**采购需求**

**前提：本章采购需求中标注“★”号的条款为本次询价采购项目的实质性要求，供应商应全部满足,** **非“★”号的条款有3项不满足，其响应文件作无效处理**

1. **项目概述**

本项目一个包，攀枝花市仁和区人民医院采购病案室病历密集架。

1. **项目清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 包号 | 品目号 | 标的名称 | 所属行业 | 数量 | 是否允许进口产品 | 是否属于优先采购节能产品 | 是否属于强制采购节能产品 | 是否属于优先采购环境标志产品 |
| 01 | 1-1 | 双层书车 | 工业（制造业） | 5套 | 否 | 否 | 否 | 是 |
| 1-2 | 三步书梯 | 工业（制造业） | 5套 | 否 | 否 | 否 | 是 |
| 1-3 | 导轨型病历密集架 | 工业（制造业） | 363立方米 | 否 | 否 | 否 | 是 |

## 三、 项目要求

| 序号 | 产品名称 | 示意图 | 技术参数 | 单位 | 数量 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 双层书车 |  | 1.外形尺寸：长800±10mm×宽360±10mm×高900±10mm。  2.材质要求：①立柱采用20\*20矩管，厚度不低于1.0mm；②弹轮轴采用φ25\*140，45#钢，机加工后镀锌；③弹轮管采用φ25\*2.5矩管，弹簧采用φ2\*25\*85，加工后，发黑处理；④承重轮采用φ75万向轮和定向轮。  3.工艺要求：①表面采用环保型塑粉静电喷塑；②漆膜厚度≥100μm。  4.功能要求：万向轮和定向轮在受力的作用下，自动向下达到平衡的作用；宽的方向两边带推手杆。 | 套 | 5 |
| 2 | 三步书梯 |  | 1.外形尺寸：高1000±10mm×宽400±10mm×厚640±10mm。  2.材质要求：①立柱采用20\*20矩管，厚度不低于1.0mm；②踏板采用冷轧钢板折弯、冲压成型，厚度不低于0.7mm；③弹轮轴采用φ25\*140，45#钢，机加工后镀锌；④弹轮管采用φ25\*2.5矩管，弹簧采用φ2\*25\*85，加工后，发黑处理；⑤承重轮采用φ75万向轮和定向轮。  3.工艺要求：①表面采用环保型塑粉静电喷塑；②漆膜厚度≥100μm。  4.功能要求：当人采在踏板上时，弹轮轴和弹轮管及弹簧在受力的作用下，自动向下达到平衡的作用；宽的方向两边带推手杆。 | 套 | 5 |
| 3 | 导轨型病历密集架 | 2be22426d494ea0b17968340a91397a | 详见附件1。 | 立方米 | 363 |

附件1：密集架技术参数如下。

（一）密集架架体要求：

1、每组规格均不低于长900mm\*宽780mm\*高2220mm，单面7层，层高不低于260mm，单面层深不低于360mm，结构部件由侧面导正系统、底盘和传动机构、架体等零（部）件组成；零（部）件组装完毕后应当考虑防尘、防盗、制动等保密及安全使用功能。零（部）件与人体接触或收藏物品的部位应无毛刺、刃口等结构安全。

2、立柱:采用冷轧钢板，材料厚度δ≥1.1mm。中列立柱正面宽度为≥45mm，正面压一条加强筋，两侧面各压两条加强筋，共五条加强筋，立柱压筋后单根立柱的承载能力较之以前有大幅度的提高。边列立柱与门框合为一体，其侧面的宽度为≥61mm，不压加强筋，确保外观光滑平整。

**★**3、搁板：采用冷轧钢板，材料厚度δ≥0.9mm。搁板采用六次折弯成型以增强其承载力，上层搁板采用滚压一次成型；搁板上面压八条加强筋，两侧面各压两条加强筋，共十二条加强筋。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。所有搁板均匀载重不少于50KG。

**★**4、挂板：材料厚度δ≥0.9mm，挂板正面一次性压制，压两个回形筋，回形筋长110±5mm×宽52±5mm，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。

5、挡书条：采用冷轧钢板，材料厚度δ≥0.8mm，采用滚压一次成型，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。

6、门框采用冷轧钢板，材料厚度δ≥1.1mm。门板、防尘板、顶板、侧板采用冷轧钢板，材料厚度δ≥0.7mm。

7、底盘（含横、纵梁及轮架组合）：采用热轧钢板，材料厚度δ≥2.5mm，底盘净高度为140mm（±2㎜）。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。

