**采购需求**

# 项目需求

结合档案管理现状，进行档案装具改版更新及配套软硬件采购。

采购柜体安装调试完毕后，供应商应对采购人现有库存档案进行RFID芯片粘贴；通过查找档案信息，对RFID信息进行精准采集及录入；以确保实时定位、盘库功能正常运转。

## 采购明细

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | | **设备参数** | **数量** | **备注** |
| 1 | 库藏管理系统 | | 回转柜控制模块，具有RFID采集录入、柜体控制、定位存取、档案进出、实时盘库、存取记录功能，可与组织系统干部档案管理系统无缝对接 | 1套 |  |
| 2 | 存储备份系统 | | RFID实时监控盘库智能档案柜 | 14台 |  |
| 3 | 档案 | 芯片 | RFID电子芯片 | 5000个 |  |
| 4 | 芯片录入 | 信息手工录入，芯片粘贴 | 5000个 |  |

## 干部人事档案库藏管理系统

库藏管理系统模块应由“柜体控制”、“定位存取”、“存取记录”和“回转柜设置”五个功能组成，主要作用是通过对档案柜的控制，实现对纸质干部档案及电子干部档案一体化保存、管理和应用。

## 存储备份系统

1. **简介**

本次项目选用射频标签（RFID技术）盘库型档案回转柜，需具有档案在柜状态实时监控、实时盘点的功能。

1. **功能需求**

智能回转柜系统包括九大功能，具体包括：上位机实时自动盘点在柜档案、本地机实时自动盘点在柜档案、多台上位机联网管理档案、数据库射频标签管理档案、档案管理报表打印、运行状态显示、运行日志记录、光幕安全保护、手动/自动走层、应急手摇功能、缓停缓起功能、自动门、LED灯指示和定位到本功能。

1. **主要参数**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | | 单位 | 技术参数 | 备注 |
| 1 | 外形  尺寸 | 柜长 | mm | 约1845 | 根据实际库房尺寸制定 |
| 柜宽 | mm | 约1290 |
| 柜高 | mm | 约2730 |
| 2 | 挂斗  净尺  寸 | 长 | mm | 约1409 |
| 进深 | mm | 约235 |
| 高 | mm | 约344 |
| 3 | 单柜挂斗数量 | | 个 | 不小于10个 |
| 4 | 每只挂斗允许载重 | | kg/斗 | 不大于50 |  |
| 5 | 最大允许载重 | | kg | 不大于650 |  |
| 6 | 每组自重 | | kg | 不大于500 |  |
| 7 | 最大偏载质量 | | kg | 120 |  |
| 8 | 取货口台面高度 | | mm | 800 |  |
| 9 | 取货口门开启高度 | | mm | 500 |  |
| 10 | 运转速度 | | m/min | 约5 |  |
| 11 | 最短取件时间 | | s | ≤4.5 |  |
| 12 | 最长取件时间 | | s | ≤30 |  |
| 13 | 定位精度 | | mm | ≤±2 |  |
| 14 | 工作环境温度 | |  | 0℃-45℃ |  |
| 15 | 工作环境湿度 | |  | ≤85% |  |
| 16 | 工作噪音 | | dB | ≤60 |  |
| 17 | 控  制  系  统 | 控制核心 | PLC可编程自动控制器 | |  |
| 调速方式 | 变频器 | |  |
| 液晶触摸屏 | 10.2＂ | |  |
| 定位方式 | 自动选层，光控定位 | |  |
| 实时监控 | 将黏贴好RFID的档案放入档案柜，每完成一层，该层档案数据位置信息自动录入数据库，时间不超过10秒，按照上述流程，完成该柜所有层的档案装入，该柜档案数据位置信息即自动录入数据库，初始化完成。 | |  |
| 柜门控制 | 自动控制柜门 | |  |
| 联网管理 | 支持远程联网管理 | |  |
| 18 | 操作方式 | | 机械手动 | |  |
| 电动按钮手动 | |  |
| 触摸手动 | |  |
| 单机自动 | |  |
| 联机自动（计算机控制）多台上位机功能 | |  |
| 19 | 安全及保护装置 | | 取物窗口采用光幕安全保护 | |  |
| 电机过热、过流保护 | |  |
| 自动故障报警、显示 | |  |
| 箱斗前沿有挡料沿 | |  |
| 绝缘电阻≥1，接地电阻≤4，全机800（1±10%）电压下不击穿 | |  |
| 20 | 档案柜用电 | | （三相五线制，AC380V±10%，50Hz±1%） | |  |
| 21 | 主电机 | | 产品类型：三相异步电动机  额定功率：11   |  |  | | --- | --- | | 额定电压 | 380 200-960（V） | | 额定速： | 1490rpm | | |  |
| 22 | 减速器 | | 功率：0.06KW～7.5KW 转矩：2.6N.m～2379N.m 传动比：7.5-100  输入方式:直联电机  减速比：7.5～100 | |  |
| 23 | 电动门电机功率 | | 0.09kw/台 | |  |
| 24 | 柜体材料 | | 优质冷轧板 | |  |
| 25 | 工作台 | | 优质冷轧板 | |  |
| 26 | 表面处理 | | 静电亚光喷塑 | |  |
| 27 | 产品质量检验标准：执行企标 | | 1、外观美观大方，坚固不变形。  2、客户需要时，可实现防盗、防鼠、防光等功能。  3、烤漆表面光滑平整，牢固 、光洁，不变色。快速转动不卡档案盒。  4、自动选层定位准确，运转平稳。  5、微机网络运行顺畅，功能稳定。  6、保护系统反应灵敏，安全可靠。 | |  |
| 28 | 网络调试 | | 采用整体化出档模式，出档差错率＜3‰，精准查找档案，定位到层，准确率大于等于98％。 | |  |
| 29 | 数量 | | 至少可存储档案5000卷 | |  |

