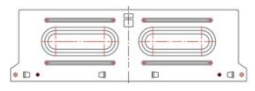

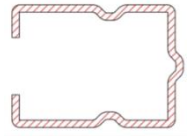
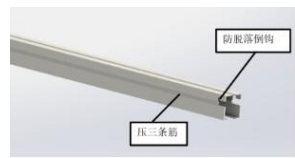


# 1. 附件 1：采购项目技术、商务要求

序号	名称	参考图片	数量	单位	技术参数
1	手动无轨档案密集架		60	组	<p>规格：2350*1050*560（±5mm）</p> <p>（一）无轨档案密集架架体主要由导正系统、底盘、传动机构和架体（包括立柱、挂板、搁板、档书条、顶板、门框、门板及侧护板）等部件组成。架顶设有防尘装置，列与列之间装有≥25mm厚特种抗老化橡塑磁性密封条，门面列和移动列分别装有锁具和制动装置，每个单元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，整个架体具有良好的防尘、防潮、防火、防盗和保密功能。</p> <p>★1、边立柱：采用优质冷轧钢板，材料厚度<math>\delta \geq 1.0\text{mm}</math>；中列立柱正面宽度为<math>\geq 45\text{mm}</math>，立柱正面压一条<math>\geq 22\text{mm}</math>宽的加强筋，两侧面各压两条加强筋，共至少五条加强筋（如下图所示）。边列立柱与门框合为一体，其侧面的宽度为<math>\geq 61\text{mm}</math>，不压加强筋，确保外观光滑平整。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">    </div> <p>中列立柱示意图（一） 中列立柱示意图（二）</p> <p>★2、搁板、挂板：采用优质冷轧钢板，材料厚度<math>\delta \geq 0.8\text{mm}</math>，搁板采用折弯成型以增强其承载力，上五层搁板采用全自动滚压设备一次成型，搁板上压至少八条加强筋，两侧面各压至少两条加强筋，为保证架体内良好通风效果，两张搁板安装好后中间间隙不小于40mm。底层搁板不压加强筋，并且两张搁板之间缝隙小于2mm，起到防鼠、防尘，底层搁板一边高度为24mm（±2mm），放在挂板上，另一边高度为36mm（±2mm），直接放到底盘上，保证每张搁板均匀载重不少于50KG（每层两张搁板）；挂板上压至少四条加强筋，挂板两端压自锁扣，与搁板孔配合（下图所示），起到装配自锁，加强架体稳定性。</p> <div style="text-align: center;">  <p>搁板示意图</p> </div>

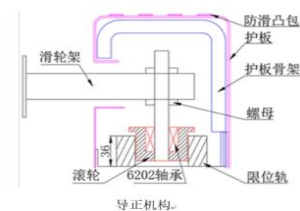
				<div></div> <p>挂板示意图（一）                      挂板示意图（二）</p> <p>★3、挡书条：采用优质冷轧钢板，材料厚度 <math>\delta \geq 0.8\text{mm}</math>，采用全自动滚压一次成型，并压至少三条加强筋，与挂板配合处有防脱落倒扣，防止挡条脱落，以增加整个架体的稳定性，（下图所示），其规格 <math>\geq 20\text{mm} \times 15\text{mm}</math>。</p> <div></div> <p>挡书条示意图（一）      挡条示意图（二）</p> <p>4、门框：采用优质冷轧钢板，材料厚度 <math>\delta \geq 1.1\text{mm}</math>，门板、防尘板、顶板、侧板：采用优质冷轧钢板，材料厚度材料厚度 <math>\delta \geq 0.7\text{mm}</math>。</p> <p>5、底盘（含横、纵梁及轮架组合）：采用优质热轧钢板，材料厚度 <math>\delta \geq 2.5\text{mm}</math> 热轧钢板制作，底盘净高度为 <math>140\text{mm}</math>（<math>\pm 2\text{mm}</math>）。采用分段焊接后整体组装式，纵梁上按节距冲有矩形槽，以供立柱插入后用螺栓拧固。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，在后端直角处下方平面均焊上三角形加强板，保证底盘架体不扭曲、错位和变形等。</p> <p>（二）传动机构：</p> <p>1、轴承：204# 平面轴承，精度 <math>\geq \text{P6 级（E）}</math>。</p> <p>2、精密链轮：45#。</p> <p>3、链条：具体参数为 <math>\Phi 8.5</math>，节距 <math>12.7</math> 或同等及以上档次。</p> <p>4、传动管：要求为 <math>\geq \Phi 25\text{mm} \times \text{壁厚 } 2.0\text{mm}</math> 的钢管。</p> <p>5、承载轮轴：为确保无轨档案密集架的整体质量及传动机构能够平稳运行，要求采用 45#号实芯圆钢，经车床精加工后镀锌制作，根据传动轴与传动管、轴承、滚轮的连接部位、功能以及承重的不同加工出不同直径的部位：<math>\Phi 19.5\text{mm}</math>（<math>\pm 0.5\text{mm}</math>）的部位与传动管连接；<math>\Phi 20\text{mm}</math>（<math>\pm 0.5\text{mm}</math>）的部位与轴承连接；<math>\Phi 22\text{mm}</math>（<math>\pm 0.5\text{mm}</math>）的部位与滚轮连接；未加工的部分是 <math>\Phi 25\text{mm}</math>（<math>\pm 0.5\text{mm}</math>）起到限制滚轮脱轴、脱轨、承重的作用。</p> <p>6、配备多功能双幅圆形方向盘：将原设计安装于每列主侧板上的锁止、制动装置与方向盘传动功能合三为一，使方向盘具有锁止、制动及驱动三大功能，双幅结构要易于操作。</p>
--	--	--	--	--



