

采购需求

一、项目概况

本项目为档案管理设备。

二、技术要求

1、技术参数要求

序号	产品名称	技术参数	数量	单位
1	全封闭式密集架	<p>一、轨道</p> <p>1、设备配置：轨盒</p> <p>①材料规格：$\delta=3.0$</p> <p>②材质：不锈钢材质</p> <p>③采用标准：GB/T 11170-2008</p> <p>2、设备配置：轨条</p> <p>①材料规格（mm）：25*25</p> <p>②材质：冷拉方钢</p> <p>③采用标准：GB/T 11170-2008</p> <p>3、性能说明：表面静电喷塑。</p> <p>二、底盘</p> <p>1、设备配置：底梁、轴承档、夹紧块</p> <p>①材料规格：$\delta=3.0$</p> <p>②材质：冷轧钢板</p> <p>③采用标准：GB/T708-2006</p> <p>2、性能说明：底盘采用整体焊接，钢性足，不变形，表面亚光喷塑</p> <p>三、架体</p> <p>1、设备配置：立柱、中背板、中挡板</p> <p>①材料规格：$\delta=1.5$</p>	169	m ³

	<p>②材质：冷轧钢板</p> <p>③采用标准：QB/T 4767-2014</p> <p>2、▲设备配置：搁板</p> <p>▲①材料规格：$\delta=1.2$</p> <p>▲②材质：冷轧钢板</p> <p>▲③采用标准：QB/T4647-2014</p> <p>④性能说明：架体结实、坚固、设计新颖，搁板采用压凹凸筋（见采购文件图纸），安装规范，层数和间距自由调整，表面亚光喷塑。（样品验证）</p> <p>3、▲设备配置：挂板</p> <p>▲①材料规格：$\delta=1.2$</p> <p>▲②材质：冷轧钢板</p> <p>▲③采用标准：QB/T4647-2014</p> <p>④性能说明：在减轻孔周围压一体式筋（见采购文件图纸），架体结实、坚固、设计新颖，安装规范，层数和间距自由调整，表面亚光喷塑。（样品验证）</p> <p>四、门面</p> <p>1、设备配置：门框</p> <p>①材料规格：$\delta=1.2$</p> <p>②材质：冷轧钢板</p> <p>③采用标准：GB/T708-2006</p> <p>2、▲设备配置：门板</p> <p>▲①材料规格：$\delta=1.2$</p> <p>▲②材质：冷轧钢板</p> <p>▲③采用标准：GB/T708-2006</p> <p>④性能说明：门板焊接加强筋（见采购文件图纸），平整，款式新颖，表面亚光喷塑（样品验证）</p> <p>五、侧面板</p> <p>①材料规格：$\delta=1.2$</p>	
--	---	--

		<p>②材质：冷轧钢板、采用套色三节拼接式</p> <p>③采用标准：GB/T708-2006</p> <p>④性能说明：表面平整，设计新颖，表面喷塑</p> <p>六、变速变档、传动机构</p> <p>1、设备配置：轴承</p> <p>①材料规格：采用无焊接式</p> <p>②采用标准：GB/T 3177-2009、GB/T 230.1-2009</p> <p>2、设备配置：传动轴</p> <p>①材料规格：Φ20</p> <p>②材质：45#钢</p> <p>③采用标准：GB/T 4336-2016</p> <p>3、设备配置：连接钢管</p> <p>①材料规格：Φ25*2.5</p> <p>②材质：无缝钢管</p> <p>③采用标准：GB/T 4336-2016</p> <p>4、设备配置：复合滚轮</p> <p>①采用标准：GB/T 230.1-2009</p> <p>5、设备配置：链轮</p> <p>①材料规格：ZG45</p> <p>②材质：滚轮精制</p> <p>③采用标准：GB/T 3177-2009、GB/T 230.1-2009</p> <p>6、设备配置：KMC 摩托车专用链条</p> <p>①材料规格：FR420</p> <p>②材质：Φ8.5 节距 12.7</p> <p>③采用标准：GB/T 3177-2009、GB/T 230.1-2009</p> <p>④性能说明：传动机构配合精度高，定位可靠。传动轻便灵活，摇力轻，运行平衡，性能达到和超过国家标准。</p> <p>8、设备配置：摇手体总成</p> <p>①摇手体，材料规格：ZG45</p>	
--	--	--	--

