



鄂州市市级政府采购项目

公 开 招 标 文 件

计划函号： 420700-2024-00217

项目编号： HBCZ-2302051214-240618

项目名称： 鄂州市公共卫生临床中心医疗设备采购项目

采购内容： 医疗设备

采 购 人： 鄂州市中心医院

代理机构： 湖北省成套招标股份有限公司

编制时间： 二零二四年三月

目 录

| | |
|-----------------------------|----|
| 第一章 招标公告（代投标邀请函） | 1 |
| 一、项目基本情况 | 1 |
| 二、申请人的资格要求 | 1 |
| 三、获取招标文件 | 2 |
| 四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点 | 2 |
| 五、公告期限 | 2 |
| 六、其他补充事宜 | 2 |
| 七、对本次招标提出询问，请按以下方式联系 | 3 |
| 第二章 投标人须知 | 4 |
| 一、《投标人须知前附表》 | 4 |
| 二、投标人须知 | 8 |
| （一） 总则 | 9 |
| 1. 适用范围 | 9 |
| 2. 定义 | 9 |
| 3. 工程、货物及服务 | 9 |
| 4. 投标费用 | 9 |
| （二） 招标文件 | 9 |
| 5. 招标文件的构成 | 9 |
| 6. 现场踏勘及答疑会 | 10 |
| 7. 澄清修改 | 10 |
| （三） 投标文件 | 10 |
| 8. 投标的语言和计量单位 | 10 |
| 9. 投标文件的构成 | 10 |
| 10. 投标文件编制 | 10 |
| 11. 投标报价 | 11 |
| 12. 备选方案 | 11 |
| 13. 联合体投标 | 11 |
| 14. 投标人应当提交的证明文件 | 11 |
| 15. 其他资料 | 11 |
| 16. 投标保证金 | 12 |
| 17. 投标有效期 | 12 |
| 18. 投标文件的签署和数量（实质性要求） | 12 |
| （四） 投标文件的递交 | 12 |
| 19. 投标文件的递交 | 12 |
| 20. 投标文件送达地点及投标截止时间 | 13 |
| 21. 迟交的投标文件 | 13 |
| 22. 投标文件的修改和撤回 | 13 |
| （五） 开标与评标 | 13 |
| 23. 开标 | 13 |
| 24. 评标委员会的组成和评标方法 | 14 |
| 25. 资格审查 | 14 |
| 26. 评标 | 14 |
| 27. 澄清 | 14 |
| 28. 评标过程保密 | 15 |
| （六） 定标与签订合同 | 15 |
| 29. 定标 | 15 |
| 30. 合同授予标准 | 15 |
| 31. 签订合同 | 15 |

| | |
|---------------------------------|----|
| (七) 质疑和投诉 | 16 |
| 32. 质疑 | 16 |
| 33. 质疑回复 | 16 |
| 34. 投诉 | 17 |
| (八) 其他要求 | 17 |
| (九) 适用法律 | 17 |
| 第三章 采购需求 | 18 |
| 第四章 评标方法 | 49 |
| 第五章 合同书格式 | 56 |
| 第六章 投标文件格式 | 58 |
| 投标文件目录 | 59 |
| 第一部分 投标书 | 60 |
| 1. 投标函 | 61 |
| 2. 开标一览表 | 62 |
| 3. 法定代表人授权书（委托授权代表投标时提供） | 63 |
| 4. 法定代表人身份证明书（法定代表人投标时提供） | 64 |
| 第二部分 资格证明部分 | 65 |
| 一、投标人的资格声明 | 66 |
| 二、与本次招标有关的资格证明文件 | 67 |
| 三、资格声明函 | 68 |
| 四、无重大违法记录声明 | 69 |
| 五、资格要求声明 | 70 |
| 六、中小企业及残疾人福利性单位声明函 | 71 |
| 第三部分 价格部分 | 73 |
| 1. 开标一览表 | 74 |
| 2. 分项报价表 | 75 |
| 第四部分 商务部分 | 76 |
| 商务评分响应导读表 | 77 |
| 商务采购需求响应、偏离说明表 | 78 |
| 与本次招标有关的商务要求证明材料 | 79 |
| 第五部分 技术部分 | 81 |
| 技术评分响应导读表 | 82 |
| 技术采购需求响应、偏离说明表 | 83 |
| 与本次招标有关的技术指标证明材料 | 84 |

第一章 招标公告（代投标邀请函）

【项目概况】

鄂州市公共卫生临床中心医疗设备采购项目的潜在投标人应在网上获取（鄂州市政府采购电子交易系统）<https://zfcg.ezggzy.cn:10002/#/index> 获取招标文件，并于 2024 年 04 月 16 日 10 时 00 分（北京时间）前递交投标文件。

一、项目基本情况

- 1、项目编号：HBCZ-2302051214-240618
- 2、采购计划备案号：420700-2024-00217
- 3、项目名称：鄂州市公共卫生临床中心医疗设备采购项目
- 4、采购方式：公开招标
- 5、预算金额：1041.32(万元)
- 6、最高限价：1041.32(万元)
- 7、采购需求：
医疗设备一批，具体内容详见采购需求。
交货期：合同签订后 30 天内
质保期：验收合格之日起 2 年
- 8、合同履行期限：自签订合同之日起至质保期满
- 9、本项目（是/否）接受联合体投标：否
- 10、是否可采购进口产品：否
- 11、本项目（是/否）接受合同分包：否
- 12、本项目（是/否）专门面向中小微企业：否
- 13、符合条件的小微企业价格扣除优惠为：10%

二、申请人的资格要求

- 1、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定，即：
 - (1) 具有独立承担民事责任的能力；
 - (2) 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
 - (3) 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
 - (4) 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
 - (5) 参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；
 - (6) 法律、行政法规规定的其他条件。
- 2、单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加本项目同一合同项

下的政府采购活动。

3、为本采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的，不得再参加本项目的其他招标采购活动。

4、未被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体，未被列入政府采购严重违法失信行为记录名单。

5、落实政府采购政策需满足的资格要求：/

6、本项目的特定资格要求：本项目投标人所投产品属国家医疗器械管理的，二类及以上医疗器械须提供产品的《医疗器械注册证》；投标人所投产品为三类医疗器械的，须同时提供《医疗器械经营许可证》。国家另有规定的从其规定。

三、获取招标文件

1、时间：2024年03月26日至2024年04月01日，每天上午 00:00 至 12:00，下午 13:30 至 23:59（北京时间，法定节假日除外）

2、地点：网上

3、方式：网上获取（鄂州市政府采购电子交易系统）<https://zfcg.ezggzy.cn:10001/#/index>

4、售价：0元

四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点

1、开始时间：2024年03月26日00点00分（北京时间）

2、截止时间：2024年04月16日10点00分（北京时间）

3、地点：鄂州市政府采购电子交易系统（<https://zfcg.ezggzy.cn:10003/#/index>）

五、公告期限

自本公告发布之日起5个工作日。

六、其他补充事宜

1. 投标人无需提交纸质投标文件，须于截止时间前在鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）上传电子投标文件一份；本项目将在鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）进行投标文件解密，投标人无需到开标现场。（鄂州市政府采购电子交易系统客服电话：027-60358312/027-60358276）

2. 投标人投标报价超过采购预算金额或最高限价，其投标报价无效。

3. 本项目需落实的绿色发展（节能环保）、中小微型企业扶持（含支持监狱企业发展、促进残疾人就业）、支持创新等相关政府采购政策详见招标文件。

4. 根据《鄂州市政府采购合同融资工作实施方案》的要求，有需求的中小微企业中标后可以有意向金融机构提出政府采购合同融资申请。

5. 中小微企业凭政府采购中标（成交）通知书、政府采购合同，即可“零担保、零抵押”自主选

择金融机构申请融资。合作金融机构承诺为中标供应商提供融资绿色通道，采购人承诺及时做好政府采购合同公开和合同备案。具体融资事宜由中标供应商与合作金融机构进行洽谈、办理。合作金融机构：各国有商业银行鄂州市分行、中信银行鄂州支行、邮政储蓄银行鄂州市分行、湖北银行鄂州分行、汉口银行鄂州分行、鄂州农村商业银行。

七、对本次招标提出询问，请按以下方式联系

1、采购人信息

名 称：鄂州市中心医院

地 址：湖北省鄂州市文星路9号

联系方式：027-60660777（王科长）

2、采购代理机构信息

名 称：湖北省成套招标股份有限公司

地 址：湖北省武汉市武昌区东湖西路特2号平安财富中心B座7-10楼

联系方式：027-87816666-8212/8213

3、项目联系方式

项目联系人：谭韞、郭涵度、李睿、胡小康

电 话：027-87816666-8212/8213

第二章 投标人须知

一、《投标人须知前附表》

投标人应仔细阅读招标文件的第二章“投标人须知”，下面所列资料是对“投标人须知”的具体补充和说明。如有矛盾，应以本表为准。

| 条款号 | 条款名称 | 内容 |
|-----|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2.1 | 采购人 | 名称：鄂州市中心医院 地址：湖北省鄂州市文星路9号 联系人：王科长 联系电话：027-60660777 |
| 2.2 | 监管部门 | 鄂州市财政局 |
| 2.3 | 采购代理机构 | 名称：湖北省成套招标股份有限公司 地址：湖北省武汉市武昌区东湖西路特2号平安财富中心B座7-10楼 联系人：谭韞、郭涵度、李睿、胡小康 联系人电话：027-87816666-8212/8213 |
| 4.2 | 服务费 | <p>支付标准：经与采购人协商，由中标人参照国家计价格[2002]1980号文关于招标代理服务收费暂行办法、[2011]534号国家发改委调整招标代理服务收费标准向采购代理机构支付服务费。</p> <p>支付方式：服务费由中标人在领取中标通知书的同时向采购代理机构支付，并同时开具发票，中标人在看到网上公布的结果公告时，请携带开票信息到湖北省成套招标股份有限公司7楼财务窗口缴费开具发票后领取中标通知书。</p> <p>如需邮寄中标通知书，请以单位电汇或转账中标服务费后，将项目名称、项目编号、转账凭证、开票资料（注明开具增值税专票或普票）、收件信息等相关信息发送至tyun2157@163.com，我司工作人员在收到邮件后尽快核实办理，并将中标通知书及发票以顺丰到付寄予贵公司。</p> <p>中标服务费可使用现金或电汇办理，汇款账户信息如下：</p> <p>户 名：湖北省成套招标股份有限公司 账 号：572976591978</p> |

| 条款号 | 条款名称 | 内容 |
|------|----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | 开户行：中国银行武汉中南路支行 财务查询电话：027-87311206 |
| 6.2 | 现场踏勘及答疑会 | 现场踏勘：不组织统一踏勘 标前答疑会： <u>不组织。</u> |
| 7.2 | 提疑截止时间 | 提疑截止时间： 同获取招标文件截止时间。 提疑方式： 请将单位名称、项目负责人联系人及电话、项目名称、项目编号、提疑内容PDF及Word版本发送至tyun2157@163.com。 |
| 9.2 | 招标文件中要求提供的其他资料 | 包括但不限于：技术参数说明、彩色样本、权威部门检测报告、出厂验收报告、使用说明、服务方案、服务承诺、保障措施、等相关资料。 |
| 10.4 | 对多包投标的规定 | 无 |
| 11.2 | 报价方式 | 报价方式：固定总价包干合同，所有产品均以人民币报价。 报价范围：包含投标人所投标包中全部采购内容，以及涉及的送货、安装、验收、测试、调试、人员培训、售后服务、保险、税金、管理费、知识产权使用和其他应缴纳的费用。 采购人未增加采购内容的情况下，合同价格不予调整。 |
| 12.1 | 备选方案 | ■本次采购不接受备选方案。 <input type="checkbox"/> 本次采购接受备选方案。备选方案要求如下：/。 |
| 13.1 | 联合体 | ■本次采购不接受联合体报价。 <input type="checkbox"/> 本次采购接受联合体报价，要求如下：/。 |
| 14.1 | 应提交的证明文件 | 应提交的资格证明文件（以下证明文件未按文件要求提供的，可能被判定为无效标） 1. 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定。 (1) 具有独立承担民事责任的能力 1) 投标人是企业（包括合伙企业），提供有效的营业执照。 2) 投标人是事业单位，提供有效的事业单位法人证书。 3) 投标人是非企业专业服务机构的，提供有效的执业许可证等证明文件。 4) 投标人是个体工商户，提供有效的个体工商户营业执照。 |

| 条款号 | 条款名称 | 内容 |
|-----|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | <p>5) 投标人是自然人，提供有效的自然人身份证明。</p> <p>(2) 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度。</p> <p>1) 投标人是法人且成立一年或以上的，提供上一年度经审计的财务报告(若上一年度还未完成经审计的财务报告，可提供 2022 年度经审计的财务报告)；成立未满一年的，提供成立之日后的财务报告。</p> <p>2) 无法按第 1) 条提供财务报告的投标人可以提供银行出具的资信证明。</p> <p>3) 投标人也可以提供财政部门认可的政府采购专业担保机构出具的投标担保函(原件)，代替财务状况报告。</p> <p>(3) 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力。</p> <p>提供具备足够数量的设施设备及技术人员的证明材料或承诺。</p> <p>(4) 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录。</p> <p>有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录，由投标人对以下内容提供相应证明材料。</p> <p>1) 投标人依法缴纳税收的证明材料：本项目公告发布时间前 6 个月内(至少提供 1 个月)缴纳增值税、企业所得税的凭据(完税证、缴款书、印花税票、银行代扣(代缴)转账凭证等均可)。</p> <p>2) 投标人依法缴纳社会保障资金的证明材料：本项目公告发布时间前 6 个月内(至少提供 1 个月)缴纳社会保险的凭据(专用收据或社会保险交纳清单)。</p> <p>3) 投标人为其他组织或自然人的，也需要按此项规定提供缴纳税收的凭据和缴纳社会保险的凭据。</p> <p>4) 依法免税或不需要缴纳社会保障资金的投标人，应提供相应文件证明其依法免税或不需要缴纳社会保障资金。</p> <p>(5) 参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录。</p> <p>按照招标文件第六章投标文件格式附件的格式要求，根据相关法规规定，提交书面声明。</p> <p>(6) 法律、行政法规规定的其他条件。</p> <p>如国家对生产和销售相关产品或提供相关服务有专门法律、行政法规规定的，须提供相关许可的证明材料。</p> |

| 条款号 | 条款名称 | 内容 |
|------|-------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | <p>2. 落实政府采购政策需满足的资格要求。</p> <p>详见招标文件第一章，对于专门面向中小微企业采购或小微企业采购的项目，投标人需提供《中小企业声明函》并按其要求填写相关数据资料，否则作废标处理。</p> <p>3. 本项目的特定资格要求</p> <p>详见招标文件第一章申请人的资格要求中的规定。</p> <p>说明：</p> <p>1. 所有证书、证明文件包括按要求提供的官网截图必须是真实可查证的，须注明资料来源。</p> <p>2. 资格证明文件应为原件的复印件并加盖公章。所有证明材料须清晰可辨认，如因证明材料模糊无法辨认，缺页、漏页导致无法进行评审认定的责任由投标人自负。如发现弄虚作假将按照有关规定严肃处理。</p> <p>3. 所有证明文件均须在有效期内。</p> |
| 15.1 | 证明投标内容符合招标文件要求的文件和招标文件规定的其他资料 | <p><u>包括但不限于：检测报告、制造商公开印刷的资料、承诺、措施、方案、人员设备、环境等文字及图片资料。项目实施过程中，招标人将严格按照中标人的响应情况进行验收。如投标人有虚假响应或虚假承诺的情况，招标人将依法追究其法律责任。</u></p> |
| 16.1 | 投标保证金金额、递交方式、时间及接受保证金的帐户信息 | <p>本项目不收取投标保证金。</p> |
| 17.1 | 投标有效期 | <p>90日历天</p> |
| 18.1 | 投标文件数量 | <p>投标人无需提交纸质投标文件，需于截止时间前在鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）上传电子投标文件一份。</p> |
| 19.4 | 提交及退还样品的规定 | <p>本次招标 <u>不需要</u> 提交样品</p> |
| 20.1 | 投标文件送达地点及投标截止时间 | <p>详见第一章第四款相关要求</p> |
| 23.1 | 开标时间及地点 | <p>详见第一章第四款相关要求</p> |

