# 安庆市第六人民医院病案室手动密集架数量及技术参数

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品名称** | **规 格（W\*D\*H，mm）** | **单位** | **数量** |
| 1 | 手动型双柱密集架（内8层）库房（1-3） | 5500\*700\*2600（21 ）列 | 立方 | 210 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 品目名称 | 主要技术参数 |
| 1 | 手动型双柱密集架 | 一、手动密集架技术参数**1、架体外观结构性能**（1)金属件外观性能：管材无裂缝、叠缝；焊接处无脱焊、虚焊、焊穿、错位；焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅；焊接处表面波纹均匀；涂层无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象；涂层光滑均匀，色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。（2)结构安全：人体接触或收藏物品的部位无毛刺、刃口、棱角；固定部件的结合牢固无松动、无少件、透钉、漏钉（预留孔、选择孔除外）。（3)导轨偏差：单根导轨直线度应不大于0.4mm/m，单根导轨水平偏差不大于0.4mm/m，相邻两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于0.5mm/m，相邻两根导轨水平高度偏差应不大于0.4mm/m，导轨对接处高低差应不大于0.2mm/m。（4)垂直度：立柱与底梁的垂直度应不大于1.0mm。**2、载重性能**（1）搁板静载荷：每层搁板上均布静载荷800N，搁板经静载荷试验后，无裂缝，最大挠度为1.9mm，残余变形量为0.16mm。（2）全静载荷：每层搁板上加均面静载荷，经24h连续试验卸载后，挂板、搁板、立柱及其结合部位无塑性变形和其他异常现象。（3）载重运行：在全静载荷的情况下进行试验，架体动动自如，无阻滞现象，手柄摇力不大于9.4N。**3、结构强度**（1）标准架列在全静载荷的情况下，沿X轴方向进行水平拉力试验，水平拉力为自重与全静载荷之和的1/15，经连续试验50次，试验中架体未倾倒，试验后架体倾斜量小于架体总高的1%， 各结构部件无塑形变形或其他异常现象。（2）标准架列在全静载荷的情况下，沿Y轴方向进行水平拉力试验，水平拉力为自重与全静载荷之和的1/15，经连续试验50次，试验中架体未倾倒，试验后架体倾斜量小于架体总高的1%， 各结构部件无塑形变形或其他异常现象。**4、架体总结构**（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。（3）搁板、挂板可沿立柱的垂直方向调整高度。（4）活动架列均安装防倾倒装置。（5）导轨上安装有限位装置。（6）轨道应固定，轨道与地面齐平。**5.传动机构**5.1▲传动机构技术性能：①外观性能：焊接件和喷涂层均合格；②理化性能：硬度≥5H、冲击高度≥500mm附着力≥0级；③中性盐雾试验（NSS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；④乙酸盐雾试验（ASS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；⑤铜加速乙酸盐雾试验（CASS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；⑥铜盐加速乙酸盐雾试验（CASS）：达10级；⑦耐霉菌性：耐霉菌性等级不低于0级；⑧抗菌性能：抑菌率≥99.62%；⑨公共场所阻燃家具及组件的燃烧性能：热释放速率峰值≤2.6KW、5min内放出的总能量≤0.4MJ、最大烟密度≤12%。需提供带CMA或CNAS标识的传动机构检测报告，且需提供检测机构的官网查询截图。5.2传动机构主要构成：①传动轴：采用不低于φ20mm, 45#冷拉实心圆钢性能的材质；②轴承：采用不低于 HR204E 级性能的双排珠心；③链条：采用不低于Φ8.5节距，12.7FR420精制链条；④滚轮：灰铁铸造，精加工成型；⑤传动齿轮：ZG45 精制而成；⑥连接钢管：采用不低于Φ20mm 实心45#圆钢性能的材质，表面镀锌防腐处理；⑦摇手体：圆盘式摇手体。 **6.底座**6.1▲底座的技术性能：①外观性能：焊接件和喷涂层均合格；②理化性能：硬度≥5H、冲击高度≥500mm附着力≥0级；③中性盐雾试验（NSS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；④乙酸盐雾试验（ASS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；⑤铜加速乙酸盐雾试验（CASS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；⑥铜盐加速乙酸盐雾试验（CASS）：达10级；⑦耐霉菌性：耐霉菌性等级不低于0级；⑧抗菌性能：抑菌率≥99.58%；⑨公共场所阻燃家具及组件的燃烧性能：热释放速率峰值≤2.9KW、5min内放出的总能量≤0.5MJ、最大烟密度≤13%。需提供带CMA或CNAS标识的底座检测报告，且需提供检测机构的官网查询截图。6.2底座工艺结构：底座为分段组合式，整体焊接而成，运行平稳且加工精度高，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。用材厚度不低于3.0mm的热轧钢板，压制成槽型，高度≥120mm，并双弯边加强，弯边大于50mm，架体长期荷重存放资料不变形，底座与立柱连接采用不小于M8\*20mm 的螺栓，底座装配后的直线平行度不大于0.5mm/m，全长不大于2mm。**7.路轨**7.1路轨工艺结构：轨芯采用20\*20mm实心方钢，路轨两顶端设有限位装置，防止底盘脱轨，路轨保护板采用3.0mm冷轧钢板，轨盒宽≥100mm，表面镀锌处理，不易生锈，且承重2000kg时不变型。轨道和轨道盒用膨胀螺丝固定在地面上。按规定铺设轨道，轨道的平行偏差≤1mm，轨道之间任何位置的水平偏差≤0.5mm。**8.立柱** 8.1 立柱工艺结构：用材为1.5mm冷轧钢板，采用多折弯工艺一次滚压成型，立柱成型≥50\*39mm（±1mm）。