		<p>②性能说明：手感舒适，可折叠，以避免通道障碍</p> <p>③滚珠轴承、摇手体和滚珠轴承的材质：双向超越离合器结构</p> <p>七、制动装置</p> <p>①设备配置：边列锁定装置</p> <p>②808 锁</p> <p>③性能说明：每列均装有制动装置，操作方便，制动可靠，使用存取安全</p> <p>八、防护装置</p> <p>1、设备配置：防震装置</p> <p>①磁性冰箱门吸条</p> <p>2、设备配置：防尘板、顶板</p> <p>①材料规格：$\delta=1.2$</p> <p>②材质：冷轧钢板</p> <p>③采用标准：GB/T708-2006</p> <p>3、设备配置：防鼠板</p> <p>①材料规格：$\delta=1.2$</p> <p>②材质：冷轧钢板</p> <p>③采用标准：GB/T708-2006</p> <p>4、设备配置：防倾倒装置</p> <p>①材料规格：$\delta=3.0$</p> <p>②材质：热轧钢板</p> <p>③采用标准：GB/T708-2006</p> <p>④具有良好的防震、防尘、防鼠、防潮、防火功能</p> <p>九、表面处理</p> <p>1、设备配置：前处理药剂</p> <p>①Zn 系磷化</p> <p>2、设备配置：表面喷塑</p> <p>①环氧型聚脂混合粉</p>	
--	--	---	--

		<p>②材质：HYBRID</p> <p>③性能说明：耐湿热、耐冲击、耐酸性。</p> <p>3、设备配置：纯水洗</p> <p>①电导率$\leq 10\mu s$</p> <p>十、紧固件</p> <p>①材料规格：45#</p> <p>②材质：Q235A</p> <p>③采用标准：GB5782</p>		
2	书梯	<p>1、型号：三层书梯</p> <p>2、规格（mm）：450*650*1300</p> <p>3、材质：冷轧钢板、矩管</p> <p>4、颜色：灰色</p> <p>5、工艺：静电喷涂结构</p>	1	个
3	书车	<p>1、规格（mm）：\geq高 900*宽 800*深 370</p> <p>2、轮子配置：4 寸静音轮</p> <p>3、颜色：亚光灰白</p> <p>4、用途：书车/书梯为文件存放、图书装具的附加配套产品，能充分发挥密集架、书架的储物功能，更使产品的使用者存取自如，方便快捷。</p>	1	个
4	装订设备	<p>1、可装订材料：纸张制品（档案、卷宗、文档等）</p> <p>2、装订方式：全自动一键三孔同步打孔并自动穿线</p> <p>3、装订孔间距：孔距 83mm/78mm/88mm（多种孔距可选）</p> <p>4、装订厚度：≤ 40mm 任意厚度</p> <p>5、钻孔直径：随机配带$\Phi 3.0 \times 50$mm，$\Phi 4.5 \text{mm} \times 50$mm，$\Phi 5.0 \text{mm} \times 50$mm</p> <p>6、机身：全金属外壳，合金工作台，带刀垫伸缩滑板，可旋转垫片，镶嵌式抽屉，超静音马达、集储存文件箱，工具抽屉一体的带万向轮可移动专用柜。</p> <p>7、钻孔定位：双十字式激光定位</p>	2	台

	8、操控面板：超大触控显示屏 9、放线方式：免工具便捷放线 10、装订材料：专用棉线，单双线均可 11、装订速度：≤18 秒 12、装订规格：≥最大纵深 200，宽 500 工作台尺寸 13、工作台尺寸：≥500mm（宽）×420mm（深） 14、机器尺寸：≥500mm（宽）×420mm（深）×1300mm（高） 15、柜子尺寸：500mm×380mm×700mm 16、电源：220V±5%、50Hz 17、供电电压：≤24V（安全电压） 18、功率：工作状态≤350W、非工作状态≤10W 19、重量：≤70kg		
--	--	--	--

