



第七章 采购需求

、报价要求:

- 1.本项目投标币种为：人民币（元）
- 2.本项目投标报价应包括：设备（货物）的价款、包装、运输、装卸、安装、调试、技术指导、培训、咨询、服务、保险、增值税费、检测、验收、技术和售后服务以及设备安装、调试、对接、使用过程中可能增加的零配件、备品备件、辅材辅料、零星工程等保障设备（货物）正常运行及使用的各项有关费用。（投标人应综合考虑设备（货物）价格）

二、采购清单及技术参数:

兰州市精神康复医院新开增容病区设备购置项目（第三包）采购清单

序号	货物名称/标的名称	单位	数量	技术参数
1	四门衣柜	组	32	1、规格：1800*900*420mm 2：钢板：采用优质冷轧钢板，厚度≥0.7mm，稳重、坚固；使用数控冲床冲压而成，连接处精密度高、折边挺括；所有焊接件满焊，并保证焊接牢固，不会有松动现象；焊痕光滑、平整，无砂眼、虚焊、明显焊瘤及飞溅物； 3、▲冷轧钢板的检测依据需符合 GB/T3325-2017、QB/T4371-2012、GB/T1741-2020、GB/T11253-2019 等四项检测标准及《2023 年家具及人造板产品抽样检验实施方案》标准要求，化学成分检测 C≤0.22%、S≤0.035%、Mn≤1.40%、Si≤0.35%、P≤0.035%、Ni≤0.30%、Cr≤0.30%、Cu≤0.30%、抑菌率测试结果达 99%、金黄色葡萄球菌检测具有较好的抗菌效果、耐霉菌性等级达到 0 级、力学性能-拉伸试验屈服强度≥235MPa、抗拉强度 370~500MPa、断后伸长率≥22%、重金属含量可溶性铅≤5mg/Kg、可溶性镉≤5mg/Kg、可溶性铬≤5mg/Kg、可溶性汞≤5mg/Kg。 4、所有钢板表面处理：在机加工点焊打磨等工序完成后，喷涂前，先进行磷洗、干燥处理；然后采用高压喷塑；喷涂效果：喷涂后的塑面完整、光泽鲜亮，厚度均匀，无起泡、龟裂和流痕等现象，光滑美观，富有金属质感，不生锈； 5、结构：上下部分开门方向为对开带锁，每柜门内配一根不锈钢挂衣杆和一层活动层板，采精密模具全自动化工艺流程制成，采精密模具全自动化工艺流程制成。 6、▲不锈钢管挂衣杆的检测依据需符合 GB/T3325-2017 《金属家具通用技术条件》；QB/T 3826-1999 《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法》；QB/T 3832-1999 《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》标准，且检测内容至少包含：外观性能要求、96H 中性盐雾试验耐腐蚀等级 10 级
2	十门储藏柜	组	32	1、规格：1800*800*400mm 2：钢板：采用优质冷轧钢板，厚度≥0.7mm，稳重、坚固；使用数控冲床冲压而成，连接处精密度高、折边挺括；所有焊接件满焊，并保证焊接牢固，不会有松动现象；焊痕光滑、平整，无砂眼、虚焊、明显焊瘤及飞溅物；



