**档案设备采购项目参数要求**

# **一、参数及要求**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类号 | 产品名称 | 规格参数（mm） | 数量 | 单价（元） | 合计（元） |
| 1 | 档案密集架 | 4700X2500X7列 | 82平方 |  |  |
| 2 | 档案车 | 国标 | 1个 |  |  |
| 3 | 档案梯 | 国标 | 1个 |  |  |
| 4 | 档案整理桌椅 | 常规 | 1套 |  |  |
|  | | | | | |

# **二、产品技术参数要求表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **产品**  **名称** | **产品技术参数要求** |
| 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优质钢板，钢板符合优质碳素钢、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。  规格：详见货物采购清单   1. 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、符合国家QB/T4371-2012 国家家具抗菌性能标准；  4、符合国家GB/T1741-2020漆膜耐霉菌性测定标准；  5、符合国家GB/T708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外型、重量及允许公差》；  6、符合国家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，每列架体上方安装防尘压条，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优质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，为强化立柱硬度和承载力，正面压≥2条凹型圆筋，正面两角为圆弧角且压有凸型圆筋≥1条。两侧面各压≥1条凹型圆筋，圆筋上面尺寸≥3mm，深度≥1.0mm，设有五边形立柱调节孔，孔中心距≤40mm，允许尺寸公差±0.5mm。立柱内边各一条半径为≥R2的圆边，正面中间位置滚压菱形造型筋。  2.1**★**产品制造商需提供一份完整带CMA标识的立柱检测报告佐证，检测项目需含但不限于：①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≧5H；③符合国家GBT1720-2020标准，附着力：≦0级；④理化性能要求：洛氏硬度符合国家GB/T230.1-2018标准：≥20；符合国家GB/T9754-2007标准：光泽（60°）：≥35；⑤符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≧100h后，无锈蚀、鼓泡剥落现象；符合国家GB/T4956-2003标准，漆膜厚度≧70µm。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  3、搁板：采用≧1.0mm优质冷轧钢板一体成型工艺，正面压≧6条加强筋、两侧压各≧1条加强筋，一次性滚压成型，成型厚度≧23mm。搁板（AB双面）均衡载重超过80KG，搁板采用五位一体≧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，更好保障层板不变形，刚性足，为增大其承载能力，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。搁板采用整体板材，层间距可任意调整。  3.1**★**产品制造商需提供一份完整带CMA标识的搁板检测报告佐证，检测项目需含但不限于：①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≧5H；③符合国家GBT1720-2020标准，附着力：≦0级；④理化性能要求：洛氏硬度符合国家GB/T230.1-2018标准：≥20；符合国家GB/T9754-2007标准：光泽（60°）：≥35；⑤符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≧100h后，无锈蚀、鼓泡剥落现象；符合国家GB/T4956-2003标准，漆膜厚度≧70µm。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  4、挂板：采用≧1.0mm优质冷轧钢板，整体成型高度≥130mm,挂板采用双边六椭圆型挂扣结构，边宽≥7mm, 高度≥7.5mm, 上下翻边配圆弧过渡一体冲压成型，挂扣间距≤40mm,美观大方，稳定性强，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。为增加挂板硬强度功能；正面须具有≥4条圆弧压筋直径≥5mm, 圆弧压筋中间带有椭圆拉伸孔,中间设有人形结构挡棒孔与挡棒组合机械锁定，防止挡棒滑脱。  4.1**★**产品制造商需提供一份完整带CMA标识的挂板检测报告佐证，检测项目需含但不限于：①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≧5H；③符合国家GBT1720-2020标准，附着力：≦0级；④理化性能要求：洛氏硬度符合国家GB/T230.1-2018标准：≥20；符合国家GB/T9754-2007标准：光泽（60°）：≥35；⑤符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≧100h后，无锈蚀、鼓泡剥落现象；符合国家GB/T4956-2003标准，漆膜厚度≧70µm。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  5、挡棒：采用≥0.8mm的优质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：底梁材质≧3.0mm优质热轧钢板，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。增强底梁负载稳定性和使用寿命更长。底盘采用链条齿轮传动底架、整体式底盘，钢性足，不变形，表面喷塑。  6.1**★**产品制造商需提供一份完整带CMA标识的底梁检测报告佐证，检测项目需含但不限于：①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≧5H；③符合国家GBT1720-2020标准，附着力：≦0级；④理化性能要求：洛氏硬度符合国家GB/T230.1-2018标准：≥20；符合国家GB/T9754-2007标准：光泽（60°）：≥35；⑤符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≧100h后，无锈蚀、鼓泡剥落现象；符合国家GB/T4956-2003标准，漆膜厚度≧70µm。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  7、轨道：路轨材质≧3.0mm，优质热轧钢板，轨芯≧20×20mm实心方钢，表面采用镀锌处理工艺。  