

采 购 合 同

采购方：延安市国防动员办公室（以下称甲方）

供货方：江西卓峰智能科技有限公司（以下称乙方）

为了保护甲、乙双方合法权益，根据《中华人民共和国民法典》、及其他有关法律、法规规定，经双方友好协商签订本采购合同书。

一、采购设备清单：

序号	产品名称	规格型号（mm）	单位	数量	单价（元）	总价（元）
1	手动密集架	4960*3800*2500 (4组为1列共8列)	m³	47.12	2350.00	110732.00
2	奖牌架	5000*500*2500 (5组为1列共1列)	m³	6.25	2870.00	17937.50
3	实物架	3000*500*2500 (3组为1列共1列)	m³	3.75	2870.00	10762.50
4	防磁柜	530*480*1500	台	1	8700.00	8700.00
5	书梯	450*650*1300	部	1	670.00	670.00
6	智能恒湿净化一体机	详见参数	台	1	36000.00	36000.00
7	移动水车	详见参数	台	1	8600.00	8600.00
8	防盗窗	详见参数	套	4	2700.00	10800.00
9	气体灭火控制器	详见参数	台	1	26500.00	26500.00
10	七氟丙烷气体灭火装置	详见参数	套	1	33500.00	33500.00
11	泄压装置	详见参数	台	1	1200.00	1200.00
12	点型感温火灾探测器	详见参数	只	3	470.00	1410.00
13	点型光电感烟火灾探测器	详见参数	只	1	770.00	770.00
14	火灾声光报警器	详见参数	只	2	350.00	700.00
15	紧急启停按钮	详见参数	只	1	300.00	300.00

16	气体释放报警器	详见参数	只	1	350.00	350.00
17	镀锌管	详见参数	米	80	70.00	5600.00
18	电源线	详见参数	米	80	13.00	1040.00
19	信号线	详见参数	米	90	13.00	1170.00
20	合计	贰拾柒万陆仟柒佰肆拾贰元整				276742.00

二、材质要求及详细参数:

序号	产品名称	详细参数
1	手动密集架	1、结构要求 (1) 密集架主要由导轨（齿条式传动系统）、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。 密集架或齿条式路轨传动密集架符合:检测依据 GB18584、GB/T13667. 4、GB/T 3325、QB/T 1951. 2、GB/T 13668、GB/T 35690、GB/T 35607; 检验项目符合以下要求: ①甲醛释放量 (mg/L) 未检出; 产品有害物质: 铅、镉、铬、汞、锑、钡、硒、砷检测结果均未检出; ②外观性能要求: (焊接件: 焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位, 焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅, 焊接处表面波纹应均匀; 冲压件: 应无脱层、裂缝; 喷涂层: 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象, 涂层应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷; 电镀层: 表面应无剥落、返锈、毛刺, 表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀锌) 和划痕; ③外观: 各零件表面光滑、平整, 无尖角和突起, 焊接件焊接牢固, 焊痕光滑平整, 涂层表面应平整光滑, 色泽均匀一致, 无流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等缺陷, 电镀件镀层应明亮, 外露部位无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑、明显划痕和毛刺等缺陷) 均符合要求; ④表面涂层理化性能: (硬度 ≥ 0.73, 冲击高度 80cm: 应无剥落、裂纹、皱纹、耐蚀: 100h 内, 观察在溶剂中样板上划道两侧 3mm 以外, 应无气泡产生, 100h 后, 检查划道两侧 3mm 以外, 应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象, 附着力不低于 1 级); ⑤装配要求, 载重性能-全静载荷, 载重性能-载重运行, 结构强度, 均符合要求。⑥相对磁导率 ≥ 1.00000000; ⑦钢板厚度 $\geq 1.2\text{mm}$; ⑧噪声 (dB) $\leq 36\text{ db}$。 (2) 架顶应设防尘装置, 列与列之间应装有 20mm 厚特种抗老化橡塑磁性密封条, 门面列和中间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) 轨道应焊接固定, 轨道与地面齐平 (预埋轨道按采购人要求时间完成) 2、传动机构要求

