宽 50mm 厚 14mm (±1mm)。 2、胶水:采用优质环保胶水,粘合力强,不开裂。 3、五金配件:采用优质五金配件,所有五金件作防锈、防腐处理,经久耐用,安装坚固。			
5	钢木副架(加宽)	阳光行动	型号: YGXD-FJ05 钢木主架、钢木副架规格:长宽高(单位 mm) 1000*500*2200。 钢木副架加宽规格:长宽高(单位 mm) 1000*610*2200。 一、钢制部分用材 (1) 底脚:采用 2.0mm 优质热轧钢板,U 型槽结构一次成型,高度 100mm,上下双翻边加强。 (2) 压筋立柱:采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型,立柱正面及两侧面各压两根筋,两侧面各设有一排挂钩孔。立柱成型尺寸 50x39mm,允许尺寸公差±0.5mm,圆筋尺寸为 R1.5mm,允许尺寸公差±1mm,正面筋到筋尺寸为 21mm,允许尺寸公差±1mm,侧面筋到筋尺寸为 21mm,允许尺寸公差±1mm,排孔上下孔距 50mm,允许尺寸公差±0.5mm,压多筋式大圆弧立柱设计更人性,外形美观,结构新颖,承重能力强,钢性足。立柱均匀冲孔,层数和间距可按需要调整。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理,外形美观,结构新颖,色泽鲜亮,使基材不会腐蚀。 (4) 压筋层(搁)板:采用 1.2mm 优质冷轧钢板一次滚压成型,托板正面压二筋。托板成型厚 23mm,允许尺寸公差±0.5mm,圆筋尺寸为 R5.5mm,允许尺寸公差±0.5mm,压筋深度 2mm,允许尺寸公差±0.5mm,正面压筋中心到边尺寸为 68mm,允许尺寸公差±1mm,压双筋式托板外形美观,结构新颖,承重能力强,钢性足。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理,外形美观,结构新颖,色泽鲜亮,使基材	4 组	1245	4980



		不会腐蚀。 (5) 压筋挂板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端单排双挂钩结构设计，挂板中间档棒孔为方孔内梯形结构，档棒插入方孔后可挂扣在梯形上，可防止档棒两端滑落；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，外形美观，色泽鲜亮，使基本材质不会腐蚀，经久耐用。挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。 (5) 顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端既能加强存储设备的整体刚性又能起到防尘的作用。 (6) 挡棒：采用 0.8 优质冷轧钢板，冲折而成，每二块搁板中间设有一块档板，便于分隔架体双面存放图书，材料选用 1.0mm 的优质冷轧钢板压制槽型，设计为嵌入式压筋档板，碰击不脱落锁紧功能。 (7) 防虫装置（每个库房 5 盒） ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸：长度 400mm×宽度 190mm×高度 24mm 或体积 1824 立方厘米，内置樟木球。 ②为便于气体挥发，防虫装置须上下留透气孔，透气孔直径应小于樟木球直径；整体为可拆装结构，便于定期更换樟木球，维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球：规格直径 15mm，每套防虫装置樟木球数量 130 个，保障防虫效果。 4、产品性能要求 (1) 每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为±2mm，立柱与地面的垂直度			
--	--	--	--	--	--



		2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙2mm，门缝间隙均匀并在1.5mm。 (2) 脚裙必须平直，直线度0.5mm/m，全长2mm。 (3) 架体安装垂直度偏差1.8mm，达到横平竖直。 (4) 各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。 (5) 所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。 (6) 喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。 (7) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 (8) 搁板上均匀承重，放置24h最大挠度3mm，卸载后2h搁板不得有裂缝，残余变形量0.3mm。 (9) 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。 5、钢制部分工艺要求 (1) 制定完整的产品出厂标准，建立完善的质量检验制度和管理体系。配备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械设备，制造设备齐全。 (2) 所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕；所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整；每标准节组装后，质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。 (3) 使用先进的（除油、表面处理、喷涂）三位一体化全自动生产线对产品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术，具有无有害重金属离子、不含磷等特点，有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。 木质部分各主要组成部分用材及 1、基材采用优质橡胶木指接板，仿			
--	--	---	--	--	--