				<p>3、所有钢板表面处理：在机加工点焊打磨等工序完成后，喷涂前，先进行磷洗、干燥处理；然后采用高压喷塑；喷涂效果：喷涂后的塑面完整、光泽鲜亮，厚度均匀，无起泡、龟裂和流痕等现象，光滑美观，富有金属质感，不生锈；</p> <p>4、结构：柜子共5层（10柜），开门方向为对开带锁；采精密模具全自动化工艺流程制成，采精密模具全自动化工艺流程制成。带名牌插和透气孔，采用优质拉手等五金件。</p>
3	鞋柜	个	12	<p>1、规格：W900*D400*H1850mm</p> <p>2：钢板：采用优质冷轧钢板，厚度$\geq 0.7\text{mm}$，稳重、坚固；使用数控冲床冲压而成，连接处精密度高、折边挺括；所有焊接件满焊，并保证焊接牢固，不会有松动现象；焊痕光滑、平整，无砂眼、虚焊、明显焊瘤及飞溅物；</p> <p>3、所有钢板表面处理：在机加工点焊打磨等工序完成后，喷涂前，先进行磷洗、干燥处理；然后采用高压喷塑；喷涂效果：喷涂后的塑面完整、光泽鲜亮，厚度均匀，无起泡、龟裂和流痕等现象，光滑美观，富有金属质感，不生锈；</p> <p>4、结构：柜子共6层，每层均分布3个柜门，共18柜；采精密模具全自动化工艺流程制成，采精密模具全自动化工艺流程制成。带名牌插和透气孔，采用优质拉手、紧固件等五金件。</p> <p>5、▲紧固件的检测依据需符合 GB/T3325-2017、QB/T4371-2012、GB/T1741-2020 及《2023 年家具及人造板产品抽样检验实施方案》标准要求，检测内容包括但不限于：抑菌率测试结果达 99%、金黄色葡萄球菌检测具有较好的抗菌效果、耐霉菌性等级达到 0 级、重金属含量可溶性铅$\leq 5\text{mg/kg}$、可溶性镉$\leq 5\text{mg/kg}$、可溶性铬$\leq 5\text{mg/kg}$、可溶性汞$\leq 5\text{mg/kg}$</p>
4	衣架	个	12	采用橡胶木材质，底座稳定。
5	穿衣镜	个	8	防爆镜片，优质高强度铝合金边框，拉丝工艺，无缝对接，90°直角拼砌，平整光滑，支架安全、坚固、稳定。
6	中二斗更衣柜	组	24	<p>1、规格：1800*970*420mm</p> <p>2：钢板：采用优质冷轧钢板，厚度$\geq 0.7\text{mm}$，稳重、坚固；使用数控冲床冲压而成，连接处精密度高、折边挺括；所有焊接件满焊，并保证焊接牢固，不会有松动现象；焊痕光滑、平整，无砂眼、虚焊、明显焊瘤及飞溅物；</p> <p>3、所有钢板表面处理：在机加工点焊打磨等工序完成后，喷涂前，先进行磷洗、干燥处理；然后采用高压喷塑；喷涂效果：喷涂后的塑面完整、光泽鲜亮，厚度均匀，无起泡、龟裂和流痕等现象，光滑美观，富有金属质感，不生锈；</p> <p>4、结构：上部分采用钢化玻璃门，开门方向为对开，内部一层活动层板；中间带2钢制抽屉，抽屉采用优质轨道；下部分采用钢质门，开门方向为对开，内部一层隔板，采精密模具全自动化工艺流程制成，采精密模具全自动化工艺流程制成。</p> <p>5、▲轨道的检测依据需符合 GB/T3325-2017、QB/T4371-2012、GB/T1741-2020、GB/T11253-2019 及《2023 年家具及人造板产品抽样检验实施方案》标准要求，检测内容包括但不限于：抑菌率测试结果达 99%、金黄色葡萄球菌检测具有较好的抗菌效果、耐霉菌性等级达到 0 级、力学性能—拉伸试验屈服强度$\geq 235\text{MPa}$、抗拉强度 370~500MPa、断后伸长率$\geq 22\%$、重金属含量可溶性铅$\leq 5\text{mg/Kg}$、可溶性镉$\leq 5\text{mg/Kg}$、可溶性铬$\leq 5\text{mg/Kg}$、可溶性汞$\leq 5\text{mg/Kg}$。</p>
7	病人储物柜	组	16	<p>1、规格：1800*850*400mm</p> <p>2：钢板：采用优质冷轧钢板，柜门、层板、搁板、顶板等厚度$\geq 0.7\text{mm}$，稳重、坚固；使用数控冲床冲压而成，连接处精密度高、折边挺括；所有焊接件满焊，并保证焊接牢固，不会有松动现象；焊痕光滑、平整，无砂眼、虚焊、明显焊瘤及飞溅物；</p> <p>3、▲搁板抽样检测报告，检测内容包括但不限于：①金属喷涂层理化性能涂层厚度 60~130um；②耐腐蚀（中性盐雾试验）1500h 达到 10 级；③耐腐蚀（乙酸盐雾试验）1500h 达到 10 级；④家具涂层可迁移元素铅(Pb)、镉(Cd)、铬(Cr)、汞(Hg)、锑(Sb)、钡(Ba)、硒(Se)、砷(As)均未检出；⑤拉伸试验抗拉强度 370~500MPa、上屈服强度$\geq 235\text{MPa}$、断后伸长率$\geq 22\%$；⑥化学成分检测 C$\leq 0.22\%$、S$\leq 0.035\%$、Mn$\leq 1.40\%$、Si$\leq 0.35\%$、P</p>



