报　价　表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称及型号** | **规格** | **单位** | **数量** | **单价** | **总价** | **参数** |
| 1 | 手动密集架 | 定制 | ㎡ | 28.6 |  |  | （一）密集架架体要求：密集架主要由导轨、驱动系统、架体等组成。架顶设有防尘装置，列与列之间装有25mm厚防撞密封装置，边列门板装有防盗锁，边列前侧板装有总锁和制动装置，中列前侧板装有制动装置，每个单元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，整个架体具有良好的防尘、防潮、防火、防盗和保密功能。密集架规格尺寸根据房间实际尺寸确定。1、密集架立柱: 采用冷轧钢板，材料厚度为1.1mm国标裸板，中列立柱正面宽度45mm±1mm，正面两条加强筋，侧面厚度为36mm±1mm,侧面各两条加强筋，共六条加强筋，采用全自动滚压一次成型，其目的是增加承载能力。带门立柱与门框合为一体，其侧面的宽度为61mm±1mm，不压加强筋，确保外观光滑平整。▲2、密集架立柱:符合GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》等标准要求，金属件外观性能要求（喷涂层）合格，经过人造气氛腐蚀试验（盐雾试验）后保护评级（Rᴘ）、外观评级（Rᴀ）均达到10级。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“密集架立柱”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**3、密集架搁板、密集架挂板：采用冷轧钢板，材料厚度为0.9mm国标裸板，搁板采用六次折弯成型以增强其承载力，非底层搁板上面压四条加强筋，两侧面各压一条加强筋，为保证架体内良好通风效果，两张搁板安装好后中间间隙不小于40mm。底层搁板不压加强筋，并且两张搁板之间缝隙小于2mm，起到防鼠、防尘，底层搁板一边高度为24mm，放在挂板上，另一边高度为36mm，直接放到底盘上，保证每张搁板均匀载重不少于50KG（每层两张搁板）；挂板上面压四条加强筋，挂板两端压自锁扣，与搁板孔配合，起到装配自锁，加强架体稳定性。▲4、密集架搁板：符合GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》等标准要求，金属件外观性能要求（喷涂层）合格，金属喷漆（塑）涂层附着力检测合格，经过人造气氛腐蚀试验（盐雾试验）后保护评级（Rᴘ）、外观评级（Rᴀ）均达到10级。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“密集架搁板”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**▲5、密集架挂板：符合GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》、GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》等标准要求，金属件外观性能要求（喷涂层）合格，金属喷漆（塑）涂层附着力检测合格，经过人造气氛腐蚀试验（盐雾试验）后保护评级（Rᴘ）、外观评级（Rᴀ）均达到10级。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“密集架挂板”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**6、密集架挡书条：采用冷轧钢板，材料厚度为0.8mm国标裸板，采用四次折弯，并压三条加强筋，与挂板配合处有防脱落倒扣，防止挡条脱落，以增加整个架体的稳定性。▲7、密集架挡书条：符合GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》、GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》等标准要求，金属件外观性能要求（喷涂层）合格，金属喷漆（塑）涂层附着力检测合格，经过人造气氛腐蚀试验（盐雾试验）后保护评级（Rᴘ）、外观评级（Rᴀ）均达到10级。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“密集架挡书条”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**8、密集架门框：采用冷轧钢板，材料厚度为1.1mm国标裸板。密集架门板、防尘板、顶板、侧板：采用冷轧钢板，材料厚度为0.7mm国标裸板。 ▲9、密集架门框：符合GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》、GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》等标准要求，金属件外观性能要求（喷涂层）合格，金属喷漆（塑）涂层附着力检测合格，经过人造气氛腐蚀试验（盐雾试验）后保护评级（Rᴘ）、外观评级（Rᴀ）均达到10级。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“密集架门框”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**10、密集架底盘（含横、纵梁及轮架组合）：采用热轧钢板，材料厚度为2.5mm国标裸板，底盘净高度为140 mm（±2mm）。采用分段焊接后整体组装式，纵梁上按节距冲有矩形槽，以供立柱插入后用螺栓拧固。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，保证底盘架体不扭曲、错位和变形等。