# 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** | **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。

上述技术要求和其他要求，仅作为报价人编制报价文件和参加谈判时之参考。通过谈判，最终确定符合采购需求的技术指标及相关要求。