方向盘实物图

★（三）导正系统：

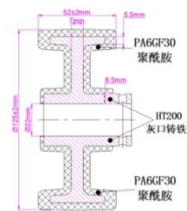
- 1、档案密集架取消地面轨道，增加侧面导向系统，保证密集架所占用的地面内畅通无阻，无障碍物，方便推车进入，防止管理人员跌倒，不破坏地面整体效果，避免破坏楼层的整体承重压力。
- 2、档案密集架的导向架使用材料厚度  $\delta \geq 3.8\text{mm}$  钢板经过折弯形成 U 形，既能导向又能防止架体倾倒。
- 3、档案密集架的护板顶部冲直径大于 20mm 的防滑凸包。



- ★4、承载轮：承载轮采用灰口铸铁铁芯，铁芯厚度 5.5mm-6.5mm, 外包阻燃聚酰胺材料，一次注塑成型，外直径  $(125 \pm 2)\text{mm}$ ，厚度为  $(52 \pm 2)\text{mm}$ ，单轮承重达 800 公斤。



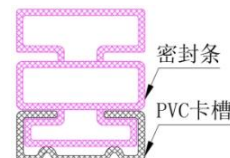
承载轮成品图



承载轮剖切图

（四）防护装置：

- ★1、防撞密封装置（下图所示）：采用 25mm（ $\pm 2\text{mm}$ ）厚磁性防撞密封条达到密集架的防撞及密封功能，为防止防撞密封条脱落，防撞密封条采用卡槽方式固定，卡槽材质为 PVC 阻燃材料。

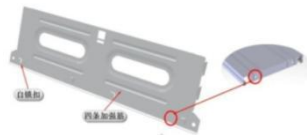
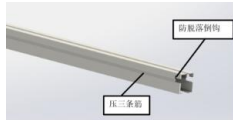
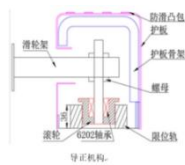
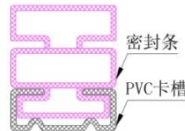
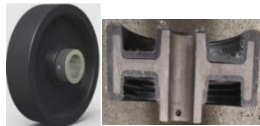




防撞密封装置示意图


- 2、防尘：采用优质冷轧钢板，材料厚度  $\delta \geq 0.7\text{mm}$  冷轧钢板制作。在架体顶部装有防尘板，合拢后无空缝，功能达到防火、防尘、防盗、防光要求。

