**平顶山市第一人民医院**

**移动病理储片柜采购报名公告**

 平顶山市第一人民医院拟对**移动病理储片柜**进行询价采购，现欢迎符合相关条件的供应商报名。

**一、项目概况：**
  **1、项目名称：平顶山市第一人民医院移动病理储片柜招标采购。**

**2、资金来源：自筹**

**二、产品技术参数:**

|  |
| --- |
| 设备台数:28组 预算单价(小写):0.7万元 |
| 一、品牌:进口□ 国产☑ 产地：国内☑ 国外□ |
| 二、是否有配套使用耗材 是□ 否☑ 耗材是否在河南省医药采购平台目录内 是□ 否□ |
| 三、技术参数 |
| **1、移动病理储片柜**1.1、选材：架体采用优质“SPCC宝钢”冷轧钢板，玻片柜及蜡块柜采用优质电解钢板,表面静电粉沫喷涂工艺。1.2、工艺标准：A柜体采用国际新型焊接技术，顶包侧工艺，表面达到平整光亮无尖角凸起，美观大方的效果 B档案质量较大，保证满载后密集储片架的运行平稳且移动前后同步，手柄摇动轻松自如。 C病理储片柜在移动时的安全保证为每列均附带防倾倒装置。 D每列均有锁定功能。 E可升级至病理档案的自动网络化管理（可选）。 F高承载力底盘及防腐蚀地轨，密集储片架地轨铺设采用每排每节式。 G每抽均附带间隙垫，且在自动归位时有减震垫作为缓冲。  H 移动病理储片柜时，荷载后每列需约2—3公斤力量即可传动I每组病理蜡块柜或玻片柜规格相同，可自由组合1.3产品尺寸： 密集储片架：1079\*500\*2050（mm）/组蜡块柜：规格为480\*515\*1520mm ,每套4组合，每组合5个抽屉，蜡块柜内部结构： 20个抽屉，约放蜡块1.5~1.6万块。切片柜：规格为480\*515\*1520mm，每套4组合，每组合9个抽屉，共36个抽屉，约放切片5.5~6万片。玻片柜及内部结构：产品柜体均采用1.0mm优质电解板。抽屉自动归位功能，柜体经防锈处理，静电喷塑工艺。蜡块柜和玻片柜均使用最新式连体滑轨，起始点配高强度滑轮，抽屉推拉顺畅，同时防止抽屉拉出来过长造成意外跌落。另配高弹性减震垫，可使抽屉关闭时减轻与柜体的碰撞，同时使噪音减少至最低限度。病理储片柜的参数及执行标准由于病理储片柜的特殊性，轨道需采用国际新型同步驱动系统和多级传动系统；高承载力全钢车轮；列间配有防撞缓冲器及弹性防尘装置；配备整体闭合锁具、限位装置、制动装置、防倒安全装置，底盘组合负载能力≥1200Kg,具有网络信息化管理的升级空间，每组柜可实现列间自由组合和互换。架体标准手动式病理储片柜设备的技术性能指标采用国家DA/T7-1992行业标准和GB/T13667.3通用技术条件的国家标准的规定。二、轨道说明轨道 采用国内同步驱动系统和多级传动系统，高承载力全钢车轮。轨道座3.0mm冷轧钢板表面静电喷塑处理，喷塑前经严格去油污除锈和磷化处理，轨道25\*25mm实心方钢上钢五厂，底盘底梁3.0mm冷轧钢板，GB699宝钢冷板，底盘采用整体焊接，刚性足，不变形。三、病理储片柜技术参数1.材料立柱、隔板所用黑色金属材料均符合GB/T11253技术标准规定。主要材料及配件指标如下：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部件名称 | 材料规格 | 材料型号 | 其他要求 |
| 路轨 | 20×20mm | 45#实心方钢 |  |
| 底梁 | 3.0mm | ST12冷轧板 | 中间传动，双轴驱动 |
| 底盘 | 3.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 轴承档夹紧块 | 3.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 立柱 | 1.2mm | ST12冷轧板 |  |
| 柜体 | 0.8mm | ST12冷轧板 |  |
| 挂板 | 1.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 侧面板 | 1.0mm | ST12冷轧板 | 可自由拆装装有目录框 |
| 搁板 | 1.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 顶板 | 1.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 防尘板 | 1.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 防倾倒装置 | 4.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 防鼠板 | 1.0mm | ST12冷轧板 |  |
| 转动轴 | ¢20 | 45#圆钢 |  |
| 连接管 | ¢27×3 | 无缝连接管 |  |
| 链条 | 12.7节距滚珠链条 | FR420 |  |
| 链轮 | 45#钢 | ZG45滚轮精制 |  |
| 轴承、轴套 | 双排滚珠调心轴承 | HR1204 | 轴承瓦座右油封装置，以防尘、防油风干密集架专用 |
| 滚轮 | HT15-33 | 灰铸铁 | 密集架专用 |
| 手柄 | 齿轮式折叠 | --------- | 可自动挂档、停用后手柄可自动停于垂直 |
| 粉末涂料 | 环氧树脂 | FRE-9100E | 环保型 |
| 密封条 | 20×20 |  | 磁性吸力，抗老化 |