			古造型，板材厚 15mm，所用木材经防潮、防虫、防腐化学处理；木材纹理走向一致，色泽均匀，拼接过渡自然；选用优质高环保等级油漆，五底三面涂装工艺，在恒温、恒湿高度防尘的面漆房喷涂面漆和先进饱和漆工艺精心处理。底漆、面漆需符合 GB18581-2020《室内装饰装修材料溶剂型木器涂料中有害物质限量》标准。油漆表面平整光滑，手感舒适；具有较好的耐磨、耐高温性能、附着力强，油漆表面平整均衡。木护板采用榫卯结合工艺，顶边、底边装饰条与木护板结合严密、无空缝。面板框架厚 28mm，框架式凹凸造型，边角需作倒棱修饰，底条高 120mm，仿古式顶边盖帽条高 40mm。每列其中一块侧护板的外侧距顶端 600mm 制作宽 280mm，高 180mm 的标签框，其材质与护板一致，木护板成型尺寸：高 2165mm 宽 500mm 厚 78mm（±1mm），立柱板成型尺寸：高 2055mm 宽 50mm 厚 14mm（±1mm）。 2、胶水：采用优质环保胶水，粘合力强，不开裂。 3、五金配件：采用优质五金配件，所有五金件作防锈、防腐处理，经久耐用，安装坚固。			
6	固定列档案柜	阳光行动	型号：YGXD-DAG06 规格： 长宽高 W2900*D1300*H3000mm/组，需按 3 组/排组合，共需 3 排合计 9 组柜子，约 33.93m³。 1. 结构要求 （1）架体为三柱式双面带门 7 层结构，每层四块挂板四块层（搁）板。 （2）柜体主要由底脚、立柱、中间立柱、层（搁）板、挂板、顶板、门板及侧板等零部件组成。 2. 柜体技术参数 （1）底座：采用 1.5mm 优质热轧钢板，U 型槽结构一次成型，高度 100mm，上下双翻边加强。	33.93 m ³	1300	44109

		(2) 立柱：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，成型截面 50mm*39mm，正面压有燕尾槽，槽外宽 20mm，内宽 17mm，槽高 7mm；两侧面各压两根圆弧筋和冲挂扣调节孔，调节孔尺寸 4*30mm，孔中心距 50mm，层数和间距可按需要调整。立柱背面通过 R5 圆弧挤压成 U 形结构；压筋立柱设计，承重能力强。▲ 我公司在响应文件中已提供一份完整具有 CMA 和 CNAS 资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准要求的立柱检验报告复印件，检验报告须有防伪二维码或查询网址，否则响应文件无效。抽样基数 1550 件，检验内容包含不限于：1、外观：①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀；②喷涂件涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；2、理化性能：金属喷涂层厚度 87 μm；3、硬度 6H，无塑性变形和内聚破坏；4、冲击高度 950mm，无剥落、裂纹、皱纹；5、理化性能要求：金属喷漆（塑）涂层附着力 0 级；6、耐盐浴 1500h 试验，无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱；7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求；8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出；9、力学性能：①抗拉强度 358MPa；②屈服强度 219MPa；③断后伸长率 34.5%；10、化学成分符合要求；11、巴克霍尔兹压痕试验 125；检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 (3) 中间立柱：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，成型截面 50mm*70mm，两侧面冲双排挂扣调节孔，调节孔尺寸 4*30mm，孔中心距 50mm，层数和间距可按需要调整；压筋立柱设计，承重能力强。 (4) 层（搁）板：采用 1.2mm 优质冷			
--	--	--	--	--	--



		轧钢板一次滚压成型，层（搁）板正面压两筋，两侧面各压一根通体标签槽。层（搁）板成型厚 27.5mm，圆筋尺寸为 R4.5mm，压筋深度 3.5mm，正面压筋中心到边尺寸为 70mm。两侧面通体标签槽宽 17mm，槽深 2mm。▲我公司在响应文件中已提供一份完整具有 CMA 和 CNAS 资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准要求的搁板检验报告复印件，检验报告须有防伪二维码或查询网址，否则响应文件无效。抽样基数 1550 件，检验内容包含不限于：1、外观：①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀；②喷涂件涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；2、理化性能：金属喷涂层厚度 90 μm；3、硬度 6H，无塑性变形和内聚破坏；4、冲击高度 950mm，无剥落、裂纹、皱纹；5、理化性能要求：金属喷漆（塑）涂层附着力 0 级；6、耐盐浴 1500h 试验，无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱；7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求；8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出；9、力学性能：①抗拉强度 361MPa；②屈服强度 224MPa；③断后伸长率 36.0%；10、化学成分符合要求；11、巴克霍尔兹压痕试验 125；检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 （5）挂板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端单排双挂钩结构设计；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，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，基本材质不会腐蚀，经久耐用。			
--	--	---	--	--	--



		挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。▲我公司在响应文件中已提供一份完整具有 CMA 和 CNAS 资质的第三方检测机构出具的符合国家标准或行业标准要求的挂板检验报告复印件，检验报告须有防伪二维码或查询网址，否则响应文件无效。抽样基数 1550 件，检验内容包含不限于：1、外观：①喷涂件涂层无漏喷、锈蚀；②喷涂件涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；2、理化性能：金属喷涂层厚度 $91\mu\text{m}$；3、硬度 6H，无塑性变形和内聚破坏；4、冲击高度 950mm，无剥落、裂纹、皱纹；5、理化性能要求：金属喷漆（塑）涂层附着力 0 级；6、耐盐浴 1500h 试验，无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱；7、金相显微组织基本为铁素体并符合要求；8、邻苯二甲酸酯增塑剂未检出；9、力学性能：①抗拉强度 359MPa；②屈服强度 220MPa；③断后伸长率 36.0%；10、化学成分符合要求；11、巴克霍尔兹压痕试验 125；检测结果必须符合 QB/T 4767-2014、GB/T 6739-2022、GB/T 1732-2020、GB/T 3325-2024、QB/T 1950-2024、GB/T 13298-2015、GB/T 40906-2021、GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016、GB/T5213-2019、GB/T 9275-2008 标准。 （6）侧板：采用 1.0mm 冷轧钢板，侧板采用上、中、下三节套色，中节侧板冲金字塔包，强度高，正面按压不变形。 （7）顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端既能加强存储设备的整体刚性又能起到防尘的作用。 （8）门板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板，装密集架专用豪华锁。 （9）防虫装置（每组 1 盒） ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸：长度 400mm×宽度 190mm×高度			
--	--	--	--	--	--



		24mm 或体积 1824 立方厘米, 内置樟木球。 ②为便于气体挥发, 防虫装置须上下留透气孔, 透气孔直径应小于樟木球直径; 整体为可拆装结构, 便于定期更换樟木球, 维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球: 规格直径 15mm, 每套防虫装置樟木球数量 130 个, 保障防虫效果。 3. 产品性能要求 (1) 每标准节组装后, 外形尺寸的极限偏差为$\pm 2\text{mm}$, 立柱与地面的垂直度2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙2mm, 门缝间隙均匀并在1.5mm。 (2) 脚裙必须平直, 直线度$0.5\text{mm}/\text{m}$, 全长2mm。 (3) 架体安装垂直度偏差1.8mm, 达到横平竖直。 (4) 各零件、组合件表面光滑、平整, 不得有尖角、凸起。 (5) 所有焊接件焊接牢固, 焊痕打磨光滑平整。 (6) 喷塑表面色泽一致, 塑面均匀光滑, 无划伤。 (7) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 (8) 搁板上均匀承重, 放置 24h 最大挠度3mm, 卸载后 2h 搁板不得有裂缝, 残余变形量0.3mm。 (9) 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。 4. 工艺要求 (1) 制定完整的产品出厂标准, 建立完善的质量检验制度和管理体系。配备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械设备, 制造设备齐全。 (2) 所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺, 无裂痕及伤痕; 所有焊接件均焊接牢固, 外表光滑平整; 每标准节组装后, 质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。			
--	--	---	--	--	--



			(3) 使用先进的（除油、表面处理、喷涂）三位一体化全自动生产线对产品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术，具有无有害重金属离子、不含磷等特点，有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。 5. 其他 包含库房原有 4 组木制组合柜的拆除及搬至其他场地安装，施工费与所需辅材等一切费用不另收费。			
7	单面双柱档案架	阳光行动	型号：YGXD-DAJ07 规格： 长宽高 W2000*D300*H2000mm/列（在长 1000mm 处用立柱分隔）。 1. 结构要求 (1) 架体为双柱式单面 5 层结构，除顶板和底板外，中间可调节层带四层（搁）板。 (2) 架体主要由立柱、挂板、层板、顶板、底脚等零部件组成。 2. 架体技术参数 (1) 底脚：采用 2.0mm 优质热轧钢板，U 型槽结构一次成型，高度 100mm，上下双翻边加强。 (2) 压筋立柱：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，立柱正面 50mm，两截面 39.7mm。正面压有燕尾槽，槽外宽 21.3mm，内宽 18mm，槽高 8mm；两侧面各压两根圆弧筋和冲挂扣调节孔，调节孔尺寸 4*30mm，孔中心距 50mm。立柱背面通过 R5 圆弧挤压成 U 形结构。立柱均匀冲孔，层数和间距可按需要调整。 (3) 压筋层（搁）板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，层（搁）板正面压两筋，两侧面各压一根通体标签槽。层（搁）板成型厚 27.5mm，圆筋尺寸为 R4.5mm，压筋深度 3.5mm，	2 列	1400	2800

