档案设备采购明细及相关要求说明

**一、档案设备采购明细表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **规格型号** | **单位** | **数量** |
| 1 | 档案固定架 | 600×300×2200mm×1（6层）  900×300×2200mm×9（6层） | 节 | 10 |
| 2 | 档案固定架 | 900×600×2200mm×5（6层） | 节 | 5 |
| 3 | 档案固定架 | 900×300×2200mm×7（6层） | 节 | 7 |
| 4 | 档案固定架 | 900×600×2200mm×16（6层） | 节 | 16 |
| 5 | 档案固定架 | 900×300×2200mm×1（6层） | 节 | 1 |
| 6 | 档案固定架 | 900×600×2200mm×9（12层） | 节 | 9 |
| 7 | 轻型货架 | 1350×600×2000mm（4层） | 节 | 4 |
| 8 | 除湿机 | 504B | 台 | 2 |
| 9 | 三步梯 | 标准 | 台 | 2 |
| 10 | 灭火器 | 3公斤二氧化碳灭火器 | 个 | 2 |

**二、相关要求说明**

**（一）材料标准**

用材标准：所用钢板均采用优质一级冷轧钢板。

**（二）款式结构**

**固定架主要由架体、底架（座）、防护装置组成。**

1. 底架为分段组合式，加工精度高，具有对接互换性，便于运输和安装，并设有防倾倒装置，防止架体倾倒。用材厚度为1.5mm热轧钢板，架体长期荷重存放资料不变形。

**2. ★**立柱采用1.2mm优质冷轧钢板一体成型工艺，立柱成型尺寸不小于50X50mm。侧面设有双排立柱调节孔。

**3. ★**金属表面耐腐蚀涂层对基体的保护等级为10级，涂层本身的耐腐蚀等级为10级；重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞均＜5mg/kg，**响应文件中提供第三方有权机构出具的具有CMA 标识的产品零部件（多折弯立柱）的检测报告扫描件。**检测内容依据 GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、QB/T3826-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法》、HG/T2006-2006《热固性粉末涂料》，金属表面耐腐蚀涂层对基体的保护等级为10级，涂层本身的耐腐蚀等级为10级。重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞均＜5mg/kg。

**4. ★**搁板：搁板采用1.0mm及以上的优质冷轧钢板。

5. **★**金属表面耐腐蚀涂层对基体的保护等级为10级，涂层本身的耐腐蚀等级为10级；重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞均＜5mg/kg，**响应文件中提供第三方有权机构出具的具有CMA 标识的所投产品零部件（多折防脱落搁板）的检测报告扫描件，**检测内容依据 GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、QB/T3826-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法》、HG/T2006-2006《热固性粉末涂料》，金属表面耐腐蚀涂层对基体的保护等级为10级，涂层本身的耐腐蚀等级为10级。重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞均＜5mg/kg。搁板负载载重80kg。

6. 立板：采用1.0mm的优质冷轧钢板。

7. 侧板：采用1.0mm的优质冷轧钢板。侧板正面采用压双筋加固提高抗压能力。目录牌为不锈钢制造。

8. 挂板：采用1.0mm的优质冷轧钢板，挂板与立柱合为一体成为一个平面。

9. **★**档棒：每二块搁板中间设有一根档棒，便于分隔架体双面存放档案，材料采用1.0mm的优质冷轧钢板，成型尺寸为15mm\*15mm,四道弯边设计，三面压筋，顶面与侧面圆角过渡。

10. 门板：门面板安装在固定架的两侧，采用厚度为1.0mm的优质冷轧钢板。

11. 顶板：顶板为整体平板，采用厚度为0.6mm的优质冷轧钢板。

**12.** ★钢制部分的紧固件：紧固件抗拉强度≥900MPa，依据GB/T228.1-2010《金属材料拉伸试验》。 **响应文件中提供第三方有权机构出具的具有 CMA 标识的所投产品零部件紧固件的检测报告扫描件加以证明 。**

**13.** ★所投产品钢制部分的冷轧钢板（涂层）GB/T1771-2007 盐雾测试，测试时间：不低于600H，测试条件盐水浓度：5%Nacl，PH 值：6.5-7.2，表面无变化、无异常、裂纹、剥落及起皱， **响应文件中提供第三方有权机构出具的具有CMA 标识的所投产品的检测报告扫描件加以证明 。**

