

(一) 不锈钢治疗台要求

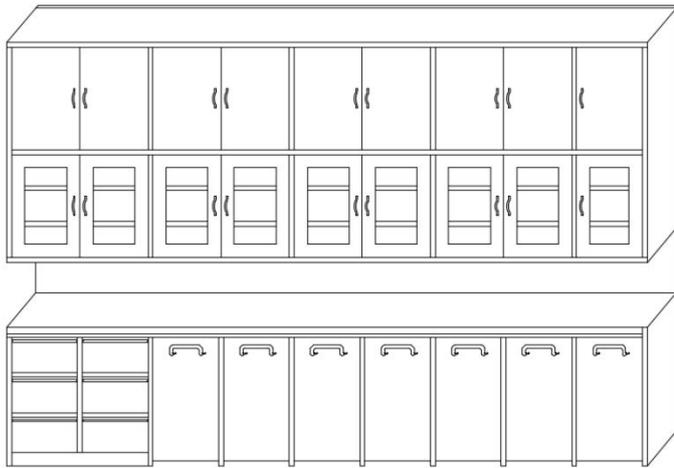


图 1-处置室治疗台

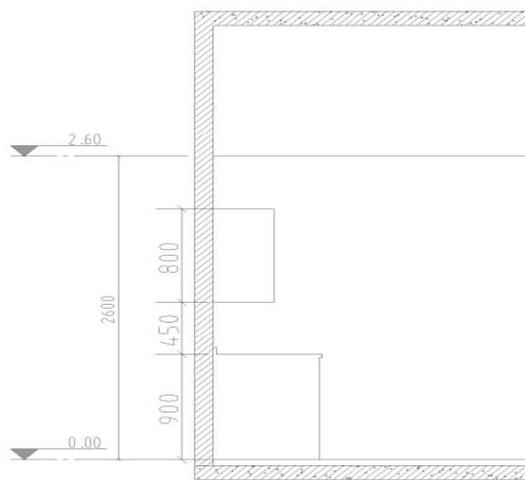


图 2-处置室治疗台剖面图

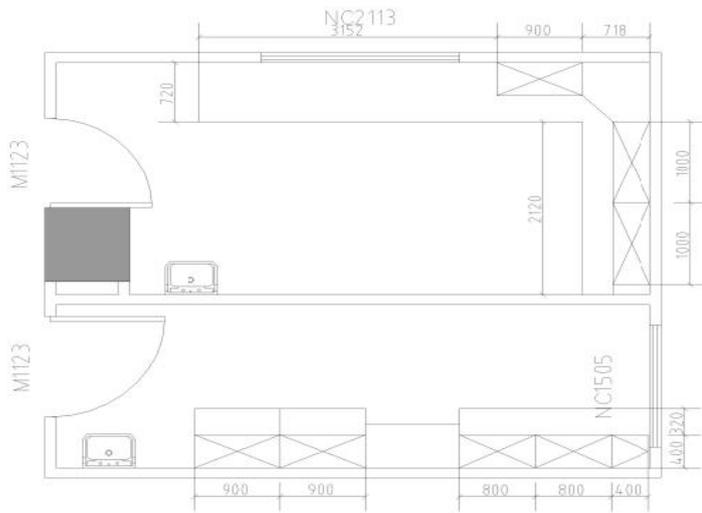


图 3-A 区的治疗室处置室治疗台

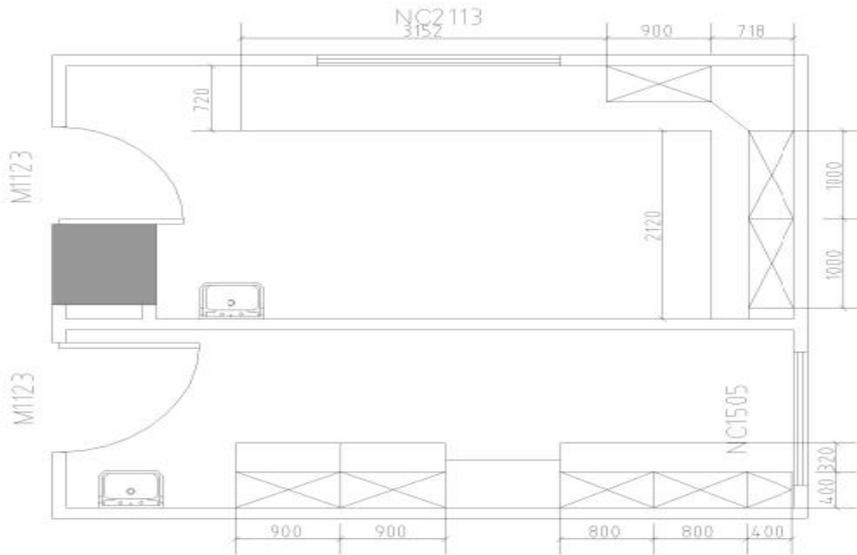


图 4-B 区的治疗室处置室治疗台

A 区每一层处置室治疗台数量 3.9 米*10 层大约 39 米

B 区每一层处置室治疗台数量 8.5 米*10 层大约 85 米

(备注：图片内容单位：毫米)

1. 规格：/
2. 材质：优质 304 不锈钢板。材质特点抗磨耐腐蚀表面易清理。