				<p>3、限位装置：导正系统两端安装限位块，防止密集架运行过程中脱轨。</p> <p>（五）边门和主副侧板设计要求：</p> <p>1、侧板标签框：采用一次冲压成型的 2 个标签框，标签框规格为 120 mm×80 mm（±2 mm）。侧板设计：每列前后侧板采用整体凹凸式一次成型侧板，侧板两侧采用圆弧造型。</p> <p>2、边门设计：档案密集架边门均要求配有上下分体的带锁内嵌式对开门。</p> <p>3、产品执行标准：</p> <p>▲（1）钢材检验须依据 GB/T3325-2017 等标准方式检验，同时还须达到检测金属喷涂层硬度≥5H，涂层附着力合格，化学成分合格，力学性能合格，480 小时耐腐蚀试验等级达 10 级合格。</p> <p>▲（2）塑粉检验须依据 GB/T3325-2017 等标准方式检验，同时还须达到金属喷涂层硬度合格达 6H，弯曲试验≤3mm，经 240 小时 3%HCl 耐酸性测试合格，经 165 小时以上 5%NaOH 耐碱性测试合格，无重金属含量，100 小时耐腐蚀性测试合格，500 小时耐湿热检测合格，500 小时中性盐雾试验等级合格达 10 级合格，500 小时耐老化合格合格。</p> <p>▲（3）侧板检验依据须符合 GB/T3325-2017、等标准，同时检验喷涂层合格，焊接件合格，无特定的元素迁移含量（锑、砷、钡、铅、汞），焊缝磁粉检测合格达 2 级合格。</p> <p>▲（4）承载轮轴检验依据须符合 GB/T3325-2017 标准，同时检验金属电镀层抗盐雾试验合格：18h，1.5mm 以下锈点≤20 点/dm²。</p> <p>▲（5）导向轨检验依据须符合 GB/T3325-2017 标准，同时检验焊接件合格，冲压件合格，喷涂层合格，金属喷涂层附着力合格达 1 级合格。</p> <p>▲（6）底盘总成检验依据须符合 GB/T3325-2017 等标准，同时检验喷涂层合格，无特定的元素迁移含量（锑、砷、钡、铅、汞、硒）。</p> <p>▲（7）顶板检验依据须符合 GB/T3325-2017 等标准，同时检验焊接件合格，喷涂层合格，焊缝磁粉检测合格达 2 级合格。</p> <p>▲（8）挂板检验依据须符合 GB/T3325-2017 等标准，同时检验焊接件合格，喷涂层合格，金属喷涂层硬度合格达 5H，240h 耐湿热试验合格达 1 级，耐腐蚀试验：300 小时乙酸盐雾试验合格达 10 级合格，焊缝磁粉检测合格达 2 级合格。</p> <p>▲（9）搁板检验依据须符合 GB/T3325-2017 等标准，同时检验喷涂层合格，金属喷涂层硬度达 5H，金属喷涂层附着力合格达 1 级，耐腐蚀检验：100</p>
--	--	--	--	--

				<p>小时中性盐雾试验等级合格达 10 级合格。</p> <p>▲（10）辊压加筋立柱检验依据须符合 QB/T4767-2014 标准，检验合格。</p> <p>▲（11）底盘机构符合 GB/T3325-2017 标准，检验喷涂层合格，检验焊接件合格。</p> <p>▲（12）门板检验依据须符合 GB/T3325-2017 等标准，同时检验焊接件合格，喷涂层合格，无特定的元素迁移含量（锑、砷、钡、铅、汞、硒），焊缝磁粉检测合格达 2 级合格。</p> <p>▲（13）密集架底架检验依据须符合 GB/T3325-2017 等标准，同时检验焊接件合格，喷涂层合格，焊缝磁粉检测合格达 2 级合格。</p> <p>▲（14）摇手柄检验依据须符合 GB/T710-2008 标准，同时检验合格。</p> <p>▲（15）传动机构检验依据符合 GB/T699-2015 标准，同时检验结构合格，检验化学成分（C、Mn、P、S、Si）合格。</p> <p>▲（16）传动轴检验依据须符合 QB/T3826-1999 等标准，同时耐腐蚀检验：100 小时中性盐雾试验等级达 10 级合格。</p> <p>▲（17）立柱检验依据须符合 GB/T3325-2017 等标准，同时检验喷涂层合格，耐腐蚀检验：100 小时中性盐雾试验等级合格达 10 级合格。</p> <p>▲（18）锁具，符合 QB/T1621-2015(2017)标准，同时还需达到，检验保密度合格；牢固度合格；灵活性合格；电镀件耐腐蚀 10 级合格。</p> <p>▲（19）手动无轨档案密集架的检验符合 GB/T13667.3-2013、GB/T35607-2017 等标准并合格。</p> <p>★（六）投标现场须提供实物样品要求（按技术参数要求和样品要求生产），不提供样品、样品不全或者样品不满足标“★”要求作无效投标处理。</p> <p>1) 中列立柱：成型尺寸长度大于或等于 300mm，宽 45mm(±1mm)，数量 1 根；</p>  <p>2) 搁板：成型尺寸长度大于或等于 300mm，宽 200mm(±2mm)，高 25mm(±1mm)，数量 1 块；</p>  <p>3) 挂板：成型尺寸长度大于或等于 300mm，宽 130mm(±2mm)，数量 1 块，正面压四条加强筋，两端冲小凸点，凸点与搁板孔配合，起到装配自</p>
--	--	--	--	--