		正面压筋中心到边尺寸为 70mm。两侧面通体标签槽宽 17mm，槽深 2mm。 (4) 压筋挂板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端单排双挂钩结构设计；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。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。挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，挂板与立柱对接处更牢固。 (5) 顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端起到加固和防尘的作用。 (6) 侧板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板制作成型，整块侧板表面为凹凸造型，两边圆弧过渡，外表光滑平整，款式新颖，表面亚光喷塑。 (7) 防虫装置（每列 1 盒） ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸：长度 400mm×宽度 190mm×高度 24mm 或体积 1824 立方厘米，内置樟木球。 ②为便于气体挥发，防虫装置须上下留透气孔，透气孔直径应小于樟木球直径；整体为可拆装结构，便于定期更换樟木球，维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球：规格直径 15mm，每套防虫装置樟木球数量 130 个，保障防虫效果。 3. 产品性能要求 (1) 每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为±2mm，立柱与地面的垂直度 2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙 2mm，门缝间隙均匀并在 1.5mm。 (2) 脚裙必须平直，直线度 0.5mm / m，全长 2mm。 (3) 架体安装垂直度偏差 1.8mm，达			
--	--	--	--	--	--



		到横平竖直。 (4) 各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、凸起。 (5) 所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。 (6) 喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。 (7) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 (8) 搁板上均匀承重，放置 24h 最大挠度 3mm，卸载后 2h 搁板不得有裂缝，残余变形量 0.3mm。 (9) 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。 4. 钢制部分工艺要求 (1) 制定完整的产品出厂标准，建立完善的质量检验制度和管理体系。配备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械设备，制造设备齐全。 (2) 所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕；所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整；每标准节组装后，质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。 (3) 使用先进的（除油、表面处理、喷涂）三位一体化全自动生产线对产品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术，具有无有害重金属离子、不含磷等特点，有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。			
8	双面双柱档案架	阳光行动 型号：YGXD-DAJ08 规格： 长宽高 W2000*D500*H2000mm/列 (在长 1000mm 处用立柱分隔) 1. 结构要求： (1) 架体为双柱式双面五层结构，除顶板和底板外，中间可调节层带四层	1 列	1600	1600

		层（搁）板。 （2）架体主要由底脚、立柱、层（搁）板、挂板、顶板、挡棒、侧板等零部件组成。 2. 架体技术参数 （1）底脚：采用 2.0mm 优质热轧钢板，U 型槽结构一次成型，高度 100mm，上下双翻边加强。 （2）压筋立柱：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，立柱正面 50mm，两截面 39.7mm。正面压有燕尾槽，槽外宽 21.3mm，内宽 18mm，槽高 8mm；两侧面各压两根圆弧筋和冲挂扣调节孔调节孔尺寸 4*30mm，孔中心距 50mm。立柱背面通过 R5 圆弧挤压成 U 形结构。立柱均匀冲孔，层数和间距可按需要调整。 （4）压筋层（搁）板：采用 1.2mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，层（搁）板正面压两筋，两侧面各压一根通体标签槽。层（搁）板成型厚 27.5mm，圆筋尺寸为 R4.5mm，压筋深度 3.5mm，正面压筋中心到边尺寸为 70mm。两侧面通体标签槽宽 17mm，槽深 2mm。 （5）压筋挂板：采用 1.2mm 优质钢板一体成型工艺，两端单排双挂钩结构设计，挂板中间档棒孔为方孔内梯形结构，档棒插入方孔后可挂扣在梯形上，可防止档棒两端滑落；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，防止搁板前后窜动。挂板与立柱之间连接方式采用四挂钩扣接，强度高，挂板与立柱对接处更牢固。 （6）顶板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过 M6 螺栓紧固于立柱上端。 （7）挡棒：采用 0.8mm 优质冷轧钢板下冲折一体成型，挡棒设计为挂扣式挡棒，当挡棒插入挂板方孔后，将挡棒上的异形孔挂扣在挂板方孔梯形上，使挡棒与挂板通过机械组合达到			
--	--	--	--	--	--