		(1) 传动机构主要由精铸滚轮、齿条、咬合力传导凸形齿轮、传动轴、连接管、调心轴承、机械式自脱超越离合摇手柄、等零（部）件组成。保持轻便、灵活、平稳，不得有失灵现象。 传动机构符合：检测依据 GB/T 3325；检验项目符合以下要求：①抽样基数≥ 500件；②有害物质限量-重金属（mg/kg）：可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞检验结果均未检出；③金属喷漆（塑）涂层：（硬度$\geq 2H$，冲击强度 400mm：应无剥落、裂纹、皱纹、褶皱，耐腐蚀：100h 内，观察在溶剂中样板上划道两侧 3mm 以外，应无气泡产生，100h 后，检查划道两侧 3mm 以外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象，附着力不低于 1 级）均符合；④金属电镀层-抗盐雾：18h，直径 1.5mm 以下锈点≤ 20 点/d m²，其中直径≥ 1.0mm 锈点不超过 5 点（距边缘棱角 2mm 以内的不计），符合要求； (2) 摇手柄：采用镀锌摇柄式摇把，方便操作，摇动轻便，密集架处于从动或不动状态时，摇柄自行停于垂直位置。 摇手总成符合：检测依据 GB 28481；检验项目符合以下要求：①抽样基数≥ 500件；②重金属（mg/kg）：可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞检验结果均未检出； (3) 传动部件要求： ①传动轴：材料使用 $\Phi 20$，45#冷拉实心圆钢，加工精度为 3.2，经热处理调质，HB220-290。 ②咬合力传导凸形齿轮：齿轮直径 132mm（± 1mm），齿轮的齿厚为 20mm（± 1mm）、凸台厚度 15mm（± 1mm），共 42 齿。 咬合力传导凸形齿轮符合：检测依据 GB/T 3325、QB/T 1951.2、GB/T23994、GB/T12754；检验项目符合以下要求①金属件外观性能要求：（电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀锌）和划痕）符合要求；②洛氏硬度≥ 71；③可溶性元素：铅、镉、铬、汞检测结果均未检出；④耐有机溶剂：擦拭 30 次无露底；⑤金属电镀层理化性能：（抗盐雾：直径 1.5mm 以下锈点≤ 20 点/d m² 其中直径≥ 1.0mm 锈点不超过 5 点（距边缘棱角 2mm 以内的不计）；⑥冲击高度 1000mm，应无剥落、裂纹、皱纹、皱纹。 ③轴承：采用 P204E 级调心轴承。 ④摇手柄：采用自脱挂式摇手。 ⑤紧固件符合：45#、Q235—A 钢标准化零件。 紧固件符合：检验依据为 GB 28481；①抽样基数≥ 500件；②重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞检验结果应为未检出。 ⑥滚轮为 HT200 铸铁，经加工成型。 ⑦连接管：采用优质钢管，表面防腐处理。 3、底盘要求 底盘：$\delta = 3.0$mm，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，纵梁上按节距冲有矩形槽，以供立柱插入后用 M10 箍紧牢固。高度不小于 12CM。滚轮横梁采用四折成形，确保在外力作用下无任何变形情况发生。底梁下部应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，在直角处上平面均焊上三角形加强板，立柱与大梁链接保证底盘架体不扭曲、错位和变形。 承重底框：需符合GB/T10125、QB/T3827、QB/T 4767、GB/T6461、QB/T3826、GB/T35607、GB 18584、QB/T3832、GB/T3325检测标准；检测内容包括但不限于①产品外观：（焊接处：焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位，焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅，焊接处表面波纹应均匀，高低之差不应大于1mm；喷涂件：涂层应无漏喷、锈蚀，涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷；电镀件：电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺，电镀层表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀锌）和划痕）符合要求；②金属电镀层理化性能抗盐雾：18h，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm²，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点（距边缘棱角2mm以内的不计）；③金属表面耐腐蚀：中性盐雾试验（NSS）法：对基体的保护等级10级，镀层本身的耐腐蚀等级10级；乙酸盐雾试验（ASS）法：对基体的保护等级10级，本身的耐腐蚀等级10级；④产品有害物质：甲醛释放量≤0.009mg/m³，苯、甲苯、二甲苯、总挥发性有机化合物（TVOC）均未检出；⑤可迁移有害元素：锑（Sb）、砷（As）、钡（Ba）、镉（Cd）、铬（Cr）、铅（Pb）、汞（Hg）、硒（Se）均未检出；⑥铜加速乙酸盐雾（CASS）：保护评级10级，外观评级10级； 4、齿条式传动系统 齿条式传动系统由整体的20mm*40mm实心方钢加工成型。内呈凹形，一侧为齿条状与咬合力传导凸形齿轮相啮合，一侧为平面轨道，方便底盘承重轮行走，中间凹型槽是保证承重轮和咬合力传导凸形齿轮的安全距离，即能保证了安全又能方便打扫卫生。（为保证传动系统的稳定性，平面轨芯和传动齿条必须是由20mm*40mm实心方钢一体加工成型，不能由单独的齿条和平面轨芯去焊接或用螺丝固定）。底盘无链条链轮，同步性和稳定性强，行驶速度比传统链条式至少快1/3，取缔了传统链轮容易损坏的缺点，避免了传统链轮受力的不稳定因素，形成长轴受力，大幅提高密集架的载荷能力和稳定性，且传动机构受力均匀，控制时更为省力。齿条式传动路轨置于在钢盒上，分段连接栓紧固于凹槽地面，路轨分段部分采用弹簧销，使得路轨间能精密连接，避免咬合力传导凸形齿轮行走时卡住。此传动系统具有结构合理、载重能力强、摩擦力小且不易发生打滑、脱落、空转的优点。 齿条传动器符合：检测依据 GB/T3325、GB/T232、GB/T12967.1、GB/T4336；检验项目符合以下要求①金属件外观性能要求：（电镀层：表面应无剥落、返锈、毛刺表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀锌）和划痕）符合要求；②金属电镀层理化性能：（抗盐雾：直径1.5mm以下锈点≤20点/dm² 其中直径≥1.0mm锈点不超过5点（距边缘棱角2mm以内的不计）；③碳 C≤0.02%，硅 Si≤0.005%，锰 Mn≤0.12%，磷 P≤0.01%，硫 S≤0.004%，铝 Al≥0.025%；④180°冷弯试验：经180°冷弯试验后，试样表面无出现裂纹；⑤耐磨性：试样经橡胶轮磨负荷1000g，试验转数为500转的橡胶轮磨试验后，试样无露出基体；⑥冲击高度1000mm，应无剥落、裂纹、皱纹。
--	---

