**密集架招标技术参数要求**

**1、结构要求**

（1）密集架主要由导轨、底盘、传动机构和架体（包括立柱、挂板、搁板、顶板、 门板及侧护板）等零（部）件组合而成。

（2）架顶应设防尘装置，列与列之间应装有20mm厚特种抗老化橡塑磁性密封条，门面列和中间移动列分别装有锁具和制动装置，每组密集架闭合后可用总锁锁住，形成一个封闭的整体，各列移开后可单独制动，确保人员安全，底部应设防鼠、防倾倒装置。

（3）搁板、挂板可沿立柱自由调整高度。

**2、传动机构要求**

（1）机械式自脱超越离合摇手体、多级速比1：6精制链轮等零（部）件组成。采用三级传动方式，在负载情况下保持轻便、灵活、平稳，不得有失灵现象。

（2）摇手柄：七字摇把，手柄可折叠，摇动轻便，手柄摇动时能自动挂挡，密集架处于从动或不动状态时，摇柄自行停于垂直位置。

（3）传动部件要求：

①传动轴：材料使用Φ20，45#冷拉实心圆钢，加工精度为3.2，经热处理调质，HB220-290。

②链轮：采用链轮为12－48齿45#钢，经锻压精密加工成型，回火去除应力，加工车、滚齿、插键槽、去毛齿、齿部经高频淬火HRC60-62。

③轴承：采用P204E级调心轴承。

④链条：采用Φ8.5，节距12.7摩托车滚子链条。

⑤摇手体：采用自脱挂式摇手。

⑥紧固件为45#、Q235－A钢标准化零件。

⑦滚轮为HT200铸铁，经加工成型。

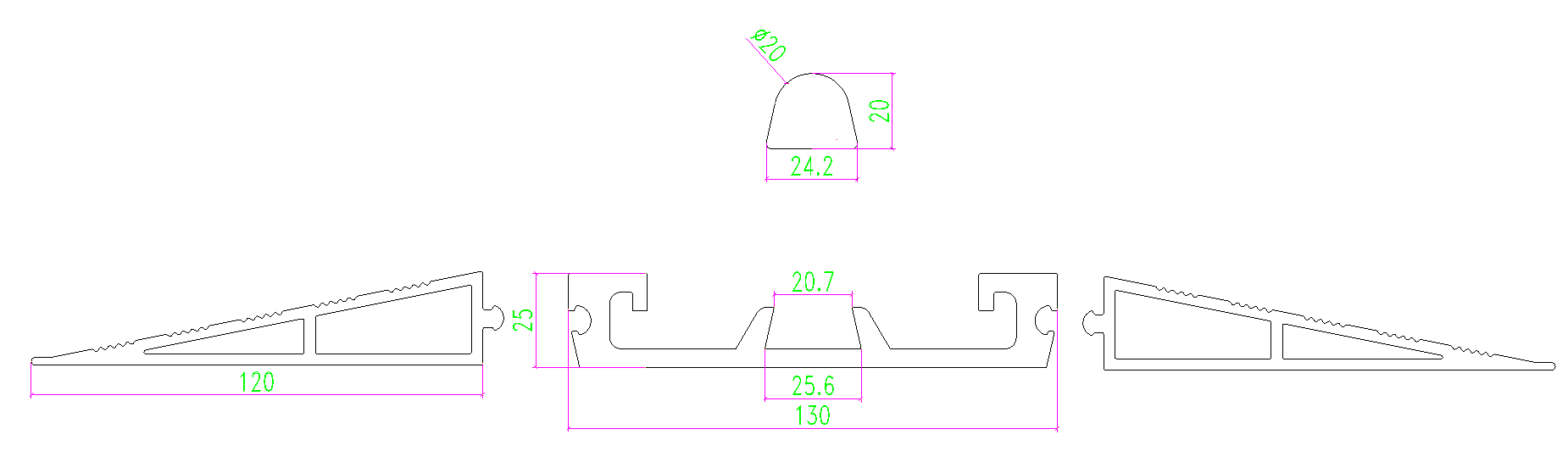
⑧连接管：采用优质钢管，表面镀锌防腐处理。

**3、★底盘要求**

底梁3.0mm厚优质冷轧钢板采用分段焊接后整体组装式，连接牢固、运输、安装方便，底梁各段连接采用螺栓紧固，纵梁上按节距冲有矩形槽，底梁节与节之间中隔板三折弯成型两头冲有矩形槽，在插立柱位置与纵梁连接，使底梁架体不扭曲、错位和变形。以供立柱插入后用螺栓紧固。滚轮横梁采用四折成形，确保在外力作用下无任何变形情况发生。底梁下部应装有防倒支架以防架体倾倒。底梁两端封头横梁与纵梁牢固焊接，在直角处上平面均焊上三角形加强板。