| 条款号 | 条款名称 | 内容 |
|------|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 24.1 | 评标委员会的组成 | 评标委员会由采购人代表和技术经济方面的评审专家组成，成员人数应当为五人及以上单数组成，其中技术经济方面的评审专家数量不得少于成员总数的三分之二，从湖北省财政厅政府采购评审专家库中抽取。 |
| 24.3 | 评标方法 | 综合评分法 |
| 29.3 | 中标人确定方式 | 由评标委员会推荐3名中标候选人，最终经采购人确认 |
| 31.1 | 履约保证金及付款方式 | ①履约保证金：详见“第三章 采购需求” ②付款方式：详见“第三章 采购需求” |
| (七) | 接收质疑函的方式、联系部门、联系电话和通讯地址 | <p>接收质疑函的方式：线上</p> <p>投标人应在鄂州市政府采购电子交易系统(分散采购)中的对应项目板块提出质疑。投标人提出质疑应当按照《政府采购质疑和投诉办法》（财政部令第94号）等相关规定于系统内提交质疑函和必要的证明材料。代理机构接收质疑时间以系统内时间为准。投标人可以委托代理人进行质疑和投诉。其授权委托书应当载明代理人的姓名或者名称、代理事项、具体权限、期限和相关事项。投标人为自然人的，应当由本人签字；投标人为法人或者其他组织的，应当由法定代表人、主要负责人签字或者盖章，并加盖公章。代理人提出质疑和投诉，应当提交投标人签署的授权委托书。。</p> <p>联系部门及联系人：湖北省成套招标股份有限公司 政府采购部 徐沫</p> <p>联系电话：027-87711081</p> <p>通讯地址：湖北省武汉市武昌区东湖西路特2号平安财富中心B座7-10楼。</p> <p>投标人在法定质疑期内应一次性提出针对同一采购程序环节的质疑。</p> <p>具体质疑相关规定详见《政府采购质疑和投诉办法》（财政部令第94号）。</p> |
| (八) | 其他要求 | 无 |

二、投标人须知

（一）总则

1. 适用范围

1.1 本招标文件适用于本次公开招标中所述项目的采购。

2. 定义

2.1 “采购人”：本次招标的采购人见《投标人须知前附表》。

2.2 “监管部门”：本次招标的监管部门见《投标人须知前附表》。

2.3 “采购代理机构”：本次招标的采购代理机构见《投标人须知前附表》。

2.4 “投标人”：是指响应招标、参加投标竞争的法人、其他组织或者自然人。

1) 单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的投标。

2) 为本项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、检测等服务的投标人，不得再参加本项目的投标。

3) 如国家法律法规对市场准入有要求的还应符合相关规定。

2.5 “投标人”是指经评标委员会评审推荐，采购人授予合同的投标人。

3. 工程、货物及服务

3.1 “工程”是指建设工程，包括建筑物和构筑物的新建、改建、扩建及其相关的装修、拆除、修缮等。

3.2 “货物”是指各种形态和种类的物品，包括原材料、燃料、设备、产品等。

3.3 “服务”是指是指除货物（指各种形态和种类的物品，包括原材料、燃料、设备、产品等）和工程（指建设工程，包括建筑物和构筑物的新建、改建、扩建及其相关的装修、拆除、修缮等）以外的其他政府采购对象。

4. 投标费用

4.1 投标人应承担所有与准备和参加投标有关的费用。不论投标的结果如何，采购人和采购代理机构均无义务和责任承担该费用。

4.2 服务费：投标人须在收到中标通知书时向采购代理机构支付服务费。服务费相关规定见《投标人须知前附表》。

（二）招标文件

5. 招标文件的构成

5.1 本招标文件包括：

- 1) 招标公告（代投标邀请书函）
- 2) 投标人须知
- 3) 采购需求
- 4) 评标方法
- 5) 合同文本
- 6) 投标文件格式
- 7) 附件（图纸、清单、技术资料等）（如有）

6. 现场踏勘及答疑会

6.1 采购人或者采购代理机构可以在招标文件提供期限截止后，组织已获取招标文件的潜在投标人现场踏勘或者召开开标前答疑会。

6.2 具体安排见《投标人须知前附表》。

7. 澄清修改

7.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如有疑问，应以书面形式要求采购人或者采购代理机构对招标文件予以澄清或修改。

7.2 采购人或者采购代理机构对已发出的招标文件进行澄清或者修改的，澄清或者修改将在原公告发布媒体上发布澄清公告。澄清或者修改的内容可能影响投标文件编制的，采购人或者采购代理机构将在投标截止时间至少15日前，通过“鄂州市政府采购电子交易系统”以数据电文通知及网上公告公布的形式告知所有获取招标文件的潜在投标人。

7.3 如果澄清发出的时间距投标人须知前附表规定的投标截止时间不足15天，并且澄清内容影响投标文件编制的，将相应延长投标截止时间，并通过“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”以数据电文通知及网上公告公布的形式告知所有领取招标文件的潜在投标人。

7.4 招标文件的澄清或者修改将在原公告发布媒体上发布澄清公告。澄清或者修改的内容为招标文件的组成部分并对潜在投标人具有约束力。投标人应实时关注“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”上发出的修改通知，因投标人自身原因未及时获知修改内容而导致的任何后果将由投标人自行承担。

（三）投标文件

8. 投标的语言和计量单位

8.1 投标人提交的投标文件以及投标人与采购代理机构或采购人就有关投标的所有来往函电均应使用中文。投标人提交的支持文件或印刷的文献可以用另一种语言，但相应内容应附有中文翻译本，在解释投标文件时以中文翻译本为准。

8.2 除非招标文件中另有规定，计量单位均采用中华人民共和国法定的计量单位。

9. 投标文件的构成

9.1 投标人编制的投标文件应包含但不少于本文件第六章格式要求中规定提供的内容。

9.2 招标文件中要求提供的其他资料见《投标人须知前附表》。

10. 投标文件编制

10.1 投标人应当按照本招标文件的要求编制投标文件，并对其提交的投标文件及全部资料的真实性、合法性承担法律责任，并接受采购代理机构对其中任何资料进一步核实的要求。

10.2 投标人应认真阅读招标文件中所有内容，并对本招标文件提出的要求和条件作出明确响应。如投标人没有按照招标文件的要求提交全部资料，或者投标文件没有对本招标文件在各方面都做出明确响应的，其投标将被视为无效投标。

10.3 投标人应完整地按本招标文件的要求提交所有资料，并按第六章要求的格式填写规定的所有内

容，投标人可根据实际情况对格式及内容适当添加，但应包含文件要求填写的内容，无相应内容可填项的，应填写“无”、“未测试”、“没有相应指标”等明确的回答文字，但不应少于或删除。如未规定格式的，相关格式由投标人自定。

10.4 投标人在编制投标文件时应注意本次招标对多标段投标的规定，规定见《投标人须知前附表》。

11. 投标报价

11.1 投标人的报价均应以人民币进行报价。

11.2 投标人应按照本招标文件规定的报价方式及要求进行报价，具体报价方式及要求见《投标人须知前附表》。投标总价中不得包含招标文件要求以外的内容，否则，在评标时不予核减。投标总价中也不得缺漏招标文件所要求的内容，否则，其投标将被视为无效投标。

11.3 投标人应根据本招标文件的规定和要求、市场价格水平及其走势、投标人的管理水平、投标人的方案和由这些因素决定的投标人之于本项目的成本水平等提出自己的报价。报价应合理，并包含完成本招标文件采购需求全部内容的所有费用，所有根据本招标文件或其它原因应由投标人支付的税款和其他应交纳的费用都应包括在投标人提交的报价中。

11.4 投标人在投标文件中注明免费的项目将视为包含在投标总价中。

11.5 每一种采购内容只允许有一个报价，否则其投标将被视为无效投标。

12. 备选方案

12.1 是否接受备选方案见《投标人须知前附表》。

12.2 本次招标若接受备选方案的，投标人在投标文件中只能提供一个备选方案并注明主选方案，且备选方案的投标价格不得高于主选方案。评标时仅对主选方案评议。如果投标人提供两个以上备选方案或未注明主选方案，其投标将被拒绝。

12.3 本次招标不接受备选方案的，若在投标文件中提交了备选方案，其投标将被视为无效投标。

13. 联合体投标

13.1 本次招标是否允许联合体投标见《投标人须知前附表》。允许联合体投标的，联合体投标应满足的要求详见《投标人须知前附表》。

14. 投标人应当提交的证明文件

14.1 投标人应提交证明其有资格参加投标，且信誉良好的证明文件，具体见《投标人须知前附表》。

14.2 除本须知14.1要求的资格证明文件外，如国家法律法规对市场准入有要求的还应提交相关资格证明文件。

14.3 证明材料仅限于投标人单位本身，母公司、股东单位和子公司的材料不能作为证明材料，但投标人单位兼并的企业的材料可作为证明材料。

15. 其他资料

15.1 证明投标内容符合招标文件要求的文件和招标文件规定的其他资料，具体要求见《投标人须知

前附表》。

16. 投标保证金

本项目不收取投标保证金

17. 投标有效期

17.1 投标有效期见本章投标人须知前附表，投标有效期从投标须知前附表规定的提交投标文件的截止之日起算。在此期间投标文件对投标人具有法律约束力，以保证采购人有足够的时间完成评标、定标以及签订合同。投标人投标文件中必须载明投标有效期，投标文件中载明的投标有效期可以长于招标文件规定的期限，但不得短于招标文件规定的期限。投标有效期不足的，在评标时将其视为无效投标。

17.2 特殊情况需延长投标有效期的，采购人或者采购代理机构可于投标有效期届满之前，要求投标人同意延长有效期，采购人或者采购代理机构的要求与投标人的答复均应为书面形式。投标人同意延长的，不允许修改或撤回投标文件。投标人拒绝延长的，其投标在原投标有效期届满后将不再有效，并不得再参与本项目后续采购活动。

18. 投标文件的签署和数量（实质性要求）

18.1 本次采购项目投标文件需提供鄂州市政府采购电子交易系统电子响应文件。未按要求提供规定格式投标文件的，将作无效投标处理。

18.2 投标文件格式文件要求“盖单位章”的地方，投标人应使用 CA 数字证书加盖投标人的单位电子印章。联合体投标的，应使用 CA 数字证书加盖联合体牵头人的单位电子印章，联合体协议先由联合体成员通过书面形式加盖相应单位法人公章后，编制电子投标文件时，再由联合体牵头人使用 CA 数字证书在投标文件中对应页面加盖联合体牵头人的单位电子印章。投标文件格式文件要求“签字”的地方，投标人应使用 CA 数字证书加盖法定代表人或授权代表的个人电子印章或电子签名章。

18.3 鄂州市政府采购电子交易系统支持投标文件一键签章功能，投标人使用一键签章功能即代表投标人认可投标文件所有盖章页面的内容。

18.4 投标人应按照鄂州市政府采购电子交易系统客户端的要求，对客户端中每一项要求上传对应的证明文件或投标内容。如未按照客户端要求对应上传的，采购代理机构、评标委员会可视为其未提供该项目的证明文件或投标内容。

（四）投标文件的递交

19. 投标文件的递交

19.1 投标人应当在投标截止时间前，通过互联网使用 CA 数字证书登录“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”，选择所投包号将加密的电子投标文件上传。

19.2 投标人完成投标文件上传后，“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”即时向投标人发出电子签收凭证，递交时间以电子签收凭证载明的传输完成时间为准。

19.3 投标人应充分考虑上传文件时的不可预见因素，投标文件未在投标截止时间前完成上传的，视为

逾期送达，采购人（“鄂州市政府采购电子交易系统”）将拒收。

19.4 如该项目需递交纸质文件，纸质文件相关要求见投标人须知前附表。

20. 投标文件送达地点及投标截止时间

20.1 本次招标的投标文件送达地点及投标截止时间见《投标人须知前附表》。

21. 迟交的投标文件

21.1 在投标截止时间以后提交的投标文件，不论何种原因，采购代理机构将拒收。

22. 投标文件的修改和撤回

22.1 投标人在投标截止时间前，可以对所递交的投标文件进行补充、修改或者撤回，投标人撤回投标文件的，在“鄂州市政府采购电子交易系统”直接进行撤回操作，所有操作系统将会进行记录。

22.2 投标有效期内投标人不得撤销其投标文件。

22.3 投标人所递交的投标文件无论中标与否不予退还。

（五）开标与评标

23. 开标

23.1 采购代理机构在第一章“投标邀请书”中约定的日期、时间和地点组织公开开标。投标人可在能够保证设施设备可靠、互联网畅通的任意地点，通过互联网在线参加开标，并实时在线关注开标情况。

23.2 投标人法定代表人或其授权代表通过互联网在线参加开标。截止投标文件递交时间，投标人不足3家的，不进行开标。

23.3 开标时，经参加网上开标的投标人代表确认后，由采购代理机构工作人员在线进行开标一览表及投标文件服务器解密，宣布投标人名称、投标价格和招标文件规定的需要宣布的其他内容。

23.4 采购代理机构负责对开标过程进行记录，由参加开标的各投标人授权代表和相关工作人员对开标记录进行确认。

23.5 投标人代表对开标过程和开标记录有疑义，以及认为采购人、采购代理机构相关工作人员有需要回避的情形的，应当场提出询问或者回避申请。采购人、采购代理机构将及时处理投标人代表提出的询问或者回避申请。如投标人对采购人、采购代理机构的回复不满意，可以在开标结束后1小时内通过鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）提出疑义。

23.6 如投标人对开标过程和开标记录有疑义且未得到解答，可以在开标结束后1小时内通过鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）提出疑义。否则系统将自动视为投标人确认。

23.7 开标程序

主持人按下列程序在“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”的“开标/评标”进行在线开标：

（1）公布在投标截止时间前投标文件的递交情况；

（2）采购代理机构通过短信验证的方式在投标截止时间后解密投标文件；

- (3) 读取已解密投标文件的内容；
- (4) 公布投标人名称、投标价格和招标文件规定的需要宣布的其他内容，生成开标记录；
- (5) 开标结束。

23.8 特殊情况的处置

因“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”系统故障导致无法正常开标的，采购代理机构将暂停开标，待系统恢复正常后继续开标。

“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”系统故障是指下列情形：

- (1) 系统服务器发生故障，无法访问或无法使用系统；
- (2) 系统的软件或数据库出现错误，不能进行正常操作；
- (3) 系统发现有安全漏洞，有潜在的泄密危险；
- (4) 出现断电、断网事故；
- (5) 其他无法保证招投标过程正常进行的情形。