（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、加厚型链条：节距不低于12.7mm,滚子Φ不低于8.5mm。传动管为Φ25mm×壁厚2.5mm的钢管。

4、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。

5、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。

**★**6、方向盘：采用船舵式方向盘，材质为ABS树脂，舵手把为六个（其中五个为固定式、一个为伸缩折叠式，每个舵手把最大直径35±5mm）。方向盘（含舵手把）直径440±10mm，圆盘直径315±10mm。使用过程中既可以双手盘动舵手，也可以单手摇动伸缩折叠式舵手把驱动密集架移动；伸缩折叠式舵手把不使用时，可将其回位，与其它舵手把在同一个圆周面上。

（三）导轨要求：

**★**1、导轨底座：采用厚度≥2.5mm钢板轧制而成，外宽为120±5mm，外高为20±5mm，中间轨芯采用高20±2mm×宽20±2mm的实心冷拔凹型钢，凹型钢槽深度≥1mm，凹型钢槽宽度≥5mm，轨芯与底座采用隐藏焊接方式。

**★**2、导向轮：导向轮采用铸造工艺，轮外直径115±10mm，轮内铸造有四个孔和一个轴承孔，单面铸造有4条加强筋；导向轮与轨芯相契合处凸出，让导向轮自动找正，以避免轨芯与导向轮侧面发生摩擦。

（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δ≥0.7㎜冷轧钢板制作。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，防止密集书架运行过程中脱轨。

（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，门扣手造型要求美观大方，便于使用。

2、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）。

3、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。

(六)加工工艺要求：

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：表面应当经过包括但不仅限于预脱脂-脱脂-水洗-酸洗-水洗-皮膜-水洗-钝化等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。

**★四、样品要求**

1.基本要求：

1.1供应商的样品制作、搬运、安装、拆除等相关费用由供应商承担。供应商须自备样品封样的纸箱和封箱带等所需物品。

1.2样品作为响应文件的组成部分，若无特殊要求，于响应文件截止时间前送达开标地点，否则不予接收。

1.3送达样品时，必须提供样品清单，注明项目名称、项目编号、样品名称及数量、供应商名称，与样品摆放在一起。

1.4样品封样时，由现场监督人员现场监督，供应商应按代理机构工作人员指示进行封样。

1.5样品封样结束后，由供应商存，供应商收到代理机构工作人员移交通知后，三个工作日内办理移交。

1.6成交果公告后，成交人的封样样品移交采购人保存，用于验收比对；未成交的供应商在项目质疑投诉期结束后，并接到代理机构工作人员通知后可自行处理封样样品。

1.7本项目验收完成后，成交人收到采购人退还通知后，三个工作日内办理退还，移交后可自行处理样品。

1.8样品移交、退还时，供应商按代理机构工作人员指定的时间、地点办理退还，因样品逾期未撤离而产生的废品处置费，由供应商承担。

1.9送样地址：同询价地点（根据工作人员要求摆放）。

2.特殊要求：

2.1本项目样品评审采用盲样，供应商交的样品上不得看见可以识别供应商任何标志或标识或具有暗示性的文字、图案、装饰等。

2.2盲样评审前由现场监督人员进行随机编号后进入评审。

3、样品清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 品目名称 | 技术参数 | 备注 |
| 1 | 搁板 | 提供符合技术参数要求的成品1块，长552±2mm\*宽351±2mm。 |  |
| 2 | 挂板 | 提供符合技术参数要求的成品1块，长739±2mm\*宽130±2mm。 |  |
| 3 | 方向盘 | 提供符合技术参数要求的成品1个。 |  |
| 4 | 导轨底座 | 提供符合技术参数要求的成品1根，长300±5mm。 |  |
| 5 | 导向轮 | 提供符合技术参数要求的成品1个。 |  |
| 6 | 防撞密封装置 | 提供符合技术参数要求的成品1根，长300±5mm。 |  |

**★五、商务要求**

1、交货时间：合同签订后30个日历天内。

2、交货地点：攀枝花市仁和区人民医院。

3、付款方式：货物经验收合格后，供应商向采购人出具合法有效完整的完税发票及凭证资料进行支付结算，采购人于15个工作日内转账支付合同价款95%的货款，采购人在货物验收合格满一年以后的5个工作日内支付有效的5%货款。

4、质保期：1年。

5、履约验收：严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）的要求进行。

6、质量要求：供应商所提供的所有产品均须符合国家产品的有关质量标准。