					<p>锁；</p>  <p>4) 挡书条：成型尺寸长度大于或等于 300mm，宽 20mm(±1mm)，数量 1 块；</p>  <p>5) 侧面导正系统一段，成型尺寸长度大于或等于 400mm，宽 145mm(±5mm)，高 175mm(±5mm)。</p>  <p>6) 密封条及 PVC 卡槽，21mm(±1mm)*8.5mm(±1mm)，长度大于或等于 500mm，数量各 1 根。</p>  <p>7) 承载轮（数量：成品承载轮 1 个和剖承载轮 2 个剖面，注：承载轮中间对开 2 半剖面，能组合成 1 个完整的承载轮，能清晰可见内部铸铁铁芯厚度和耐火耐磨材料）</p> 
2	配套隔板		240	张	<p>匹配密集架使用</p> <p>搁板采用优质冷轧钢板，材料厚度 <math>\delta \geq 0.8\text{mm}</math>，采用折弯成型以增强其承载力，搁板上面压八条加强筋，两侧面各压两条加强筋，每张搁板均匀载重不少于 50KG。</p>
3	书车		1	个	<p>基材采用优质冷轧钢制作。</p>



4	书梯		1	个	<p>1、踏板基材采用优质冷轧钢板，用料检验须依据 GB/T3325-2017 等标准方式检验，同时还须达到抗拉强度 400-500MPa；伸长率<math>\geq 30\%</math>；化学成分合格；弯曲试验合格；涂层中可溶性重金属无检出；涂层硬度<math>\geq 3H</math>；耐腐蚀等级中性盐雾试验达 10 级合格，乙酸盐雾试验达 10 级合格。</p> <p>▲2、框架采用钢管折弯而成，钢管用料检验须依据 GB/T3325-2017 等标准方式检验，同时还须达到涂层中可溶性重金属无检出；金属喷漆（塑）涂层附着力合格；耐腐蚀 120 小时中性盐雾试验合格达 10 级；120 小时乙酸盐雾试验合格达 10 级；抗拉强度（Rm）合格；伸长率<math>\geq 45\%</math>；化学成分合格；弯曲试验合格；涂层硬度达 3H。</p> <p>3、喷涂粉料塑粉用料检验须依据 GB/T3325-2017 等标准方式检验，160 小时以上耐碱性合格；220 小时以上耐酸性合格；涂层中可溶性重金属无检出；金属喷漆（塑）涂层硬度 5H；耐腐蚀等级中性盐雾试验达 10 级合格，乙酸盐雾试验达 10 级合格。</p> <p>▲4、脚轮用料检验须依据 GB 28481-2012 标准方式检验，同时还须达到塑料重金属（可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞）检验合格。</p>
---	----	---	---	---	---

要求：1、文件中标“★”参数为实质性要求，不满足作无效投标处理。

2、为防止提供虚假资料，投标人如果不在投标文件里提供标“▲”的检验检测报告复印件，须提供承诺函，承诺确定为成交供应商后 2 日内提供标“▲”的检验检测报告原件由采购人查验（含钢材、塑粉、侧板、承载轮轴、导向轨、底盘总成、顶板、挂板、搁板、辊压加筋立柱、底盘机构、门板、密集架底架、摇手柄、传动机构、传动轴、立柱、锁具、钢管、脚轮、手动无轨档案密集架）；检验检测报告的查验方式：根据国家市场监管总局市监检测函（2019）194 号文件要求，检验检测报告出具日期距开标日 4 个月以上的须在“全国认证认可信息公共服务平台”网站可查询，不足 4 个月的须在检验机构官网可查询。不提供承诺函作无效投标处理；逾期不提供检验检测报告原件作放弃成交资格处理；检验检测报告查验不符合招标要求作虚假响应处理，将上报主管单位追究责任。

## 二、商务要求（实质性要求）

- 1、工期要求：签订合同后 30 日内完成安装、调试。
- 2、质保期：验收合格后 10 年。
- 3、付款方式：转账方式，验收合格支付合同总金额 97%，剩余 3%一年后无息支付。
- 4、质量要求：按国家有关规定以及招标文件的质量要求和技术指标，一次性验收合格。
- 5、验收标准：严格按照国家相关要求验收。