	5、立柱要求 立柱： $\delta=1.5\text{mm}$，采用优质冷轧钢板，成型尺寸$50\times 39\text{mm}$，允许尺寸公差$\pm 1\text{mm}$，整体采用七面六折边一次滚压成型工艺。立柱正面及两侧各压2条加筋（通筋），侧面为V型加筋，尺寸$3\times 1\text{mm}$，正面为梯形加筋，尺寸$8\times 1.5\text{mm}$，加筋允许尺寸公差$\pm 0.5\text{mm}$，侧面V型加筋之间设有一排挂钩孔，排列孔上下孔距为50mm，正面两端为小圆弧设计，圆弧半径1.75mm。多条通筋式设计更有效的增强立柱承重重力及稳固性，两端小圆弧设计使得整个立柱简洁大方，外形新颖，结构独特：侧面冲孔均匀，层数和层距可按需要自行调整。 立柱或六条加强筋承重立柱符合：检测依据 GB/T 3325、GB/T 700、QB/T 4767、QB/T 1951.2、GB/T3075；检验项目符合以下要求①金属件外观性能要求：（冲压件：冲压件应无脱层、裂缝；喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象，涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷）均符合要求；②屈服强度$\geq 329\text{N/mm}^2$，断后伸长率$\geq 41\%$，规定塑性延伸强度$\geq 355\text{MPa}$；③金属喷漆涂层理化性能：（耐腐蚀：100h内，观察在溶剂中样板上划道两侧3mm以外，应无气泡产生，100h后，检查划道两侧3mm以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象）；④铅（Pb）、镉（Cd）、铬（Cr）、汞（Hg）均未检出；⑤L形连接件抗弯强度$\geq 372\text{MPa}$；⑥疲劳试验：经10万次疲劳实验后，样件未发生开裂。 6、搁板要求 搁板： $\delta=1.0\text{mm}$，采用优质冷轧钢板，每块搁板采用七面六折边一体成型工艺，正面设有两组压筋，每组2条通筋（一条V型、一条梯形），V型压筋尺寸为$3\times 1.2\text{mm}$，梯形压筋尺寸$6.5\times 1.3\text{mm}$，两侧面各有一条V型压筋尺寸为$3\times 1.2\text{mm}$，加筋允许尺寸公差$\pm 0.5\text{mm}$；压筋不得导致搁板变形。不影响搁板结构性能且能使得搁板加强承重强度；外形美观，结构新颖，刚性足。表面经过酸洗磷化后在进行喷塑处理，色泽靓丽，无颗粒，使基材不会腐蚀生锈，经久耐用。 搁板或V形加强筋防护搁板符合：检测依据GB/T 31838.3、GB/T3325、HJ2547、QB/T 1951.2；检验项目符合以下要求①金属件外观性能要求：（喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象，涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷）符合要求；②金属喷漆涂层理化性能：（硬度$\geq 5\text{H}$，冲击高度400mm，应无剥落、裂纹皱纹，耐腐蚀：100h内，观察在溶剂中样板上划道两侧3mm以外，应无鼓泡产生，100h后，检查划道两侧3mm以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象，附着力不低于1级）；③产品表面涂层可迁移元素：铅Pb、镉Cd、铬Cr、汞Hg、铋Sb、钡Ba、硒Se、砷As均未检出；④表面电阻率$\geq 5.4\times 10^{15}\Omega$。 7、挂板要求 挂板： $\delta=1.0\text{mm}$，采用优质冷轧钢板，模具一体冲压成型，两端共2排4挂钩结构设计，中间冲压腰形拉伸翻边成型2个台阶加强孔，孔上2公分位置设有一条通筋，上下端各有一条直角折弯边，上方冲有两个挂接挡板的矩形方槽，下方冲有四个隔板固定槽，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。表面经过酸洗磷化后在进
--	--

