# **病案三柱密集架参数**

产品名称：手动型三柱病案密集架(6-8层)

产品规格：H2420\*W900\*D650

### 产品单价：每立方米小于1500元（人民币）

### 技术要求：

**一、架体结构**

（一）★手动型病案密集架主要由导轨、底盘、传动机构和架体（边柱+复合型中柱、左右式挂板、搁板、顶板、门板、侧护板）等零（部）件组合而成。

（二）架顶设防尘、装置，列与列之间需装有不低于20mm厚特种抗老化橡塑磁性密封条，门面列和中间移动列需分别装有锁具和制动装置，每节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，确保使用人员安全。★底部需设防鼠、防倾倒装置。

（三）搁板、挂板需可沿立柱的垂直方向自由调整高度。

**二、传动机构**

**可采用三级传动装置，轻捷省力。第一级转速比**≥**3.43：1，第二级转速比**≥**1:1.7，第三级转速比**≥**1.7:1。**

（一）传动机构需由精铸滚轮、传动轴、连接管、调心轴承、精密滚子链条，机械式自脱超越离合摇手体、多级速精制链轮等零（部）件组成。可使用三级传动方式，在负载情况下保持轻便、灵活、平稳，不得有失灵现象。

（二）★摇把：★材质锌锑合金，手柄可折叠。摇动轻便，手摇动时能自动挂挡，★空摇角度不低于15度，传统摇把和方向盘空摇不低于120度，密集架处于从动或不动状态时，摇柄自行停于垂直位置。

（三）传动部件：

1.传动轴：材料≥Φ20，45#冷拉实心圆钢经机加工+镀锌工艺。

2.链轮：使用链轮不低于14和24齿，45#钢，经锻压精密加工成型，回火去除应力，齿部经高频淬火。

3.★传动采用外球面轴承：使用特种调心万向型。

4.超强型摩托车链条：极限拉力不低于18.10KN，滚子直径≥Φ8.5，节距12.7滚子链条,永不脱落。

5.摇手体：不低于锌合金材质。

6.滚轮材质45#铸钢，经车床加工成型，内径≥120mm。

**三、★底盘、轨道要求**

整体为框架式结构，使用分段焊接后整体组装式，连接要牢固，底盘各段连接处使用螺栓紧固（有防脱装置），纵梁上按节距冲需有矩形槽，以供立柱插入后用螺栓紧固（要有防脱装置）。★高度≥135mm。滚轮横梁需使用不少于二折成形，确保在外力作用下无任何变形情况发生。底梁下部装需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，采用连续+断开焊接工艺，连续焊接距离≥20mm，保证底盘架体不扭曲、不错位和不变形。★轨道采用子母叉工艺，采用≥2.0mm，镀锌板辊压成型，截面14\*20\*125mm，需具有良好的耐蚀性，地轨芯为≥20\*20mm实芯方钢，所有链轮和轮子采用直径不低于6\*30弹簧钢质胀紧销固定，防止脱落。

**四、★立柱材料**

使用裸板≥1.3mm(一级SPCC裸板冷轧钢板，不能少于4次折弯成型，立柱面≥45mm\*35mm\*35mm，左右两面需布冲裁可上、下调节的挂孔，经数控折弯机四次折弯成C形柱体，每件立柱框使用上、中，下二根连接横梁焊成整体，达到结构坚固合理、不变形。立柱下端直接插入底盘固定矩形孔内，通过不低于M8\*20螺栓将立柱紧固底盘上，立柱上端与顶板通过螺栓紧固，使立杆顶部形成整体，增强架体的整体钢性，立柱排孔调整间距不能低于30.3mm\*倍数，每层净高不少于240mm，★复合型中柱材料裸板不少于1.3mm,夹具+激光焊接，不变形，强度好，截面不少于66mm\*22.5mm\*2倍。

**五、**★**搁板材料**

搁板：使用不低于一级SPCC裸板≥1.0mm冷轧钢板，厚度为≧27mm，搁板至少八折弯工艺，搁板每块单面净承重量≥100公斤,隔板2端需各有2个止退孔。截面规格不低于7mm+11mm+27mm+307mm+27mm+11mm+7mm。

