# 技术标准和要求

**1、货物需求一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称 | 单位 | 数量 |
| 1 | 全钢书架（主体为全钢结构，护板及装饰条为木质) | 组 | 270 |
| 2 | 手动密集书架 | 立方米 | 460 |

**2、技术标准和要求**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **家具****名称** | **材质要求** | **参考规格** | **单位** | **数量** | **备注** |
| 1 | 全钢书架（主体为全钢结构，护板及装饰条为木质) | **1**、主要材质：主要原材料采用上海宝钢冷轧钢板（GB711标准）材料。底框3.0mm，立柱1.5mm，隔板1.2mm，挂板1.2mm，顶板1.0mm。**2**、工艺要求：1) 前期处理：采用乳化剂和碱性助洗脱脂剂脱脂、磷酸除锈、锌系薄膜磷化、钝化。其工艺过程如下：预脱脂—脱脂—水洗—除锈—水洗—中和—表调—磷化—水洗—钝化—烘干。2) 表面处理：所有工部件的表面处理必须是热固性粉末喷涂，然后200℃高温固化成品。热固性粉末要符合国家行业标准。产品塑膜厚度60μm以上，塑层防锈能力20年以上。**3**、功能需求：六层双柱双面结构，护板及装饰条为木质材料；安装完成后要求架体美观、牢固、稳定。 | 节规格：L1000mm\*D450mm\*H2200mm | 节 | 270 |  |
| 2 | 手动密集书架 | **1**、主要材质：**详见下方《手动密集书架材料性能表》****2**、工艺：1) 前期处理：采用乳化剂和碱性助洗脱脂剂脱脂、磷酸除锈、锌系薄膜磷化、钝化。其工艺过程如下：预脱脂—脱脂—水洗—除锈—水洗—中和—表调—磷化—水洗—钝化—烘干。2) 表面处理：所有工部件的表面处理必须是热固性粉末喷涂，然后200℃高温固化成品。热固性粉末要符合国家行业标准。产品塑膜厚度60μm以上，塑层防锈能力20年以上。**3**、功能需求：1) 款式为手动六层双柱双面可调式密集书架。由轨道、底盘、立柱、搁板、侧封板、挡条、挂板、顶板、侧板、门板、传动装置、防倾倒、防震制动、缓冲密封装置等部件组成。侧板面为横三拼倒圆角，整体装饰，外观具有立体感，线条流畅。底盘为分段组合式，加工精度高，具有对接互换性，便于运输和安装。底盘设有防倾倒装置，防止架体倾倒。路轨采用20\*20（mm）实心方钢，路轨端头设有定位装置。搁板（双面）均衡载重超过80KG，层间距可任意调整。2) 传动机构:① 手柄：采用铝制摇柄式摇把。造型美观大方，手感舒适。② 传动系统：双向超越离合器结构，采用三分力、三变速、中间驱动方式。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，插链槽、去毛齿、齿部经高频淬火。链条采用摩托车专用链条φ8.5，节距12.7，G12420带短滚珠链。滚轮采用灰铸铁制造；中轴采用冷拉圆钢，底盘轴承安装采用P204E级双排向心球高级轴承，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。3) 密集架制动装置每列均装有刹车制动装置，做到每一列均可锁定，查阅资料和存放文件时能确保人身安全，存取安全；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，防盗能力强，保密程度高。4) 密封装置每列的接触面均有缓冲及密封装置，由磁性极强的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条。底部有防鼠板，合拢后无缝隙。5) 涂膜技术标准：光泽测定：60%镜面反射率，测定400±5%；涂膜硬度：中华牌铅笔≥2H试验合格；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。涂膜厚度：70-80um；涂膜附着力：划格法试验，100%不剥落，达到1级标准；耐腐蚀试验：盐雾试验48小时，涂膜无脱落现象。6) 制造要求① 凡需焊接的部位应焊接牢固，焊点均匀，焊痕表面波纹平整，不得出现焊焦、焊穿等现象。② 冲压件必须平整无毛刺，不允许有裂痕。③ 折弯必须到位，以确保工件折弯所需角度。④ 涂层表面应平整光滑，色泽均匀一致，不允许有流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等外观缺陷。7) 载重性能要求1)密集架载重性能要求① 搁板载重：单面搁板上均匀载重80kg，双面为160kg，不得有裂纹，永不变形。② 全负载载重：每标准节在全负载（每块单面搁板均匀载重80kg）的情况下，架体、立柱不应有明显变形，架体不应产生倾倒现象。③ 载重运行：在全负载的情况下，各列密集架在手动操纵下，都应运行自如，不得有防滞现象。④ 载重稳定性：在受全部载荷架体不能产生倾斜，支架、立柱不得有变形。8) 安装要求① 各部安装应牢固可靠，不允许有松动现象，各结构件和架体无变形，架体无倾斜现象。②标准架组装后，侧面板与中腰带的对缝处的间隙不大于2mm。③ 门缝间隙在安装保障的前提下，均匀一致在1-2mm之间。④ 导轨安装后，单根导轨的直线度不大于1.0mm/m。5m中不大于2.0mm。两根导轨水平高度偏差不大于1.0mm/m。两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于2.0mm/m，全长不大于2.0mm，导轨对接处高低差不大于0.3mm，架体移动时与轨道保持90度。 | 节规格：L900mm\*D550mm\*H2400mm | 立方米 | 460 |  |

