# 谈判内容及采购要求

一、项目概况：手动档案密集柜280组，规格：4500mm\*560mm\*2500mm\*56mm。

二、质保期：三年。

三、档案柜技术参数

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **产品****名称** | **技术参数及性能说明** |
| 1 | 手动密集架 | 严格按照中华人民共和国国家档案局直列式档案密集架行业要求执行。所有架体用材均采用冷轧/热轧板，冷轧/热轧板符合优质碳素钢、簿板技术条件的国家标准。产品表面处理要求及质量符合钢铁工件涂前磷化处理技术条件的国家标准。（一）执行标准；1、中华人民共和国GB/T13667.3-2013国家标准。2、DA/T7-92国家档案局密集架行业要求。3、符合QB/T4371-2012 国家家具抗菌性能标准；4、符合GB/T1741-2020漆膜耐霉菌性测定标准；5、符合GB/T708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外型、重量及允许公差》；6、符合GB/T709-2019 《热轧钢板和钢带的尺寸、外型、重量及允许公差》； 7、产品表面处理及质量符合钢铁工件涂前磷化处理技术条件。（二）结构；1、档案密集架整体结构由底盘、架体、传动机构、防护装置四大部分组成。（三）制动装置；1、每一组合团体均装有总锁装置，使之做到每个组合团体都可锁定，门面装有扣拉式方形锁，防盗能力更强，保密程度更高。（四）密封装置；1、每列的接触面均有缓冲及密封装置，由磁性极强的电冰箱吸条橡胶密封条组成。顶部有防尘板，架体要求防尘、防光、防有害气体，底部有防鼠板，合拢后无缝隙，因而具有良好的防尘、防鼠、防火、防潮等功能。（五）密集架架体技术参数要求；1、密集架结构：双柱双面式密集架由轨道、底盘、立柱、层板、挂板、顶板、侧板、门板、传动装置、防倾倒、防震制动、缓冲密封装置组成。2、立柱：采用≥1.5mm冷轧钢板一体成型工艺，设计为半敞开式，利于立柱表面喷涂全部到位，立柱成型尺寸≥50X39mm，正面压≥1条凹型圆筋，立柱正面两角为圆弧形压有凹凸筋各≥1条，两侧面各压≥1条凹型圆筋，圆筋上面尺寸≥3mm，深度≥1.0mm，立柱内边各一条半径为≥R2的圆边，正面滚压一条菱形拉深压印强化立柱硬度和载重量。侧面设有五边形立柱调节孔，孔中心距≥40mm，允许尺寸公差±0.5mm。3、层板：采用≥1.0mm冷轧钢板一体成型工艺，正面≥6条加强筋、两侧各≥1条加强筋，一次性滚压成型，成型厚度≥23mm。层板（AB双面）均衡载重≥120kg，层板采用五位一体≥10折弯自动成型工艺，折弯处要求无切口，压筋采用无焊接不断开工艺，正面加强筋上面尺寸≥2mm，深度≥1.0mm，两侧加强筋上面尺寸≥3mm，深度≥1.0mm。层板采用整体板材，层间距可任意调整。4、挂板：采用≥0.8mm冷轧钢板，一体冲压成型，孔上下位置设有≥4条根圆筋。挂板与立柱之间连接方式采用≥6个挂钩扣接。1. 挡棒：采用≥0.6mm的冷轧钢板压制成槽型，成型尺寸为≥15mm\*14mm,四道弯边设计，正面压圆筋，圆筋上面尺寸≥3mm，深度≥1.0mm，正面与侧面凹型圆筋过渡，圆角半径为≥R2，底部内边半径为≥R2一体冲压成型，设计为自锁式挡条，依靠挡条和挂板之间的机械组合达到锁紧功能。