3. 上部：采用不锈钢经过大型光纤激光切割机下料，一次性切割成型，无毛刺，冲压成型后，经过激光焊接机焊接成型，表面焊缝经过 7 遍打磨抛光并拉丝，达到原色，抗磨，耐腐蚀，表面易清理，不裂痕。

4. 上节:上面带有玻璃对开门及实门对开门,用于放置液体储存用。
5. 操作台:中间带有平面操作台,方便医护人员用于液体配药用。
6. 下节:门内可装垃圾车和垃圾桶,方便医护人员处理医疗垃圾。
7. 柜体:采用 1.0mm 厚的拉丝不锈钢板经过大型光纤激光切割机下料,一次性切割成型,无毛刺,冲压成型后,经过激光焊接机焊接成型,表面焊缝经过 7 遍打磨抛光并拉丝,达到原色,抗磨,耐腐蚀,表面易清理,不裂痕。
8. 抽屉:抽屉整体采用锻压设计,每个死角不会存在划手以及藏污纳垢的现象,清理简单。两侧采用高静音滚珠滑道,承载能力可达到 50KG 以上,抽拉次数达到 30 万次以上。
9. 扣手:铝合金 96 拉手,耐脏耐磨,不易伤手,触感细腻,不易刮花。
10. 合页:不锈钢通条合页。