立柱正面和侧面均压不少于 2 根圆弧筋，立柱两侧面均冲压挂孔，在受力情况下，越卡越紧，不易松动。立柱外形美观，结构牢固。开标现场提供≥长800mm的立柱一根。**9.搁板** 9.1 搁板工艺结构：用材为1.0mm冷轧钢板，厚度为≥25mm，正面压制多条加强筋，压筋工艺确保搁板不变形，外形美观，结构新颖，刚性足，承重能力强，每层承重不低于80KG。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塑处理。开标现场提供≥宽204\*长300mm的搁板一块。**10.挂板** 10.1 挂板工艺结构:用材为1.0mm冷轧钢板，采用一次成型机成型，挂板两端均冲压与立柱相匹配的挂扣，挂板与立柱之间连接后，挂板越受力其扣接就越紧，挂板与立柱对接扣处无松动，更紧贴牢固，调节间距更小。开标现场提供≥宽135\*长450mm的挂板一块。**11.档棒** 11.1档棒工艺：采用厚度≥0.8mm冷轧钢板，表面静电喷塑。**12.侧板** 12.1 侧板工艺结构：采用≥1.0mm优质冷轧钢板，采用横三拼隔色结构。中腰板颜色由客户选定。中腰板表面冲凸包，使表面更美观。**13.门板**13.1门板工艺：门面移动列均带上下对开门，采用厚度≥1.0mm冷轧钢板，表面静电喷塑。**14.顶板**14.1顶板工艺：采用厚度≥0.8mm冷轧钢板，表面静电喷塑。**15.防尘板**15.1防尘板工艺：采用厚度≥0.8mm冷轧钢板，具有耐高温、耐腐蚀、防尘、防静电等特性。**16.防鼠板**16.1防鼠板工艺：采用厚度≥0.8mm冷轧钢板，板体光滑表面经过防腐处理，坚硬、美观。 **17.密封胶条**17.1密封胶条：采用20\*20mm磁性冰箱门吸条，密封性能佳，经久耐用。**18.门面锁具** 18.1门锁工艺结构：为三级管理锁，门锁钥匙具有三级管理功能，1 把标编码钥匙与锁体对应；另一把钥匙（管理员钥匙）可实现可控制 1 个或多个团体，也可控制一个或多个库房；还有一把钥匙（即维修管理钥匙）用来换锁芯，当锁头损坏或钥匙损坏丢失等情况下，可通过维修管理钥匙直接更换锁头。开标现场提供三级管理豪华锁实物一套。**19.圆盘式摇手** 19.1▲圆盘式摇手技术性能：①塑料材料理化性能（耐老化性）：冲击强度的保持率≥68.0%；外观颜色变色评级4-5级、②中性盐雾试验（NSS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；③乙酸盐雾试验（ASS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；④铜加速乙酸盐雾试验（CASS）：镀（涂）层对基体保护等级和镀（涂）层本身耐腐蚀等级均不低于10级；⑤邻苯二甲酸酯/%，未检出；⑥重金属（可溶性铅、镉、铬、汞）均未检出；⑦抗菌性能（抑菌率）≥99.53%；⑧防霉性能：防霉等级不低于0级。需提供带CMA或CNAS标识的圆盘式摇手检测报告，且需提供检测机构的官网查询截图。19.2圆盘式摇手工艺：采用多辐设计，手感好，造型美观大方，做工精细。摇把为可折叠式，内装伸缩弹簧，使用时，往外轻拉即弹直；不使用时，将摇把提起往内折起即可。**20.材料列表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **设备名称** | **设备配置** | **规格型号** | **技术参数** | **采用标准** | **性能说明** |
| 轨道 | 轨道座 | 3.0MM | 冷轧钢板 | GB/T 708-2019 | 轨道座表面经镀锌处理，轨芯为实心方钢 |
| 轨芯 | 20\*20MM | 实心方钢 | GB/T 3078-2019 |
| 底架 | 横纵梁及轮架组合 | 3.0mm | 热轧钢板 | GB/T 708-2019 | 底盘采用整体焊接，刚性足，不变形，表面喷塑，分段式结构 |
| 底盘 | 3.0MM |
| 架体 | 立柱 | 1.5MM | 冷轧钢板 | GB/T 708-2019 | 架体结实,坚固,安装规范,层数和间距可自由调整，含立架中间直料和边框 |
| 搁板 | 1.0MM |
| 挂板 | 1.0MM |
| 侧板 | 1.0MM |
| 档棒 | 0.8MM |
| 门面 | 门板 | 1.0MM | 冷轧钢板 | GB/T 708-2019 | 门板平整,款式新颖,表面亚光喷塑 |
| 门框 | 1.0MM |
| 锁具 | 三级管理 | 豪华锁 | GB/T 21556-2008 | 管理安全 |
| 传动机构 | 轴承 | HR204E | 双排珠心轴承 | GB/T308.1-2013 | 精密度高,万向灵活,材料质量好,耐压与耐磨性能好 |
| 传动轴 | Ø20 | 45#实心圆钢 | GB/T 699-2015 | 传动机构配合精密度高,定位可靠,传动轻便灵活,摇手轻,运行平稳性能达到和超过国家标准 |
| 连接钢管 | Ø20×2.5 | 45#圆钢 | GB/T8162-2018 |
| 铁滚轮 | Ø120 | 灰铁铸造 | GB/T9439-2010 |
| 传动齿轮 | ZG45 | 滚轮精制 | GB/ T 10855-2016 |
| 链条 | Ø8.5节距12.7FR420 | 摩托车链条 | GB/ T 10855-2016 |  |
| 摇手体 | 圆盘摇手 | 外塑内钢 | 双向超越离合器结构 | GB/T 13667.3-2013 | 造型美观大方,手感舒适,折叠式把手,可避免通道障碍,摇动任意一列不会带动其它把手 |
| 滚珠轴承 | / |
| 制动装置 | 边列锁定装具（总锁） | 808锁 | / | GB/T 21556-2008 | 每列均装有制动装置,磁性密封条,操作方便,制动可靠 |
| 密封 | 密封胶条 | 20×20 | 聚氯乙烯 | GB/T 528-2009 | 每列的接触面均有缓冲及密封装置,具有良好的防震,防尘,防鼠,防光,防潮,防火功能 |
| 顶板 | 0.8MM | 冷轧钢板 | GB/T 708-2019 |
| 防尘、防鼠板 | 0.8MM | 冷轧钢板 |
| 防倾倒板 | 3.0MM | 冷轧钢板 |
| 表面处理 | 前处理 | 环保性粉末静电高温喷塑，表面涂层：硬度 ≥ 0.4，冲击强度≥ 40cm无剥落、裂纹或皱纹等, 附着力≥2级,耐腐蚀100h后，划道两侧3mm以外，无锈迹、剥落、起皱、变色或失光等现象。 |
| 静电喷塑 |
| 紧固件 | 不低于45#\Q235-A钢制镀锌标准化零件 |

