**采购需求表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称** | **规格（mm）** | **技术参数** | **数量** |
| 1 | 智能双柱存储架 | W900×D580×H2550 | 一、智能双柱档案密集架架体技术参数；  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冷轧板，冷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/T13667.4-2013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，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。  2.1▲产品制造商需提供一份完整带CMA和CNAS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≥480h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T35607-2024中附录D标准；甲醛释放量绿色产品值应≤0.003mg/m³；②符合国家GB/T9286-2021标准，附着力：≤0级；③理化性能要求：符合国家GB/T6739-2022标准，硬度：≥6H，应无塑性变形和内聚破坏；符合国家GB/T9754-2007标准，光泽度：≥60GU；④符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≥200h后应无生锈、起泡、变色、开裂或其他破坏现象；符合国家GB/T4957-2003标准，漆膜厚度≥70µm；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  3、层板：采用≥1.0mm优质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≥100kg，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，更好保障层板不变形，刚性足，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。层板采用整体板材，层间距可任意调整。  3.1▲产品制造商需提供一份完整带CMA和CNAS标识的层板检测报告佐证，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≥480h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T35607-2024中附录D标准；甲醛释放量绿色产品值应≤0.003mg/m³；②符合国家GB/T9286-2021标准，附着力：≤0级；③理化性能要求：符合国家GB/T6739-2022标准，硬度：≥6H，应无塑性变形和内聚破坏；符合国家GB/T9754-2007标准，光泽度：≥60GU；④符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≥200h后应无生锈、起泡、变色、开裂或其他破坏现象；符合国家GB/T4957-2003标准，漆膜厚度≥70µm；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  4、挂板：采用≥1.0mm优质冷轧钢板，一体冲压成型，孔上下位置设有≥4条根圆筋，外形美观，经久耐用。挂板与立柱之间连接方式采用≥6个挂钩扣接，稳定性强，承重性能更优越，挂板与立柱对接处更牢固。  4.1▲产品制造商需提供一份完整带CMA和CNAS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≥480h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T35607-2024中附录D标准；甲醛释放量绿色产品值应≤0.003mg/m³；②符合国家GB/T9286-2021标准，附着力：≤0级；③理化性能要求：符合国家GB/T6739-2022标准，硬度：≥6H，应无塑性变形和内聚破坏；符合国家GB/T9754-2007标准，光泽度：≥60GU；④符合国家GB/T1740-2007标准，耐湿热≥200h后应无生锈、起泡、变色、开裂或其他破坏现象；符合国家GB/T4957-2003标准，漆膜厚度≥70µm；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  5、挡棒：采用≥0.6mm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。   1. 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。   7、轨道：路轨材质≥3.0mm优质热轧钢板，轨芯20×20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。  9、门板：采用≥1.0mm优质冷轧钢板，采用方形豪华门锁。  10、顶板：顶板材质≥0.8mm优质冷轧钢板。  11、防尘板、防鼠板：材质≥0.8mm优质冷轧钢板。  （六）传动机构说明；  1、摇把：采用折叠摇柄式铝合金摇把，造型美观大方，手感舒适。  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、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、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；  （八）载重性能；  1、▲产品制造商需提供带CMA和CNAS标识的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/T13667.3-2013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。