24. 评标委员会的组成和评标方法

24.1 评标由采购人按照政府采购有关规定组建的评标委员会负责，评标委员会专家成员依法从政府采购专家库中随机抽取。评标委员会的组成见《投标人须知前附表》。

24.2 评标委员会设组长1名，由评标委员会全体成员共同推选产生。评标委员会组长负责组织评标活动，与其他评委有同等表决权，采购人代表不得担任组长。

24.3 评标委员会将按照本招标文件规定的评标方法进行评标，评标采用的评标方法见《投标人须知前附表》。评标委员会发现招标文件存在歧义、重大缺陷导致评标工作无法进行，或者招标文件内容违反国家有关强制性规定的，应当停止评标工作，与采购人或者采购代理机构沟通并作书面记录。

24.4 评审委员会成员应当在评审报告上签字，对自己的评审意见承担法律责任。评标委员会成员对需要共同认定的事项存在争议的，应当按照少数服从多数的原则作出结论。持不同意见的评标委员会成员应当在评标报告上签署不同意见及理由，否则视为同意评标报告。

25. 资格审查

25.1 开标结束后，采购人或者采购代理机构对投标人的资格进行审查。

25.2 合格投标人不足3家的，不得评标。

25.3 审查内容：是否符合第一章第二款的要求，并按本须知14条提供完整合格有效的资格证明材料。

25.4 审查结果应由审查各方签字形成报告，并将结果通报至评标委员会。

26. 评标

26.1 评审专家应当严格遵守评审工作纪律，按照客观、公正、审慎的原则，根据招标文件规定的评审程序、评审方法和评审标准进行独立评审，详见第四章“评标方法”。

27. 澄清

- 27.1 对于投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容，评标委员会将在“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”内要求投标人作出必要的澄清、说明或者补正。
- 27.2 投标人的澄清、说明或者补正应当通过“鄂州市政府采购电子交易系统（分散采购）”内进行上传，并加盖公章，或者由法定代表人或其授权的代表签字。投标人的澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。

28. 评标过程保密

- 28.1 采购人、采购代理机构应当采取必要措施，保证评标在严格保密的情况下进行。除采购人代表、评标现场组织人员外，采购人的其他工作人员以及与评标工作无关的人员不得进入评标现场。
- 28.2 有关人员对于评标情况以及在评标过程中获悉的国家秘密、商业秘密负有保密责任。凡是属于审查、澄清、评价和比较投标的有关资料以及授标意向等，采购人、采购代理机构、监管人员、评标委员会及有关工作人员均不得向投标人或其它无关的人员透露。
- 28.3 在评标期间，投标人试图影响采购人、采购代理机构和评标委员会而获得评标信息的任何活动，都将导致其投标被否决，并承担相应的法律责任。

（六）定标与签订合同

29. 定标

- 29.1 采购代理机构应当在评标结束后2个工作日内将评标报告送采购人。
- 29.2 采购人应当自收到评标报告之日起5个工作日内，在评标报告确定的中标候选人名单中按顺序确定投标人。中标候选人并列的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照招标文件规定的方式确定投标人；招标文件未规定的，采取随机抽取的方式确定。
- 29.3 采购人在收到评标报告5个工作日内未按评标报告推荐的中标候选人顺序确定投标人，又不能说明合法理由的，视同按评标报告推荐的顺序确定排名第一的中标候选人为投标人。投标人确定方式见《投标人须知前附表》。
- 29.4 采购人或者采购代理机构应当自投标人确定之日起2个工作日内，发出中标通知书，并在省级以上人民政府财政部门指定的媒体上公告中标结果。
- 29.5 质疑时效期内，投标人对评标结果有异议的，可按政府采购相关规定向采购代理机构及采购人提出质疑，采购代理机构及采购人按相关规定作出回复。若提出质疑的投标人对质疑回复不满意的，可向政府采购监管部门提出投诉。

30. 合同授予标准

- 30.1 采购人应按照评标报告推荐的顺序确定排名第一的中标候选人为投标人，特殊情况按本须知31.3条的规定执行。

31. 签订合同

- 31.1 采购人应当自中标通知书发出之日起30日内，按照招标文件和投标人投标文件的规定，与投标

人签订书面合同。所签订的合同不得对招标文件确定的事项和投标人投标文件作实质性修改。有关履约保证金的规定见《投标人须知前附表》。

31.2 采购代理机构将协助采购人与投标人签订政府采购合同。采购人与投标人应按招标文件要求和投标人的投标文件订立书面合同，合同不得超出招标文件和投标文件的范围，也不得再行订立背离合同实质性内容的其他协议。采购人不得向投标人提出任何不合理的要求作为签订合同的条件。

31.3 投标人拒绝与采购人签订合同的，采购人可以按照评审报告推荐的中标候选人名单排序，确定下一候选人为投标人，也可以重新开展政府采购活动。

31.4 投标人无正当理由拒不与采购人签订政府采购合同的，将按照《中华人民共和国政府采购法实施条例》第七十二条规定进行处理。

31.5 采购人将自政府采购合同签订之日起2个工作日内，将政府采购合同在省级以上人民政府财政部门指定的媒体上公告，但政府采购合同中涉及国家秘密、商业秘密的内容除外。

31.6 签订政府采购合同后7个工作日内，采购人应将政府采购合同副本报同级政府采购监管部门备案。

（七）质疑和投诉

32. 质疑

32.1 投标人认为招标文件、招标过程和成交结果使自己的权益受到损害的，可以在知道或者应知其权益受到损害之日起7个工作日内，以书面形式向采购人或采购代理机构提出质疑。

32.2 质疑书应当包括下列主要内容：

（1）质疑人的名称、地址、联系人及联系电话等；

（2）被质疑人的名称、地址、联系人及联系电话等；

（3）质疑项目名称及编号、质疑事项和明确的请求；

（4）质疑事项的事实根据、法律依据及其他必要的证明材料；质疑人提供的证明材料属于其他投标人投标（响应）文件未公开内容的，应当提供书面材料证明其合法来源；

（5）提出质疑的日期；

（6）质疑人的署名及签章（质疑人为自然人的，应当由本人签字；质疑人为法人或者其他组织的，应当由法定代表人或者主要负责人签字盖章并加盖公章）；

（7）法人授权委托书（质疑人或法人委托代理人办理质疑事务的，应当提供授权委托书，授权委托书应当载明委托代理的具体权限和事项）。

质疑书不符合上述要求的，采购人或代理机构应书面告知具体事项，质疑人应当按要求进行修改或补充，并在质疑有效期限内提交。

33. 质疑回复

33.1 采购人或采购代理机构应当在收到投标人的书面质疑后7个工作日内作出答复，并以书面形式通知质疑投标人和其他有关投标人，但答复的内容不得涉及商业秘密。

33.2 质疑答复应当包括下列内容：

- (1) 质疑人的名称、地址、联系人及联系电话；
- (2) 采购人或采购代理机构（委托项目一并列出）的名称、地址、联系人及联系电话；
- (3) 受理质疑的日期、质疑项目名称及编号、质疑事项；
- (4) 质疑事项答复的具体情况、事实根据、法律依据；
- (5) 告知质疑人依法投诉的权利和投诉方式；
- (6) 质疑答复日期。

34. 投诉

34.1 质疑投标人对采购人、采购代理机构的答复不满意或者采购人、采购代理机构未在规定的时间内作出答复的，可以在答复期满后15个工作日内向同级政府采购监督管理部门投诉。投标人投诉应当有明确的请求和必要的证明材料，且投诉的事项不得超出已质疑事项的范围。

34.2 政府采购监督管理部门应当在收到投诉后30个工作日内，对投诉事项作出处理决定，并以书面形式通知投诉人和与投诉事项有关的当事人。财政部门处理投诉事项，需要检验、检测、鉴定、专家评审以及需要投诉人补正材料的，所需时间不计算在投诉处理期限内。

（八）其他要求

35. 见《投标人须知前附表》。

（九）适用法律

36. 采购人、采购代理机构及投标人的一切招标投标活动均适用于《中华人民共和国政府采购法》及相关规定。

第三章 采购需求

注意：

1、本章涉及到的品牌或规格型号、尺寸等信息均为参考，其目的是为了更方便供应商直观和准确地把握相应产品/设备的技术标准，不具指定或唯一的意思表示，供应商应当参考所列品牌/规格型号的产品/设备，采购相当于或高于所列品牌/规格型号技术标准的产品/设备。并提供相应证明材料证明其符合采购需求。本项目涉及的规范标准如有最新版本，以最新版本为准。

2、本次采购的所有设备和硬件应支持与相关软件系统对接，包括但不限于 HIS、CIS、EMR、LIS、PACS、集成平台等，并承诺所有对接成本都包含在本次项目采购中，后续不存在二次收费。本次采购的设备和硬件若配备有计算机终端，配置应不低于：cpu 11 代 I5，16G 内存 250G 固态硬盘，并包含云桌面管理系统，能与院方现有云桌面管理系统对接【提供承诺函，参与此项目的投标人应无条件响应本条款，否则将导致废标】。

3、本项目质保期不允许负偏离，否则将导致废标。

一、招标范围

| 包号 | 名称 | 数量 (台/ 套) | 预算单价 /最高限价 (万元) | 预算总价 /最高限价 (万元) | 交货期 | 质保期 | 备注 |
|----|--------------------------|-----------------|-----------------------|-----------------------|------------|-------------|------|
| 1 | 品目 1: 手外科手术显微镜 | 1 | 120 | 120 | 合同签订后 30 天 | 验收合格之日起 2 年 | |
| | 品目 2: 膀胱镜 | 4 | 5.8 | 23.20 | | | |
| | 品目 3: 关节镜 | 1 | 120 | 120 | | | |
| | 品目 4: 输尿管镜异物钳-3Fr | 2 | 0.28 | 0.56 | | | |
| | 品目 5: 输尿管镜异物钳-5Fr | 2 | 0.28 | 0.56 | | | |
| | 品目 6: 医用高清内窥镜系统 | 1 | 38 | 38 | | | |
| | 品目 7: 输血输液加温加压仪 | 15 | 8 | 120 | | | |
| | 品目 8: 掺铈激光碎石系统 | 1 | 280 | 280 | | | 核心产品 |
| | 品目 9: 等离子双极电切电凝系统 | 1 | 38 | 38 | | | |
| | 品目 10: 膀胱拉式碎石钳 | 2 | 4 | 8 | | | |
| | 品目 11: 医用手术刨削系统 | 1 | 40 | 40 | | | |
| | 品目 12: 液电碎石 | 1 | 20 | 20 | | | |
| | 品目 13: 医疗器械(非腔镜器械及腔镜器械盒) | 1 | 155 | 155 | | | |
| | 品目 14: 医疗器械(心脏普通手术器械一批) | 1 | 49 | 49 | | | |
| | 品目 15: 医疗器械(胸腔镜手术器械一批) | 1 | 29 | 29 | | | |
| 合计 | | 35 | | 1041.32 | | | |

二、技术要求（应等于或优于下列要求）

【品目 1：手外科手术显微镜】

1、主镜

1.1 双人四目,适用骨科显微手术;

1.2 采用优质光学品质,全光路复消色差 T 镀膜技术;

1.3 手动 5 档变倍器: 最小放大倍率 $\leq 2X$, 最大放大倍率 $\geq 18X$ (12.5 倍目镜下);

1.4 单一连续可调物镜下, 最小工作距离 $\leq 200mm$, 最大工作距离 $\geq 420mm$;

★1.5 广角目镜, 屈光补偿 $+5D/-7D$, 眼杯高度可调;

1.6 双目镜筒 12.5X, $0^{\circ}-180^{\circ}$ 可调, 可左右 360° 旋转;

2、面对面对手镜

★2.1 可调 $0^{\circ}-180^{\circ}$ 双目镜筒无需增加适配器可实现双关节 180 度可调面对面对手镜;

3、照明系统

3.1 支架上冷光源照明系统,经光纤传导到显微镜;

★3.2 照明光源: TriLED 高强度自然光源, 白光模式色温: 5500K ($\pm 500K$)

3.3 照明增强系统: 带有提供类似氙气强度的照明增压器, 可提升照明光源的输出光功率。

3.4 光斑调节: 调节照明光斑的大小, 最小照明光斑直径 $\leq 12mm$

3.5 照明寿命: 照明寿命 $\geq 40,000$ 小时

4、支架系统

4.1 支架水平臂展: 落地式支架, 超大臂展 $\geq 1850mm$ (水平)

4.2 支架采用大直径轮子方便移动;

4.3 平衡过程直观、配备多功能开关, 保证单手操作显微镜流畅且毫不费力;

5、摄像系统

5.1 一体化设计, 镜体内完全内置有原厂高清摄像头, 无需外接分光器和视频适配器, 便于临床线缆管理;

5.2 扫描频率 50 Hz, 59.94 全屏/秒;

5.3 配置原厂 ≥ 24 英寸高清触摸屏监视器, 可外接 USB 数据存储, 且具备连接、传输、显示、快进及存储手术显微镜视频功能;

5.4 视频输出端口 HDMI, DVI-D, HD-SDI, 网络端口;

5.5 照片格式: JPEG, PNG;

5.6 音频功能: 可通过界面触控调焦音频大小。

【品目 2：膀胱镜】

- ★1、视向角：0°，30°，70° 可选，通过 CE 认证；
- 2、视场角：≥60°；
- 3、镜管直径：Φ4.0mm；
- 4、景深范围：3mm~50mm；
- 5、镜身工作长度：302mm±2mm；
- ★6、分辨率：≥8.34lp/mm(物距 20mm)；
- 7、宝石镜片；
- 8、全医用不锈钢；
- ★9、镜鞘：16Fr、18Fr、21Fr、24Fr 可选；
- 10、镜鞘工作长度 230mm±2mm。
- 11、18Fr 以上镜鞘可通过 8Fr 以下软性器械；
- 、镜桥：无插管型、单插管型、双插管型可选；
- 、8Fr 以下软性活检钳、异物钳、齿抱钳、剪刀可选。

【品目 3：关节镜】

一、4K 高清摄像及光源一体化系统

1、4K 超高清摄像主机

- ★1.1、视频输出分辨率：1080P（1920×1080）或 4K（3840×2160）
- ★1.2、扫描方式：逐行扫描
- ★1.3、输出接口：4×3G-SDI、DP、USB-2.0≥6、USB-3.0≥3
- ★1.4、存储功能：图像和视频自动存储 USB 存储设备，视频自动分段存储
- ★1.5、手术模式：包含肩关节、膝关节、髌关节、小关节等 10 种术式，可自定义任意手术模

式

- ★1.6、监视器显示定制化信息：拍摄图像预览、录制时间、设备状态、患者信息等
- ★1.7、LCD 触摸电容屏
- ★1.8、屏幕 4K≥32 寸

2、光源系统

2.1、光源类型：LED 冷光源

2.2、色温：2800K

2.3 寿命：30000 小时

2.4 光强度可主机调节

2.5 支持冷启动

2.6、自动待机保护功能，当从摄像机控制系统断开摄像头的时

- 2.7、光缆折向连接插头设计，有效延长光纤导线寿命
- 2.8、光缆灭菌方式：高温高压、STERRAD、STERIS V-Pro
- 2.9、兼容 Olympus 光缆