14. ★所投产品钢制部分的冷轧钢板（涂层）GB/T9274-1998耐酸测试，测试时间：不低于600H，冷轧钢板在温度21.3度，湿度48%RH环境中耐酸无变化、无异常、裂纹、剥落、无起皱，**响应文件中提供第三方有权机构出具的具有CMA 标识的所投产品零部件的冷轧钢板（涂层）的检测报告扫描件。**

**（三）表面处理：**

所有钢制部件的表面处理是热固性塑粉喷涂。

★金属喷塑硬度：不低于H试验合格**（响应文件中提供第三方有权机构出具的档案固定架（书架或密集架）检测报告扫描件加以证明 ，**如未能体现或负偏离，视为对技术参数不满足）。

★冲击强度：冲击高度40cm，应无剥落、裂纹、皱纹**（响应文件中提供第三方有权机构出具的档案固定架（书架或密集架）检测报告扫描件加以证明 ，**如未能体现或负偏离，视为对技术参数不满足）。

★金属喷塑涂层附着力：划格法试验，100%不剥落，不低于2级**（ 响应文件中提供第三方有权机构出具的档案固定架（书架或密集架）检测报告扫描件加以证明 ，**如未能体现或负偏离，视为对技术参数不满足）。

★金属喷塑耐腐蚀：耐腐蚀（浓度为3%的氯化钠溶液）100h内，观察在溶液中的样板上划道两侧3mm以外，应无鼓泡产生；100h后，检查划道两侧3mm以外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象。**（ 响应文件中提供第三方有权机构出具的档案固定架（书架或密集架）检测报告扫描件加以证明 ，**如未能体现或负偏离，视为对技术参数不满足）。

**（四）制造要求**

1. 凡需焊接的部位应焊接牢固，焊点均匀，焊点间距应控制在100mm以内，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。

5. 各零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角凸起；各零件、组合件之间能保持互换性。所有标准件及紧固件均需氧化或镀锌处理。

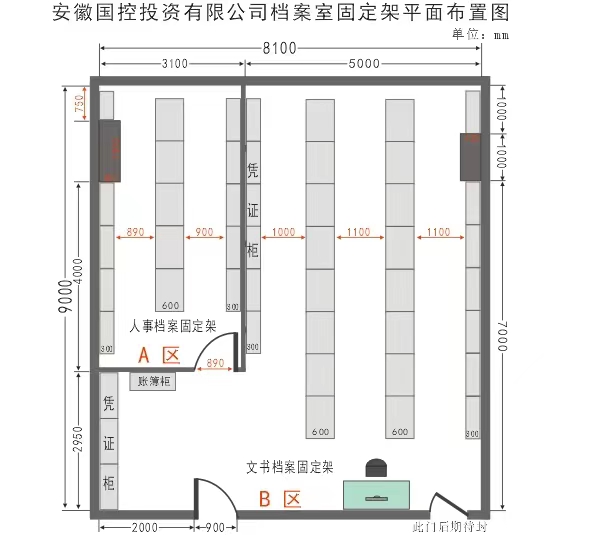
**（五）载重性能要求**

★搁板全静载荷、弯曲：档案固定架的每层搁板上加均布静载荷，经24h连续试验卸载后，档案固定架的挂板、搁板、立柱及其结合部位应无塑性变形和其他异常现象最大挠度应不大于4.00mm，残余变形量应不大于0.30mm**（响应文件中提供第三方有权机构出具的密集架检测报告扫描件加以证明 ，**如未能体现或负偏离，视为对技术参数不满足）。

**（六）安装要求：**

各部安装应牢固可靠，不允许有松动现象，各结构件和架体无明显变形，架体无倾斜现象。

#### 三、平面图

****