注：①本项目技术要求中，加“▲”内容项为重要参数，如不能满足将进行扣分处理。

②如产品验收不能满足采购参数要求，或者供应商虚假响应采购参数要求导致产品不能达到采购参数要求的，采购人有权退货并报于财政局按相关规定处理，由此产生的损失和费用由供应商承担。③本项目核心产品为全封闭式密集架。

2、密集架货物要求

（1）结构要求

1) 密集架主要由导轨、底盘、传动机构和架体(包括立柱、挂板、搁板、顶板、门板及侧护板)等零(部)件组合而成。

2) 架顶应设防尘装置，列与列之间应装有 20mm 厚抗老化橡塑磁性密封条，门面列和中间列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，底部应设防鼠、防倾倒装置。

3) 搁板、挂板应可沿立柱的垂直方向自由调整高度。

4) 轨道应固定，轨道与地面齐平。

（提供具有检测资质的第三方检测机构出具的密集架检测报告，检测依据符合：GB/T 13667.3-2013《钢制书架 第3部分：手动集书类》标准。）（提供网上查询截图并盖供应商鲜章）

（2）传动机构要求

传动机构：由 12 根加强筋铸铁滚轮、传动轴、带座托架轴承、精密滚子链条、摇把等部件组成。12 根加强筋铸铁滚轮采用高强度铸铁加工成型；链条采用精密滚珠链条；传动轴采用中轴带双边轴方式，达到每标准列摇力 12N，保证移动速度，又保证手摇不吃力，手柄可折叠。

1) 传动轴：采用国标 45#冷拉实心圆钢。

（提供具有检测资质的第三方检测机构出具的传动轴检测报告，检测依据符合：GB/T 4336-2016《碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）》标准。）（提供网上查询截图并盖供应商鲜章）

2) 链轮：采用国标 45#钢，经锻压加工成型，回火去除应力，加工车、滚齿、插键槽、去毛齿、齿部经高频淬火。

（提供具有检测资质的第三方检测机构出具的链轮检测报告，检测依据符合：GB/T 3177-2009《产品几何技术规范 GPS 光滑工件尺寸的检验》、GB/T 230.1-2009《金属材料洛氏硬度实验 第 1 部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺）》标准。）（提供网上查询截图并盖供应商鲜章）

3) 轴承：采用 E 级，H204 双排调心。

（提供具有检测资质的第三方检测机构出具的轴承检测报告，检测依据符合：GB/T 3177-2009《产品几何技术规范 GPS 光滑工件尺寸的检验》、GB/T 230.1-2009《金属材料洛氏硬度实验 第 1 部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺）》标准。）（提供网上查询截图并盖供应商鲜章）

4) 链条：采用 $\phi 8.5$ 节距，12.7FR420. 精制链条。

（提供具有检测资质的第三方检测机构出具的链条检测报告，检测依据符合：GB/T 3177-2009《产品几何技术规范 GPS 光滑工件尺寸的检验》、GB/T 230.1-2009《金属材料洛氏硬度实验 第 1 部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺）》标准。）（提供网上查询截图并盖供应商鲜章）

5) 12 根加强筋铸铁滚轮：采用 HT20-40，铸铁，经加工成型，未加工表面喷涂环保油漆。

（提供具有检测资质的第三方检测机构出具的 12 根加强筋铸铁滚轮检测报告，检测依据符合：GB/T 230.1-2009《金属材料洛氏硬度实验 第 1 部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺）》标准。）（提供网上查询截图并盖供应商鲜章）

6) 连接钢管：表面镀锌防腐处理。

(提供具有检测资质的第三方检测机构出具的连接钢管检测报告，检测依据符合：GB/T 4336-2016《碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）》标准。)

(提供网上查询截图并盖供应商鲜章)