3、高清摄像头

★3.1、传感器：FULL HD CMOS

3.2、按钮：3个可编程按钮6种预设功能，可自定义遥控实现开启光源、白平衡、拍照和摄像、亮度调节、变焦调节、曝光调节等功能

3.3、数码变焦调节：100级

3.4、机身：钛、C-Mount 标准接口

3.5、灭菌方式：高温高压、STERRAD、STERIS V-Pro

3.6、重量≤170g

4、EVO4K 图像管理系统：

4.1、全中文用户界面，人性化触屏菜单设置，支持流媒体视频直播、回放功能，

4.2、可存储 4K 60fps 图像和视频，内存空间≥1T，

4.3、可定制化图像、视频、文本、音频等格式，支持 PACS/EMR/DICOM 协议

4.4、移动设备无线连接并可通过移动设备编辑并保存回图像管理系统主机

二、关节镜头 1 条

2.1、关节镜头 1 个、镜鞘、穿刺锥各 1 根，可高温高压消毒

2.2、4mm 30 度关节镜壹条，长度≥169mm

2.3、前端采用蓝宝石镜面

2.4、光线均匀，透光度强

2.5、照度≥12 万 Lx

2.6、有效景深：≥4-20mm

2.7、鞘管外径直径≤5.6mm（提供相关证明文件）

2.8、镜鞘双开关设计，具有大水调节和小水调节功能，镜鞘流速≥300ml/min，

2.9、鞘管和穿刺锥或镜子拆装采用一键式，非旋钮式，可单手操作，快捷、安全、方便。

三、动力刨削系统

3.1、工作原理

3.1.1、组织清创：组织清创系统集成了刨刀控制器。轻量高速微型机头与相匹配的刀头和磨头配合使用，为肩部、膝部、踝关节、肘部、腕部和髌关节的关节镜手术提供可控的切割、去毛刺，以及骨骼和组织的刮削及打磨。

3.1.2、流体管理：通过流体管理系统独立控制冲洗和抽吸，为肩部、膝部、踝关节、肘部、腕部和髌关节的关节镜手术提供可控的流体扩张和抽吸。通过减少增高关节内流体压力的需要，将组织外渗的风险降至最低。

3.2、参数调节

3.2.1、机头速度：500-8000rpm（增量 500），每隔 6 分钟使用 1 分钟，扭力： $\geq 150\text{mNm}$ 。

3.2.2、压力水平：40 - 320mmHg（步幅 10mmHg），压力稳定时，压力水平在设定点的 $\pm 20\%$ 范围内。

3.2.3、套管流量：100-600ml/min，最大流量时的预选精确度（ $\pm 20\%$ ）。

3.2.4、机头流量：200-800ml/min，最大流量时的预选精确度（ $\pm 20\%$ ）。

3.2.5、流体管理调节模式：DUO 模式（冲洗、机头控制和抽吸）、SOLO 模式（冲洗和机头控制）。

3.3、配备 5 向脚踏板，提供脚踏压力控制和机头控制

★3.3.1、FLOW+功能可增加流量，同时不增加关节压力。

★3.3.2、BLOODSTOP 功能可增加流速和压力的定时周期，可控制血流和清理视野。

3.3.3、刨刀方向：提供正向、反转和摆动三个方向调节。

3.4、配备远程手动控制器

3.4.1、系统激活和停止控制

3.4.2、压力增减控制

3.4.3、Bloodstop 功能控制

3.4.4、FLOW+功能控制

3.4.5、刨刀抽吸水平控制

3.4.6、刨刀速度控制

4.5、刨刀自动激活抽吸功能：刨刀机头激活，抽吸自动从插管切换到机头并关闭其他抽吸口。

4.6、多功能刀头：OMNICUT 多功能刀头可以同时实现软组织和骨清理的功能，刀头直径包含 4.2mm 和 5.2mm 等，种类 ≥ 3 种。

4.7、适用人群：预期用于需要关节镜手术的患者，包括肩、膝、踝、肘、腕和髌关节，提供可控的流体扩张和抽吸，可控的切割、去毛刺，以及骨骼和组织的刮削及打磨。

4.8、液晶屏幕参数显示：可以实时显示关节腔内压力、刨削机头转速、模式、方向等。

4.9、电源要求：交流：120/230 伏，50-60 赫兹

4.10、主机尺寸：21cmx38.5cmx37cm ± 3 cm

4.11、主机重量：约 18kg

四、动力刨削系统

4.1、工作原理：系统设计用于在关节镜手术期间实现软组织消融（汽化）、修复、切割和血管止血。

4.1.1、在消融模式，高频功率从发生器传输到电极头端，在特定的阈值功率水平，有源电极周围形成一个具有橙色光晕的蒸汽袋，蒸汽袋中的电弧使进入蒸汽袋的组织汽化。

4.1.2、在凝血工作模式，发生器向有源电极传输高频功率，实现组织凝血，而不产生火花或切

割。

4.2、参数调节：输出模式：

4.2.1、消融（V）模式：三档可调：V1，V2，V3；

4.2.2、凝血（COAG）模式：在不进行组织汽化的情况下提供血管的止血

4.2.3、低温脉冲消融模式：为组织汽化提供了‘脉冲效果’，需使用特定电极配置使用

4.2.4、带温度控制的凝血：凝血模式时，可显示电极头端的温度，并根据设定的温度进行控制

★4.2.5、混合消融模式（BV）：两档可调：BV1 和 BV2 可分别在 V2 和 V3 消融模式和凝血（止血）模式之间进行切换

4.3、温控模式：控制范围：45-95℃；显示范围：10-99℃；超温指示器：超过设定温度>8℃报警

4.4、配置无线脚踏或有线脚踏

4.5、无缝电流保护功能：电极接触金属端自动停止工作，不再接触后立即自动恢复工作

4.6、适用人群：预期用于需要关节镜手术的患者，包括膝、肩、裸、肘和腕关节，用于软组织切割、消融、切除和凝固并实现血管止血

4.7、液晶屏幕，参数显示

4.8、电源要求：交流：100-120/230 伏，50/60 赫兹

4.9、主机尺寸：13.5cmx41cmx41cm±3cm

4.10、主机重量：约 8kg

五、关节镜手术器械 1 批

5.1、探钩：壹把

5.2、篮钳： $\phi \leq 3.4\text{mm}$ ，长 $\leq 130\text{mm}$ ，直型，壹把

5.3、左弯篮钳： $\phi \leq 3.4\text{mm}$ ，长 $\leq 130\text{mm}$ ，壹把

5.4、右弯篮钳： $\phi \leq 3.3\text{mm}$ ，长 $\leq 130\text{mm}$ ，壹把

5.5、直杆宽兰钳： $\phi \leq 3.3\text{mm}$ ，长 $\leq 130\text{mm}$ ，上翘 15°，壹把

5.6、右弯宽兰钳： $\phi \leq 3.3\text{mm}$ ，长 $\leq 130\text{mm}$ ，上翘 15°，壹把

5.7、左弯宽兰钳： $\phi \leq 3.3\text{mm}$ ，长 $\leq 130\text{mm}$ ，上翘 15°，壹把

【品目 4：输尿管镜异物钳-3Fr】

1、器械连接部位应牢固，焊缝应平整、光滑，不得有堆焊和虚焊等现象。

2、器械表面应光滑、平整，无锋棱、毛刺，无明显的擦伤、烧痕、裂纹、针孔和砂眼。

★3、医用不锈钢材质，工作长度 580mm，直径 3Fr，硬性，可高温高压或低温等离子消毒灭菌。

【品目 5：输尿管镜异物钳-5Fr】

- 1、器械连接部位应牢固，焊缝应平整、光滑，不得有堆焊和虚焊等现象。
- 2、器械表面应光滑、平整，无锋棱、毛刺，无明显的擦伤、烧痕、裂纹、针孔和砂眼。
- ★3、医用不锈钢材质，工作长度 580mm，直径 5Fr，硬性，可高温高压或低温等离子消毒灭菌。

【品目 6：医用高清内窥镜系统】

一、配置需求

高清内窥镜主机 1 台、医用冷光源 1 台、不小于 27 寸医用监视器 1 台、高清摄像头 1 个、导光束 1 根

二、技术参数需求

1、内窥镜摄像主机：

- ★1) 具有白光、多光谱成像模式；
- ★2) 有细节增强，色彩增强，暗场增强 3 种增强算法，可提高手术血管，组织的辨识；
- 3) 可通过主机自带的菜单按键对主机进行功能操作，可操作的功有亮度、gamma、色调、峰值测光、快捷按键设置、科室切换、增强算法等级设置、设备状态信息、系统升级等；
- ★4) 设备面板具有 3 个快捷按键，可实现白平衡、拍照/录像、科室切换的功能。另外具有 4 个可编程按键（与菜单上下左右复用），根据用户使用习惯设置不同功能，可预设的功能包括录像、拍照、亮度调节、白平衡、色调切换、模式切换、科室切换、冻结、暗场增强、细节增强、色彩增强等；
- 5) 具有 3 种色调可选，可根据用户需求选择不同的色调，其中包括柔和、自然、自定义；
- 6) 可实现与一体化手术室无缝连接，可与转播平台连接，实现远程教学；
- 7) 通过专用的数据通信线连接光源，实时查看光源设备状态，其中包含使用时长、光源温度、光源功率等；
- ★8) 内置 USB 接口，可实现图像抓取和影像刻录系统；
- 9) 可通过 AUX 接口连接脚踏开关实现拍照、录像功能；
- ★10) 输出端口：3G-SDI 数字端口 2 个，DVI-D 数字端口 2 个，标清接口 CVBS 接口 1 个，S-video 接口 1 个；
- 11) 可外接图文工作站，并即时打印；
- ★12) 电气安全：医用设备电气安全 CF 级别 I 类防护，可应用于心脏设备；
- 13) 信噪比：>54dB；
- 14) 采用先进的 ARM 硬件架构及 linux 系统，具有安全的网络运行环境，软件安全性得到有效的保障；
- 15) USB 接口符合网络安全要求，具有用户访问权限管理功能，可提高设备的数据安全性。管理

员用户能实现存储拍摄图片和视频及操作软件升级维护。

2、内窥镜高清摄像头:

- ★1) 全高清数值三晶片 3*1/3 寸 CMOS, 分辨率约 1920*1080 ;
- 2) 逐行扫描, 16:9, 像素 \geq 200 万;
- 3) 具有 2 个可编程按键, 根据用户使用习惯设置不同功能, 可预设的功能包括录像、拍照、亮度调节、白平衡、色调切换、模式切换、科室切换、冻结、暗场增强、细节增强、色彩增强等;
- 4) 50Hz/60Hz 可切换, 高清图像, 实时流畅, 超低延时, 无闪烁及干扰;
- ★5) 具有模式切换按键可在白光及多谱成像模式下切换显示;
- 6) 可根据手术需要, 动态调节画面亮度, 暗处增亮, 并降低反光;
- 7) 具有特殊光成像模式, 配合特殊光源, 能达到凸显血管、易于分辨的目的;
- ★8) 摄像头齐焦光学变焦, 焦距范围 14-28 毫米;

3、医用内窥镜冷光源:

- 1) LED 光源: 功率 \geq 60W, 色温 4200~6200K;
- 2) 显色指数大于 85, 保证色彩丰富度, 医生能容易地分辨细微色彩;
- ★3) 具有特殊光输出, 光谱波段分别为 410nm 及 525nm。配合摄像系统使用, 可达到凸显血管的目的;
- 4) 具有待机功能, 以便手术过程中短时关闭光源, 无需频繁开关机, 提高光源寿命;
- 5) 具有出光防护功能, 未插入光纤时光源无光输出, 避免对人眼的意外损伤;
- 6) 具有高温报警功能;
- 7) 具有调光旋钮调节光强功能;
- 8) 具有寿命警示功能;
- 9) 具有设备温度监控功能;
- ★10) 电气安全: 医用设备电气安全 CF 级别 I 类防护, 可应用于心脏设备。

4、导光束:

- 1) 直径 \geq 3.5mm、长度 \geq 250cm, 可同时传输可见光及多谱光

5、医用高清监视器:

- 1) 分辨率 \geq 1920 \times 1080, 不小于 27 寸, AM-TFT LED 背光技术, 亮度 800cd/m²

【品目 7: 输血输液加温加压仪】

- 1.1 设备用途: 对液体进行压力控制下的持续加温加压快速输注。

★1.2 设备功能：一台主机可实现双通道加温功能+双通道加压输注功能+双通道气泡断流检测功能。

1.3 TFT 彩色液晶屏显示，屏幕 ≥ 3.6 寸。

1.4 主机结构：一台机器可实现加温功能，加压功能，断流检测功能（非多台机器拼凑），主机预留接口不少于6个

2.1 具有双通道输血输液加温功能，左右通道可独立工作互不干扰。

★2.2 加温管的稳定输出温度范围为 $33^{\circ}\text{C}\sim 43^{\circ}\text{C}$ 。

2.3 温度调节步长 $\leq 0.6^{\circ}\text{C}$ ，温度精度 0.1°C 。

2.4 加温管规格：内径 3.5mm ，可定制；长度 ≤ 1.3 米。

2.5 加温管数量2条，不需要一次性耗材，可重复性使用。

2.6 加温管及加温管电缆线长度 ≥ 1.5 米。

2.7 推拉式自锁接头，方便快捷更换。

2.8 具有过温保护提醒功能，过温能紧急停止加温，并且有过温报警提醒声音和屏幕显示，按下“加温开关”按键解除报警，当前功能处于待机状态。

2.9 主机屏幕显示设置温度、实时监测温度、温度报警信息以及加压功能和断流检测功能信息。

★3、除加温功能、加压功能外，主机还可实现断流检测功能

3.1 可升级双通道气泡断流检测功能，左右通道可独立工作互不干扰。

★3.2 断流检测装置具有独立的启动开关。

3.3 断流检测装置总长度 ≥ 0.5 米。

3.4 当输注管路出现气泡断流现象后，设备发出声光报警，且设备停止运行，加压袋紧急放气。

4、除了加温功能、断流检测功能，主机还可实现加压功能

4.1 具有双通道输血输液加压功能，左右通道可独立工作互不干扰。

★4.2 输注加压范围 $10\text{--}300\text{mmHg}$ ，调节步长 $\geq 4\text{mmHg}$ 。

4.3 压力精度 $\leq 1\text{mmHg}$ ，压力误差 $\leq \pm 3\text{mmHg}$ 。

4.4 具有过压保护提醒功能，过压能紧急放气，并且有过压报警提醒声音和屏幕显示，按下“放气”按键解除报警，当前功能处于待机状态，加温功能持续工作。

4.5 加压袋具有机械压力柱防护功能。

4.6 加压袋可重复性使用，无特殊一次性消耗品。

4.7 加压袋规格：标配 500ml

4.8 主机屏幕显示加压袋设置压力值、实时压力值、压力报警信息以及加温功能和断流检测功能信息。

5、工作环境

5.1 环境温度： $+5^{\circ}\text{C}\sim +40^{\circ}\text{C}$ 。

5.2 相对湿度： $\leq 80\%$ 。

5.3 大气压力：700hPa~1060hPa。

5.4 工作电源：AC220V 50Hz。

5.5 额定输入功率：≤180VA。

5.6 防水等级：≥IPX1。

【品目 8：掺铥激光碎石系统】

★1. 用于泌尿系结石的粉碎，以及泌尿系肿瘤的汽化、凝固

2. 激光器类型：光纤激光器，电光转化效能高，使用寿命长

3. 激光分类：4 类

4. 激光防电击等级：BF 型

★5. 工作激光输出波长：≥1900nm

6. 激光器工作方式：脉冲波或连续波

7. 最高脉冲频率：≥500Hz 可调

8. 最大输出功率≥60W

9. 最小单脉冲能量：<0.1J

★10. 脉冲宽度可调范围大>1200 μs

11. 最小脉冲宽度：<300 μs

★12. 最大脉冲宽度：≥1500 μs

★13. 双脚踏开关，方便手术中不同需求时快速切换

14. 传输系统：多种规格光纤（200 μm、272 μm、365 μm、550 μm、800 μm 和 1000 μm），光纤为四层结构

15. 有功率反馈系统，可以自动跟踪、即时显示

16. 耗电量≤1.6kVA，电源 AC220V/50Hz 10A，手术室无需特殊改造

17. 冷却系统：风冷，噪音低，环保节能

18. 配内窥镜手术刨削器一套

18.1. 工作电压：220 VAC,50Hz；防电击类型：I 类。

★18.2. 最大输出转矩：≥80mN·m。

★18.3. 最高输出转速：≥2000r/min。

18.4. 调速范围：0001-0003，≤3 档可调。

18.5. 极限负压：≥0.08/MPa。

★18.6. 安全防护保护：设备具有过载保护功能

18.7. 吸引通道液体流量：≥400mL/min。

18.8. 刀具外径：φ4.5mm、φ4.2mm、φ4.0mm。

18.9. 刀具工作长度：400mm。

18.10. 噪声：<65db。

19. 配置清单：

| 序号 | 品名 | 数量 | 单位 |
|----|------------|----|----|
| 1 | 脚踏开关 | 1 | 套 |
| 2 | 医用激光光纤 | 2 | 根 |
| 3 | 光纤剥离器 | 1 | 把 |
| 4 | 光纤切割器 | 1 | 把 |
| 5 | 手持光纤端面检测仪 | 1 | 个 |
| 6 | 激光防护镜 | 1 | 副 |
| 7 | 电源线 | 1 | 根 |
| 8 | 使用说明书（电子版） | 1 | 份 |
| 9 | 保修卡 | 1 | 份 |
| 10 | 合格证 | 1 | 份 |
| 11 | 手柄 | 1 | 把 |
| 12 | 刀具 | 2 | 套 |
| 13 | 脚踏开关 | 1 | 只 |
| 14 | 医疗推车 | 1 | 台 |
| 15 | 负压吸引装置 | 1 | 套 |
| 16 | 溢流保护杯 | 1 | 只 |
| 17 | 组织收集容器组件 | 1 | 只 |
| 18 | 废液收集容器组件 | 2 | 只 |
| 19 | 过滤网 | 15 | 只 |
| 20 | 软管 | 1 | 套 |
| 21 | 电切镜 | 1 | 套 |
| 22 | 尿道膀胱镜 | 1 | 套 |

【品目 9：等离子双极电切电凝系统】

一、适用范围：用于对人体组织进行切割和凝血（适应症包括：前列腺增生、膀胱肿瘤、子宫肌瘤）。

二、技术性能及指标要求

1. 组织表面温度：40℃-70℃

2. 工作频率：300kHz；
3. 输出功率：350W；
- ★4. 阻抗显示：0-9999 Ω
5. 包含 CUT(切割、打孔、消融等功能) 模式，COAG (止血、凝固) 模式。
- ★6. 智能闭环控制技术，主机自动识别阻抗，即时监测功率输出，及时补偿峰值功率，实现手术高效稳定；
7. 采用软开关谐振技术，降低设备的 EMI；
- ★8. 包含超脉冲 SP 起弧模式，PK 起弧模式，快速起弧；
- ★9. 不小于7 寸液晶触摸屏显示；
10. 可显示实时电切功率值和电凝功率值、电极激活状态，实时显示阻抗数值，
11. 机器功率可精细调节，调节步进精确至 5w；
12. 主机设有音量旋钮，可调节声音大小，区分 CUT、COAG 工作声音，避免踩错脚踏；
13. 主机具备记忆模式，记忆功率值，减少重复操作；连接脚踏连接电极后，主机显示脚踏、电极连接状态。

三、手术配件：

1. 外鞘设计：外鞘尺寸 26Fr，设有外鞘出水口和控制开关，内鞘设计：24Fr，可 360° 旋转，连续循环灌流；
2. 直径 4mm，30° 内镜，采用耐高温高度强瓷，可高温消毒；
3. 兼备粗环，细环设计，粗环切割锋利，细环薄切高效，刀头具有自动清洗功能；
4. 本内窥镜可与符合 GB9706.1-2007、GB9706.4-2009 和 GB9706.19-2000 标准的各种内窥镜摄像系统、高频发生器、冷光源配合使用。

【品目 10：膀胱拉式碎石钳】

1. 视场角：≥60°
2. 工作长度≥300mm
3. 分辨率>8.34lp/mm (物距 20mm)
4. 镜管直径 Φ 4mm
5. 放大率≥1 倍 (物距 20mm)
6. 插入部分最大外径：≤F26

【品目 11：医用手术刨削系统】

一、医用手术刨削器

- 1、电压和频率：220V，50Hz。
- 2、输入功率：100VA。
- 3、保险丝规格：F2 A，L250V， Φ 5×20。
- 4、防电击类型：I 类。
- 5、设备类型：不防进液普通型设备，具一个 BF 型应用部分。
- 6、EMC 电磁兼容：1 组 B 类工科医设备。
- 7、一体式控制器：吸引、刨削功能一体化主机，体积小，操作简便。
- 8、电机/内刀具运转方式：连续、左右旋转方式。
- 9、最高输出转速： $\geq 1000\text{r}/\text{min}$ 。
- 10、调速范围：1-10 档。
- 11、最大输出转矩： $\geq 140\text{N}\cdot\text{cm}$ 。
- 12、极限负压值： $\geq 0.08\text{Mpa}$ 。
- 13、瞬间抽气速率： $\geq 15\text{L}/\text{min}$ 。
- 14、刀具规格： $\Phi 4.5\times 400\text{mm}$ 、 $\Phi 4.8\times 400\text{mm}$ 两款可选。
- 15、噪声： $< 65\text{dB}$ 。
- 16、多功能单脚踏开关：

1) 1 挡—单吸引模式，避免误吸误切；2) 2 挡—吸引+刨削混合模式，具备无级调速功能，最高 10 档转速。通过下踩深度，调整内刀转速，提高刨削效率；3) 1 档转 2 档脚控调整功能，脚控解锁预置的控制器转速，操控便捷。

17、组织碎块收集及溢流保护系统：

- 1) 2500 ml 收集瓶，内置组织碎块收集袋，用于过滤、收集组织标本；
- 2) 4000 ml 废液瓶，内置自动防溢流设计，防止废液返流进入溢流瓶；
- 3) 100 ml 溢流瓶，自动防溢流设计，防止废液返流进入主机，与废液瓶内置自动防溢装置形成对主机的双重保护屏障。

18、为便于安全使用、维护保养、性能升级，本产品与电切内窥镜、刨削用侧式内窥镜必须为国产同一品牌，配套使用。

二、电切内窥镜

- 1、视向角： 25° 。
- 2、外鞘规格：26Fr。
- 3、工作长度：302mm。

4、弹簧光纤锁止器：手件内置弹簧光纤锁止器，无需外接可拆卸光纤固定器，具有良好的防水效果，术中不易因为转动摄像头而折断光纤，避免清洗保养中不慎遗失可拆卸光纤固定器的隐患。

5 为便于安全使用，维护保养，性能升级，本项产品须能与国产同一品牌的刨削用尿道膀胱镜（侧式内窥镜）共用外鞘，并与国产同一品牌组织刨削器配接使用。

三、尿道膀胱镜

- 1、视向角：0°，侧式内窥镜。
- 2、工作长度：210mm。
- 3、外鞘规格：26 Fr，与电切内窥镜可共用外鞘。
- 4、为便于安全使用，维护保养，性能升级，本项产品须能与国产同一品牌的电切内窥镜共用镜鞘，并与国产同一品牌组织刨削器配接使用。

【品目 12：液电碎石】

- 1、工作通道：胆道镜及十二指肠镜等施行胆道手术的胆道内窥镜；
- 2、输入功率：180VA。
- ★3、输出能量：输出能量在 0.4J 和 1J 之间可调节。
- 4、最低输出能量 $\geq 0.4J$ 。
- 5、最高输出能量 $\leq 1J$ 。
- 6、放电频率： ≥ 60 次 / 每秒。
- 7、碎石模式： ≥ 7 种，有连续放电功能（按下开关有能量连续输出，抬起立即停止，验收时核查）。
- ★8、可以用每秒 1 次、2 次、3 次、5 次、10 次、15 次、20 次的档位变换输出模式，配合能量变换档位，可以有 30 种以上的碎石模式。
- ★9、安全分类：GB9706.1—2007 中 I 类 CF 型应用部分。
- 10、治疗导线（电极）可反复使用，每根电极次数可做 100 例以上手术。
- 11、放电时间： $\leq 1\mu s$ （提供检测报告）。
- ★12、治疗导线构造为双极同轴线缆、整体形式，不是单纯双极并列布置、分段制造，长度 ≥ 2 米。
- ★13、治疗导线负极（零线）环绕包裹在正极之外，作为保护套管，确保无漏电。
- 14、电极接线端头有三个以上，确保一个是零线接地端，杜绝患者漏电流。

【品目 13：医疗器械（非腔镜器械及腔镜器械盒）】

| 品目名称 | 参数 | 数量 |
|------|----------------------------------------------|----|
| 手术刀柄 | 总长 125mm，3#，带刻度标，医用不锈钢，可安装 9-17#手术刀片，表面亚光处理。 | 15 |

| | | |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 止血钳 | 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 120 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 45 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 90 |
| 器械钳 | 总长 250mm, 头宽 12mm, 直有槽, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面电镀处理。 | 30 |
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 阑尾拉钩 | 总长 260mm。头 1 宽 29mm, 深 48mm/头 2 宽 20mm, 深 41mm。双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 30 |
| 深部拉钩 | 总长 330mm, 宽 25mm, S 形, 板式, 医用不锈钢, 表面刷光处理。 | 15 |
| 医用镊 | 长 250mm, 直型, 横齿, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 持针钳 | 总长 200mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 40 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 80 |
| 头皮夹钳 | 1. 材料采用医用不锈钢 20Cr13 材质; 硬度 40-48HRC; 2. 长度 160mm; 3. 表面亚光处理, 表面粗糙度不大于 0.8um。 | 20 |
| 止血钳 | 总长 160mm, 弯型, 弯头高度 10mm, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 止血钳 | 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 12mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 无齿, 头宽 12mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 胸腔镊 | 1. 总长 250mm, 头宽 1.5mm, 直, 无损伤。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。3. 采用 20Cr13 医用不锈钢材料, 热处理硬度为 40-48HRC。 | 10 |
| 组织镊 | 1. 总长 160mm, 头宽 1.2mm, 枪状, 横齿; 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。3. 采用 17-4 医用不锈钢材料。 | 10 |
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 组织剪 | 长度 180mm, 直型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 精细剪 | 长度 250mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面亚光处理。 | 10 |
| 手术刀柄 | 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 20-39# 手术刀片, 表面亚光处理。 | 10 |

| | | |
|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 手术刀柄 | 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 9-17#手术刀片, 表面亚光处理。 | 10 |
| 显微耳针 | 1. 长度 160mm, 头部宽度 0.4mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面电镀处理。3. 采用 30Cr13 医用不锈钢材料, 热处理硬度为 48-53HRC。 | 1 |
| 鼻骨膜剥离器 | 1. 总长 200mm, 双头, 一头头宽 4mm, 一头头宽 5mm, 双头畏弯, 弯高 5mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。3. 采用 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度为 40-48HRC。 | 1 |
| 颅骨骨膜剥离器 | 220×15, 微弯头, 材料采用医用不锈钢 20Cr13 材质 | 1 |
| 脑压板 | 1. 材料采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 材质; 2. 长度 200mm, 两头带凹, 一头宽 11mm, 另一头宽 13mm, 柔性可塑; 3. 表面亚光处理, 表面粗糙度不大于 0.8um。 | 1 |
| 微血管助缝工具 | 1. 总长 130mm, 双头, 弯, 直径 0.5/0.75mm, 沟形。 2. 采用 20Cr13 材料, 热处理后硬度为 40-48HRC。 3. 外表面喷砂处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.8um。 | 1 |
| 头皮拉钩 | 1. 材料采用医用不锈钢 20Cr13 材质, 硬度 40-48HRC; 2. 长度 180mm, 钩端锐头, 带弹簧; 3. 表面电镀处理, 表面粗糙度不大于 0.4um。 | 1 |
| 脑刮匙 | 210×3, 材料采用医用不锈钢 20Cr13 材质 | 1 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 40 |
| 头皮夹钳 | 1. 材料采用医用不锈钢 20Cr13 材质; 硬度 40-48HRC; 2. 长度 160mm; 3. 表面亚光处理, 表面粗糙度不大于 0.8um。 | 20 |
| 止血钳 | 总长 200mm, 弯型, 弯头高度 16mm, 全齿, 有钩, 头宽 3.8mm, 头厚 3mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 80 |
| 止血钳 | 总长 160mm, 弯型, 弯头高度 10mm, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 40 |
| 止血钳 | 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 12mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 手术刀柄 | 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 20-39#手术刀片, 表面亚光处理。 | 10 |
| 手术刀柄 | 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 9-17#手术刀片, 表面亚光处理。 | 10 |
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 医用镊 | 长 250mm, 直型, 横齿, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 胸腔镊 | 1. 总长 250mm, 头宽 1.5mm, 直, 无损伤。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。3. 采用 20Cr13 医用不锈钢材料, 热处理硬度为 40-48HRC。 | 10 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 10 |

| | | |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 组织剪 | 长度 180mm, 直型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 精细剪 | 长度 250mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面亚光处理。 | 10 |
| 眼用剪 | 1. 总长 100mm, 直尖。 2. 采用 40Cr13 材料制成, 产品应经热处理, 硬度为 48-58HRC。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 10 |
| 咬骨钳 | 1. 长 180, 头宽 2, 直头, 双关节, 长度公差 \pm 5mm; 2. 采用医用不锈钢, 表面进行超硬膜处理, 具有良好的耐腐蚀性和低反光效果; | 1 |
| 拔牙钳 | 1. 总长 185mm, 直头, 头宽 5mm, 闭合后头部间隙 1.5mm。钳柄为直形。 2. 适用于拔除上颌切牙。 3. 应以 17-4 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理。 4. 外表面镜面抛光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.2 μ m。 | 1 |
| 口腔开口器 | 1. 总长 120mm, 钳式结构。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。3. 采用 20Cr13 医用不锈钢材料, 热处理硬度为 40-48HRC。 | 1 |
| 直角拉钩 | 1. 瓦形, 由两片组成: 1#总长 98mm, 两头宽 9.5mm 和 13mm, 高 14mm 和 21.5mm, 厚度 1mm; 2#总长 100mm, 两头宽 10mm 和 14.5mm, 高 15.5mm 和 23.5mm, 厚度 1mm。 2. 应以 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 4 |
| 牙刮匙 | 1. 总长 180mm, 头宽 2.6/5mm, 直铲形, 双头。 2. 用于口腔手术中撬除牙残根或碎根尖、刮除软组织。 3. 应以 32Cr13Mo 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理, 硬度 48-53HRC。 4. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 1 |
| 刮治器 | 1. 总长 150mm, 弯头, 头宽 1.5mm, 刃口朝上。 2. 应以 40Cr13 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理, 硬度 48-53HRC。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 1 |
| 压舌板 | 1. 总长 180mm, 直形, 头宽 11mm。 2. 应以 12Cr18Ni9 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成。 3. 外表面抛光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 1 |
| 牙挺 | 1. 长度 150mm, 头宽 3mm, 头尖部厚度 0.7mm, 直型。 2. 应以 32Cr13Mo 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理。 3. 外表面抛光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 1 |
| 阻生牙骨凿 | 1. 总长 165mm, 头宽 5mm, 直月牙刃。 2. 用于口腔手术时凿除骨质或凿断骨连接。 3. 应以 32Cr13Mo 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理, 硬度 48-53HRC。 4. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 2 |
| 牙周袋探针 | 1. 总长 150mm, 扁刻 1-10。 2. 应以 20Cr13 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理, 硬度 40-48HRC。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 1 |