8、侧板：侧护板材质≧1.0mm优质冷轧钢板，侧板成型厚度≧58mm。侧板外框由左右侧板条和上下封板形成“回”字型框架。框架四个拐角处采取155±1度的斜坡过渡，正面左右侧板条采用141±1度的斜坡过渡，使造型更美观，过度自然。中间采取一整块侧板与“回”字型框架相连接。安装简单、效率高、整体性强。侧板边框左右外挂装饰条，左右各两根，一上一下，错位安装。采用≧0.6mm优质冷轧钢板一体成型工艺形成，成型尺寸≧1000\*22\*5.5mm，整体成一个等边梯形，装饰条左右各≧4挂钩与侧板边框挂接。安装后稳定性更强，更紧密。中侧板前面外挂传动机构辅板，采用≧1.0mm优质冷轧钢板，四角圆弧造型，视觉上使钢铁造型变得柔美。成型尺寸≧800\*250\*5.5mm，左右各≧5挂钩与中间侧板挂接，一体加工成型。与侧板连接更紧密，安装完成整体效果不仅美观，更是品质的体现。  8.1**★**产品制造商需提供一份完整带CMA标识的侧板检测报告佐证，检测项目需含但不限于：①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≧5H；③符合国家GBT1720-2020标准，附着力：≦0级；④理化性能要求：洛氏硬度符合国家GB/T230.1-2018标准：≥20；符合国家GB/T9754-2007标准：光泽（60°）：≥35；⑤符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≧100h后，无锈蚀、鼓泡剥落现象；符合国家GB/T4956-2003标准，漆膜厚度≧70µm。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  9、门板：采用≧1.0mm优质冷轧钢板，采用方形豪华门锁。  9.1**★**产品制造商需提供一份完整带CMA标识的门板检测报告佐证，检测项目需含但不限于：①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≧5H；③符合国家GBT1720-2020标准，附着力：≦0级；④理化性能要求：洛氏硬度符合国家GB/T230.1-2018标准：≥20；符合国家GB/T9754-2007标准：光泽（60°）：≥35；⑤符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≧100h后，无锈蚀、鼓泡剥落现象；符合国家GB/T4956-2003标准，漆膜厚度≧70µm。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  10、顶板：顶板材质≧1.0mm优质冷轧钢板。  10.1**★**产品制造商需提供一份完整带CMA标识的顶板检测报告佐证，检测项目需含但不限于：①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≧5H；③符合国家GBT1720-2020标准，附着力：≦0级；④理化性能要求：洛氏硬度符合国家GB/T230.1-2018标准：≥20；符合国家GB/T9754-2007标准：光泽（60°）：≥35；⑤符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≧100h后，无锈蚀、鼓泡剥落现象；符合国家GB/T4956-2003标准，漆膜厚度≧70µm。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  11、防鼠板：防鼠板材质≧0.8mm优质冷轧钢板。  12、铝合金卡槽密封条：采用≧0.9mm优质铝合金材质一体成型工艺制作，表面涂装处理，卡槽成型尺寸≦22X11mm，允许尺寸公差±0.5mm。采用抗老化橡胶密封条。密封条尺寸≥20X14±0.5mm，密封条固定不得采用胶水、螺丝、铆钉固定磁条，使得密集架运行平稳，密封条更加平直，维护方便,密封与防撞性能更好。  （六）传动机构说明；  1.圆盘摇手柄：采用优质ABS材质制作，圆盘外径为390±5mm，内径为320±5mm，圆盘表面带有纹路增强质感，圆盘中间不少于3根支撑杆，其中1根支撑杆设有摇杆收纳槽，不使用时摇杆折叠放入收纳槽中，避免人员磕碰。此支撑杆规格为宽95mmX厚24mm允许尺寸公差±5mm。摇动轻便，在满负载情况下能保持轻便、灵活、平稳，无失灵现象。  2.传动系统：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、插键槽、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，精密度高，方向灵活，材料质量好，耐压与耐磨性能好，具有可靠的中心直线度，使架体滑稳，性能达到和超过国家标准，即可单列移动也可多列同时移动。  （七）涂膜技术标准：  1.涂料：可迁移元素：锑：≦0.25；镉≦0.25；铬≦0.25；铅≦0.25；  2.光泽测定：60%镜面反射率，测定40°+5%；  3.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；  4.涂膜厚度：≧70µm；  （八）载重性能；  1.**★**产品制造商需提供带CMA标识的手动密集架检测报告佐证，检测项目需含但不限于：符合国家GB/T13667.3-2013中6.4.3标准；在每层搁板上加载重≧100kg，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。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≤4N。并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  （九）搁板静载荷；  1.**★**产品制造商需提供带CMA标识的手动密集架检测报告佐证，检测项目需含但不限于：符合国家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，无裂缝，最大扰度为≧1.1mm，残余变形量为≦0.06mm；并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。  （十）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。  （十一）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。  （十二）密集架性能要求：  1.**★**产品制造商需提供带CMA标识的手动密集架检测报告佐证，检测项目需含但不限于①符合国家GB/T13667.1-2015中6.3.1.5，标准；耐腐蚀≧1200h，1200h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T10125-2021标准；中性盐雾试验≥1500h后；应≥9级；②硬度：≥5H；③理化性能要求：洛氏硬度：符合国家：GB/T230.1-2018标准，≥20；符合国家：GB/T9754-2007标准，光泽（60°）：≥35；并同时提供检测报告在国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询结果截图一起提交核查。 |
|  | | |