7) 紧固件：电镀

(提供具有检测资质的第三方检测机构出具的紧固件检测报告，检测依据符合：QB/T 4767-2014《家具用钢构件》标准。)(提供网上查询截图并盖供应商鲜章)

(3) 底架要求

底架为分段组合式，整体焊接而成，运行平稳且加工精度高，具有对接互换性，便于运输和安装，并设有防倾倒装置，防止架体倾倒，轴承无焊接。用材厚度 3.0mm 冷轧钢板，压制槽型，高度 $\geq 120\text{mm}$ ，并双弯边加强，弯边大于 50mm，架体长期荷重存放资料不变形，底盘与立柱连接采用 M8*20 螺栓，底架装配后的直线平行度不大于 0.5mm/m 全长不大于 2mm。

(提供具有检测资质的第三方检测机构出具的紧固件检测报告，检测依据符合：QB/T 4767-2014《家具用钢构件》标准。)(提供网上查询截图并盖供应商鲜章)

(4) 轨道要求

轨道：导轨采用 25*25mm 实心方钢，外焊 2mm 厚外壳；导轨顶端设有限位装置，防止底梁脱轨，导轨保护板采用 3.0mm 不锈钢，轨盒为 20*107mm，背面焊接，使之在承重 2000kg 时不变型。轨道和轨道盒用膨胀螺丝固定在地面上。

(提供具有检测资质的第三方检测机构出具的导轨检测报告，检测依据符合：GB/T 11170-2008《不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）》标准。)

(提供网上查询截图并盖供应商鲜章)

(5) 立柱、中挡板、中背板要求

1) 立柱（压筋）：采用 1.5mm 优质冷轧钢板一次性成型制作工艺，七道弯边工艺，立柱正面 50mm，侧面 38mm。正、侧面压印凹槽，凹槽底面为平面，增强立柱承重能力。

(提供权威检测机构出具的立柱(压筋)检测报告，检测依据符合：QB/T 4767-2014《家具用钢构件》标准。需提供带 CMA、ILAC—MRA、CNAS 机构出具的检测报告)(提供网上查询截图并盖供应商鲜章)

2) 中挡板：采用 1.2mm 优质冷钢板，其设计采取通用性、实用性，层数和间距可按

需调整的设计方案，结构结实、坚固。

3) 中背板:每二块搁板中间设有一块中背板，便于分隔架体双面存放档案材料选用1.2mm的宝钢优质冷轧钢板，设计为自锁式中背板，依靠中背板和中挡板之间的机械组合达到锁紧功能。

(6) 搁板、挂板要求

1) 搁板(压筋):采用1.2mm优质冷轧钢板，每层搁板采用双面组合结构，并采用七道弯边工艺，搁板表面压印两条对称凹槽筋，折弯高度为25mm，增加承载能力。

(提供具有检测资质的第三方检测机构出具的搁板(压筋)检测报告，检测依据符合:QB/T 4767-2014《家具用钢构件》标准。)(提供网上查询截图并盖供应商鲜章)

2) 挂板(压筋):采用1.2mm优质冷轧钢板，挂板与立柱之间的连接方式采用双扣勾挂板，挂板与搁板之间也采用双扣勾。

(提供具有检测资质的第三方检测机构出具的挂板(压筋)检测报告，检测依据符合:QB/T 4767-2014《家具用钢构件》标准。)(提供网上查询截图并盖供应商鲜章)

(7) 侧面板、顶板要求

1) 侧面板:采用1.2mm铝合金包边。侧板正面为三段式套色豪华凹凸型，边角为圆弧形，立体感强、线条流畅。

2) 顶板:采用1.2mm优质冷轧钢板。两头采用重叠回折压死边工艺，回折 27 ± 1 mm，再折两道边 $28*10$ mm，整板成型无需拼装焊接。顶板与立柱上端搭接截面1/2，形成嵌入连接组装结构。