				<p>≤0.035%、Ni≤0.30%、Cr≤0.30%、Cu≤0.30%。检测结果必须符合 GB/T 4336-2016《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》、QB/T 3826-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法》、QB/T 3827-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验(ASS)法》、QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》、QB/T 4767-2014《家具用钢构件》标准要求。</p> <p>4、▲顶板抽样检测报告，检测内容包括但不限于:①金属喷涂层理化性能涂层厚度 60~130um；②耐腐蚀(中性盐雾试验)1500h 达到 10 级；③耐腐蚀(乙酸盐雾试验)1500h 达到 10 级；④家具涂层可迁移元素铅(Pb)、镉(Cd)、铬(Cr)、汞(Hg)、锑(Sb)、钡(Ba)、硒(Se)、砷(As)均未检出；⑤拉伸试验抗拉强度 370~500MPa、上屈服强度≥235MPa、断后伸长率≥22%；⑥化学成分检测 C≤0.22%、S≤0.035%、Mn≤1.40%、Si≤0.35%、P≤0.035%、Ni≤0.30%、Cr≤0.30%、Cu≤0.30%。检测结果必须符合 GB/T 4336-2016《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)》、GB/T 11253-2019《碳素结构钢冷轧钢板及钢带》、GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》、QB/T 3826-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法》、QB/T 3827-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验(ASS)法》、QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价》、QB/T 4767-2014《家具用钢构件》标准要求。</p> <p>5、所有钢板表面处理：在机加工点焊打磨等工序完成后，喷涂前，先进行磷洗、干燥处理；然后采用高压喷塑；喷涂效果：喷涂后的塑面完整、光泽鲜亮，厚度均匀，无起泡、龟裂和流痕等现象，光滑美观，富有金属质感，不生锈；</p> <p>6、结构：柜子共 4 层（8 柜），开门方向为对开带锁；采精密模具全自动化工艺流程制成，采精密模具全自动化工艺流程制成。带名牌插和透气孔，采用优质拉手等五金件。</p>
8	保温桶底座	个	8	规格：高 60cm 宽 52cm（带转向轮）离地 39cm 放保温桶。材质：不锈钢板材选用国标 304 不锈钢板，层板采用≥1.5mm 不锈钢板制造。所有工作台面台下用≥1.2mm 厚不锈钢板做加强筋。支架采用管壁≥1.2mm 厚不锈钢管，竖撑采用直径 38mm*1.2mm 厚不锈钢管。
9	保温桶	个	8	规格：直径 45*高 50cm（带不锈钢水龙头） 材质：304 食品级不锈钢
10	水桶	个	32	规格：28*25*19cm 材质：不锈钢手提桶
11	不锈钢长条桌椅	套	40	1. 规格：1400*700*760mm 2. 材质：桌架、椅架为不锈钢，不锈钢板材选用国标 201 不锈钢板，层板采用≥1.5mm 不锈钢板制造。所有工作台面台下用≥1.2mm 厚不锈钢板做加强筋。支架采用管壁≥1.2mm 厚不锈钢管，竖撑采用直径 38mm*1.2mm 厚不锈钢管，所有脚管都安装不锈钢子弹形底端可脚。
12	不锈钢货架	个	16	1. 规格：1200*500*1550mm 不锈钢板材选用国标 201 不锈钢板，层板采用≥1.5mm 不锈钢板制造。所有工作台面台下用≥1.2mm 厚不锈钢板做加强筋。支架采用管壁≥1.2mm 厚不锈钢管，竖撑采用直径 38mm×1.2mm 厚不锈钢管，所有脚管都安装不锈钢子弹形底端可脚。
13	长条椅	个	20	采用钢制站腿，坐靠板采用皮质坐垫，内包裹填充海绵
14	筷子	双	300	食品级专用，红檀木。
15	饭碗	个	200	规格：22*9cm 材质：钢化 A5 密胺 加厚边沿、高脚底部散热防烫、无毒无异味耐高温抗摔。



16	配餐盒	个	40	规格：33*56cm 材质：304 不锈钢食品级 盒盖配食品级密封胶垫和 304 不锈钢卡扣
17	送餐车	个	2	规格：长 550*宽 1080*高 1100mm 材质：加固加厚不锈钢三层，大号橡胶充气轮承重 200kg 以上，高度间隔 27.5cm
18	面盆水龙头	个	20	不锈钢
19	淋浴喷头	个	30	规格：241*107mm 材质：ASB 材质、硅胶出水嘴
20	洗衣推车	个	2	规格：不锈钢围栏车 120*80*100cm 车把离地 100cm，车轮直径 60cm 的充气轮。
21	被服收集箱	个	20	规格：55*70*78cm 材质：熟胶
22	床板	个	100	规格：90*188cm 材质：实木，厚度为 3cm
23	床垫	个	100	规格：190cm*90cm*6cm 材质：3E 椰棕，纤维面料，细密饱满，不易开线。