|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 商品名称 | 参考图片 | 规格、尺寸 | 单位 | 数量 | 材质要求 | 单价 | 合计 |
| 1 | 候诊椅 | d37a2a5200169bcadc03b0fc4cd8dd8 | 4人座 | 个 | 20 | 1、扶手:优质1.2mm鞍钢冷轧钢板冷冲成型、OTC自动焊接脚:优质1.0mm鞍钢冷轧钢板冷冲成型、OTC自动焊接梁:优质1.5mm冷轧钢板冷拔成型钢管、冷冲定型横 梁:优质冷乳钢板冷拔成型钢管、冷冲定型型0TC自动焊接2、座板坐面:优质1.0鞍钢冷轧钢板冷冲成型OTC自动焊接3、PU坐垫:(聚氨酯)部分采用环保A、B聚醚发泡成型，内镶1.8mm厚钢板成型支架座背板结构：座背为连体式设计，避免安装困难或藏污等问题，座背弧形设计，符合人类工学原理，增加舒适度；椅座内含钢架结构，外部采用聚氨酯（PU）全部包裹（即椅座和椅背造型上无外露钢架）模塑成型，也就是利用特殊工艺将聚氨酯组份一次形成带坚实表皮的泡沫塑料制品；座椅安装为卡式结构，安装简单牢固，可自行调节座椅中心距；座椅厚度：30mm,座椅承托处厚度100mm座宽：540mm；座深：470mm；背高：500mm，PU颜色可选。 |  |  |
| 2 | 候诊椅 | 032050e91c7e8f02a6d39bf8a79ab78 | 3人座 | 个 |  10 | 1、扶手:优质1.2mm鞍钢冷轧钢板冷冲成型、OTC自动焊接脚:优质1.0mm鞍钢冷轧钢板冷冲成型、OTC自动焊接梁:优质1.5mm冷轧钢板冷拔成型钢管、冷冲定型横 梁:优质冷乳钢板冷拔成型钢管、冷冲定型型0TC自动焊接2、座板坐面:优质1.0鞍钢冷轧钢板冷冲成型OTC自动焊接3、PU坐垫:(聚氨酯)部分采用环保A、B聚醚发泡成型，内镶1.8mm厚钢板成型支架座背板结构：座背为连体式设计，避免安装困难或藏污等问题，座背弧形设计，符合人类工学原理，增加舒适度；椅座内含钢架结构，外部采用聚氨酯（PU）全部包裹（即椅座和椅背造型上无外露钢架）模塑成型，也就是利用特殊工艺将聚氨酯组份一次形成带坚实表皮的泡沫塑料制品；座椅安装为卡式结构，安装简单牢固，可自行调节座椅中心距；座椅厚度：30mm,座椅承托处厚度100mm座宽：540mm；座深：470mm；背高：500mm，PU颜色可选。 |  |  |
| 3 | 分诊台 | 7d5a7236051e1c0377a2c455b5f5a3a | 长200cm，宽60cm，高80cm；带抽屉及柜子。 | 个 | 3 | 1. 中密度纤维:符合GB/T 39600-2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》的标准，板内密度偏差±10.0%，密度≥0.7g/cm³，含水量≤8.5%，静曲强度≥25MPa，弹性模量≥2580MPa，内结合强度≥0.55MPa，吸水厚度膨胀率≤6.5%，表面结合强度≥1.05MPa，甲醛释放量ENF≤0.025mg/m³，总挥发性有机花合物≤0.15mg/（m²•h）（72h）；
2. 胶粘剂：符合GB/T 2793-1995《胶粘剂不挥发含量的测定》、GB/T 13354-1992《液态胶粘剂密度的测定方法 重量杯法》、HG/T 2727-2010《聚乙酸乙烯酷乳液木材胶粘剂》的标准，密度≥1.14g/cm³，黏度≥0.68pa.s，游离甲醛≤0.11g/kg,苯≤0.11g/kg,甲苯+二甲苯≤5g/kg,总挥发性有机物≤16g/L，湿强度≥6.9MPa，干强度≥10.8MPa，不挥发物≥45.5%；
3. 三合一连接件：中性盐雾试验连续喷雾≥180h，镀（涂）层对基体保护等级≥10级，耐腐蚀等级≥10级，乙酸盐雾试验连续喷雾≥180h，镀（涂）层对基体保护等级≥10级，耐腐蚀等级≥10级；可迁移元素中锑≤10mg/kg、砷≤12mg/kg、镉≤23mg/kg、铬≤16mg/kg、铅≤35mg/kg、汞≤21mg/kg、硒≤45mg/kg、钡≤65mg/kg；