(8) 门板、顶板、防尘板、防鼠板要求。

1) 门板:采用厚度 ≥ 1.2 mm冷轧钢板。门体四边框保留60mm，门栓 $\Phi 8$ mm，门栓门孔采用塑料栓套和孔套起到消声防护作用。

2) 顶板:采用厚度 ≥ 1.2 mm冷轧钢板。

3) 防尘板:采用厚度 ≥ 1.2 mm冷轧钢板，具有耐高温、耐腐蚀、防尘、防静电等特性。

4) 防鼠板:采用厚度1.2mm冷轧钢板，板体光滑表面经过防腐处理，坚硬。

(9) 摇手体要求

圆盘式摇手:摇把为可折叠式，内装伸缩弹簧，使用时，往外轻拉即弹直；不使用时，将摇把提起往内折起即可。圆盘表面耐腐蚀要求，镀层本身的耐腐蚀等级 ≥ 9 级，镀层对

基体的保护等级 ≥ 9 级。

(10) 其它要求

1) 转块与转轴之间由螺丝固定，不可松落，并且底座、转块、连接轴之间要添加润滑油。

2) 按钮与连接轴之间由螺丝紧固，不可松落。

3) 成品组装后锁芯转动灵活，钥匙插拔顺畅，不得有卡滞等现象。

4) 成品组装后按钮转动灵活，转动时要有弹挡感，不得有卡滞等现象。

5) 旋钮可以实现按压/弹出，当旋钮处于按压状态时，旋钮不可旋转。当旋钮弹起状态下，旋钮可以在 12:00-3:00 位置，45° 旋转。

6) 当钥匙逆时针转动 180°，按钮在弹出状态下，顺时针旋转 45° 为打开。

7) 该锁为三级管理锁(带有换芯功能)，便于采购人后续锁芯更换，母钥匙及换芯钥匙默认配比 3%。

8) 锁芯组件为内浪型，有效牙花可排列 5000 个，互开率低。

9) 锁面标示红绿两点，S 形按钮尖点对着红点时，表示锁处于关闭状态；S 形按钮尖点对着绿点时，表示锁处于开启状态。

10) 钥匙采用曲线槽设计镀镍黄铜钥匙，具有三级管理功能，1 把钥匙(即管理钥匙)可控制 1 个库房或一个团体柜架，也可 1 把钥匙(即管理钥匙)控制整个库房或多个团体柜架，供用户自行选择。锁头损坏或钥匙损坏丢失等情况下，可通过维修管理钥匙直接更换锁头。

(11) 加工工艺要求

1) 制定严格的产品企业标准，并有完善的质量检验制度和控制手段。有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备及全自动高压静电喷塑设备，工艺装备齐全。

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) 产品的全部钣金件均经过严格的酸洗、除锈、磷化等十三道工序处理，表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。其相关技术性能完全符合 GB/T13667.3 档案管理要求。喷涂无死角。经此表面处理的零件耐环境腐蚀性强、涂层牢固。表面处理工艺过程如下：预处理—60℃-80℃热脱脂—冷水清洗—除锈—冷水清洗—中和—冷水清洗

一表调—60°C-70°C热磷化—冷水清洗—65°C-80°C热钝化—静电喷粉—180°C固化。漆膜附着力达到GB/T1720中的二级指标。塑膜厚度为60-70 μm,塑层防锈能力20年以上。

6)所有标准件及紧固件均经氧化或镀锌处理。

(12) 载重性能要求

1)搁板载重：单面搁板压筋上均匀载重40kg,双面为80kg,最大挠度为3mm,24h卸载后,无裂纹、不变形。

2)全负载载重：每标准节在全负载(每块单面搁板均匀载重40kg)的情况下,架体、立柱无有明显变形,架体不产生倾倒现象。

3)载重运行：在全负载的情况下,各列密集架在手动操纵下,都运行自如,

4)无阻滞现象。每标准节手动摇力不小于11.8N(每列密集架的手柄摇力为：11.8N*标准节数)。

5)载重稳定性：在受全部载荷二十分之一外力(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百分之一。支架、立柱无明显变形。