  |

说明：

1.响应人的响应文件必须标明所投设备的名称、生产厂家、品牌、型号、单位、数量、单价和总价等内容。保证原厂正品供货，提供相关资料等；

2.报价应包含满足本次采购需求的所有费用（包括但不限于：所投设备、保险、税费、包装、加工及加工损耗、运输、现场落地、安装及安装损耗、调试、检测验收和交付后约定期限内维保等 ）；

3. 清单明细需响应人在“投标响应表”中注明响应情况。

如技术参数中有要求提供检测报告和相关证书等证明材料的，则响应人可在响应文件中提供检测报告、相关证书等证明材料。未提供检测报告、相关证书等证明材料(或提供的检测报告，则视为无效响应。但中标后未按采购需求要求提供或提供的检测报告不符合公开询价通知书要求，则视为虚假响应。

4.为鼓励不同品牌的充分竞争，如某设备的某技术参数或要求属于个别品牌专有，则该技术参数及要求不具有限制性，响应人可对该参数或要求进行适当调整，但这种调整整体上要优于或相当于自行公开询价通知书的相关要求，并说明调整理由，且该调整须经评标小组审核认可；

5.项目验收时，需对自行公开询价通知书功能及技术参数要求进行核对；

6.验收需提供所安装的系统件合格证、保修卡、发货清单等材料；

7.本项目根据系统建设需要提供必备的安装施工辅材及配件等。系统最终功能及应用必须满足采购人要求，方可进行最终验收。

8.保修及售后服务：依据商品的保修条款及售后服务条款，提供原厂质保，质保期按照国家规定，且不低于所供品牌向用户承诺的质保期限，自行公开询价通知书另有约定的从其约定。质保期从货物验收合格后算起。