|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 图片 | 型号和规格 | 数量 | 参数 | 备注 | 位置 |
| **草药房** |
| 1 | 草药药斗 |  | 1900\*650\*2100 | 16 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药房 |
| 2 | 草药调剂台 |  | 1900\*700\*1000 | 8 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药房 |
| 3 | 药品柜 |  | 1000\*500\*2000 | 4 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药房 |
| 4 | 间板柜（有背板） | 有背板 | 1800\*500\*1800 | 2 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药房 |
| 5 | 地架 |   | 1000\*500\*150 | 8 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、面板：采用E0级及以上环保防火板，采用优质PVC同色封边条封四边。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药房 |
| 6 | 草药缓存柜（有背板） | 有背板 | 1000\*450\*1500 | 4 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、 |  | 草药房 |
| 7 | 窗口桌子 |   | 1200\*600\*750 | 4 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、耐腐蚀均符合QB/T 2189-2013 《家具五金杯状暗饺链》。 |  | 草药房 |
| 8 | 小包装饮片核对桌 |   | 1200\*700\*750 | 4 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、耐腐蚀均符合QB/T 2189-2013 《家具五金杯状暗饺链》。 |  | 草药房 |
| **颗粒剂药房** |
| 1 | 颗粒核对桌 |  | 1200\*600\*750 | 1 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、耐腐蚀均符合QB/T 2189-2013 《家具五金杯状暗饺链》。 |  | 颗粒药房 |
| **咨询室** |
| 1 | 桌子 |  | 1200\*700\*750 | 1 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、耐腐蚀均符合QB/T 2189-2013 《家具五金杯状暗饺链》。 |  | 咨询室 |
| 2 | 上玻璃门文件柜 |   | 900\*400\*1850 | 1 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、 |  | 咨询室 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 图片 | 型号和规格 | 数量 | 参数 | 备注 | 位置 |
| **草药库房** |
| 1 | 地架 |  | 1000\*500\*150 | 30 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、面板：采用E0级及以上环保防火板，采用优质PVC同色封边条封四边。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药库 |
| 2 | 间板柜（有背板） | 有背板，五层 | 3000\*500\*2400 | 10 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药库 |
| 3 | 间板柜（有背板） | 有背板，四层 | 2000\*500\*2400 | 10 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 草药库 |
| **西药库房** |
| 1 | 地架 |  | 1000\*500\*150 | 30 | 1、钢板：采用优质品牌电解质冷轧钢板，钢板厚度≥1.0mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、钢管：采用优质品牌钢管，壁厚≥1.5mm，符合QB/T1952.1-2012《软体家具沙 发》等国家标准。3、面板：采用E0级及以上环保防火板，采用优质PVC同色封边条封四边。4、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。5、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。 |  | 西药库 |

|  |
| --- |
| **过道** |
| 1 | 上玻璃门文件柜 |  | 900\*400\*1850 | 2 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、 |  | 过道 |
| **更衣室** |
| 1 | 三门更衣柜 |  | 900\*500\*1850 | 8 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、 |  | 女更衣室5个男更衣室3个 |
| 2 | 换鞋柜 |  | 900\*400\*1850 | 2 | 1、钢板：采用优质品牌一级冷轧钢板，钢板厚度≥0.8mm，经剪切，冲压，折 弯，装配成型。2、塑粉：采用优质塑粉喷涂处理，采用绿色环保型粉末静电喷涂生产，高温塑 化；防静电，耐腐蚀；符合环保标准。2、焊接：采用二氧化碳保护焊焊接；确保焊接强度和焊点平整光滑。喷涂前采取 酸洗；磷化；干燥等工艺处理。3、生产工艺：部件或半成品采用全自动数控设备进行剪裁、冲切、数控折弯等工 艺后再进行无痕点焊机焊接成型。4、五金件：锁（锁具）：符合QB/T 3826《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》铰链：垂直静载荷、水平静载荷、垂直静载荷、水平静载荷、耐久性、下沉量、 |  | 女更衣室1个男更衣室1个 |