**4、★轨道要求**

采用铝合金一次成型轨道板，三道折弯边加强，轨道盒宽度130mm±2mm，厚度5mm±0.2mm，高度25mm±1mm，中间设有D型轨芯固定卡槽，路轨轨芯采用直径20mm圆弧、底部宽25mm±1mm，整体高20mmD型优质304不锈钢。轨道整体不焊接、不得打螺钉、铆钉等方式固定，保障路轨不因焊接等二次工艺导致变形、不平，路轨两顶端设有限位装置，防止底盘脱轨，使之在承重2000kg时不变型。轨道边上采用插接式铝合金护坡，护坡厚度3.0mm±0.2mm，边长120mm,中间加固处理，表面带五组防滑槽处理。护坡带旋转功能，根据地面平整度可向下旋转15°，方便书车书梯出入，防潮性能好，外形美观、不生锈。（详细参数见图）



1. **★立柱要求**

采用1.3mm厚优质冷轧钢板，六折弯一次成型，正面50mm压2根圆筋、侧板39mm各压2根双圆筋，立柱两面冲裁可上、下调节的挂孔，孔距为53mm。成型立柱采用上、中、下三根连接横梁焊成整体，达到结构坚固合理、美观大方不变形。立柱下端直接插入底盘固定矩形孔内，通过螺栓紧固，立柱上端与顶板通过螺栓紧固，使立柱顶部形成整体，增强架体的整体刚性。金属件外观要求合格、耐腐蚀500h符合要求。检验标准符合国家标准GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》要求。

**6、搁板、挂板、C型档棒要求**

★（1）搁板：九折弯一体成型，采用1.0mm厚优质冷轧钢板，厚度为≧23mm，结构合理，使用方便，正面压两根圆筋，工艺确保搁板不变形，使搁板承重力增强，每层双面承重80KG。外形美观，刚性足。满负载24小时后挠曲度≤2mm，卸载后自动恢复。表面采用酸洗磷化后进行喷涂处理。外观要求喷涂层合格、耐腐蚀300小时（含）以上检测合格。

（2）挂板：1.0mm厚优质冷轧钢板冲压一次成型。挂板采用单边双挂钩，中间采用腰形拉伸翻边模成型，并上下各压制一条126\*7mm加强筋。下端有四个搁板定位槽，使搁板嵌置于定位槽上。

（3）C型档棒：采用1.0mm优质冷轧钢板，两头冲凹槽且带有防滑扣，模具冲压成型， 折弯尺寸15\*13mm，C型状，增强其强度且能阻挡档案滑向另一侧，沿立柱垂直方向可以自由调整高度。通过耐腐蚀≧150h,检测划道两侧3mm以外，无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象。检验标准符合国家标准GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》要求。

**7、侧护板、门板、管理锁、顶板、防尘板、防鼠板要求**

★（1）侧护板：采用0.8mm厚优质冷轧钢板，折弯成凹凸型，人性化设计，整体美观、结构合理、设计新颖。

★（2）门板：采用0.8厚优质冷轧钢板。右门上装有密集架三级管理豪华锁。组装后缝隙均匀，锁定紧密，开启灵活。

★（3）管理锁：采用一体三级（三合一）管理锁，锁架主体锌合金材质，黑色皮纹电泳工艺。带限位卡簧装配，内置304#定位钢珠，提升操作手感。指南针型镀铬皮纹扣手，可顺时、逆时针旋转45度；开关方便，定位准确；镀铬圆纹锁盘带红绿英文标示功能，界面一目了然。锌合金压铸锁芯（材质4-1），曲线内浪型锁芯提高安全性能，锁芯插片数8片，每片3种牙花；4000个牙花编码，互开率1/12000；镀镍黄铜钥匙，具有三级管理功能：黑色钥匙1对1开启；蓝色钥匙（即管理钥匙）可控制1个库房或1个团体柜架，也可1把钥匙（即管理钥匙）控制整个库房或者多个团体柜架，供用户自行选择。红色钥匙（即维修钥匙）锁头损坏或钥匙损坏丢失等情况下，可通过维修钥匙直接更换锁头，不需用电钻、钳子、螺丝刀等工具。通过抗盐雾≧150h,直径1.5mm以下锈点≤20点/d㎡,其中直径≥1.0mm以上的锈点不超过5点（距边缘棱角2cm以内的不计）。检验标准符合国家标准GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》要求。



