**手摇式轨道病案密集柜（最低评标价法采购方案）**

1. **采购标的**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 标的名称 | 采购数量 | 计量单位 | 预算单价（元） |
| 1 | 手摇式轨道病案密集柜 | 190 | m³ | ＜1500.00 |

1. **★技术要求（实质性要求）**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 标的名称 | 技术参数 |
| 1 | 手摇式轨道病案密集柜 | **一、架体结构**  （一）手摇式轨道病案密集柜主要由导轨、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，每节密集柜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，在负载情况下保证正常使用。  （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，密集柜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。  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**  （一）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。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。  （二）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，所有轨道采用直径不低于6\*30弹簧钢质胀紧销固定，防止脱落。  **四、材料材质要求**  **1、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，下三根连接横梁焊成整体。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，截面不少于66mm\*22.5mm\*2倍。  **2、搁板材料**  搁板：使用不低于一级SPCC裸板≥1.0mm冷轧钢板，折弯厚度为≥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。  **3、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。  **4、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，右门上装有密集柜电锁，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。  **5、 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。**  **6、 检测合格报告**  提供产品材料（上述1-5款材料）的有资质的第三方检测机构出具的具有CMA或CAL或CNAS标识的检测合格报告，报告内容应包含“无毒、耐磨、防污、表面硬度高”等检测结果；且能在相关网站查询到检测报告真伪（提供查询记录截图）。未提供或所提供的检测报告与采购要求不符，视为响应文件无效。  **五、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≥60μm，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，密集柜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。  **六、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，密集柜三位锁，（可锁位置天。地，中三个位置），内径不低于122mm钢轮。配置摇把。  **七、密集柜（标准配置）材料规格、标准、要求一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 材料名称 | 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，正门上需装有密集柜电锁，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 |  1. **样品**   供应商投标时提供成品样品一组；或材质样品（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、轨道座1块、摇把1个）一套，材质样品规格（长度或长\*宽）不小于10cm（摇把除外，按配套规格提供。所有样品均预留可测板材厚度的位置）。  经现场评审，样品不满足采购要求则视为响应文件无效。 |

1. **商务及其他要求**
2. 合同履行期限：签订合同后15日内交付完毕。
3. 履约地点：采购人指定交付地点。
4. 质保期为≥1年，质保期内出现故障2小时内上门维修。
5. 供应商所有投标产品在采购人验收时，未达到采购要求的，一律不予验收、付款（包括产品的厚度、材质）。
6. 市场不易购买的配件（包括：侧列锁定装置、中列制动装置 、外球面轴承、摇手体总成 ），在采购人急需维修时可及时提供（所有配件供应时间不低于10年）。