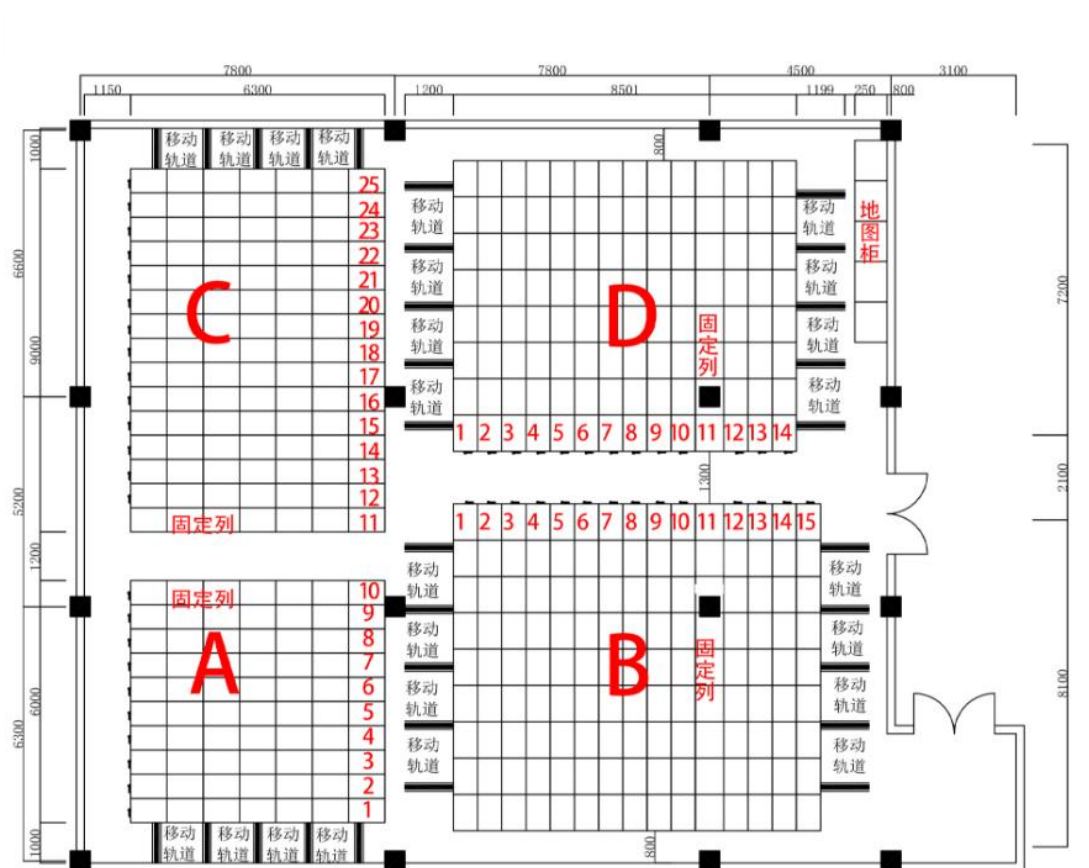


项目需求

注：

- 1、如本章内容与其他章节有冲突，以本章内容为准。
- 2、如本章内容与国家法律法规相冲突的，以相关法律法规为准。
- 3、如本章内容与国家、地方强制标准相冲突的，以强制标准为准。

一、档案库房平面设计图



采购需求一览表

序号	货物名称	规格型号	数量	备注
1	手动密集架 A 区	6300*580*2400*9 列	79m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm
2	手动密集架 A 区固定列	6300*580*2400*1 列	8.8 m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm
3	手动密集架 C 区	6300*580*2400*14 列	122.8m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm
4	手动密集架 C 区固定列	6300*580*2400*1 列	8.8 m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm
5	手动密集架 B 区	8100*580*2400*14 列	157.9m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm
6	手动密集架 B 区固定列	8100*700*2400*1 列	13.6m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm

7	手动密集架 D 区	7200*580*2400*13 列	130.3 m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm
8	手动密集架 D 区固定列	7200*700*2400*1 列	12.1m ³	密集架每格尺寸长度约 80-86cm, 宽度约 24-26cm, 高度约 33-35cm; 首、底层需增加樟木板, 樟木板厚度 1-2cm
9	底图柜拆装	原铜陵市自然资源规划局底图密集柜 (含柜中底图) 进行拆卸、搬运 (含柜中底图) 至新场地并完成安装	100 抽	
10	档案推车	定制	2 个	根据现场实际情况及采购人需求定制
11	档案梯	定制	2 个	根据现场实际情况及采购人需求定制