		锁紧功能。 (8)侧板:采用 1.0mm 优质冷轧钢板,整块侧板表面为凹凸造型,两边圆弧过渡,外表光滑平整,款式新颖,表面亚光喷塑。 (9)防虫装置(每列 1 盒) ①产品外盒材质 ABS 注塑。外形尺寸:长度 400mm×宽度 190mm×高度 24mm 或体积 1824 立方厘米,内置樟木球。 ②为便于气体挥发,防虫装置须上下留透气孔,透气孔直径应小于樟木球直径;整体为可拆装结构,便于定期更换樟木球,维持防虫效果。固定方式用螺钉或吸铁。 ③樟木球:规格直径 15mm,每套防虫装置樟木球数量 130 个,保障防虫效果。 3. 产品性能要求 (1)每标准节组装后,外形尺寸的极限偏差为±2mm,立柱与地面的垂直度 2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙 2mm,门缝间隙均匀并在 1.5mm。 (2)脚裙必须平直,直线度 0.5mm / m, 全长 2mm。 (3)架体安装垂直度偏差 1.8mm,达到横平竖直。 (4)各零件、组合件表面光滑、平整,不得有尖角、凸起。 (5)所有焊接件焊接牢固,焊痕打磨光滑平整。 (6)喷塑表面色泽一致,塑面均匀光滑,无划伤。 (7)产品各零件、组合件之间应能具有互换性。 (8)搁板上均匀承重,放置 24h 最大挠度 3mm,卸载后 2h 搁板不得有裂缝,残余变形量 0.3mm。 (9)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。 4. 钢制部分工艺要求 (1)制定完整的产品出厂标准,建立完善的质量检验制度和管理体系。配			
--	--	--	--	--	--



		备高精度剪板机、折弯机、全自动高压静电喷塑及其它多种金属加工机械设备，制造设备齐全。 (2) 所有钣金件、机制加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕；所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整；每标准节组装后，质量完全符合国家标准和相关技术规范要求。 (3) 使用先进的（除油、表面处理、喷涂）三位一体化全自动生产线对产品的全部钣金件进行表面处理。 (4) 表面前处理采用硅烷处理技术，具有无有害重金属离子、不含磷等特点，有效提高塑粉对基材表面的附着力。 (5) 塑粉采用优质环保型高附着力的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。			
9	单面双柱档案架	阳光行动 型号：YGXD-DAJ09 规格： 长宽高 W1200*D600*H3000mm/组 1. 结构要求 (1) 架体为双柱式结构，除顶板和底板外，中间可调节层带四层层（搁）板。 (2) 架体主要由立柱、横撑、斜撑、横梁、搁板、横梁卡柱等部件组成。在横梁卡柱中间有定位孔，每一部件都具有互换性，搁板可沿立柱垂直方向调节层高距离，互换性好。 2. 架体技术参数 (1) 立柱：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，立柱面设有二排挂钩孔。立柱成型截面尺寸 65*40mm，承重能力强，钢性足。立柱均匀冲孔，层数和间距可按需要调整。表面采用酸洗磷后进行喷塑处理，使基材不会腐蚀。 (2) 横撑：采用 1.2mm 优质冷轧钢板剪冲折成型，与前后立柱焊接在一起，固定前后立柱并加强立柱承载。 (3) 斜撑：采用 1.2mm 优质冷轧钢板	 1 组	1300	1300

		剪冲折成型,与前后立柱焊接在一起,固定前后立柱并加强立柱承载。 (4) 横梁:采用 1.5mm 厚 P 型管,截面为 60*40mm,有效提高整体载重能力。 (5) 搁板:采用 1.0mm 优质冷轧钢板制作,搁板成型厚 25mm,搁板底部分别焊有 2 根加强筋。表面采用酸洗磷化后进行喷塑处理,使基材不会腐蚀。 (6) 横梁柱卡:采用 2.0mm 优质冷轧钢板冲折成型,内压加强双挂钩,焊在横梁二端,安装时与立柱孔机械镶嵌。 (7) 安全销:采用 M8 镀锌螺栓折弯成 7 字型,插装在柱卡与立柱孔中,以防止因撞击而致横梁脱落。 (8) 固定板:立柱底部焊有固定板,固定板采用 3.0mm 优质热轧钢板,固定板上冲有膨胀螺丝孔,固定板通过膨胀螺丝与地面固定,防止架体倾倒。 3. 产品性能要求 (1) 架体空间利用率 84%,利用率高、储藏量大。 (2) 组装件尺寸公差小,精确度高,互换性强。 (3) 立柱采用二氧化碳保护焊接,钢性足,不变形。 (4) 搁板两边各两折弯,中间加焊两根加强筋,承重能力更高、且不变形。 (5) 双柱双面每层搁板可承重 800KG。 (6) 横梁采用 P 型管有效提高整体承载能力。 (7) 所有冲压件一次冲压成形,无毛刺,焊痕平整光滑。 (8) 各组零部件具有良好的对接性和互换性,层高可根据需要进行调节。 (9) 耐酸、耐碱、耐腐蚀,经久耐用。 (10) 挂板与立柱连接挂口采用特殊设计,有效提高抗震能力。 (11) 安装完成后货架可自由拆卸。 4. 工艺要求 (1) 制定完整的产品出厂标准,建立			
--	--	---	--	--	--