2.产品部件手动病理储片柜为组合式结构，主要部件有立柱、隔板、挂板、侧面板、地盘、传动机构、操纵手柄、防倒装置和导轨等零部件组成，隔板、挂板可沿立柱的垂直方向调整层间高度。立柱上挂板孔间距离为小于50mm。四、产品性能传动轴的直径为￠20mm，材料为45#钢，符合GB3882-87标准：轴承为带座外球面HRB204型，传动轴加管套连接传动。具有同步传动的中心直线度，有插销防脱落装置，架体移动平稳轻便。传动速比：1：8，摇动曲柄摇把时，摇力平均每标准节不大于10N，低于GB/T13667.3规定的11.8N标准。摇动时不会出现吃力现象。荷载能力：在全负载（每套储片柜承载600kg）的情况下，在手动、电动操纵下，架体、立杆不会有变形，架体不会有出现倾倒现象，运行自如。五、制造工艺（1）底盘结构——为拼接组焊式，可分段组合拼装，加工精度高，具有对接互换性好，节型范围宽等优点。（2）制动装置——每列密集架架体均装有制动装置，与侧面板中侧，开闭方便。开架查询资料时，只需按下制动把手，架体便可固定不易移动，有效地保证了查阅人员的人身安全。（3）安全装置——每列柜均装有固定装置及45°倾斜防侧应急装置，且在顶部装备安全串联装置，边列装有整体闭合锁具，门面板装有扣拉式方形锁。具有存取安全、方便和放到的作用。列于列之间装有防尘和防鼠装置，立柱与上盖连接，下边向上看无间隙，防止灰尘进入架体。（4）传动装置——列端自动脱挂驱动装置。链轮、链条生产标准俺GB1135-89T和GB1244-84(3R齿型)标准，均为采购标准件，表面经发黑防锈处理。（5）密封装置——列端装有活动范围15mm的由弹簧、固定化滑板、华东槽板、密封垫组成的密封装置。密集架顶部采用防尘板密封，节与节、列与列之间密封条密封，满足防火、防尘要求。六、加工工艺与制造公差（1）所有钣金件、机床、冲压件平整，焊接件无毛刺、刀口、裂纹伤痕，气点焊焊接均匀、平整、牢固、光滑，无焊穿、焊瘤、假焊等。（2）合页或门轴焊接牢固、柜门开关灵活、门框和门框的最大缝间隙≤2mm,侧面板与中腰板对接处的间隙应小于1mm。铁轨安装后，每两条轨道之间平行度偏差小于1.5mm。（3）调试要求a)架体高度： 误差≤2mmb)架体长度： 误差≤2mm（装配后的整体尺寸）c)架体宽度 误差≤2mmd)隔板载荷重量： 误差≥160kg(每层均匀载荷)e)整架全载荷重量： 误差≥960kg（单个六层）f)倾斜度： 误差≤3mm（架体与地面的不垂直形状）（4）移动病理储片柜执行标准1.手动密集架技术条件 GB/T13667.3-20032.工件涂装前磷化处理技术条件 GB/T17203.涂膜硬度测定法 GB17304.涂膜耐冲击处理法 GB17325.涂膜耐冲击测定法 GB17326.优质碳素结构技术条件 GB6997.碳素弹簧钢丝 GB43578.灰铁铸件 GB9439（5）安装标准