(二) 不锈钢治疗台要求

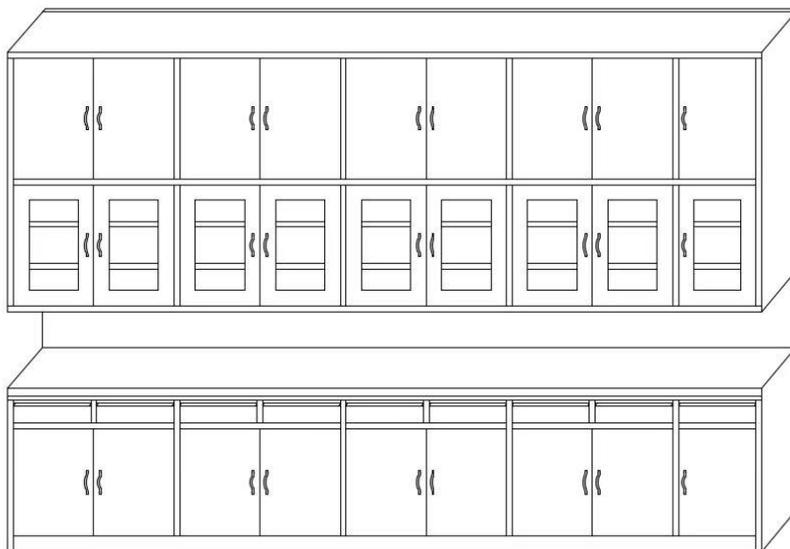


图 5-治疗室治疗台

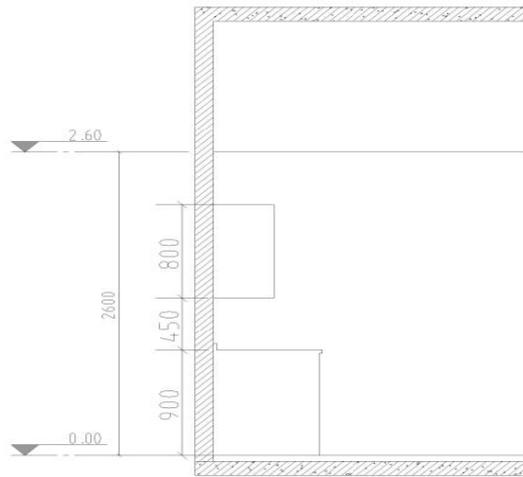


图 6-治疗室治疗台剖面图

A 区每一层治疗室的治疗台数量 6.2 米*10 层大约 62 米

B 区每一层治疗室治疗台数量 10.8 米*10 层大约 108 米

1. 规格:/

2. 材质:优质 304 不锈钢板。材质特点抗磨耐腐蚀表面易清理。

3. 上部:采用不锈钢经过大型光纤激光切割机下料,一次性切割成型,无毛刺,冲压成型后,经过激光焊接机焊接成型,表面焊缝经过 7 遍打磨抛光并拉丝,达到原色,抗磨,耐腐蚀,表面易清理,不裂痕。

4. 上节:上面带有玻璃对开门及实门对开门,用于放置液体储存用。

5. 操作台:中间带有平面操作台,方便医护人员用于液体配药用。

6. 下节:门内用于放置整箱液体用,空间大,方便耐用。

7. 柜体:采用 1.0mm 厚的拉丝不锈钢板经过大型光纤激光切割机下料,一次性切割成型,无毛刺,冲压成型后,经过激光焊接机焊接成型,表面焊缝经过 7 遍打磨抛光并拉丝,达到原色,抗磨,耐腐蚀,表面易清理,不裂痕。

8. 抽屉:抽屉整体采用新型工艺锻压设计,每个死角不会存在划手以及藏污纳垢的现象,清理简单。两侧采用高静音滚珠滑道,承载能力可达到 50KG 以上,抽拉次数达到 30 万次以上。

9. 扣手:铝合金 96 拉手,耐脏耐磨,不易伤手,触感细腻,不易刮花。

10. 合页:不锈钢通条合页。

(三) 急诊科与 ICU 治疗室与处置室不锈钢治疗台要求:

急诊科与 ICU 治疗室与处置室不锈钢治疗台要求参照 A、B 区对应要求,急诊科治疗台合计

10 米，ICU 治疗台合计 10 米。

1. 规格：/

2. 材质：优质 304 不锈钢板。材质特点抗磨耐腐蚀表面易清理。

3. 上部：采用不锈钢经过大型光纤激光切割机下料，一次性切割成型，无毛刺，冲压成型后，经过激光焊接机焊接成型，表面焊缝经过 7 遍打磨抛光并拉丝，达到原色，抗磨，耐腐蚀，表面易清理，不裂痕。

4. 上节：上面带有玻璃对开门及实门对开门，用于放置液体储存用。

5. 操作台：中间带有平面操作台，方便医护人员用于液体配药用。

6. 下节：门内用于放置整箱液体用，空间大，方便耐用。

7. 柜体：采用 1.0mm 厚的拉丝不锈钢板经过大型光纤激光切割机下料，一次性切割成型，无毛刺，冲压成型后，经过激光焊接机焊接成型，表面焊缝经过 7 遍打磨抛光并拉丝，达到原色，抗磨，耐腐蚀，表面易清理，不裂痕。

8. 抽屉：抽屉整体采用新型工艺锻压设计，每个死角不会存在划手以及藏污纳垢的现象，清理简单。两侧采用高静音滚珠滑道，承载能力可达到 50KG 以上，抽拉次数达到 30 万次以上。

9. 扣手：铝合金 96 拉手，耐脏耐磨，不易伤手，触感细腻，不易刮花。

10. 合页：不锈钢通条合页。

备注：本产品为定制产品，所有具体尺寸（长度）以最终实测数据为准，据实结算。