2. 商务偏离表

五、商务响应偏离表

项目	商务要求	响应商务要求	偏离情况
报价要求	1、供应商报价时必须全部响应本文件的“项目采购需求”，无负偏离，否则报价无效。	1、我公司报价时必须全部响应本文件的“项目采购需求”，无负偏离，否则报价无效。	无偏离
	2、本项目为总价包干，竞标报价包含货物、服务、货物标准附件、备品备件、专用工具、设备安装辅材、施工辅材、包装、运输、装卸、保险、货到就位、垃圾清理搬运、保洁的各种费用以及安装、调试等本文件所列设备材料、功能配置需进行补充完善才能完成本项目的或实际采购中产品材料、功能配置有任何遗漏的费用（含本项目需要但本文件中未列出的设备材料、功能配置）、税金、验收检测费、合理利润、售后服务、技术培训及其他所有成本费用，以及合同明示或暗示的所有责任、义务和一般风险等一切费用。	2、本项目为总价包干，竞标报价包含货物、服务、货物标准附件、备品备件、专用工具、设备安装辅材、施工辅材、包装、运输、装卸、保险、货到就位、垃圾清理搬运、保洁的各种费用以及安装、调试等本文件所列设备材料、功能配置需进行补充完善才能完成本项目的或实际采购中产品材料、功能配置有任何遗漏的费用（含本项目需要但本文件中未列出的设备材料、功能配置）、税金、验收检测费、合理利润、售后服务、技术培训及其他所有成本费用，以及合同明示或暗示的所有责任、义务和一般风险等一切费用。	无偏离
	3、供应商在报价时必须按要求提供响应文件（加盖单位公章）扫描件，否则报价无效。如果不能按时按要求提供，则视为供应商响应无效。	3、我公司在报价时必须按要求提供响应文件（加盖单位公章）扫描件，否则报价无效。如果不能按时按要求提供，则视为我公司响应无效。	无偏离
质保及免费维护期限	质保期为1年（分项货物有要求按分项要求，具体以报价文件承诺为准。若生产厂家免费质保期超过此年限的，合同履行过程中按厂家规定执行），自通过验收合格之日起至质保期届满且经采购人确认无任何质量问题时止。质保期内，提供免费上门维修服务，免收维修费和配件费，保障正常运行并提供终身技术支持。	质保期为1年（分项货物有要求按分项要求，具体以报价文件承诺为准。若生产厂家免费质保期超过此年限的，合同履行过程中按厂家规定执行），自通过验收合格之日起至质保期届满且经采购人确认无任何质量问题时止。质保期内，提供免费上门维修服务，免收维修费和配件费，保障正常运行并提供终身技术支持。	无偏离
交货时间及地点	1、交货期：自合同签订之日起15日内交货，供应商须按采购人的要求全部供货并安装调试完毕。如果出现不能按时供货，则视为成交供应商违约，采购人有权终止合同，	1、交货期：自合同签订之日起15日内交货，我公司须按采购人的要求全部供货并安装调试完毕。如果出现不能按时供货，则视为我公司违约，采购人有权终止合同，并追	无偏离