注：密集架总体积 533.3 立方米。

三、设备技术参数要求

（一）产品执行标准

货物需遵循主要国家标准和行业标准。符合相关技术规范(若国家有最新的标准或规范出台，以最新的为准)：

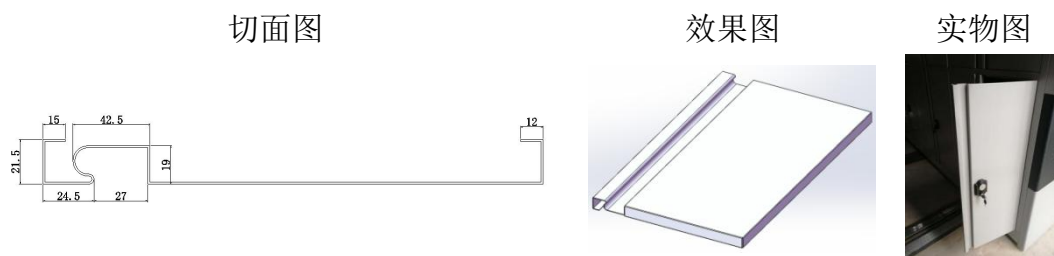
- 1、GB/T13667.3-2013《钢制书架第3部分：手动密集书架》；
- 2、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》；
- 3、GB/T35607-2017《绿色产品评价家具》；
- 4、QB/T 1951.2-2013《金属家具质量检验及质量评定》；
- 5、DA/T 7-1992《直列式档案密集架》；
- 6、GBT 5213-2019 冷轧低碳钢板及钢带；
- 7、GB/T 6739-2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度；
- 8、GB/T 6742-2007 色漆和清漆 弯曲试验。

（二）、零部件技术要求

（1）钢制部分：采用一级优质冷轧钢板，质量符合 GB/T 5213-2019 等国家标准。（钢板厚度为裸板厚度）轨道：采用 $\geq 3.0\text{mm}$ 优质热轧钢板一次折弯成型，路轨顶端设有限位装置，防止底架脱轨。轨道用膨胀螺丝固定在地面上。按规定在地面预埋轨道，单根导轨直线度偏差应不大于 1.0mm/m ，轨道之间任何位置的水平偏差不大于 1mm/m 。轨芯采用 $\geq 20\text{mm} \times 20\text{mm}$ 实心方钢，轨道板底部设有焊接圆孔与轨芯隐藏式焊接。表面镀锌处理，压筋立柱 1.5mm 、层（搁）板 1.0mm 、压筋挂板 1.0mm 、侧板 1.0mm 、顶板 1.0mm 、挡棒 0.8mm 、门板 1.0mm 、隐藏式旋钮盾形豪华锁及优质五金配件组合而成。模具化生产，生产前对原材料进行去油、除锈、酸洗、磷化等处理，亚光静电喷粉、高温塑化，抗腐蚀性能，色泽明快、附着力强。焊接部件牢固，焊痕均匀，接头光滑，无漏焊、焊穿、气孔、咬边、形变等现象；冲压件表面无裂痕。表面涂饰应平整光滑，色泽均匀一致，无流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等缺陷。组装后的架体连接牢固紧密，不变形，不松动，没有毛边、锐角、突出物；安装后立面载荷斜度 $\leq 3\text{mm}$ 。层板可调节，每层单面搁板静荷载 $\geq 40\text{kg}$ 、双面 $\geq 80\text{kg}$ 。

（2）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、防水的作用。

(3) 密集架 U 型门板:采用 1.0mm 优质冷轧钢板制作而成,采用人性化艺术门采用 U 型隐藏式通体拉手,拉手与门板为一整体,通过智能 3D 设备一次成型。使不同身高的人可以在门板 U 型隐藏式通体拉手任意高度将门拉开。拉手处通过 R2.5 圆弧过渡,不伤手、不割手,线条优美、美观别致、安全可靠、手感舒适、使用方便。



(4) 挡棒:采用 0.8mm 优质冷轧钢板下冲折一体成型,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。挂扣式挡棒设计更人性,不容易脱落,隔挡能力强,钢性足,挤压不易变形,完全有效的可以防止物体前后窜动。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) 表面处理:各部件在喷涂前,进行硅烷处理,每道工序分槽处理,所用标准件及紧固件均氧化或镀锌处理。

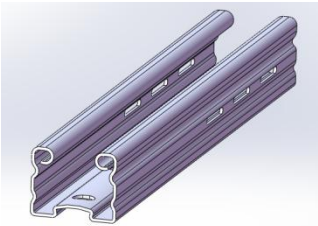
(6) 底梁、轴承档、夹紧块:采用 3.0mm 优质热轧钢板,底盘采用分段焊接后整体组装式,连接牢固、运输、安装方便,底盘各段连接采用 M10 螺栓紧固,滚轮横梁采用四折成型,确保在外力作用下无任何变形情况发生。底梁下部装有防倒支架以防架体倾倒。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接,在直角处上、下两平面均焊上三角形加强板,有效保证底盘架体不扭曲、错位、变形,密集架在轨移动轻便、平滑、平整。