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 部件名称 | 检测项目 | 检测标准 |
| 轨 道 | 单根导轨直线度 | 1内≤1mm,5米内≤2mm |
| 两根导轨高低间平行度偏差 | 1内≤1mm,全长≤2mm |
| 两根导轨宽度间平行度偏差 | 1内≤1mm,全长≤2mm |
| 导轨对接处高低差 | ≤0.3mm |
| 架 体 | 地盘矩形对角线误差 | ≤3mm |
| 立杆铅垂度（两个方向） | ≤2mm |
| 同列每节长度误差 | ≤1.5mm |
| 传动系统 | 手柄摇力要求 | ≤11.8mm |
| 铁轮滚动要求 | 不应啃轨和掉轨，滚动平稳 |
| 锁死后移动距离 | ＜15mm |
| 门面 | 门面和门框缝隙 | 上下左右≤2mm |
| 每列门面的平面度 | ≤2mm |
| 门框两侧竖棱对架体的对称度 | ≤2mm |
| 外形尺寸 | 每区侧护板平面度 | ≤2mm |
| 邻边垂直度 | ≤2mm |
| 每列架宽偏差 | ≤2mm |
| 每列架高偏差 | ≤2mm |
| 每列架常偏差 | ≤2mm |
| 油漆外观 | 颜色一致，漆面均匀光亮，无划伤 | ≤2mm |
| 不允许有漏漆缺陷 |  |

（6）轨道焊接要求手动式病理储片柜的技术性能指标采用国家DA/T7-92行业标准及GB/T13667.3技术条件进行设计和制造。在任意1m长度内，水平偏差小于1mm,全长不大于2mm,每条轨道全长水平偏差少于4mm，相关轨道之间的平行度偏差不大于1.5mm，导轨对接处高低差不大于0.3mm。列与列之间设置防尘装置，弹性密封偏差小于5mm,达到防尘、放光作用。七、表面处理工艺产品表面磷化处理工艺及质量水平符合GB/T6807钢铁工件涂漆前磷化处理技术条件的国家标准。架体外观、内部为亚光乳白色。表面处理采用乳化剂和碱性组洗剂脱脂、磷酸除锈、镀锌处理，经过磷化、钝化，最后粉末喷涂，颜色由用户单位选定，装饰防护性好，扶着力强。表面处理工艺过程如下：热水脱脂—冷水清洗—防锈——冷水清洗—中和—表调—热钝化—喷粉—温度固化—检验。表面处理达到如下标准：光泽度大于85%按GB-1734-79,硬度≥0.4，耐冲击力60kg/ｃ㎡,按GB-1732-79.凃腊厚度60-70ｕｍ，按磁性侧厚仪，附着力：2级按GB-1720-79,盐雾试验48小时无涂膜脱落现象。各零部件在经过表面喷涂处理后，光滑、平整、无尖角，漆面均匀光亮，无划痕。 |
| 四、标准配置1、架体2、底座3、配套切片柜或蜡块柜 |
| 五、标准配置外其他配置要求1、技术性能符合国家DA/T7-1992行业标准和GB/T13667.3通用技术条件的国家标准的规定。 |
| 六、售后服务（保质期及售后维修、培训、使用等要求）1、质保期三年以上2、质保期内免费上门维修3、免费提供技术培训 |

**三、供应商报名资格要求：**

 1、具有医疗器械经营许可证、医疗器械生产许可证和医疗器械生产备案凭证。

**四、报名时间及报名地点：**
 报名时间：2021年3月4日—3月8日上午（8:00-11:30），下午（15:00—17:30）。（节假日除外）

**五、**报名地点：平顶山市第一人民医院招标办

**六、询价**文件发放时间：另行通知。

询价响应文件递交截止及时间：详见询价文件。

七**、联系方式：**

招标人：平顶山市第一人民医院
 联系人： 杨老师

联系电话：0375-3399269

      平顶山市第一人民医院
 2021年3月3日