	并追究成交供应商的违约责任，所造成的损失由成交供应商承担。	究我公司的违约责任，所造成的损失由我公司承担。	
	2、交货地点：采购人指定地点。	2、交货地点：采购人指定地点。	无偏离
安装与验收	1、免费送货上门，免费安装、免费调试，免费提供现场技术培训，保证使用人员正常使用货物，安装前需根据现场环境提供货物摆放布局图，采购人确认方可安装，其余按报价人承诺进行。	1、免费送货上门，免费安装、免费调试，免费提供现场技术培训，保证使用人员正常使用货物，安装前需根据现场环境提供货物摆放布局图，采购人确认方可安装，其余按我公司承诺进行。	无偏离
	2、验收：按照《项目采购需求》、响应文件的各项指标和国家有关质量标准进行最终验收。如发生所供货物不相符，采购人有权退货或要求成交供货商进行更换、补齐，因此造成逾期交货的，则视为成交供应商违约，采购人有权终止合同，并追究成交供应商的违约责任，所造成的损失由成交供应商承担。	2、验收：按照《项目采购需求》、响应文件的各项指标和国家有关质量标准进行最终验收。如发生所供货物不相符，采购人有权退货或要求我公司进行更换、补齐，因此造成逾期交货的，则视为我公司违约，采购人有权终止合同，并追究我公司的违约责任，所造成的损失由我公司承担。	无偏离
售后服务要求	1、供应商提供的产品必须是未使用过的原厂原装全新产品。	1、我公司提供的产品必须是未使用过的原厂原装全新产品。	无偏离
	2、在质保期内，成交供应商应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。质保期内产品发生故障或损坏时，供货方应负责免费保养、维修、更换零部件。如产品发生大故障（指主要部件出现质量问题）时，供货方应负责免费更换相同品牌、型号的新产品。产品维修或更换后其保修期相应顺延。	2、在质保期内，我对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。质保期内产品发生故障或损坏时，我公司负责免费保养、维修、更换零部件。如产品发生大故障（指主要部件出现质量问题）时，我公司负责免费更换相同品牌、型号的新产品。产品维修或更换后其保修期相应顺延。	无偏离
	3、有专业维修工程师提供服务，一旦发生故障，2小时内响应，24小时内解决故障，否则须在二个工作日内提供与原设备技术参数要求相同或高于原设备技术参数要求的备用产品，以保证采购人的正常工作。	3、有专业维修工程师提供服务，一旦发生故障，2小时内响应，24小时内解决故障，否则须在二个工作日内提供与原设备技术参数要求相同或高于原设备技术参数要求的备用产品，以保证采购人的正常工作。	无偏离
	4、质保期届满后，成交供应商对货物提供终身维修服务，且维修时只收取所需维修部件的成本费，服务内容应与质保期内的要求相一	4、质保期届满后，我对货物提供终身维修服务，且维修时只收取所需维修部件的成本费，服务内容应与质保期内的要求相一致。	无偏离

	致。		
付款方式	项目验收合格后，中标供应商应提供相应的增值税专用发票（全额发票），采购人按照财政国库集中支付管理相关规定支付相应合同款项的 95%，剩余合同款项的 5%待履行完合同约定的权利义务事项后【中标供应商承诺免费保修期(免费升级、维护期)满】且不存在争议的，中标供应商凭合同和《政府采购项目验收单》向采购人申请办理付款手续，采购人按照财政国库集中支付管理相关规定一次性付清尾款(无息)。	项目验收合格后，我公司提供相应的增值税专用发票（全额发票），采购人按照财政国库集中支付管理相关规定支付相应合同款项的 95%，剩余合同款项的 5%待履行完合同约定的权利义务事项后【我公司承诺免费保修期(免费升级、维护期)满】且不存在争议的，我公司凭合同和《政府采购项目验收单》向采购人申请办理付款手续，采购人按照财政国库集中支付管理相关规定一次性付清尾款(无息)。	无偏离
合同签订	合同签订期：自成交通知书发出之日起 5 日内。	合同签订期：自成交通知书发出之日起 5 日内。	无偏离

供应商（盖章）：江西阳光安全设备集团有限公司南宁分公司

日期：2026 年 6 月 11 日



3. 售后服务方案

六、售后服务方案

诚实守信的精神始终贯穿于阳光产品的售后服务领域，公司在同行业中率先实行“产品售后服务卡”，规范服务环节行为的每一细节；庞大的网络化优势和有力的组织保证，以及全方位、全天候的提供服务，确保了售前、售中、售后全程服务的快捷和优质。

我公司以用户满意不满意，接受不接受，认可不认可为标准，视“客户为上帝”把每一次客户满意的微笑都作为“服务社会”的鞭策和激励。为保证客户的权益得到落实，我们承诺如下：

一、质保期：1年（分项货物有要求按分项要求，具体以报价文件承诺为准。若产品生产厂家免费质保期超过此年限的，合同履行过程中按厂家规定执行），自通过验收合格之日起至质保期届满且经采购人确认无任何质量问题时止。质保期内，提供免费上门维修服务，免收维修费和配件费，保障正常运行并提供终身技术支持。

