附件一：

采购明细表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | 规格型号（mm） | 数量 | 单价（元） | 小计（元） |
| 手动档案密集架 | 900\*560\*2350\*6层，符合国家标准及重点工程档案专项验收要求。 | 50组 |  |  |
| 防磁光盘柜 | 1500\*525\*480mm,8个标准光盘抽屉，可以存放600张双面光盘。 | 1台 |  |  |
| 除湿机 | 实用面积100平方米，除湿量90L/D，自动排水。 | 1台 |  |  |
| 档案消毒柜 | 档案低温冷冻杀虫消毒柜。 | 1台 |  |  |
| 档案管理制度 | 定制，规格800\*600，（含组织图）采用亚克力板或PVC板UV背喷而成，铝合金框架，内容必须符合国家最新标准，印有贵单位名称和标志，包含安装到位。 | 26个 |  |  |
| 档案目录柜 | 900\*400\*1850mm，采用0.8厚的冷扎钢板制造，正面奶白色，其它部份咖啡色。 | 6组 |  |  |
| 合计 | 此价包含：设计费、设备费、运输费、安装调试费、售后服务费、增值税普通发票。 |  |

附件二：

手动档案密集架技术参数

**1、规格型号：**900\*560\*2350\*6层，双柱型。

**2、手动档案密集架技术要求：**

(1)手动档案密集架主要由导轨、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）件组成。架顶设有防尘装置，列与列之间装有20mm厚特种抗老化橡塑磁性密封条，形成两列间的全封闭，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，底部设有防鼠、防倾倒装置，因而整个架体具有良好的防尘、防鼠、防潮、防火、防盗和保密功能。

(2)传动机构主要由精铸滚轮、传动轴、连接管、调心轴承、精密滚子摩托车链条，机械式自脱超越离合摇手柄、多级速比1：6精制链轮等零（部）件组成。为了驱动轻便、平稳，采用中轴带动两根边轴传动方式，手柄摇动轻便、灵活、耐用、美观、无噪声、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，手柄可折叠，避免了通行障碍。

(3)底盘:采用分段焊接后整体组装式，连接牢固、运输、安装方便，底盘各段连接采用Ml0螺栓紧固，滚轮横梁采用四折成型，确保在外力作用下无任何变形情况发生。底梁下部装有防倒支架以防架体倾倒。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，在直角处上、下两平面均焊上三角形加强板，有效保证底盘架体不扭曲、错位、变形，密集架在轨移动轻便、平滑、平整。

（4）立柱：采用1.5mm宝钢优质冷轧钢板一次滚压成型，两侧面各压圆弧筋和冲挂扣调节孔,增加架体的稳定性和牢固性。

（5）搁（隔、托）板:采用 1.0mm 优质冷轧钢板一次滚压成型，搁板正面压圆弧筋，采用双槽扁平压印式设计，刚性好、平整、通用性、互换性好外形美观，设计新颖；承重≥80KG，满负载24小时后曲挠度≤3mm， 卸载后自动恢复。

（6）挂板:采用 1.0mm 冷轧板两端挂钩采用模具冲裁打弯而成，中间采用腰形拉伸翻边模成形两个台阶加强孔，下端直角折弯，并冲有凸槽，使搁板嵌置于弯边凸肩上，组装后平整、牢固、无噪声、层间距按需求沿立柱调节孔可自由调整。

（7）传动机构：结构紧凑、传动稳定、承载负荷特强，停用后摇把自行停于垂直位置。

（8）侧板：整块式分为上方中间下方三种图案工艺要求制作。

（9）轨道：轨道方钢采用（宽20mm×高20mm）优质冷轧钢板制造，表面镀锌处理，轨道座采用2.0mm厚的铝合金一次性成型，轨道两边带斜坡护坡垫板，护坡斜角设计便于书车及人员通过，设计人性，外形美观，结构新颖。

（10）密集架门：通过智能设备一次成型，锁具为闪电锁。

（11）档棒：采用优质冷轧钢板一次性冲剪折弯成型，压筋处理，永久抗疲劳，有效增加承重力。

（12）顶板：采用 0.8mm 优质冷轧钢板一次成型，顶板正面通过螺栓紧固于立柱上端既能加强存储设备的整体刚性又能起到防尘、防水的作用。

（13）搁板、挂板可沿立柱垂直方向调整高度，立柱挂板孔间距为50mm,层高可任意调节，可根据需要增加或减少层数。

（14）承重量：搁板承重均匀，单面≥40㎏，双面≥80 ㎏，最大挠度为 3 ㎜，24h 卸载后，不得有裂缝以及永久变形。在全载荷的情况下（以一列为标准） ，密集架运行自如，没有阻滞现象。

（15）防倾倒装置：固定在移动列底座上，有效防止倾倒。

（16）防鼠板装置：架体合拢后底盘之间缝隙小于 2mm，使灰尘与老鼠无法进入。

（17）折叠摇把：摇柄上的摇把，不使用时可向上折叠起来，以避免碰撞。

（18）集中锁定功能：每列设有锁紧装置，当工作人员进入存储设备工作时，将锁紧装置扭到锁紧位置，此时其他人员无法摇动存储设备，以保证架内人员的安全。每组存储设备边列装有锁具，其闭合锁住后，形成一个封闭的整体。

（19）采用铝合金轨道，轨道两边带斜坡护坡垫板，方便推车及人员进出，轨道一次成型。

**3、组装技术标准：**

(1)每标准节组装后，外形尺寸的极限偏差为±2mm，立柱与导轨的垂直度不大于 2mm。侧面板和中腰带的对缝处的间隙不大于 2mm，门缝间隙均匀并在 1～2mm 之间。

(2)传动机构应转动灵活、平稳、不得有失灵现象。

(3)导轨安装平行度偏差不大于 1mm/m，全长不大于 2mm，导轨对接处高低差不大于 0.3mm。

(4)底梁必须平直，直线度不大于 0.5mm／m，全长不大于 2mm。

(5)架体安装垂直度偏差小于 2mm，达到横平竖直。

(6)各零件、组合件表面光滑、平整，不得有尖角、突起。

(7)所有焊接件焊接牢固，焊痕打磨光滑平整。

(8)喷塑表面色泽一致，塑面均匀光滑，无划伤。

(9)产品各零件、组合件之间应能具有互换性。

(10)搁板上均匀载重 400N，放置 24h 最大挠度小于 4mm，卸载后 2h搁板不得有裂缝，残余变形量不大于 0.3mm。

(11)每标准节在全负载的情况下，各结构件和架体没有明显变形，架体不应产生倾斜现象。

(12)在全负载的情况下，各列密集架应运动自如，不得有阻滞现象，单列密集架运行，手柄摇力不大于 10N。

**4、工艺特点：**

(1)所有钣金件、机加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕。

(2)所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整。

(3)每标准节组装后，质量符合技术标准要求。

(4)全部钣金件均经过严格的酸洗、除锈、磷化等十三道工序处理，表面喷涂粉末材料采用具有环保性质的高强度树脂粉末。

(5)所有标准件及紧固件均经氧化或镀锌处理。

附件三：

密集架布置参考图