	行喷塑处理，色泽靓丽，无颗粒，使基材不会腐蚀生锈，经久耐用。立柱与挂板采用 4 挂钩扣接式，相对于传统挂板，强度高，连接更牢固。 挂板或 V 形加强筋承重坚固挂板符合：检测依据 GB/T 3325、GB/T 35690、QB/T 4767、QB/T 1951.2；检验项目符合以下要求①金属件外观性能要求：（冲压件：冲压件应无脱层、裂缝；喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象，涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷）均符合要求；②金属喷漆涂层理化性能：（硬度$\geq 5H$，冲击高度 400mm，应无剥落、裂纹皱纹，耐腐蚀：100h 内，观察在溶剂中样板上划道两侧 3mm 以外，应无鼓泡产生，100h 后，检查划道两侧 3mm 以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象）；③层板销（夹）抗压强度$\geq 376N$；④相对磁导率≥ 1.000000。 8、档棒 档棒：$\delta = 0.8mm$，采用优质冷轧板一体成型，成型$14 \times 14mm$，尺寸允许误差$0.5mm$，五面四折弯，插挂式档棒，安放好后，两端可钩住挂板，不易脱离，档棒三面有通筋设计（V 型通筋），加筋尺寸$2.5 \times 1.2mm$，外形美观，强度高，表面经过酸洗磷化后在进行喷塑处理，使基材不会腐蚀生锈，经久耐用。 档棒或 V 形加强筋防倾倒档棒符合：检测依据 GB/T 3325、QB/T 1951.2、GB6675.4、GB/T13448、GB/T7314；检验项目符合以下要求①金属件外观性能要求：（喷涂层：涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象，涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷）符合要求；②金属喷漆涂层理化性能：（耐腐蚀：100h 内，观察在溶剂中样板上划道两侧 3mm 以外，应无气泡产生，100h 后，检查划道两侧 3mm 以外，应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象，附着力不低于 1 级）；③规定塑性压缩强度$\geq 272MPa$；④可迁移元素：铅 Pb、镉 Cd、铬 Cr、汞 Hg、铋 Sb、钡 Ba、铟 In、砷 As 均未检出；⑤耐划伤性：负荷重量 10N，划针运行速度 35mm/s，试验后涂层未划透。 9、侧护板要求 侧板采用优质冷轧钢板，厚度为 1.0mm，整体双色区分视觉效果更好。 侧板符合：检测依据 GB/T228.1、GB/T4336、JIS G1253、GB/T231.1、JB/T7901-1999、GB/T15248、GB/T5028、GB/T351、QB/T4371；检验项目符合以下要求：①力学性能：规定塑性延伸强度$\geq 337MPa$，抗拉强度$\geq 411 \sim 430MPa$，断后伸长率$\geq 34\%$；拉伸应变硬化指数（n 值）≥ 0.2；②化学成分：$C \leq 0.08\%$、$Si \leq 0.15\%$、$Mn \leq 0.39\%$、$P \leq 0.014\%$、$S \leq 0.023\%$；③布氏硬度 HBW≥ 120；④全浸腐蚀试验 23℃（mm/a）≥ 0.14，⑤疲劳试验：经 10 万次疲劳试验后，部件未发生开裂；⑥电阻率试验；⑦抗菌性能：抑菌率$\geq 99.99\%$； 10、门面 门框 $\delta = 1.0mm$，门板 $\delta = 1.0mm$，采用优质冷轧钢板；门面平整，款式新颖，表面亚光喷塑。 门板符合：检测依据 GB/T4340.1、GB/T15970.5、GB/T3075、GB/T15711、GB/T22315、GB/T35690、QB/T4371；检测内容包含：①维氏硬度 HV10≥ 129；
--	--