二、我公司提供的产品是未使用过的原厂原装全新产品。

三、在质保期内，我公司对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。质保期内产品发生故障或损坏时，我公司负责免费保养、维修、更换零部件。如产品发生大故障（指主要部件出现质量问题）时，我公司负责免费更换相同品牌、型号的新产品。产品维修或更换后其保修期相应顺延。

四、我公司有专业维修工程师提供服务，一旦发生故障，2小时内响应，24小时内解决故障，否则在二个工作日内提供与原设备技术参数要求相同或高于原设备技术参数要求的备用产品，以保证采购人的正常工作。

五、质保期届满后，我公司对货物提供终身维修服务，且维修时只收取所需维修部件的成本费，服务内容与质保期内的要求相一致。

六、免费为客户培训产品操作、使用、保养及一般故障维修技术人员。

七、免费提供送货、安装并调试完毕直至交付使用、正常工作为止。

八、产品自售出之日起，公司就为其建立产品质量跟踪档案，长期跟踪服务。

九、产品供货安装完毕后，用户对安装质量进行逐项验收之后，公司将向用户提供质量合格证和产品使用说明书。用户需填写一份质量反馈表。

江西阳光安全设备集团有限公司 南宁分公司



4. 项目变更说明

合同附件

一、变更背景说明

为适配桂林师范学院图书馆现场原有书架安装基础、保障书架安装贴合度、整体美观度及使用稳定性，确保项目施工落地贴合现场实际情况，中标单位乙方案对本次采购项目现场原有书架进行实地尺寸和主副架数量复核，经现场精准测量及核实，发现与本次招标文件、采购合同中尺寸和主副架数量存在偏差。现通过合同附件形式对采购合同中约定的书架尺寸参数及主副架数量进行变更调整说明。

二、采购合同约定尺寸参数及主副架数量

1、根据本项目招标文件及采购合同约定，本次采购钢木书架钢制部分标准尺寸为：

(1) 钢架尺寸：宽度 1000mm、深度 500mm、高度 2200mm。

(2) 钢架尺寸：宽度 1000mm、深度 610mm、高度 2200mm。

2、根据本项目招标文件及有采购合同约定，钢木书架主架 24 组，副架 228 组、副架（加宽）4 组；全钢书架 18 组、副架 107 组。

三、现场实际实测尺寸参数和现场实际需要的主副架数量

1、经现场复核测量，项目现场原有适配钢木书架实际钢制尺寸为：

(1) 钢架尺寸：宽度 990mm、深度 495mm、高度 2250mm。

(2) 钢架尺寸：宽度 990mm、深度 605mm、高度 2250mm。

2、现场复核所需钢木书架主副架数量为：主架 14 组、副架 248 组、副架（加宽）4 组。全钢书架主副架数量为：主架 27 组、副架 98 组。

四、合同内容变更约定

经桂林师范学院图书馆与乙双方友好协商，一致同意对采购合同中书架尺寸和主副架数量条款作出变更，具体变更如下：

1、钢木书架尺寸变更如下：

(1) 钢架尺寸：宽 1000mm、深 500mm、高 2200mm，正式变更为现场实际适配尺寸：宽 1000mm、深 495mm、高 2250mm。

(2) 钢架尺寸：宽 1000mm、深 610mm、高 2200mm，正式变更为现场实际适配尺寸：宽 1000mm、深 605mm、高 2250mm。

2、钢木书架主架、副架、副架（加宽）数量变更如下：

(1) 钢木书架主架 24 组、副架 228 组、副架（加宽）4 组，变更为钢木书架主架 14 组、副架 248 组、副架（加宽）4 组。

3、全钢书架主架、副架数量变更如下：

(1) 全钢书架主架 18 组、副架 107 组，变更为全钢书架主架 27 组、副架 98 组。

五、其他约定

1、本次变更不改变采购合同约定的产品材质、工艺标准、质量要求、交货周期、合同总金额、售后服务等其他全部条款内容。

2、变更后的书架尺寸和数量完全适配现场原有安装条件，能够满足项目使用及验收标准，甲乙双方均认可该变更参数，无任何异议。

3、本合同附件条款为采购合同不可分割的组成部分，与原采购合同具有同等法律效力。本合同附件约定内容与原合同约定不一致的，以本合同附件为准。

六、附则

本合同附件一式六份，具有同等法律效力。