密集架底层底部铺装抗菌溴化板,其特点是抗菌、耐磨、防污、表面硬度高；★投标时须提供第三方检测机构出具的具有CMA或CAL或CNAS标识且带二维码的《抗菌溴化板》检测报告，二维码需清晰可查真伪同时提供出具检测报告的机构官网带明显标识的检测内容截图加以佐证，检测报告★①无毒害铅Pb，镉Cd，汞Hg，六价铬Cr6+，多溴二苯醚PBDE，多溴联苯PBB；检测报告★②邵氏硬度符合（检测依据GB/T 2411-2008）检测报告★③表面抗菌性能检测报告，开标时在国家市场监管总局网站查询检测报告真伪。

**六、**★**挂板材料**

可采用分挂板（左右式工艺）：选用不低于一级裸板1.0mm SPCC冷轧钢板，挂板与立柱之间的连接方式可使用四爪挂勾式结构，★挂钩间距60.6mm,挂板与立柱需连接平稳。挂板需带层板定位功能。

**七、侧护板、门板材料**

（一）横三分侧板: 材料使用不低于SPCC一级裸板≥1.0mm，架体外观及结构设计合理，书档可以任意调节高度。

（二）门板:使用不低于一级SPCC裸板≥0.8mm冷轧钢板，右门上装有密集架电锁，组装后缝隙均匀，锁定紧密，开启需灵活，锁杆采用组件固定位置。

（三）★顶板:使用不低于一级SPCC裸板≥0.8mm冷轧钢板，不低于八折弯成型工艺。

**八 ★档书条**

材料裸板不低于1.2mm，需具有挂拉功能，并且可以上下调节至所需高度。

**九、生产工艺**

（一）所有钣金件、机加工件加工后均打磨毛刺，无裂痕及伤痕。

（二）所有焊接件均焊接牢固，外表光滑平整。

（三）全部钣金件需经过严格的酸洗、除锈、磷化处理。颜色可按用户要求定制，表面喷涂粉末材料需使用具有环保性质的高强度树脂粉末。色泽一致，喷涂无死角。漆面均匀光滑、无划痕。塑膜厚度不能低于60—70μm，塑层防锈能力不低于20年以上。

（四）所有标准件及紧固件需采用国标产品。

（五）★传动板需采用带链条调节装置，密集架需在运行过程中噪音小，轻便。

（六）★ 门板锁杆需采用固定件控制位置，防止锁杆脱落。

**十、密集架（标准配置）材料规格、标准、要求一览表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 设备配置 | 材料规格 | 技术参数 | 使用标准 | 性能说明 |
| 轨道 | 轨道座 | 裸板≥2.0mm | 镀锌钢板 | 国标 |  |
| 轨道芯 | ≥20\*20mm | 实心方钢 | 45#钢 |
| 底盘 | 底梁、轴承档、夹紧块 | 裸板SPH≥2.75mm | 热轧钢板 | GB708 | 底盘钢性足，不变形，表面喷塑。 |
| 架体 | 立柱 | 裸板≥1.3mm | SPCC | GB708 | 立柱两面需布冲裁可上、下调节的挂孔，不能少于四次折弯成矩形柱体，需达到结构坚固合理、不变形。 |
| 搁板 | 裸板≥1.0mm | SPCC | GB708 | 架体结实,坚固,层数和间距可自由调整；挂板可使用四挂勾工艺，以增强承重力。 |
| 挂板 | 裸板≥1.0mm | SPCC | GB708 |
| 档书条 | 裸板≥1.2mm | SPCC | GB708 |
| 门面 | 门框 | 裸板≥1.0mm | SPCC | GB708 | 门板可使用四边八折弯结构，正门上需装有密集架电锁，组装后缝隙均匀，锁定紧密，开启灵活。 |
| 门板 | 裸板≥0.8mm | SPCC | GB708 |
| 侧护板 | 侧板 | 裸板≥1mm | SPCC | GB708 | 两边圆弧，中间压型 |
| 传动机构 | 外球面轴承 | 204 | 万向功能 | GB1285 | 精密度高,万向灵活,材料质量好,耐压与耐磨性能好 |
| 传动轴 | Φ20±0.02mm | 45#精钢 | GB699 | 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。链条超强型。 |
| 45#钢轮 |  | 内直径122mm | GB9439 |
| 链轮 | ZG45 | 滚齿精制 | GB1135 |
| 链条 | Φ8.5±0.02mm，节距12.7 | Φ8.5，节距12.7 | GB1244 | 超强型 |
| 摇手体总成 | 新款摇把 | ZG45 | 双向超越离合器结构 |  | 造型美观大方,手感舒适,摇动任意一列不会带动其它列，空转角度不低于15度 |
| 滚珠轴承 |  | GB1285 |
| 制动装置 | 侧列锁定装置 |  |  |  | 每列需装有制动装置,磁性密封条,操作方便,制动可靠,使用存取安全 |
| 中列制动装置 |  |  |  |
| 防护装置 | 防震,防尘装置 | 20mm（±2mm） | 磁性冰箱门吸条 |  | 每列的接触面需有缓冲及密封装置,需具有良好的防震,防尘,防鼠,防光,防潮,防火功能 |
| 顶板 | 裸板≥0.8mm | SPCC | GB708 |
| 防尘板、 | 裸板≥0.8mm | SPCC | GB708 |
| 防倾倒装置 | 裸板≥3mm | SPCC | GB708 |