	非金属夹杂物：(细系：$A \leq 0.5$, $B \leq 0.5$, $C \leq 0.5$, $D \leq 0.5$粗系：$A \leq 0.5$, $B \leq 0.5$, $C \leq 0.50$, $D \leq 0.5$), 弹性模量 $E(GPa) \geq 145$, 均符合；②疲劳试验经 10 万次疲劳试验后, 部件未发生开裂；③应力腐蚀试验(经 100h 应力腐蚀试验, 不断裂) 恒定应力值:150MPa 周期:100h 没有断裂, 符合；④磁导率试验 ≥ 1.0000000；⑤抗菌性能: 抑菌率 $\geq 99.99\%$； 11、顶板 通过M6螺栓紧固于立柱上端, 经双面二次折弯, 四角对焊, 使其成框架结构。 顶板符合：检测依据 GB/T230.1、GB/T229、GB/T 10561、GB/T5027、GB/T13012、QB/T4371、GB/T 1839；检验项目符合以下要求：①洛氏硬度 $HRBW \geq 70$, 冲击试验 ≥ 20, 非金属夹杂物：(细系：$A \leq 2.0$, $B \leq 2.0$, $C \leq 2.0$, $D \leq 2.0$粗系：$A \leq 2.0$, $B \leq 2.0$, $C \leq 2.0$, $D \leq 2.0$), 均符合；②塑性应变比(r值) ≥ 1.8, 锌层质量(g/m^2) ≥ 36；③直流磁性能试验；④抗菌性能: 抑菌率 $\geq 99.99\%$； 12、技术、安装标准及制造公差要求 (1) 每标准节组装后, 外形尺寸的极限偏差为 $\pm 2mm$, 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 $1 \sim 2mm$ 之间。 (2) 传动机构应运行平稳、不会晃动、同步性强、两侧不会偏移。 (3) 导轨安装平行度偏差小于 $1mm/m$, 全长不大于 $2mm$, 导轨对接处高低差不大于 $0.3mm$。 (4) 底梁必须平直, 直线度不大于 $0.5mm/m$, 全长不大于 $2mm$。 (5) 架体安装垂直度偏差小于 $2mm$, 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) 喷漆表面色泽一致, 塑面均匀光滑, 无划伤。 (9) 产品各零件、组合件之间应具有互换性。 (10) 搁板上均匀载重 $400N$, 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 $0.3mm$。 (11) 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, 手柄摇力不大于 $11.8N$。 13、工艺要求 (1) 投标人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 & 全自动高压静电喷漆设备, 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) 产品的全部钣金件应经过严格的酸洗、除锈、磷化处理。颜色按用户
--	---