| | | |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 骨凿 | 1. 总长 140mm, 头宽 4mm, 弯, 双斜刃, 扁柄。 2. 应以 32Cr13Mo 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 1 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 90 |
| 止血钳 | 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 无齿, 头宽 12mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 手术刀柄 | 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 20-39# 手术刀片, 表面亚光处理。 | 15 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 胸腔镊 | 1. 总长 250mm, 头宽 1.5mm, 直, 无损伤。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。3. 采用 20Cr13 医用不锈钢材料, 热处理硬度为 40-48HRC。 | 15 |
| 骨膜剥离器 | 总长 220mm, 头宽 8mm, 头微弯, 圆刃, 刃口微锐, 国产优质医用不锈钢, 表面亚光处理, 具有良好的耐腐蚀性。 | 15 |
| 骨克丝钳 | 1. 总长 200mm, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 尖头, 厚腮; | 15 |
| 阑尾拉钩 | 2. 采用国产优质医用不锈钢, 表面进行电镀处理, 具有良好的耐腐蚀性; | 15 |
| 深部拉钩 | 总长 360mm, 头宽 50mm, 深 180mm, S 形, 板式, 20Cr13 医用不锈钢, 表面刷光处理。 | 15 |
| 阑尾拉钩 | 总长 210mm。头 1 宽 17mm, 深 31mm/头 2 宽 17mm, 深 43mm。双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 30 |
| 深部拉钩 | 总长 200mm, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形, 1Cr18Ni9 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 30 |
| 钢针剪 | 总长 220mm, 剪切直径 2.2 及以下克氏针, 头部镶合金片, 其余材质由 40Cr13 材料制造, 产品经热处理后, 硬度为 48-53HRC; 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”, 表面刷光处理。 | 15 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 120 |
| 止血钳 | 总长 160mm, 弯型, 弯头高度 10mm, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 帕巾钳 | 总长 140mm, 尖头, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 12mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 手术刀柄 | 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 9-17# 手术刀片, 表面亚光处理。 | 15 |
| 组织剪 | 长度 180mm, 直型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 15 |

| | | |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 骨膜剥离器 | 1. 长 270, 双头, 一端宽 12. 另一端宽 15, 弯, 长度公差±5mm; 2. 采用医用不锈钢, 表面电镀处理; | 15 |
| 骨克丝钳 | 总长 200mm, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 虎头, 采用国产优质医用不锈钢 40Cr13, 产品表面电镀处理, 具有良好的耐腐蚀性。 | 15 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 180 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 90 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 150 |
| 止血钳 | 总长 200mm, 弯型, 弯头高度 16mm, 全齿, 头宽 3.2mm, 头厚 2.5mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 组织镊 | 长 250mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 手术刀柄 | 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 20-39# 手术刀片, 表面亚光处理。 | 30 |
| 深部拉钩 | 总长 300mm, 头宽 36mm, 深 120mm, S 形, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 15 |
| 深部拉钩 | 总长 200mm, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形, 1Cr18Ni9 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 15 |
| 拉钩 | 总长 205mm。头 1 宽 22mm, 深 25mm/头 2 宽 28mm, 深 35mm。方头, 双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 15 |
| 阑尾拉钩 | 总长 260mm。头 1 宽 29mm, 深 48mm/头 2 宽 20mm, 深 41mm。双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 30 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 组织剪 | 长度 180mm, 直型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 140 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 90 |
| 分离结扎钳 | 总长 240mm, 钳头的弯曲高度 14mm, 钳头与钳身夹角 90°, 角弯型, 全齿。20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面亚光处理。 | 60 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 150 |
| 肠钳 | 总长 250mm, 弯, 斜齿, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面亚光处理。 | 60 |

| | | |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 止血钳 | 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 止血钳 | 总长 200mm, 弯型, 弯头高度 16mm, 全齿, 头宽 3.2mm, 头厚 2.5mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 组织镊 | 长 250mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 60 |
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 手术刀柄 | 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 9-17# 手术刀片, 表面亚光处理。 | 30 |
| 深部拉钩 | 总长 300mm, 头宽 36mm, 深 120mm, S 形, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 15 |
| 深部拉钩 | 总长 200mm, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形, 1Cr18Ni9 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 15 |
| 拉钩 | 总长 205mm。头 1 宽 22mm, 深 25mm/头 2 宽 28mm, 深 35mm。方头, 双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 15 |
| 阑尾拉钩 | 总长 260mm。头 1 宽 29mm, 深 48mm/头 2 宽 20mm, 深 41mm。双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 30 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 组织剪 | 长度 180mm, 直型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 精细剪 | 长度 250mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面亚光处理。 | 15 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 150 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 90 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 8mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 12mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 无齿, 头宽 12mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 组织镊 | 长 250mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 组织剪 | 长度 180mm, 直型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 15 |
| 眼用剪 | 1. 总长 100mm, 直尖。 2. 采用 40Cr13 材料制成, 产品应经热处理, 硬度为 48-58HRC。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 15 |

| | | |
|-------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 甲状腺拉钩 | 1. 总长 120mm, 宽度 10mm, 弯高 25mm/37mm, 一支。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面电镀处理。3. 采用 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度为 40-48HRC | 30 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 40 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 40 |
| 止血钳 | 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 手术刀柄 | 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 医用不锈钢, 可安装 20-39# 手术刀片, 表面亚光处理。 | 20 |
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 精细剪 | 长度 250mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面亚光处理。 | 20 |
| 眼用剪 | 1. 总长 100mm, 直尖。 2. 采用 40Cr13 材料制成, 产品应经热处理, 硬度为 48-58HRC。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度 Ra 不大于 0.4 μ m。 | 10 |
| 腹壁牵开器 | 最大开口 215mm, 固定牵开器臂长 242mm, 三翼, 固定式, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面电镀处理。 | 10 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 40 |
| 咬骨钳 | 220 \times 4, 直头, 左侧角 40°, 双关节, 材料采用医用不锈钢 32Cr13Mo 材质 | 20 |
| 止血钳 | 总长 200mm, 弯型, 弯头高度 16mm, 全齿, 有钩, 头宽 3.8mm, 头厚 3mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 帕巾钳 | 总长 140mm, 尖头, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 腹壁拉钩 | 总长 280mm。头 1 宽 37mm, 深 60mm/头 2 宽 45mm, 深 80mm。实心柄, 双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 30 |
| 精细剪 | 长度 250mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面亚光处理。 | 10 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 组织钳 | 总长 180mm, 直型, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 80 |
| 止血钳 | 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 80 |
| 止血钳 | 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 100 |

| | | |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 止血钳 | 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 100 |
| 咬骨钳 | 220×4, 直头, 左侧角 40°, 双关节, 材料采用医用不锈钢 32Cr13Mo 材质 | 20 |
| 阑尾拉钩 | 总长 260mm。头 1 宽 29mm, 深 48mm/头 2 宽 20mm, 深 41mm。双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 20 |
| 阑尾拉钩 | 总长 205mm。头 1 宽 17mm, 深 22mm/头 2 宽 17mm, 深 38mm。双头同向, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 20 |
| 精细剪 | 长度 250mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面亚光处理。 | 10 |
| 组织剪 | 长度 200mm, 弯型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 组织剪 | 长度 180mm, 直型, 30Cr13 医用不锈钢, 硬度 47-53HRC, 表面刷光处理。 | 10 |
| 海绵钳 | 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 8mm, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 组织镊 | 长 250mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 40 |
| 组织镊 | 长 125mm, 1*2 钩, 直, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 手术刀柄 | 总长 220mm, 4L#, 医用不锈钢, 可安装 20-39# 手术刀片, 表面亚光处理。 | 30 |
| 持针钳 | 总长 200mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距 0.4, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 持针钳 | 总长 250mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 持针钳 | 总长 250mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距 0.4, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 30 |
| 分离结扎钳 | 总长 240mm, 颞轴到钳头的长度 71mm, 钳头弯曲的高度 12mm, 弯型, 半齿, 头宽 2.6mm, 头厚 2mm。20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面亚光处理。 | 30 |
| 肠钳 | 总长 250mm, 直, 斜齿, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面亚光处理。 | 30 |
| 荷包成型器 | 长度 280mm, 9 齿, 头长 55mm, 20Cr13 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 20 |
| 脾蒂钳 | 总长 250mm, 头宽 5mm, 弯, 竖齿, 20Cr13 医用不锈钢, 热处理硬度 40-48HRC, 表面刷光处理。 | 20 |
| 腹腔吸引管 | 总长 200mm, 直径 Φ10mm, 直有孔, 1Cr18Ni9 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 20 |
| 腹腔吸引管 | 总长 240mm, 角弯, 20Cr13、1Cr18Ni9 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 20 |
| 子宫颈钳 | 总长 250mm, 直, 3*4 齿, 20Cr13 医用不锈钢, 硬度 40-48HRC, 表面电镀处理。 | 30 |
| 起子 | 内六方, 国产优质医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 10 |
| 起子 | 梅花, 国产优质医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 10 |
| 骨锤 | 总长 220mm, 锤头重 450g, 国产优质医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 20 |
| 不锈钢药杯 | 产品直径 50mm, 高 50mm, 304 医用不锈钢制造, 表面亮光处理。 | 80 |
| 不锈钢镊子筒 | 产品直径 80mm, 高 200mm, 有盖, 大号, 304 医用不锈钢制造, 表面亮光处理。 | 60 |

| | | |
|-------------|----------------------------------------------------------|-----|
| 不锈钢洗涤盆 | 产品直径 200mm, 高 90mm, 加厚型, 304 医用不锈钢制造, 表面亮光处理。 | 60 |
| 不锈钢腰子盘 | 产品长 190mm, 宽 115mm, 高 25mm, 浅型, 304 医用不锈钢制造, 表面亮光处理。 | 60 |
| 可重复使用导尿管 | 长度 160mm, 直径 Φ 5mm, 女用, 双圈, 1Cr18Ni9 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 10 |
| 导引针 | 18F, 膀胱穿刺, 造瘘, 多功能, 20Cr13、1Cr18Ni9Ti 医用不锈钢, 表面电镀处理。 | 10 |
| 内固定取断钉手术器械包 | | 2 |
| 编网筐带盖 | 外形长宽高尺寸为 450×340×70, 编网结构, 304 医用不锈钢制作, 表面电抛光处理。 | 150 |
| 编网筐带盖 | 外形长宽高尺寸为 340×250×70, 编网结构, 304 医用不锈钢制作, 表面电抛光处理。 | 50 |

【品目 14: 医疗器械（心脏普通手术器械一批）】

| 品目名称 | 参数 | 数量 |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 组织剪 | 总长 220mm, 弯型, 刃口镶硬质合金片, 综合, 表面刷光处理。 | 1 |
| 组织剪 | 长度 220mm, 弯型, 扁平型, 综合型, 特快型, 指圈镀黑处理。 | 1 |
| 精细剪 | 1. 头部内侧刃部带硬质合金片; 2. 长度为 180mm, 头部为弯形, 前端为宽头, 精细型; 剪刀两片由颞部螺钉连接; 3. 表面采用刷光工艺, 外观呈半哑光状态, 表面粗糙度不大于 0.8 μ m。 | 1 |
| 组织剪 | 长度 250mm, 弯型, 综合, 特快型, 表面亚光处理。 | 1 |
| 神经根拉钩 | 1. 总长 240mm, 头部 90° 弯曲, 深度 5mm, 头部直径 0.8mm, 螺旋纹手柄。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |
| 心室拉钩 | 1 总长 240mm, 深度 9.5mm, 宽度 8mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 心室拉钩 | 1 总长 240mm, 深度 9.5mm, 宽度 4mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 胸腔镊 | 1. 总长 240mm, 头宽 2mm, 直头, 1×2 无损伤齿。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 5 |
| 胸腔镊 | 长度 210mm, 弯头, 头宽 1.8mm, 1×2 DeBakey 齿, 滚花柄。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 胸腔镊 | 1. 总长 195mm, 头宽 1.5mm, 1×2 无损伤齿, 头部镶硬质合金片。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 医用镊 | 长 250mm, 直型, 横齿, 表面刷光处理。 | 1 |
| 持针钳 | 总长 180mm, 直窄头, 无损伤针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距 0.3, 表面刷光处理。 | 2 |

| | | |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 持针钳 | 总长 200mm, 直头, 细针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距 0.4, 表面刷光处理。 | 2 |
| 持针钳 | 总长 230mm, 直头, 镶硬质合金片, 精细, 齿距 0.3, 表面刷光处理。 | 2 |
| 持针钳 | 总长 250mm, 直头, 细针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距 0.3, 表面亚光处理。 | 2 |
| 皮管钳 | 1. 总长 180mm, 直头, 网纹齿。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 5 |
| 肾蒂钳 | 总长 250mm, 头圆弯, 弯曲半径 28mm, 弯曲高度 32mm, 表面亚光处理。 | 1 |
| 心耳钳 | 1. 总长 240mm, 头部双角弯, 弯高 37mm, 1×2 DeBakey 齿, 弯柄。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 主动脉阻断钳 | 1. 总长 260mm, 角弯, 头宽 3.8mm, 头厚 3mm, 弯高 60mm, 1×2 无损伤齿。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 主动脉阻断钳 | 1. 总长 120mm, 柄部角弯 85°, 弯高 128mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |
| 主动脉阻断钳 | 1. 总长 90mm, 柄部角弯 85°, 弯高 104mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |
| 主动脉阻断钳 | 1. 总长 260mm, 角弯, 头宽 3.8mm, 头厚 3mm, 弯高 60mm, 1×2 无损伤齿。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 血管钳 | 1. 总长 230mm, 头部圆弯半径 14mm, 弯高 27mm, 头宽 3.6mm, 横齿。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面电镀处理。 | 1 |
| 外科牵开器 | 齿条长度 215mm, 牵开臂长度 200mm, 叶片宽度 100mm, 深度 44mm, 共 2 支; 1 号乳内叶片宽度 120mm, 工作端深度 32mm; 2 号乳内叶片宽度 100mm, 表面喷砂处理。工作端深度 32mm, | 1 |
| 骨用牵开器 | 1. 齿条长度 240mm, 牵开臂长度 170mm, 叶片长度 60mm, 深度 52mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 齿条、手柄表面电镀处理, 其余部分氧化处理。 | 1 |
| 外科牵开器 | 1. 产品包括床夹组件 1 件, 支杆组件 1 件, 中转组件 2 件, 螺杆组件 2 件, 叶片 5 支, 叶片深度 110mm/90mm/70mm/60mm/45mm, 宽度 30mm/30mm/30mm/20mm/20mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |
| 外科牵开器 | 1. 齿条长 205mm, 牵开器臂长 102mm, 起子 1 件、万向起子 1 件、拆卸镊 1 件, 配置 2 种共计 6 对叶片, 叶片深度 40mm/50mm/60mm, 宽度 35mm。2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |

【品目 15: 医疗器械（胸腔镜手术器械一批）】

1、胸腔镜手术器械一批（1）

| 序号 | 品目名称 | 参数 | 数量 |
|----|------|----|----|
|----|------|----|----|

| | | | |
|---|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 1 | 淋巴结钳 | <p>1. 350mm 双关节淋巴结钳弯头径 8mm，由中间连接的两片组成，头部为钳喙；或由头部、杆部和手柄组成，头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求，表面经过纳米涂层处理，减少在镜下反光，器械外表面光滑，杆部平直，不得有锋棱，毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$，柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合，不得有错口及偏摆现象，不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> <p>2. 钳头经过热处理，其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$，钳头张开角度不少于30°。应有良好的耐腐蚀性能，在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 2 | 拉钩 | <p>1. 拉钩所用的金属材料应采用不锈钢和钛合金材料制作，钛合金材质会降低拉钩整体重量从而减轻随台护士的工作量。不锈钢应符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求，钛合金应符合 GB/T13810-2007 的标准要求。</p> <p>2. 拉钩各部件联接处应牢固可靠，焊缝平整、光滑，无脱焊或堆焊现象。</p> <p>★3. 拉钩的外表面应光滑，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 值为：头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$，柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。</p> <p>★4. 拉钩应有良好的拉力，钩拉测力计时，拉钩各部位不应产生变形和断裂现象，且拉力应大于 10N。</p> <p>5. 拉钩应有良好的耐腐蚀性能，在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。</p> <p>6. 产品组成如下：固定架，竖杆（长），竖杆（短），横杆，十字固定架，齿条箱，拉钩（大），拉钩（中），拉钩（小），共计 9 件</p> | 1 |
| 3 | 腹部推结器 | 330mm 0 型，采用医用不锈钢材料制成。 | 1 |
| 4 | 止血钳 | <p>1. 350mm 双关节 DeBakey 游离形有锁扣，由中间连接的两片组成，头部为钳喙；或由头部、杆部和手柄组成，头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求，表面经过纳米涂层处理，减少在镜下反光，器械外表面光滑，杆部平直，不得有锋棱，毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$，柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合，不得有错口及偏摆现象，不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> <p>2. 钳头经过热处理，其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$，钳头张开角度不少于30°。应有良好的耐腐蚀性能，在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 5 | 手术剪 | <p>1. 350mm 双关节手术剪弯头宽 2.5mm，由头部、杆部和手柄组成。采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求，表面经过纳米涂层处理，减少在镜下反光，器械外表面光滑，杆部平直，不得有锋棱，毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$，柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。</p> <p>2. 钳头经过热处理，其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$，钳头张开角度不少于30°。钳头两片应相互吻合，不得有错口及偏摆现象，不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能，在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 6 | 持针钳 | <p>1. 330mm 双关节左弯，头部为钳喙；或由头部、杆部和手柄组成，头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求，表面经过纳米涂层处理，减少在镜下反光，器械外表面光滑，杆部平直，不得有锋棱，毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$，柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合，不得有错口及偏摆现象，不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> | 1 |

| | | | |
|----|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| | | 2. 钳头经过热处理, 其硬度为 $\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30° 。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。 | |
| 7 | 海绵钳 | 1. 350mm 双关节蛇形头 弯有齿头宽 8mm, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应 $\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应 $\leq 0.80\ \mu\text{m}$ 。 2. 钳头经过热处理, 其硬度为 $\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30° 。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。 | 1 |
| 8 | 海绵钳 | ★1. 350mm 双关节蛇形头 弯有齿头宽 10mm, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应 $\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应 $\leq 0.80\ \mu\text{m}$ 。 2. 钳头经过热处理, 其硬度为 $\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30° 。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。 | 1 |
| 9 | 海绵钳 | 1. 350mm 双关节香蕉头 弯有齿 头宽 10mm, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应 $\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应 $\leq 0.80\ \mu\text{m}$ 。 2. 钳头经过热处理, 其硬度为 $\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30° 。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。 | 1 |
| 10 | 组织钳 | 1. 350mm 双关节 DeBakey Allis 钳, 弯头宽 5mm, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应 $\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应 $\leq 0.80\ \mu\text{m}$ 。 2. 钳头经过热处理, 其硬度为 $\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30° 。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。 | 1 |

| | | | |
|----|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 11 | 止血钳 | <p>★1. 350mm 双关节 DeBakey 齿弧弯高 15mm 有锁扣, 双动 由中间连接的两片组成, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294. 1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20 \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80 \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> <p>★2. 头部直径为 $2.1\text{mm} \times 2.1\text{mm} (\pm 0.16\text{mm})$ 以内。钳头经过热处理, 其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30°。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 12 | 止血钳 | <p>1. 350mm 双关节 DeBakey 齿弧弯高 20mm 有锁扣, 双动 由中间连接的两片组成, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294. 1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20 \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80 \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> <p>★2. 头部直径为 $2.1\text{mm} \times 2.1\text{mm} (\pm 0.16\text{mm})$ 以内。钳头经过热处理, 其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30°。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 13 | 止血钳 | <p>1. 350mm 双关节 DeBakey 齿弧弯高 25mm 有锁扣, 双动 由中间连接的两片组成, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294. 1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20 \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80 \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> <p>★2. 头部直径为 $2.1\text{mm} \times 2.1\text{mm} (\pm 0.16\text{mm})$ 以内。钳头经过热处理, 其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30°。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 14 | 止血钳 | <p>1. 350mm 双关节 DeBakey 齿角弯高 25mm 有锁扣, 双动 由中间连接的两片组成, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294. 1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20 \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80 \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> <p>★2. 头部直径为 $2.1\text{mm} \times 2.1\text{mm} (\pm 0.16\text{mm})$ 以内。钳头经过热处理, 其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30°。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 15 | 止血钳 | <p>1. 心耳钳, 由中间连接的两片组成, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分因符合 YY/T0294. 1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20 \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80 \mu\text{m}$。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。</p> | 1 |

| | | | |
|----|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| | | 2. 钳头经过热处理, 其硬度为 $\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30° 。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。 | |
| 16 | 海绵钳 | <p>★1. 350mm 双关节卵圆头 C 型 左弯有齿头宽 8mm, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。</p> <p>2. 钳头经过热处理, 其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于30°。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 17 | 海绵钳 | <p>★1. 350mm 双关节卵圆头 C 型 右弯无齿头宽 8mm, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。</p> <p>2. 钳头经过热处理, 其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于30°。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 18 | 海绵钳 | <p>★1. 350mm 双关节方形头 C 型 弯头宽 9mm, 头部为钳喙; 或由头部、杆部和手柄组成, 头部为一对带钳喙的叶片。采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应$\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应$\leq 0.80\ \mu\text{m}$。</p> <p>2. 钳头经过热处理, 其硬度为$\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于30°。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。</p> | 1 |
| 19 | 胸腹吸引管 | 吸引管通常为中空弯形管。采用医用不锈钢材料制成。 | 1 |
| 20 | 施夹钳 (哈巴狗钳) | 320mm 双关节施夹钳, 有锁扣, 采用医用不锈钢材料制造, 该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016 标准的要求, 表面经过纳米涂层处理, 减少在镜下反光, 器械外表面光滑, 杆部平直, 不得有锋棱, 毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 头端部应 $\leq 0.20\ \mu\text{m}$, 柄杆部应 $\leq 0.80\ \mu\text{m}$ 。2. 钳头经过热处理, 其硬度为 $\geq 380\text{HV}2.0$, 钳头张开角度不少于 30° 。钳头两片应相互吻合, 不得有错口及偏摆现象, 不得有缺齿烂齿等缺陷。应有良好的耐腐蚀性能, 在常规条件下消毒, 不得产生腐蚀现象。 | 1 |
| 合计 | | | 20 |

2、胸腔镜手术器械一批 (2)

| 品目名称 | 参数 | 数量 |
|------|----|----|
|------|----|----|

| | | |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 吸引管 | 1. 总长 360mm, 直径Φ6, 弯形喇叭头, 带侧孔。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |
| 海绵钳 | 1. 总长 310mm, 蛇头型, 头宽 5mm, 弯, 横齿, 杆径 5mm, 滑板式, 双关节, 不带锁扣, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 小切口持针钳 | 1. 总长 340mm, 直, 镶片 TC, 齿距 0.3, 杆径 6mm, 滑板式, 双关节, 带锁扣, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 小切口手术缝合线拉钩 | 1. 总长 380mm, U 形, 直径Φ5, 铝合金手柄。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |
| 海绵钳 | 1. 总长 340mm, 头宽 8mm, 杆径 5mm, 双关节, 滑板式, 弯有齿, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 精细剪 | 1. 总长 320mm, 钳式, 单关节, 弯, 窄头, 指圈式; 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面亚光处理。 | 1 |
| 海绵钳 | 1. 总长 340mm, 头宽 8mm, 杆径 5mm, 双关节, 滑板式, 弯无齿, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 海绵钳 | 1. 总长 360mm, 头宽 10mm, 杆径 6mm, 双关节, 滑板式, 弯有齿, 指圈式。 2. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 | 1 |
| 海绵钳 | 1. 总长 360mm, 头宽 10mm, 杆径 6mm, 双关节, 滑板式, 弯有齿, 指圈式。 2. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 | 1 |
| 血管钳 | 1. 总长 360mm, 直角 90°, 高 25mm, 杆径 6mm, 滑板式, 双关节, DeBakey 齿, 带锁扣, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 血管钳 | 1. 总长 360mm, 弧高 15mm, 杆径 6mm, 滑板式, 双关节, DeBakey 齿, 带锁扣, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 血管钳 | 1. 总长 360mm, 弧高 20mm, 杆径 6mm, 滑板式, 双关节, DeBakey 齿, 带锁扣, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 血管钳 | 1. 总长 360mm, 弧高 25mm, 杆径 6mm, 滑板式, 双关节, DeBakey 齿, 带锁扣, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 小切口组织钳 | 1. 总长 340mm, 头宽 8mm, 杆径 5mm, 双关节, 滑板式, 弯, 匙形, 淋巴, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 血管钳 | 1. 总长 330mm, 圆弯, 高 30mm, 杆径 5mm, 滑板式, 双关节, 1×2 凹凸齿, 带锁扣, 指圈式。 2. 表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷, 表面刷光处理。 | 1 |
| 手术钩 | 350×Φ10 | 1 |
| 止血夹 | 45 | 1 |

三、商务要求

1、投标人应保证其提供的货物是全新的，未使用过的；符合合同规定的质量、规格、性能，并按照相关国际、中国国家及行业标准检验的合格货物。

2、投标人在投标文件中，应提供详细说明按招标文件要求所提供货物的技术指标、质量的资料文件，以及提供实际制造商的生产能力、技术力量及生产装备的资料文件，并且提供投标产品市场占有率有业绩情况。

3、中标人应派技术人员免费对所投货物进行安装调试（如需要），且应在投标文件中做出明确承诺。

3.1 货物到达使用场地后，中标人接到招标人“已具备安装条件通知”后 15 天内到达现场，在招标人医技人员在场的情况下开箱清点货物，组织安装调试，并承担由此发生的一切费用。

3.2 中标人应向招标人提供详细的验收标准、验收手册和验收报告，招标人有权委托中国有资质的单位对货物进行精度校核。

4、技术资料。

4.1 合同签订后，中标人应免费派工程师与招标人共同商讨设备使用场地及设备操作间设计（如有），并提供货物安装的规划设计说明，包括建筑防护标准（如有）、运行使用的环境要求、施工图纸（如有）等。

4.2 中标人应向招标人随货物提供全套设备技术资料，费用已包括在投标价格之内。

5、货物出厂应有制造厂名（商标）、厂址及合格标志。

6、运输方式：不限，按一般贸易要求。

7、交货期：按招标文件的规定，允许提前交货，但不考虑降低价格。投标人须在投标文件中对交货期的时限做出明确承诺。

8、售后服务。

8.1 在国内建有经过专业培训的工程师组成的维修部门，提供联系人及联系方式，提供免费电话。

8.2 有全国统一售后服务机构，设备故障报修时，12 小时达到现场处理。

8.3 投标人须提供免费软件升级（如有）。

8.4 投标人须在投标文件中对售后服务的内容和时限做出明确承诺。

9、质保期。

9.1 质保期：按招标文件规定，投标人须在投标文件中对质保期做出明确承诺。

9.2 投标货物的质保期按中国国家的有关规定执行，但具体时限及计算方法需在投标文件中明确。

9.3 投标人须在投标文件中对所投设备保修的内容做出明确承诺。

10、培训。

10.1 中标人应免费为招标人提供现场操作培训,保证至操作人员正常使用货物的各种功能为止;应为招标人维修人员培训维护及保养技术。

10.2 中标人应免费负责提供集中培训。

10.3 投标人须在投标文件中对招标人人员培训做出明确响应。

11、配件、备品备件与消耗品。

11.1 投标人应在投标文件中提供按出厂标准供应的、货物正常连续运转一年所需的备品备件、消耗品的清单,该清单应包含备品备件、消耗品的名称、规格型号、价格、制造厂名称等内容。该清单价格应包含在投标总价中。卖方向买方提供设备维护的专用工具。

11.2 投标人应在投标文件中提供货物质保期后,一年内所需的备品备件、消耗品及其不变价格的清单,该价格可不包括在投标总价格中。

11.3 在货物的使用寿命期内,卖方应保证买方在3天内买到必需的零配件,并且应保证买方对设备的零配件、易损件、消耗品的长期供应。如果该型号货物停止生产,卖方应保证买方在该型号货物使用10年内的零配件、易损件、消耗品的正常供应。