并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  （九）搁板静载荷；  1、▲产品制造商需提供带CMA和CNAS标识的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，最大扰度为≤1.0mm，残余变形量为≤0.05mm；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  （十）▲架体结构耐久性能和强度要求：  1、产品制造商需提供带CMA和CNAS标识的密集架检测报告佐证，检测项目需含但不限于：结构强度（隔板加载120kg,500次试验）：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，并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  2、产品制造商需提供带CMA和CNAS标识的密集架检测报告佐证，检测项目需含但不限于：符合国家GB/T10357.5-2023中7.1.5标准；开门耐久性试验（挂载2kg重物2个,250000次试验），a）没有任何构件、接头或部件断裂；b）不存在拟刚性接头松动；c）不得有损害功能的损害；d）活动部件的活动应灵活；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  （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、产品制造商需提供带CMA和CNAS标识的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≥480h，480h后划道两侧3mm外，无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象；符合国家GB/T35607-2024中附录D标准；甲醛释放量绿色产品值应≤0.003mg/m³；②符合国家GB/T9286-2021标准，附着力：≤0级；③理化性能要求：符合国家GB/T6739-2022标准，硬度：≥6H，应无塑性变形和内聚破坏；符合国家GB/T9754-2007标准，光泽度：≥60GU；④符合国家GB/T4957-2003标准，漆膜厚度≥70µm；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图和“检测机构开具的发票”。  二、智能双柱档案密集架控制系统部分参数；  （一）密集架控制器  1、固定列电脑一体机：采用≥15寸、系统采用嵌入式系统，通过固定列触摸屏控制各架体移动、停止、通风、关闭、系统操作设置等各种操作。具有开架列表功能，方便多项档案操作任务的处理。  2、移动列电动控制功能：≥8英寸彩色触控屏；支持控制移动列的向左、向右移动，合架，通风及停止，支持手势滑动操作；支持电机，灯光，移动距离等架体参数设定；支持运行时实时显示移动距离及工作电流；支持通讯状态实时显示；支持灯光独立控制；支持用户手动测试界面，调试密集架功能和零部件。  3、列号显示屏：可显示列号。  4、主控列采用嵌入式操作系统：操作系统既保证主控列具有高速运行的速度又保证系统的可扩展性。  5、固定列图饼统计：固定列具有统计当前区域的档案存量情况，并以饼图形式直观展现。分别记录在库和在借数据。  （二) 密集架管理软件  1、电脑控制功能：可通过电脑远程控制各架体移动、停止、通风、关闭、系统操作设置、资料管理查询录入等各种操作。  2、手电动互换功能：架体停电或断电后自动切换成手动状态；架体移动运行过程中手动或电动操作可随时任意切换，互不干扰。  3、▲电源控制保护功能：智能密集架安装有电源控制保护器，智能密集架通电后，运行过程中如发生异常，智能密集架将启动电源控制保护功能，自动断开所有移动列电源。产品制造商需提供一份完整带CMA标识的电源控制保护器检测报告佐证，检测项目需含但不限于；①符合国家GB/T 14048.1-2023标准：冲击耐压要求：1.2/50μs；②电气间隙：≧2mm；爬电距离：≧5mm；③检验电压：1890v 50Hz；施压时间：≧50S；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图一起提交核查。  4、活动列具有硬件验收界面：活动列具有专门的检测界面，可以对灯光、电机、传感器等主要设备进行验收检测。  5、快速通道打开功能：在需要打开的通道两边都有架体没有闭合时，可以快速向两边同时移动架体节约时间。  6、架体缓启、缓停功能：支持架体缓启、缓停，低速起动、高速运行，轻柔合拢的曲线运行。支持架体锁定后，禁止手摇，强制手摇时非常费力。  7、▲红外光电保护功能：①符合国家GB/T14048.1-2023标准；②冲击耐电要求：1.2/50μs；③间隔时间：≧1s；（提供所投产品厂家第三方国家认可机构出具的（报告封面带CMA、CNAS标识）红外光电保护器检验报告作为佐证材料，并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图一起提交核查）  8、固定列主机安全监控功能：固定列每次权限登录可以记录视频截屏。  9、任务列表：支持多任务智能打开架体操作。  10、照明灯自动控制功能：当活动列开启，LED照明灯应自动开启，当红外对射传感器持续5min内未被触发，LED照明灯应自动关闭。  11、非接触式到位检测功能：采用非接触式的磁感应位置检测传感器配合定制的铝支架磁铁，传感器感应距离25毫米以上，减少因架体运行精度不够造成不能到位的故障。  12、▲电磁感应保护功能：智能密集架安装有电磁感应保护器，自动感应智能密集架的运行范围，可防止智能密集架的运行超出安全运行范围。