	要求,表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。色泽应一致,喷涂无死角。漆面应均匀光滑、无划痕。 (6) 所有标准件及紧固件均经热处理。 (7) 密集架架体外观应精美、线条流畅、操作应轻便灵活、运行平稳,并应是组合装配,便于搬迁和拆卸。各零件、组合件表面应光滑平整,不得有尖角、凸起。 喷塑钢板符合:检测依据 GB/T 31563、GB/T9790、QB/T 3831、GB/T 9789、GB/T17721、GB/T 5270、GB/T21866; 检测内容包括:①镀镍层厚度(扫描电镜法)≥9;镀镍层维氏硬度 HV0.1≥325;硫化氢腐蚀试验(镀镍铬)经 72h 硫化氢腐蚀试验,试样表面未出现红锈;二氧化硫腐蚀试验(镀镍铬)经 72h 二氧化硫试验,试样表面未出现明显腐蚀现象;孔隙率(铁试剂法孔/cm²)≤0.1;结合强度(热震法)将试样放入试验箱中加热至 300℃,保温 0.5h,然后在冷水中骤冷,镀层无起皮、无开裂;均符合。②抗菌性能:抑菌率≥99.99%; 14、载重性能要求 (1) 每标准节(六层双面搁板)在全负载(每块单面搁板均布载重40kg)的情况下,架体、立柱无明显变形,架体无倾斜现象。 (3) 在受全部载荷1/20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1%,支架、立柱无明显变形。 15、外观质量要求 (1) 密集架架体外观应精美、线条流畅、操作应轻便灵活、运行平稳,并应是组合装配,便于搬迁和拆卸。各零件、组合件表面应光滑平整,不得有尖角、凸起。 (2) 颜色按用户要求,表面经静电喷粉,高温塑化处理,色泽应一致,喷涂无死角,漆面应均匀光滑、无划痕。 塑粉符合:检测依据为 HG/T2006、HG/T 3950、GB/T35602; 检测内容包括:①外观:搅拌混合后无硬块,呈均匀状态;筛余物:全部通过;涂膜外观:正常;胶化时间:≤32S;铅笔硬度≥H,附着力≤0级;耐冲击性:50cm 冲击试验,漆膜无异常;弯曲试验≤3mm;杯突≥5mm;光泽≤45,耐酸性 240h 无异常;耐碱性 168h 无异常;耐沸水性 2h 无异常;结论均符合。②抗菌性能:抗菌率≥99.99%;③铅(Pb)≤0.7mg/kg、镉(Cd)≤0.7mg/kg、六价铬(Cr6+)≤2mg/kg、汞(Hg)≤0.5mg/kg; 结论均符合。
1	1、除湿量:150 升/日 2、电源:220V/50Hz 3、输入功率:2500W 4、制冷剂/加注量:R:22/1200g 5、加湿量:1-10kg/h 6、加湿机功率:130W 净化机功率:11W 7、尺寸:650*530*1800mm 8、重量:130Kg

2	智能水推车	1、水箱容量不小于 90L。 2、内置水泵，支持电动加水，支持阀门排水。 3、配备安全电源开关保护。 4、配备拉手及万向轮，方便移动，万向轮采用静音轮子。 5、水箱双层设计，内置不锈钢材质。 水箱尺寸 400*500*600mm 拉手装好 460*520*780mm
3	气体灭火控制器	1. 工作电压：AC220V±25%，50Hz 2. 最大工作电流 2.5A，正常工作电流<200mA 3. 直流备电：DC24V，2.3AH，全封闭免维护蓄电池 4. 外形尺寸：≧360×120×450mm；壳体材料：A3 钢 5. 接线方式：无极性二线制 6. 输出电流 5A, 其它品牌仅 3A。 7. 1 个报警回路，1 个联动回路。回路采用异步串行数字通信，可现场跟踪回路设备的状态 8. 数量：1 台
4	120L 柜式七氟丙烷气体灭火装置	含柜体、高压钢瓶、容器阀、启动电磁阀、反馈装置、高压软管、喷嘴、检测压力表、虹吸管、七氟丙烷 1. 公称工作压力:4. 2MPa 2. 公称容积 (L) :120 3. 贮存压力:2. 5MPa 4. 最大充装密度:1. 0kg/L 5. 灭火剂喷射时间≤10s，七氟丙烷药剂纯度 ≥99. 6%，酸度 ≤1ppm，水含量 ≤10ppm，不挥发残留物 ≤0. 01%，悬浮或沉淀物不可见，含七氟丙烷药剂 120Kg 6. 外形尺寸 (mm) ：≧500×440×1880 7. 容器安全泄放装置的动作压力: 5. 9MPa±0. 295MPa 8. 信号反馈装置的动作压力: 0. 8MPa±0. 08MPa 9. 电磁驱动装置的工作电压 DC24V, 工作电流≤1. 6A, 驱动力 90N 10. 数量: 1 套
5	0. 07 泄压装置	1. 外形尺寸：≧360X360mm 2. 开口尺寸：≧300*300mm 3. 有效泄压面积：265mmX265mm 4. 数量：1 套
6	点型感温火灾探测器	1. 工作指示：状态指示灯：巡检时闪烁，报警时常亮 2. 壳体材料：塑料，白色 3. 外形尺寸：≧Φ100×55mm（带有底座） 4. 接线方式：二线制/信号线 5. 数量：3 只
7	点型光电感烟火灾	1. 工作指示：状态指示灯：巡检时闪烁，报警时常亮 2. 壳体材料：塑料，白色