**手动密集书架材料性能表**

| **名称** | **设备配置** | **材料规格** | **材质参数** | **采用标准** | **原料参考产地厂家** | **性能说明** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 导轨 | 轨盒 | δ=3.0 | 热轧钢板 | GB710 | 宝钢 | 轨道及轨盒整体表面有较强的防腐蚀能力。表面静电喷塑。喷塑前经严格去油、除锈，磷化处理。 |
| 轨条 | 20×20  | 冷拉方钢 | GB699 | 宝钢 |
| 底盘 | 横、纵梁及轮架组合 | δ=3.0 | 热轧钢板 | GB710 | 宝钢 | 底盘采用框架式结构，整体焊接，刚性好、不变形。 |
| 架体 | 立柱 | δ=1.5 | 冷轧钢板 | GB711 | 宝钢 | 表面静电喷塑，粉末涂料选用环氧聚脂粉，喷塑前经严格去锈去油和磷化处理。架体结实、坚固、设计新颖、安装规范、搁板的层数和间距可自由调整，每层承重80kg以上。 |
| 挂板、搁板 | δ=1.2 | 冷轧钢板 | GB711 | 宝钢 |
| 挡条侧封板 | δ=1.0 | 冷轧钢板 | GB711 | 宝钢 |
| 顶板 | δ=1.0 | 冷轧钢板 | GB711 | 宝钢 |
| 面门 | 门框 | δ=1.0 | 冷轧钢板 | GB711 | 宝钢 | 门板平整，款式新颖、表面亚光喷塑。 |
| 门板 | δ=1.0 | 冷轧钢板 | GB711 | 宝钢 |
| 侧护板 | 侧护板 | δ=1.0 | 冷轧钢板 | GB711 | 宝钢 | 板面平整，设计美观。 |
| 传动机构 | 轴承 | H204双排调心 | E级 | GB276-82 | 国内 著名厂家 | 精密的链轮结构，足够的传动比使手摇非常省力，运行平稳，性能达到和超过国家标准。传动手柄造型美观大方，手感舒适。把手柄折叠后可以避免通道障碍，摇动任意一列架体均不会带动其他手摇柄转动。 |
| 链轮 | 精密制造 | 45#高碳 | GB1243-2006 | 宝钢 |
| 链条 | 428# | Φ8.5节距12.7 | GB1244 | 国内 著名厂家 |
| 滚轮 | Φ120 | 灰铸铁 | GB976 | 国内 著名厂家 |
| 传动杆 | 26 | 无缝钢管 | GB8162 | 宝钢 |
| 实心轴 | 25 | 45#高碳 | 冷拉圆钢 | 宝钢 |
| 制动装置 | 边列锁定 |  |  |  | 国内 著名锁厂 | 锁定后保证档案的安全 |
| 防护装置 | 减震装置 | 磁性橡胶 | 优质橡胶 | 磁性橡胶 | 国内著名橡胶厂 | 每列的接触面均有缓冲及密封装置，具有良好的防震、防尘、防潮和防火功能。 |
| 防尘、防鼠板 | δ=1.0 | 冷轧钢板 | GB710 | 宝钢 |
| 防倾倒装置 | δ=3.0 | 热轧钢板 | GB711 | 宝钢 |
| 表面处理 | 前处理液 | PB-3108R | （八种） | Q/SYP.02.01-1999 | 国内著名厂家 | 通过ISO9001认证产品。通过ISO14001环保认证产品。 |
| 静电喷塑 | 环氧聚脂粉 | DYM/JS-1301 | 国内著名厂家 |
| 纯水洗 | 导电率≤10us |  |  |  |

**3、商务要求**

**服务标准要求**：半年内电话咨询一次，一年内上门服务一次，服务内容为链条润滑，架体垂直度调节以及用户方认为其他需维护服务的地方。

**响应速度：**一小时响应，二小时内到达现场，八小时内解决问题，特殊问题二十四小时内解决。

**服务网络：**列出本地化服务人员、地址及联系方式。

**服务人员素质：**列出本项目服务人员所参加的类似项目，包括安装及售后服务经验。

**培训要求：**供应商需向我方使用人员介绍书架及密集架的基本结构，平常使用中需注意事项以及使用方法。

**质保期限：**产品质保期为十年，产品终身维护。

在谈判过程中，谈判小组可以根据谈判文件和谈判情况实质性变动采购需求中的上述技术和服务要求。