产品制造商需提供一份完整带CMA标识的电磁感应保护器检测报告佐证，检测项目需含但不限于；①符合国家GB/T14048.1-2023标准；②冲击耐压要求：1.2/50μs；③间隔时间：≧10s；并提供国家认监委官网www.cnca.gov.cn查询报告截图一起提交核查。  13、温湿度检测及定时通风功能：架内设有温湿度探头，屏幕可实时显示温湿度值；具备温湿度检测及超限报警功能。逐列依次打开等距通道通风。  14、语音识别控制：用户可在库房内任意区域用语音命令控制任意列架体的左右移动、关闭、通风、急停等。语音识别模块可安装在任意列架体上，保持待机状态，随时接收语音命令。采用非特定人（SI）的语音识别技术，对识别声音没有特殊要求。具有显著的抗噪性能。支持双麦克风降噪语音识别处理模块。  15、身份验证功能检验：可固定列上通过人脸识别或绘制图案密码方式进行身份验证；登录管理平台软件时，可通过输入密码进行身份验证。  16、电机堵转保护功能：当电机在运转过程中发生机械故障或过载时，电机堵转保护装置会自动切断电机供电，故障排除后，能自动恢复运行。  17、系统具备超时紧急停止架体运行的保护功能：移动列触摸屏上具有超时保护设置及运行时间调节功能。  18、全通道红外保护功能：设置有过道纵向对射红外线以及过道横向门禁红外线多重保护功能。人员进入过道时，红外线人体安全保护启动，架体立即停止运行。  19、防反弹锁定功能：智能密集架移动到位后架体立即进行所动，此时使用手摇非常费劲，防止架体反弹通道开缝。  20、系统架构功能：软件基于B/S和C/S混合架构，系统必须在国产化平台、国产化数据库、国产化中间件以及国产化服务上进行过适配。  21、数据备份功能：数据库数据备份(通过电脑软件实现)。  22、权限管理功能：管理系统不同功能可以通过权限划分分帐号管理，可增加新的账户，设置不同的角色权限功能。  23、温湿度显示功能：固定列和电脑上实时显示，精度不低于：温度±1℃，湿度±5%RH。  24、网络管理功能：连接服务器，固定列主机可在局域网内提供移动端设备命令方式控制密集架架体的移动，停止，可以查看架体通道打开状态。  25、远程网络访问升级功能：固定列并具有远程网络访问升级功能。  26、局域网数据共享功能：具备局域网数据共享功能。  27、档案录入功能：可通过管理平台软件手动录入档案名称、档案编号、档案类别等信息，并按档案类别等进行自动归类。  28、档案信息统计功能：可通过管理平台软件对档案借出、超期未归等事件进行统计并输出打印。  29、批量操作功能：可通过管理平台软件将多个档案批量方式变更位置信息、选择档案借阅或归还。  30、日志记录功能：可通过管理平台软件记录档案出/入库及操作控制日志等，日志记录内容应包括操作时间、事件、用户名等。  31、档案查询功能：可在固定列或活动列触摸屏上查询和显示档案的名称、档案编号、存放位置，选择指定的档案后，点击打开按钮后应能控制档案所在活动列开启。  32、档案条目导入导出功能：可通过管理平台软件将档案条目由.xls文件导入，也可将档案条目导出至.xls文件中。  33、条码模板编辑功能：档案条码在电脑商管理系统上集成可视化条码打印模板设，进行拖、拉、拽的方式改变条码的打印位置以及打印的内容。  34、接口管理功能：提供以固定列主机为控制单元的密集架与计算进行通信的标准接口，包括实现架体移动等控制功能的接口，查询架体状态的接口，导引档案存放位置的接口，以及其他密集架管理所需要的接口。  35、接口管理功能：提供以固定列主机为控制单元的密集架与计算进行通信的标准接口，包括实现架体移动等控制功能的接口，查询架体状态的接口，导引档案存放位置的接口，以及其他密集架管理所需要的接口。 | 75立方米 |
| 2 | 防磁柜 | W520×D480×H1500 | 规格：1、材质：采用国内优质一级冷轧钢板，材料质量符合GB710优质冷轧钢板技术条件的国家标准。  2、用材厚度：全部采用0.8mm厚的冷轧钢板。  3、结构特点：防磁柜其外形酷似家用冰箱，圆弧形上下，双门结构并设有锁定装置。框体和装具门全部采用双层钢板结构，双层钢板的夹层中充填铝粉用于防磁，防止光盘被磁化，每个音像档案防磁柜，装放光盘抽屉为八层，成纵向排列。每个抽屉两旁框架上均焊有抽屉跑道，跑道中装有16号轴承，使期在抽动抽屉时滑动自如，平稳轻灵无噪音。  4、功能：①防尘、防光。装具门装有抗老化橡胶磁性密封条（冰箱门吸条），防止灰尘及沅线进入装具内，破坏磁性记录信号。②防磁撞装具抽屉内设有各种规格的磁性载体的光碾架（可调节隔断板），以适应存放各种规格的磁性载体，并可防止磁性载体发生碰撞。③防磁检测，当外界磁场达到1500高斯时，柜内磁场强度不大于10高斯。 | 1台 |
| 3 | 文件柜 | W850×D360×H2000 | 材质：  1、喷涂材料：国家标准。  2、钢材：优质一级钢板，钢板厚度：≥0.8mm。  3、结构：左右开门。  制造要求：  1、凡需焊接的部位焊点均匀，焊接牢固，焊痕高度≤1mm，焊点间距<100mm，焊痕表面波纹平整，不现焊焦，焊穿、焊疤。  2、搁板条孔间距30-60mm，孔对称度<1.0mm，层间距可任意调节。  3、冲压件平整无毛刺、无裂痕，产品尺寸与设计图纸尺寸极限误差<±2mm。  4、折弯到位，确保工件折弯所需角度，两邻边垂直度、平行度应控制在≤1.5mm内。  5、柜体金属表面按GB6807-86，塑膜≥20μm，色泽均匀一致，无流挂、不起粒、无皱皮，不露底，无剥落和无伤痕外观缺陷。塑膜附着强、硬度大，耐冲击、耐腐蚀。 | 10台 |
|  |  | 1. 项目采购需求▲项为重要技术要求，须提供第三方检测机构出具的有 CMA标识检测报告，来佐证本项参数； 2. 报价文件，投标单位必须按照采购需求附件中的采购需求清单进行报价； 3. 供应商须到现场了解甲方需求并充分沟通，出具合理设计方案后方可报价。 4. 以上条款需上传对应证明文件，内容满足报价要求，否则视负偏离无效处理。 5. 中标单位须提供重要技术参数证明材料原件及合格证原件现场查验。 | | |