6、底梁：采用≥2.3mm热轧钢板，底梁高≥120mm，上下翻边加强，上翻边≥50MM。底盘与主柱连接采用插入式拼接，并用螺栓再次紧固，防止架体倾斜，确保立柱与底梁接触点垂直受力。底盘采用链条齿轮传动底架、整体式底盘，表面喷塑。7、轨道：路轨材质采用≥2.3mm热轧钢板，轨芯≥20×20mm实心方钢，表面采用镀锌处理工艺。8、侧板：采用≥1.0mm冷轧钢板，横三节侧板。9、门板：采用≥0.8mm冷轧钢板，采用方形豪华门锁。10、顶板：采用≥0.8mm冷轧钢板。11、防鼠板：采用≥0.5mm冷轧钢板。（六）传动机构说明； 1.摇把：采用七字摇柄式摇把。2.传动系统：自由挂档脱落装置；链轮为机械精加工而成，经锻压加工成型，回火去除应力，加工车、滚点、去毛齿、齿部经高频淬火HRC60-62。链条采用摩托车专用链条Φ8.5，节距12.7，G12420带短滚珠链。滚轮采用铸铁制造；中轴和短轴采用Φ20mm 45#冷拉实心轴；底盘轴承安装采用P204轴承，具有可靠的中心直线度，使架体滑稳，即可单列移动也可多列同时移动。（七）涂膜技术：1.光泽测定：60%镜面反射率，测定40°+5%；2.耐冲击力：冲击试验1/2″\*500g>30cm正面冲击，涂膜无裂纹、皱纹及剥落现象；3.涂膜厚度：≥70µm；（八）载重性能 1、①符合GB/T13667.3-2013中6.4标准；在每层搁板上加载重≥120kg，均布净载荷，经≥24h连续试验后，挂板、搁板、立柱及其结合部位无塑性变形和其他异常现象；②全净载荷情况下进行载重运行，架体运动自如，无阻滞现象，手柄摇力≤3.5N。（九）搁板静载荷； 1、符合GB/T13667.3-2013中6.4.1标准；搁板上均布静载荷≥1000N，放置≥24h，试验后，最大扰度为≤1.0mm，残余变形量为≤0.05mm。（十）架体结构耐久性能和强度要求：1、符合国家GB/T13667.3-2013中6.6标准；标准架列在全静载荷的情况下，沿 X、Y轴两个方向进行水平拉力试验，水平拉力为自重与全静载荷之和的 1/15，经连续试验 ≥500 次，试验中架体不得发生倾倒现象，试验后架体倾斜量不得大于架体总高的1%，各结构部件应无塑性变形或其他异常现象。（十一）制造要求； 1.凡需焊接的部位焊接牢固，焊点均匀，焊痕高度不大于1mm，焊点间距控制在100以内。焊痕表面波纹平整，无焊焦、焊穿等现象。2.冲压件平整无毛刺，无裂痕，冲压尺寸的误差控制在+2.0mm之内。3.折弯到位，以确保工件折弯所需角度，其邻边垂直度、平行度控制在≤1.5mm内。4.涂层表面平整光滑，色泽均匀一致，无流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等外观缺陷。（十二）密集架表面喷涂前处理要求；1、除油除锈工艺步骤：除油、去锈处理工艺：工件表面的油污、锈斑及氧化层，经化脱脂后，没有油脂、浮浊等污物，水完全浸湿处理后的工件没有目视可见的氧化物、锈斑等腐蚀现象，表面色泽均匀。塑粉要求采用流水线作业，乳化剂和碱性助剂脱脂，磷化酸除锈，硅烷薄膜防锈保护层、最后粉末喷涂。前处理经过冷水清洗—25ºC-35ºC 热水脱脂一除油除锈—冷水清洗—中和—冷水清洗一硅烷—热钝化一静电亚光喷粉—180ºC固化而成，时间控制在15-18 分钟范围内。经磷化处理后的工件与喷塑时间相隔一般不超过24小时。磷化处理必须按国家标准进行。（十三）密集架性能要求；1、①符合GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≥480h，480h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合GB/T35607-2024中附录D标准；甲醛释放量绿色产品值应≤0.003mg/m³；②符合GB/T9286-2021标准，附着力：≤0级；③理化性能要求：符合GB/T6739-2022标准，硬度：≥6H，应无塑性变形和内聚破坏；符合GB/T9754-2007标准，光泽度：≥60GU；④符合GB/T4957-2003标准，漆膜厚度≥70µm。 |

**备注：1、以上“★”内容项，为实质性要求，响应人未逐条响应、有缺漏或负偏离将视为无效响应。2、本项目不接受进口产品参与。**