（4）顶板：采用0.8mm厚优质冷轧钢板，经双面六折弯，使用螺栓紧固于立柱上端，四角对焊，使其成框架结构。

（5）防尘板：采用0.8mm厚优质冷轧钢板，具有耐高温、耐腐蚀、防尘、防静电等特性

（6）防鼠板：采用0.6mm厚优质冷轧钢板，板体光滑表面经过防腐处理，坚硬、美观。

**8、工艺要求**

（1）投标企业应该制定严格的产品企业标准，并有完善的质量检验制度和控制手段。要有高精度的剪板机、折弯机、各种机械加工设备及全自动高压静电喷塑设备，工艺装备齐全

（2）所有钣金件、机加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕

（3）所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整

（4）每标准节组装后，质量符合技术标准要求

（5）产品的全部钣金件应经过严格的酸洗、除锈、磷化处理。颜色按用户要求，表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的粉末。其相关技术性能完全符合档案管理要求，色泽应一致，喷涂无死角。漆膜附着力达到二级指标，漆面应均匀光滑、无划痕。塑膜厚度为60—70μm，塑层防锈能力20年以上。灰色比色等级为3-4级、经250h紫外老化试验后目测灰卡评级3级。符合标准：GB/T1865-2009,GB/T14522-2008。

（6）塑粉对人体的安全性：防霉等级达到0级、检测出大肠杆菌和金黄色葡萄球菌两种菌种。。

（7）密集架架体外观应精美、线条流畅、操作应轻便灵活、运行平稳，并应是组合装配，便于搬迁和拆卸。各零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角、凸起。

**注：“技术参数”中用“★”符号标注的属于重要技术参数、指标，必须完全响应。否则，投标无效。**

**样品要求：**

投标样品：轨道长300mm、三级管理锁。须在开标前提供到采购人指定地点，开标时间截止后，投标人将样品提交工作人员后须撤离现场。投标人未提供或提供的样品不符合技术参数要求，视为无效标处理。

**其他商务要求：**

1、交货时间及地点:合同签订后15日内送货到指定的区域，10日内完成安装。  
2、履约验收要求及标准  
为了保证此次采购的产品的质量和环保，中标供应商必须满足以下条件:  
（1）投标人提供中国环境标志产品认证证书。

（2）投标人提供铝合金镶圆钢轨道的检测报告：1、金属外观要求：电镀层检测合格，2、通过抗盐雾≧150h,直径1.5mm以下锈点≤20点/d㎡,其中直径≥1.0mm以上的锈点不超过5点（距边缘棱角2cm以内的不计）。检验标准符合国家标准GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》要求。投标人需提供项目公告前省级或省级以上专业检测机构出具的检测报告作为佐证，受检单位必须为投标人，现场需提供原件查验，未提供视为无效标。

（3）投标人提供塑粉涂层的检测报告：灰色比色等级为3-4级、经250h紫外老化试验后目测灰卡评级3级。符合标准：GB/T1865-2009,GB/T14522-2008。有且全部合格。投标人需提供项目公告前省级或省级以上专业检测机构出具的检测报告作为佐证，受检单位必须为投标人，现场需提供原件查验，未提供视为无效标。

（4）投标人提供“挂板”国家认可的第三方检测机构出具的抽样检验(测)报告复印件及官网查询截图，检验内容至少包含：外观要求、硬度达3H、耐湿热性达1级、耐酸性800小时（含）以上,检测结果均需为合格。投标人需提供项目公告前省级或省级以上专业检测机构出具的检测报告作为佐证，受检单位必须为投标人，现场需提供原件查验，未提供视为无效标。

（5）投标人提供“手动密集架”成品检查报告，现场需提供原件查验，未提供视为无效标。