	探测器	3. 外形尺寸: $\geq \phi 100 \times 52\text{mm}$ (带有底座) 4. 编码方式: 通过编码器可进行电编码, 地址编码 1-99 任选 5. 接线方式: 二线制/信号线 6. 数量: 1 只
8	火灾声光报警器	1. 额定工作电压: DC24V; 声压级: 80dB~90dB; 变调周期 3s~5s; 闪光频率: 1.0Hz~1.5Hz 2. 壳体材料: 塑料, 红色 3. 外形尺寸: $\geq 85 \times 86 \times 50.5\text{mm}$ 4. 编码方式: 通过编码器可进行电编码, 地址编码 1-99 任选 5. 接线方式: 四线制/信号线+电源线 6. 数量: 2 只
9	紧急启停按钮	1. 工作电压: 24VDC (脉冲调制) 2. 壳体材料: 塑料, 红色, 3. 外形尺寸: $\geq 85 \times 45 \times 85\text{mm}$ 4. 编码方式: 通过编码器可进行电编码, 地址编码 1-324 任选 5. 接线方式: 二线制/信号线 6. 数量: 1 只
	气体释放报警器	1. 工作电压: 24V (脉冲调制) 2. 壳体材料: 塑料 白色 3. 编码方式: 通过编码器可进行电编码, 地址编码 1-99 任选 4. 接线方式: 二线制/信号线 5. 数量: 1 只
10	镀锌管	国标
11	电源线	国标
12	信号线	国标

三、交货与安装调试、质保:

- (一) 项目实施地点: 甲方指定地点。
- (二) 交货安装期: 合同签订后 天。
- (三) 质保期: 项目整体验收合格后质保壹年。

四、安装要求

- (一) 由乙方负责派技术人员到现场进行安装、调试至验收合格。
- (二) 乙方应在合同规定的安装调试期内完成该项工作。
- (三) 安装和调试期间所发生的费用均由乙方负责。
- (四) 安装和调试期间若发生安全问题均由乙方负责。

五、违约责任

- (一) 按《中华人民共和国民法典》中的相关条款执行。

(二) 乙方工期每超过一天, 扣除乙方合同总价款的 0.001%, 迟交产品超过 30 天, 甲方有权拒收产品。

(三) 任何一方因不可抗力原因不能履行协议时, 应尽快通知对方, 双方均设法补偿, 如仍无法履约协议, 可协商延缓或撤销协议, 双方责任免除。

六、付款方式及验收

(一) 付款方式: 合同签订后三个工作日内, 甲方向乙方预付合同款的 50%, 安装验收合格后, 三个工作日内, 把剩余的 50%款项一次性付清。

(二) 产品到达甲方指定地点后, 甲方根据合同要求, 对产品进行验收、确认产品的产地、材料、规格和数量。

(三) 甲方确认乙方的自检内容后, 会同乙方进行验收, 验收合格后, 填写项目验收单作为对产品的最终认可。

七、合同争议解决的方式

本合同在履行过程中发生的争议, 由甲、乙双方当事人协商解决, 协商不成提交仲裁委员会仲裁或依法向甲方所在地人民法院起诉。

八、合同生效

(一) 本合同经甲乙双方签字盖章后生效, 本合同一式四份, 甲、乙双方各执二份, 如有未尽事宜, 甲、乙双方协商解决。

甲方: 延安市国防动员办公室 (盖章)

乙方: 江西卓峰智能科技有限公司 (盖章)

法人或委托人: 张强 (签字)

法人或委托人: 张强 (签字)

开户银行:

开户银行: 中国农业银行股份有限公司樟

树市支行

账 号:

账 号: 14083101040036317

电 话:

电 话: 13689210100

签订日期: 2025 年 12 月 23 日

签订日期: 2025 年 12 月 23 日