▲11、热轧钢板：符合GB/T 3274-2017 《碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带》、GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》等标准要求，化学成分、外观质量、力学性能均检测合格。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“热轧钢板”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**（二）驱动系统要求：1、轴承：204＃平面轴承，材质为轴承钢，精度≥P6级（E）。2、精密链轮：材质45#。 3、链条：型号为428H#（具体参数为Φ8.5，节距12.75）或同等及以上档次。4、传动管：要求为Φ25mm×壁厚2.5mm的钢管。5、承载轮轴：材质采用实芯圆钢，经车床精加工后镀锌处理，预防锈腐。根据承载轮轴与传动管、轴承、滚轮的连接部位、功能以及承重的不同，加工出不同直径的部位：Φ19.5mm（±0.2mm）的部位与传动管连接；Φ20mm（±0.2mm）的部位与轴承连接；Φ22mm（±0.2mm）的部位与滚轮连接；未加工的部分是Φ25mm（±0.2mm）起到限制滚轮脱轴、脱轨、承重的作用。6、为便于安装和拆卸，承载轮轴与齿轮、承载轮均采用贯穿销连接，不得采用顶丝或焊接方式固定。（三）导轨要求：1、底座：采用热轧钢板，材料厚度为2.5mm国标裸板，底座轧制成开放矩形结构。底座宽度为120（±2）mm。2、轨芯为高20±1mm×宽20±1mm的实芯钢制作。3、轨芯与底座采用明暗焊接方式进行焊接，以及轨道与轨道相连处采用公母焊接方式，焊接后经表面抛光打磨处理，处理后表面光滑平整结实牢固无毛刺。（四）防护装置要求：1、防撞密封装置：采用25mm厚磁性防撞密封条达到密集架的防撞及密封功能，为防止防撞密封条脱落，防撞密封条采用卡槽方式固定，卡槽材质为PVC阻燃材料。2、防尘：采用冷轧钢板，材料厚度为0.7mm国标裸板。在架体顶部装有防尘板，合拢后无空缝，功能达到防火、防尘、防盗、防光要求。3、限位装置：导轨两端安装限位块，防止密集架运行过程中脱轨。▲4、冷轧钢板：符合GB/T 11253-2019 《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》等标准要求，弯曲试验（180°）、表面质量均检测合格，表面结构（平均粗糙度）≤0.9μm，经过人造气氛腐蚀试验（盐雾试验）后保护评级（Rᴘ）、外观评级（Rᴀ）均达到10级。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“冷轧钢板”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**（五）边门和主副侧板设计要求：1、边门设计：密集架边列均要求配有上下分体的带锁内嵌式对开门，门造型要求美观大方，便于使用。 2、边列门设计：密集架每个单元首尾列（即边列）均带门，边列均要求配有上下分体的带锁内嵌式对开门，锁具为椭圆形,锁具在未锁定柜体时可以利用旋钮自由关闭柜门，防止门因震动或其它原因自己打开，需要上锁时才用钥匙锁定，避免了常规只有用钥匙才能打开、关闭柜门的弊端。边列门四角处压回纹加强筋，增加强度，尺寸110mm×110mm（±5mm），组合方式采用一个单体方型回纹和两个一笔连环型回纹。3、侧板标签框：采用一次冲压成型的2个标签框，标签框规格为120mm×80mm（±2mm）。4、侧板设计：每列前后侧板采用整体凹凸式一次成型侧板，侧板两侧采用R9圆弧造型，外观美观大方。（六）生产工艺要求：1、钣金件质量：所有钣金件、机加件加工后应无毛刺、无裂纹及伤痕；所有板材部件均不可焊拼接，要求一体成型；除底盘结构拼接外，其余部件原材料严禁采用人为拼接方式生产部件。2、表面处理：前处理工序：各部零件在涂覆前，必须进行预脱脂-脱脂-水洗-酸洗-水洗-中和-表调-皮膜-水洗-钝化等多工位表面前处理工序，所用标准件及紧固件均需氧化或镀锌处理。3、喷塑粉料：经过表面酸洗皮膜处理工艺后，采用环保粉末进行喷塑。4、喷塑要求：涂层表面应光滑平整，色泽均匀一致，不应有流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等缺陷；密集架各工件弯角、边角折弯处不允许出现漏喷塑粉情况。▲5、塑粉：符合HG/T 2006-2022 《热固性和热塑性粉末涂料》、GB/T 10125-2021 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》等标准要求，外观色泽均匀，无异物，呈松散粉末状；涂膜外观、筛余物（125μm）均检测合格，弯曲试验≤4mm，杯突试验≥4mm，耐酸性、耐碱性、耐沸水性均检测合格，耐磨性（750g/500r）≤50mg，经过人造气氛腐蚀试验（盐雾试验）后保护评级（Rᴘ）、外观评级（Rᴀ）均达到10级。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“塑粉”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）**（七）产品质量要求：1、手动密集架：符合GB/T 13667.3-2013 《钢制书架 第3部分：手动密集书架》标准要求，外观要求、金属件表面涂层硬度、金属件表面涂层冲击强度、金属件表面涂层附着力、金属件表面涂层耐腐蚀、尺寸偏差、垂直度、位差度、间隙、可调性、互换性、传动装置的性能、防倾倒、限位、固定、载重性能、稳定性、结构强度均合格。**（提供获得国家认可的第三方检测机构出具的“手动密集架”检验检测报告复印件并加盖投标人公章，且报告内容需满足上述参数要求）** |
| 2 | 书梯 | H1020mm×W400mm×D640mm，尺寸误差允许±10mm | 张 | 1 |  |  | 基材：采用冷轧钢板，材料厚度≥1.1mm。 |  |
| 3 | 温湿度计 | 常规 | 个 | 1 |  |  | **档案库房专用。** |  |