(7) 轨道:导轨采用 20*20mm 实心方钢,轨道板采用 3.0mm 优质热轧钢板。

(8) 立柱(蝶形):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,允许公差 ± 0.5 mm。正面压有燕尾槽,槽外宽 21.3mm,内宽 18mm,槽高 8mm,允许公差 ± 0.5 mm;两侧面各压二根圆弧筋和冲挂扣调节孔调节孔尺 4*30mm,孔中心距 50mm,允许公差 ± 0.5 mm。立柱背面通过 R5 圆弧挤压成 U 形结构,R5 允许公差 ± 1.0 mm。蝶形压筋立柱设计更人性,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。★宏观金相检测:未见目视可见的疏松、气泡、夹杂、折叠、裂纹等缺陷;★弯曲试验检测:依据 GB/T 6742-2007 进行弯曲试验检测,检测结果 ≤ 2 mm;★粗糙度检测: $\leq 0.31 \mu\text{m}$,★表面电阻率检测 $\Omega \geq 2.3 \times 10^{17}$;★高温拉伸 900℃检测:抗拉强度 $\geq 32 \text{ MPa}$ 、规定塑性延伸强度 $\geq 16 \text{ MPa}$;★硬度检测:(检测依据 GB/T 6739-2006) $\geq 6\text{H}$ (擦伤);★附着力检测:(检测依据 GB/T 9286-2021)为 0 级。(★号项供应商须提供标有 CMA 及 CNAS 符合要求的检测

报告扫描件或复印件) (详见附图)

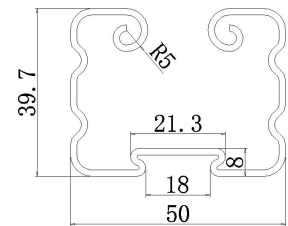
效果图 1



实物图



切面图

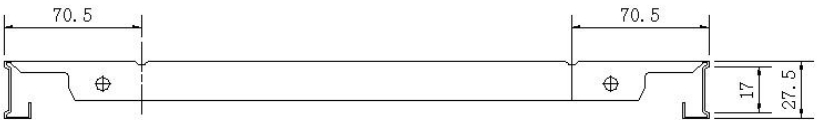


(9)层(搁)板: 采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次滚压成型,托板正面压二筋,两侧面各压一根通体标签槽。托板成型厚 27.5mm,允许尺寸公差 $\pm 0.5\text{mm}$,圆筋尺寸为 R5.5mm,允许尺寸公差 $\pm 0.5\text{mm}$,压筋深度 3.5mm,允许尺寸公差 $\pm 0.5\text{mm}$,正面压筋中心到边尺寸为 70.5mm,允许尺寸公差 $\pm 1\text{mm}$ 。两侧面通体标签槽宽 17.0mm,槽深 2mm,允许公差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。便于贴电子标签,有效保护电子标签避免存取碰撞磨损,使用更方便。压双筋式标签槽托板外形美观,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。★宏观金相检测:未见目视可见的疏松、气泡、夹杂、折叠、裂纹等缺陷;★弯曲试验检测:依据 GB/T 6742-2007 进行弯曲试验检测,检测结果 $\leq 2\text{mm}$,★粗糙度检测 $\leq 0.313\ \mu\text{m}$,★表面电阻率检测: $\Omega \geq 3.3 \times 10^{17}$;★高温拉伸 900℃检测:抗拉强度 $\geq 46\ \text{MPa}$ 、规定塑性延伸强度 $\geq 26\ \text{MPa}$;★硬度检测:(检测依据 GB/T 6739-2006) $\geq 6\text{H}$ (擦伤);★附着力检测:(检测依据 GB/T 9286-2021)为 0 级。(★号项供应商须提供标有 CMA 及 CNAS 符合要求的检测报告扫描件或复印件) (详见附图)

切面图



效果图



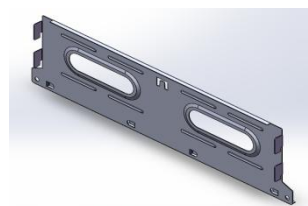
(10)侧板: 采用 1.0mm 优质冷轧钢板制成,整块侧板分为上、中、下三节,上节侧板正面上方冲仿古式回纹边,中节侧板正面冲小凸包,上、下节侧板压仿古门型印,侧板款式新颖、结构独特、造型美观,强度高,正面按压不变形。