## RFID信息录入

采购柜体安装调试完毕后，供应商应对采购人现有库存档案进行RFID芯片粘贴；通过查找档案信息，对RFID信息进行精准采集及录入；以确保实时定位、盘库功能正常运转。

装入：标签与档案数据对应，将标签的字符串与档案数据对应设置，并将标签粘贴在与档案数据相对应的档案盒上。将粘贴好RFID（射频）标签的档案装入档案柜，每完成一层，该层档案数据位置信息自动录入数据库，时间不超过10秒，按照上述流程，完成该柜所有层的档案装入，该柜档案数据位置信息即自动录入数据库。

借阅：上位机发出借阅指令，接收到指令的档案柜运行至存取窗口，激光指示灯亮起，取出该份档案，数据随即更新。

归还：上位机发出归还指令，接收到指令的档案柜运行至存取窗口，LED指示灯亮起，装入该份档案，数据随即更新。

# 安全保密要求

按照中央组织部、国家保密局下发的《组织工作中国家秘密及其密级具体范围的规定》（中组发[2001]14 号），“地（市）、县（市）管理干部和相应级别的单位管理干部的名册及其掌握的后备干部名册”、县处级及其以下党政机关干部的档案，均属于工作秘密级，不得擅自扩散和公布；另中共江西省委组织部转发《中共中央组织部办公厅关于贯彻实施<干部人事档案数字化技术规范>的通知》的通知（赣组字[2017]128 号），提出“采用外包方式开展干部人事档案数字化工作的，必须选择具有涉密信息系统集成资质和国家秘密载体印制资质的单位”。

本项目所管理档案虽未要求进行数字化加工工作，但在信息录入过程中需要核对每本档案个人基本信息，为保证保密安全零风险，保障国家秘密不泄露，特要求响应供应商做好保密工作。中标供应商应具备国家秘密载体印制资质（档案数字化加工）乙级及以上的资质。