**十二、配件**

与产品配套，外球面轴承钢204型万向功能，双14齿精钢链轮，18齿精钢链轮，24齿精钢链轮，不锈钢门轴，超强型链条，密集架三位锁，（可锁位置天。地，中三个位置），内径不低于122mm钢轮。配置摇把，省力不费劲。

**十三、其他要求**

（一）质保期为≥1年，质保期内出现故障2小时内上门维修；

（二）投标人按要求提供样品一组，或提供底盘钢板小样1块、立柱小样1块、层板小样1块、挂板小样1块、侧板小样1块、摇把1个等。

（三）投标人所有投标产品在招标单位验收时，未达到招标要求的，一律不予验收、付款（包括产品的厚度、材质）；

（四）市场不易购买的配件，在招标单位急需维修时可及时提供（所有配件供应时间不低于10年）。

（五）标书交装订成册本，一正、一副，共两本。

**十四、评分标准**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分因素 | 分值 | 评分标准 | 备注 |
| 1 | 报价30% | 30 | 满足文件要求且价格最低的报价为基准价，其价格分为满分。其价格分为满分，其他供应商的价格分统一按照下列公式计算：报价得分=(评审基准价/报价)×价格加权分值。 | 以最终报价表为准 |
| 2 | 技术参数及样品36% | 36 | 1. 根据供应商提供样品和投标文件中技术响应完全符合招标文件要求且没有负偏离的得36分；
2. 供应商所提供产品不满足未带★的技术要求的每有一项负偏离扣2分；
3. 带★的参数为核心技术要求，每有一项不满足此项不得分。

注：带★的技术参数中要求提供检测报告的须按要求提供，提供的检测报告开标时在国家市场监管总局网站查询检测报告。 |  |
| 3 | 供货实施方案 | 25分 | 根据供应商针对本项目的供货、设计方案如下：1、供货实施方案包括但不限于：①运输方案，②供货、安装实施方案；③质量保障措施；④管理制度等进行综合评分，全部满足得10分，有一项不满足或者内容有错误扣2分，直至扣完为止。2、设计方案：产品说明（此项内容里须包含产品效果图或产品实物图，所提供的产品效果图或产品实物图须符合实际情况）全部满足得15分，有一项不满足或者内容有错误扣3分，直到扣完为止。注：每有一项内容有错误（错误是指：分析内容与实际情况不符或内容前后不一致或前后逻辑错误。 |  |
| 4 | 售后服务 | 6分 | 根据投标人的售后服务方案的内容：包括独立的①售后服务机构及售后服务人员配置、②售后服务响应时间、③服务保障措施；④解决故障及定期维护方案进行综合评分，内容齐全且内容完全满足本项目需求。有一项不满足或者内容有错误扣1.5分，直至扣完为止。注：每有一项内容有错误（错误是指：分析内容与实际情况不符或内容前后不一致或前后逻辑错误） |  |
| 5 | 业绩 | 3分 | 供应商提供2019年1月1日以来类似产品项目业绩，每提供一个得1分，最多得3分。 |  |