(13) 安装要求

1)各部安装应牢固可靠,没有松动现象,各结构件和架体无明显变形,架体无倾斜现象。每标准节组合后外形尺寸(长、宽、高)的极限偏差为正负2mm。

2)标准架组装后,侧面板与中腰带的对缝处的间隙不大于2mm

3)门缝间原在安装保障的前提下,均匀一致在1-2mm之间。

4)导轨安装后,单根导轨的直线度不大于1.0mm/m。5m中不大于2.0mm。两根导轨水平高度偏差 不大于1.0mm/m。两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于2.0mm/m,全长不大于2.0mm,导轨对接处高低差不大于0.3mm,架体移动时与轨道保持90度。

5)每标准节组装后,外形尺寸的极限偏差为±2mm,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。

6)传动机构应转动灵活、平稳、不得有失灵现象。

7)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。

8)底梁必须平直,直线度不大于0.5mm/m,全长不大于2mm。

9)架体安装垂直度偏差小于2mm,达到横平竖直。

- 10) 各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。
- 11) 所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。
- 12) 喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。
- 13) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。
- 14) 搁板上均匀载重 40kg，放置 24h 最大挠度小于 4mm，卸载后 2h 搁板不得有裂缝，残余变形量不大于 0.3mm。
- 15) 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，架体不应产生倾斜现象。
- 16) 在全负载的情况下，各列密集架应运动自如，不得有阻滞现象，单列密集架运行，手柄摇力不大于 10N。

3、样品的规定及要求

密集架需提供样品（根据图片制作）：

(1) 本项目需提供挂板 1 块：正面压通长筋 2 条。压筋搁板 1 块：正面与两端压 4 条凹式梯形筋，正面与两端压筋为一次性压成型，不允许任何焊接或拼接。门板，1 块。

(2) 供应商应在投标截止前递交实物样品，逾期送达不予接收，样品本身不能出现任何供应商的名称和品牌；否则响应文件作无效处理。

(3) 提交时间：供应商样品递交时间同投标截止时间。

(4) 样品的运送、包装、运送费、保管费等一切费用由供应商自理。

(5) 采购活动结束后，未中标供应商提供的样品，由未中标供应商及时回收或者同意采购人、采购代理机构自行处理；中标供应商提供的样品，由中标供应商负责运送至采购人处进行保管，作为履约验收的标准，项目验收后退还。中标供应商最终提供的货物质量、制作工艺等不得低于样品标准，且完全满足合同约定的货物要求和标准。

密集架挂板图例：



密集架搁板图例：



门板（带闪电锁）图例：



三、商务要求（实质性要求）

- 1、交货时间：自合同签订之日起 30 日内交货及安装调试完成，交付采购人。
- 2、交货地点：采购人指定地点。
- 3、支付方式：①付款条件说明：合同签订后，达到付款条件起 15 日，支付合同总金额的 30%；②付款条件说明：货到现场安装调试后，达到付款条件起 15 日，支付合同总金额的 40%；③付款条件说明：货物验收合格后，达到付款条件起 15 日，支付合同总金额的 30%。
- 4、报价要求：本项目报价为人民币报价，报价为包干价。报价包括但不限于：现场施工费、安装调试费、培训费、运输费、住宿费、管理费、税费、合理利润和各种风险等在内的一切费用，供应商的报价包括履约中产生的所有费用，采购人不再另行支付其他任何费用。
- 5、质保期：质保期 1 年，出现问题应及时处理，出现问题后 4 小时内到达现场，12 小时内解决问题。
- 6、验收标准：严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205 号）及《政府采购需求管理办法》（财库〔2021〕22 号）的要求进行验收。符合国家有关规定、采购文件规定的要求和响应文件及承诺以及合同条款进行验收。
- 7、其他要求：其他未尽事宜合同约定。

四、方案要求（评审因素）

1、供应商提供项目实施方案，项目实施方案包括但不限于①项目进度计划及保障措施；②安装运输方案；③项目建设标准、建设规范；④安全管理、文明施工保证措施；⑤产品验收标准和验收方法。

2、供应商提供售后服务方案，售后服务方案包括但不限于①售后服务流程及服务方式；②售后服务响应时间；③售后服务人员配置；④备品备件保障方案；⑤巡检方式及措施。