4. 缓冲导轨:符合QB/T 2454-2013《家具五金 抽导轨》的标准，中性盐雾试验连续喷雾≥110h，镀（涂）层对基体保护等级≥10级，耐腐蚀等级≥10级，乙酸盐雾试验连续喷雾≥110h，镀（涂）层对基体保护等级≥10级，耐腐蚀等级≥10级；
5. 锁具:中性盐雾试验连续喷雾≥80h，镀（涂）层对基体保护等级≥10级，耐腐蚀等级≥10级，乙酸盐雾试验连续喷雾≥80h，镀（涂）层对基体保护等级≥10级，耐腐蚀等级≥10级；
6. 水性油漆:符合GB/T 30647-2014《涂料中有害元素总含量的测定》、GB/T 36488-2018《涂料中多环芳烃的测定》、GB/T 23991-2009《涂料中可溶性有害元素含量的测定》、GB/T 23985-2009《色漆和清漆 挥发性有机化合物（VOC）含量的测定 差值法》、GB/T 23992-2009《涂料中氯代烃含量的测定 气相色谱法》的标准，可溶性重金属含量中镉≤15mg/kg、铬≤12mg/kg、汞≤13mg/kg，甲醛含量≤10mg/kg，VOC含量≤12g/L，总铅含量≤15mg/kg，苯、甲苯、二甲苯和乙苯≤35mg/kg，多环芳烃总和含量≤28mg/kg，乙醇醚及醚酯总和含量≤42mg/kg，游离二异氰醚酯总和含量≤0.05%；卤代烃总和含量≤0.1%，烷基酚聚氧乙烯醚总和含量≤150mg/kg；
 |  |  |
| 4 | 不锈钢置物架1 |  | 长120cm,宽45cm，高200cm；共3层，每层高60cm，隔板全封闭。 | 个 | 2 | 1、钢材选用304不锈钢板，钢板厚度≧0.8mm。 钢板表面处理工艺：磷化标准按照GB6807.86标准执行。表面处理采用乳化剂和碱性助洗脱脂、磷酸除锈、锌系薄膜型磷化、钝化，最后利用静电科技使粉沫涂料平均喷涂于钢板工件上。2、涂料为不含三酸异氰肝油脂(TGIC)的环氧树脂和聚脂树脂之混合型热固性粉沫涂料。 3、优质锁具。  |  |  |
| 5 | 不锈钢置物架2 |  | 长120cm,宽45cm，高200cm；共4层，每层四格，格子大小一致，层高一致，一、二层正面加10cm挡板，三、四层正面加4cm挡板，加活动轮。 | 个 | 3 | 1、钢材选用304不锈钢板，钢板厚度≧0.8mm。 钢板表面处理工艺：磷化标准按照GB6807.86标准执行。表面处理采用乳化剂和碱性助洗脱脂、磷酸除锈、锌系薄膜型磷化、钝化，最后利用静电科技使粉沫涂料平均喷涂于钢板工件上。2、涂料为不含三酸异氰肝油脂(TGIC)的环氧树脂和聚脂树脂之混合型热固性粉沫涂料。 3、优质锁具。  |  |  |
| 6 | 不锈钢置物架3 |  | 长120cm,宽45cm，高200cm；共4层，全部隔板镂空，加活动轮。 | 个 | 1 | 1、钢材选用304不锈钢板，钢板厚度≧0.8mm。 钢板表面处理工艺：磷化标准按照GB6807.86标准执行。表面处理采用乳化剂和碱性助洗脱脂、磷酸除锈、锌系薄膜型磷化、钝化，最后利用静电科技使粉沫涂料平均喷涂于钢板工件上。2、涂料为不含三酸异氰肝油脂(TGIC)的环氧树脂和聚脂树脂之混合型热固性粉沫涂料。 3、优质锁具。  |  |  |
| 7 | 不锈钢置物架4 |  | 长120cm,宽45cm，高200cm；共4层，加活动轮，顶层、底层隔板全封闭，中间3层隔板镂空。 | 个 | 3 | 1、钢材选用304不锈钢板，钢板厚度≧0.8mm。 钢板表面处理工艺：磷化标准按照GB6807.86标准执行。表面处理采用乳化剂和碱性助洗脱脂、磷酸除锈、锌系薄膜型磷化、钝化，最后利用静电科技使粉沫涂料平均喷涂于钢板工件上。2、涂料为不含三酸异氰肝油脂(TGIC)的环氧树脂和聚脂树脂之混合型热固性粉沫涂料。 3、优质锁具。  |  |  |
| **以上产品合计金额：****备注：报价应包括所有货物供应、运输、安装调试、技术培训、售后服务、备品备件和伴随服务等价格。** |  |