（11）压筋挂板：采用 1.0mm 优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端二排四挂钩结构设计，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。（详见附图）

切面图

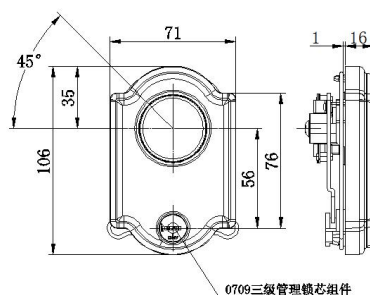


效果图



(12) 隐藏式旋钮盾形豪华锁：1) 黑色盾形锁盘，带限位钢片装配；2) 隐藏式圆形旋钮，当门锁定时，将圆形旋钮按下，圆形旋钮与盾形锁盘在同一平面。当要开门时，将锁打开后，按一下圆旋钮，圆形旋钮弹起，弹起后可顺时、逆时针旋钮 45° ，开关方便，定位准确、外形美观。3) 锌合金压铸锁，具有三级管理功能，单个库房 1 把钥匙（即管理钥匙）可控制一个团体柜架，也可以 1 把钥匙（即管理钥匙）控制整个库房多个团体柜架，供用户自行选择。锁头损坏或钥匙损坏丢失等情况下，不用电钻、钳子、螺丝刀等工具重砸，损坏锁具，让锁头钥匙方便更换。（详见附图）

切面图



效果图 1



(13) 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。大肠杆菌、金黄色葡萄球菌、肺炎克雷伯氏菌抗细菌率均 $\geq 99.89\%$ ；藤黄微球菌、粪链球菌、铜绿假单胞菌，鼠伤寒沙门氏菌 $\geq 99.99\%$ 。

(14) 设备涉及存放物品的特殊性，要求设备金属表面防霉静电喷涂达到：防霉等级 0 级，阴性对照 0 级，阳性对照 2 级。

(三)、生产工艺

(1) 表面处理：磷化处理、静电喷塑，产品表面磷化处理工艺及质量水平符合 GB6807-2001 钢铁工件涂漆前磷化处理技术条件的国家标准，表面处理工艺必须

包含以下程序：脱脂——水洗——酸洗——中和——水洗——表调——磷化——水洗——热钝化——喷塑——固化。

(2) 表面涂覆采用亚光静电 喷塑（需有预烘干工序），喷涂粉体采用防龟裂、防紫外线粉末，其表面光滑度、平整度等均达到 GB1720 中规定的一级指标，喷涂表面不会出现涂层不均、桔皮、色差、漏底等质量问题，喷涂均匀、光滑、无裂痕，安装好牢固稳定不摇晃。

(3) 各零部件在经过表面喷涂处理后，光滑、平整、无尖角，漆面均匀光亮、无划痕。具有防护性好、附着力强、持久耐磨等特点，符合国家技术监督局 GB6807 中附录 D 要求标准，柜子中钢材具有防锈蚀功能，塑层防锈能力 20 年以上。

(四) 技术标准

(1) 每标准节组装后，立柱与导轨的垂直度 $\leq 5\text{mm}$ 。侧面板和中腰带的对缝处的间隙 $\leq 5\text{mm}$ ，门缝间隙均匀并在 1~5mm 之间。

(2) 传动机构应转动灵活、平稳、不得有失灵现象。

(3) 导轨安装平行度偏差 $\leq 2\text{mm/m}$ ，全长 $\leq 5\text{mm}$ ，导轨对接处高低差 $\leq 0.5\text{mm}$ 。

(4) 底梁必须平直，直线度 $\leq 0.8\text{mm/m}$ ，全长 $\leq 5\text{mm/m}$ 。

(5) 架体安装垂直度偏差小于 5mm，达到横平竖直。

(6) 各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。

(7) 所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。

(8) 喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。

(9) 产品各零件、组合件之间应能具有互换性。

(10) 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。

(12) 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 $\leq 12\text{N}$ 。

(五) 工艺特点

(1) 所投产品生产企业应该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。要有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备 & 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) 表面处理要求

表面前处理采用硅烷化处理工艺，要求无有害重金属离子，不含磷。

颜色按用户要求，色泽一致，塑面均匀光滑、无划伤。

(6) 所有标准件及紧固件均经氧化或镀锌处理。

(六) 载重性能

(1) 每标准节在负载的情况下，架体、立柱无明显变形，架体无倾倒现象。

(2) 在受载荷架体的作用反零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角凸起；各零件、组合件之间能保持互换性显的变形。

注：

基本要求：1、投标供应商需提供相应检测报告作为带“★”号条款的证明材料。

2、涉及尺寸未标注误差的，实际供货时允许尺寸有±3%的偏差，但是总体积不得低于 533m³。