11.4 在中国境内有相应的零配件仓库。

12、其它:投标人有其它优惠条件的,请在投标文件中作出具体说明

13、付款方式:按医院付款方式付款。

第四章 评标方法

综合评分法

一、评标方法前附表

评标方法

| 符合性审查标准 | | | | |
|-----------|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|
| 条款号 | | 评审因素 | 评审标准 | |
| 1.1 | 符合性审查标准 | 投标报价 | 每一种采购内容是否只有一个报价 | |
| | | | 投标金额是否超过预算金额/最高限价 | |
| | | 签署盖章 | 按招标文件要求签署、盖章 | |
| | | 投标有效期 | 是否满足招标文件要求 | |
| | | 实质响应 | 数量或重大缺漏项 | 是否符合招标文件要求，没有重大缺漏项 |
| | | | 质保期 | 是否符合招标文件要求 |
| | | | 附加条件 | 投标文件未包含有采购人不能接受的附加条件 |
| | | 其他 | 法律、法规和招标文件规定的其他无效情形。 | |
| 政策支持 | | | | |
| 所属行业及划型标准 | | 类型：工业（制造业）。从业人员 1000 人以下或营业收入 40000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 300 人及以上且营业收入 2000 万元及以上的为中型企业；从业人员 20 人及以上且营业收入 300 万元及以上的为小型企业；从业人员 20 人以下或营业收入 300 万元以下的为微型企业。 | | |
| 中小企业 | | 1. 如投标人符合工信部联企业〔2011〕300 号文中对中小企业划型标准的，根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46 号）的要求，投标人需提供《中小企业声明函》（格式见第六章）并按其要求填写相关数据资料，否则在评审时不享受相关扶持政策。 2. 对于专门面向中小微企业采购或小微企业采购的项目，投标人需提供《中小企业声明函》并按其要求填写相关数据资料，否则作废标处理。 | | |

| | |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | <p>3. 对于未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购包，依据相关规定，对参加政府采购活动的小型 and 微型企业报价给予 10% 的扣除，用扣除后的价格参与评审；其中，根据《关于落实稳住经济一揽子政策进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（鄂财采发〔2022〕5 号）的规定，对小微企业中的残疾人企业、监狱企业、采购产品纳入创新产品应用示范推荐目录内企业、采购产品获得节能产品或环境标志产品认证证书的企业，报价给予 20% 的扣除，用扣除后的价格参与评审。</p> <p>接受大中型企业与小微企业组成联合体或者允许大中型企业向一家或者多家小微企业分包的采购项目，对于联合协议或者分包意向协议约定小微企业的合同份额占到合同总金额 30% 以上的，评审委员会将根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》的相关规定在评审时给予联合体投标人 4% 的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。</p> |
| 节能环保 | <p>按照《财政部 发展改革委 生态环境部 市场监管总局 关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知》（财库〔2019〕9 号）/《关于印发环境标志产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕18 号）/《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕19 号）/《市场监管总局关于发布参与实施政府采购节能产品、环境标志产品认证机构名录的公告》（2019 年第 16 号）文件执行。</p> <p>如供应商投标产品符合以上文件的政策支持，须提供产品认证证书（合格有效期内）或节能产品查询（http://www.ccgp.gov.cn/search/jnqdchaxun.htm）/环境标志产品查询（http://www.ccgp.gov.cn/search/hbqdchaxun.htm）查询结果截图。</p> <p>经评委会审核确认供应商投标产品符合以上政府采购政策的，给予该项投标产品所占价格的 1% 的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。</p> <p>上述政府采购政策优惠须经评标委评审后执行，未提供单独分项报价或证明资料不全的不给予价格扣除。同一项目包内的节能产品价格扣除只对属于节能产品政府清单内的非强制类产品进行，强制类产品已作为投标时强制性要求不再给予价格扣除。同时被认证为节能产品和环境标志产品的不重复享受价格扣除。</p> |
| 监狱企业 | <p>按照财政部《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68 号）的规定，在政府采购活动中，监狱企业视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策。</p> <p>监狱企业参加政府采购活动时，应当提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件，材料不全的不予折扣。</p> <p>经评委会审核确认供应商属于监狱企业的，在评定时视同中小企业。</p> |

| | |
|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 促进残疾人 就业 | <p>按照《三部门联合发布关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，在政府采购活动中，残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。</p> <p>符合条件的残疾人福利性单位在参加政府采购活动时，应当提供财库〔2017〕141号文规定的《残疾人福利性单位声明函》（格式见第六章），并对声明的真实性负责，未提供声明函的不予折扣。</p> <p>经评委会审核确认供应商符合残疾人福利性单位条件的，在评定时视同中小企业。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。</p> |
|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

计算办法

| 条款内容 | 编列内容 |
|----------------|--------------------------|
| 分值构成(总分 100 分) | 详见评审规则 |
| 评标基准价计算方法 | 满足招标文件要求且报价最低的竞标报价为评标基准价 |
| 评分因素 | 评分标准 |
| 技术部分评分标准 | 详见评审规则 |
| 商务部分评分标准 | 详见评审规则 |
| 竞标报价评分标准 | 低价优先法 |
| 条款内容 | 编列内容 |
| 各投标人的最终得分计算办法 | 所有评委评分的算术平均值 |

评审规则

| 序号 | 评审类别 | 评审因素 | 客观分/主观分 | 分值 | 评审规则 |
|----------------------------------------------|---------------|----------|---------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 技术部分 (54分) | ★号技术响应 | 客观分 | 48 | 技术指标全部满足招标文件采购需求“二、技术要求”中★号技术要求的(共64项),得48分;★号技术要求每有一项负偏离扣0.75分,本项最低得0分。 注:需提供能证明所投产品满足★号技术要求的技术白皮书或其他证明材料(如采购需求中有规定的,以采购需求中规定为准),否则视为负偏离。 |
| 2 | | 非★号技术响应 | 客观分 | 6 | 技术指标全部满足招标文件采购需求“二、技术要求”中各品目非★号技术要求的(共15个品目)得6分;投标人须对非★号技术要求逐条响应,如果有品目非★号技术响应存在缺漏项、错项或负偏离的,该品目非★号技术响应扣0.4分,本项最低得0分。 |
| 1 | 商务部分 (16分) | 交货期 | 客观分 | 2 | 按投标人的交货期情况进行打分: 交货期不满足招标文件要求或与招标文件要求完全一致的,得0分;交货期每比招标文件要求少5天的得0.5分,最多得2分。 |
| 2 | | 质保期 | 客观分 | 1 | 按投标人的质保期限情况进行打分: 质保期限不满足招标文件要求的将导致废标。 质保期限在完全满足招标文件的基础上,每延长1年加0.5分,最多得1分。 |
| 3 | | 投标产品业绩情况 | 客观分 | 3 | 2021年1月1日至今投标产品(核心产品)业绩情况进行打分(要求提供合同复印件作为证明材料,以签订合同的时间为准):每有一个得1分,满分3分。 |
| 4 | | 交货安装方案 | 主观分 | 3 | 按投标人提供交货安装的方案进行打分:交货安装方案完整无缺漏,科学合理,对项目有针对性的得3分;交货安装方案无重大缺漏,可以适应项目需求的得2分;交货安装方案有较大缺漏的得1分;未提供或内容与项目无关不得分。 |
| 5 | | 人员培训方案 | 主观分 | 3 | 按投标人提供的人员培训方案进行打分:人员培训方案完善科学,时间安排合理有针对性的得3分;人员培训方案无重大缺漏,时间安排科学的得2分;人员培训方案有较大缺漏的得1分;未提供或内容与项目无关不得分。 |
| 6 | | 售后服务 | 主观分 | 4 | 按投标人提供售后服务承诺情况进行打分:承诺最全面、罚则最严厉且最具针对性的得4分;承诺较全面、罚则较严厉且较具针对性的得2分;承诺不全面或无罚则的得1分;未提供或内容与项目无关不得分。 |
| 1 | 投标报价 (30分) | 低价优先法 | 客观分 | 30 | 满足招标文件要求且报价最低的投标报价为评标基准价,其价格分为满分。投标人的价格分统一按照下列公式计算: 投标报价得分=(评标基准价/投标报价)×价格权值×100。 价格权值=30%。 |
| 得分相同的投标人,按投标报价由低到高顺序排列。得分且报价相同的,按技术指标优劣顺序排列。 | | | | | |

二、评标方法、步骤及标准

1. 评标方法

本次评标采用综合评分法。评标委员会对明确响应招标文件要求的有效投标文件，按照本章评审规则规定的评分标准进行打分，并按得分由高到低顺序推荐中标候选人。如投标人最后得分相同时，按照本节第 3.4 款规定的办法对投标人进行排序推荐中标候选人。

评标活动遵循“公平、公正、科学、择优”的原则。在评标期间，任何人不得非法干预、影响评标过程。

1.1 符合性审查标准：见评标方法前附表。

2. 评审规则

2.1 评分标准：

2.1.1 技术部分评分标准：见评标方法前附表

2.1.2 商务部分评分标准：见评标方法前附表

2.1.3 投标报价评分标准：见评标方法前附表

2.2 评标基准价计算：满足招标文件要求且报价最低的投标报价为评标基准价。

3. 评标程序

3.1 符合性审查

3.1.1 评标委员会依据本章第 1.1 款规定的标准对投标文件进行符合性评审。有一项不符合评审标准的，其投标按照无效投标处理。

3.1.2 投标人有以下情形之一的，其投标按照无效投标处理：

未按照招标文件的规定提交投标保证金的；

投标文件未按招标文件要求签署、盖章的；

各包报价超过招标文件中规定的预算金额或者最高限价的；

投标文件含有采购人不能接受的附加条件的；

同一种采购内容提交了一个以上报价的；

投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，且不能证明其报价合理性的；

投标有效期不满足招标文件要求的；

投标报价中缺漏招标文件所要求内容的；

招标文件中注明不接受备选方案的情况下提供备选方案的；

弄虚作假或有其他违法行为的；

不按评标委员会要求澄清、说明、修正和修正的；

法律、法规和招标文件规定的其他无效情形。

3.1.3 有下列情形之一的，视为投标人串通投标，其投标无效

不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；

不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；
不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人；
不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；
不同投标人的投标文件相互混装；
不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出。

3.1.4 在招标采购中，出现下列情形之一的，应予废标：

符合专业条件的投标人或者对招标文件作实质响应的投标人不足三家的；
出现影响采购公正的违法、违规行为的；
投标人的报价均超过了采购预算；
因重大变故，采购任务取消的。
废标后，采购人应当将废标理由通知所有投标人。

3.1.5 投标文件报价出现前后不一致的，评标委员会按下面的原则对投标报价进行修正。

投标文件中开标一览表（报价表）内容与投标文件中相应内容不一致的，以开标一览表（报价表）为准；

大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

单价金额小数点或者百分比有明显错位的，以开标一览表的总价为准，并修改单价；

总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准。

同时出现两种以上不一致的，按照前款规定的顺序修正。修正后的报价经投标人按招标文件的规定书面确认后产生约束力，投标人不确认的，其投标无效。

3.2 详细评审

3.2.1 评标委员会按评审规则规定的评分标准进行打分，并计算出综合评估得分。

3.2.2 评分分值计算保留小数点后两位，小数点后第三位“四舍五入”。

3.2.3 投标人得分=技术得分+商务得分+价格得分。

3.3 投标文件的澄清和补正

3.3.1 对于投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容，评标委员会应当以书面形式要求投标人作出必要的澄清、说明或者补正。

3.3.2 在评标期间，评标委员会可要求投标人对其投标文件进行澄清，但不得寻求、提供或允许投标人对投标报价等实质性内容做任何更改。投标人的澄清文件是其投标文件的组成部分。

3.3.3 投标人必须按照评标委员会要求的澄清内容和时间做出澄清。投标人的澄清、说明或者补正应当采用书面形式，并加盖公章，或者由法定代表人或其授权的代表签字。除按本章第 3.1.5 款规定修正投标报价外，投标人的澄清、说明或者补正不得超出投标文件的范围或者改变投标文件的实质性内容。

3.3.4 评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，将要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明，必要时提交相关证明

材料；投标人不能证明其报价合理性的，评标委员会将其作为无效投标处理。

3.4 评标结果

3.4.1 各评委严格按照本章要求对满足招标文件全部实质性要求的有效投标文件进行独立评分。全体评委评分完成后再进行汇总。评标委员会组长负责审核，采购人、采购代理机构负责核对评标结果。各投标人的最终得分计算办法见评标办法前附表。

3.4.2 提供相同品牌产品（核心产品）且通过符合性审查的不同投标人参加同一合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得投标人推荐资格；评审得分相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会采用表决的方式选出一家投标人获得推荐资格，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

3.4.3 评标委员会按评审后最终得分由高到低的顺序确定中标候选人。得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列。得分且投标报价相同的，按技术指标优劣顺序排列。采购人在评标报告确定的中标候选人名单中按顺序确定投标人。中标候选人并列的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照表决的方式选出一家投标人获得候选人资格。

3.4.4 完成评标后，全体评委须在评标结果推荐意见上共同签字。

第五章 合同书格式

（此合同书仅供签订正式合同时参考用，正式合同书应包括此参考格式之内容。）

函 号：

项目编号：

项目名称：

合同编号：

本合同由 _____（以下简称“需方”）与 _____（以下简称“供方”）签订。

供方以总金额 _____ 万元人民币（用大写数字书写）向需方提供如下货物/服务：（具体内容据实填写）

经双方协商，同意按下列条文执行：

1. 本合同供、需双方必须遵守国家颁布的“民法典”，并各自履行应负的全部责任和义务。
2. 需方保证按合同条款规定的时间和方式付给供方到期应付的货款，并承担应负的责任和义务。
3. 供方保证全部按合同条款规定的内容和交货期向需方提供合格的 （货物/服务名称），并承担应负的责任和义务。

4. 合同文件

下列文件为本合同不可分割的部分。

- 4.1 本招标文件；
- 4.2 供方中标的投标文件；
- 4.3 （采购代理机构） 发出的成交通知书；
- 4.4 合同书；
- 4.5 合同条款；
- 4.6 附件：
 - 4.6.1 招标方在招标期间发布的所有补充通知；
 - 4.6.2 供方在投标期内补充的所有书面文件；
 - 4.6.3 供方在投标时随同投标文件一起递送的资料及附图；
 - 4.6.4 在商洽本合同时，双方澄清、确认并共同签字的补充文件、技术协议。

5. 合同范围和条件

本合同的范围和条件应与上述规定的合同文件内容相一致。

6. 服务内容

本合同所提供的 （货物/服务名称） 详见招标文件的要求及供方投标文件中的承诺。

7. 付款条件

8. 合同金额

9. 履行期限及地点和方式

10. 验收要求

11. 违约责任及争议解决的方法

12. 合同生效

本合同经供、需双方委托代理人签字和加盖公章（或合同专用章）后生效。如招标申请公证的，合同需经公证机构公证后生效。

13. 合同的份数

本合同正本一式__份，需方执__份，供方执__份；副本一式__份，需方执__份，供方执__份，主管部门执__份。

14. 合同的失效

本合同在合同价款结清后失效。

需 方

单位名称（盖章）：

单位地址：

法定代表人或其授权人（签字）：

联系人：

电 话：

传 真：

邮政编码：

开户银行：

账 号：

税 号：

休 息 日：

合同签订地址：_____ |

供 方

单位名称（盖章）：

单位地址：

法定代表人或其授权人（签字）：

联系人：

电 话：

传 真：

邮政编码：

开户银行：

账 号：

税 号：

休 息 日：

第六章 投标文件格式

鄂州市市级政府采购 投标文件

项目编号：_____

采购人：_____

项目名称：_____

投标人（盖章）：_____

投标人法定代表人（签字或盖章）：_____

投标文件目录

根据招标文件第六章提供的格式编写目录，目录须标注页码，目录和导读表便于评委在评审时有效查找投标文件的响应情况，请各投标人认真编写填报。

一、投标书

（投标函、开标一览表、授权委托书）

二、资格证明部分

（相应资格证明材料）

三、价格部分

（开标一览表及分项报价）

四、商务部分

（服务方案、售后方案、业绩等）

五、技术部分

（技术指标响应证明材料）

第一部分 投标书

1. 投标函

（采购代理机构）：

依据贵方（项目名称）（项目编号）（包号）项目招标采购的投标邀请，我方代表（姓名、职务）经正式授权并代表投标人（投标人单位全称）提交下述文件正本一份。

1. 投标文件；
2. 样品/原件（如有）；

在此，我方宣布同意如下：

1. 所附《开标一览表》中规定的应提交和交付的货物/服务投标总价为（注明币种，并用大写和小写表示的投标总价）。
2. 将按招标文件的约定履行合同责任和义务。
3. 已详细审查全部招标文件及澄清修改文件（如果有的话），我们完全理解并对此无异议。
4. 本投标文件的有效期自开标之日起共90个日历日。
5. 接受招标文件所列第二章投标人须知中关于不予退还投标保证金的约定（本项目无投标保证金）。
6. 同意提供按照贵方可能要求的与其投标有关的一切数据或资料。
7. 与本投标有关的一切正式往来信函请按如下地址邮寄或邮件：

通讯地址：

电 话：

电子邮件：

法定代表人或委托代理人（签字或签章）：

投标人名称（公章）：

日 期：

开户银行：

账号/行号：

2. 开标一览表

项目名称:

项目编号:

| | |
|----------|--|
| 投标人名称 | |
| 所投内容 | |
| 制造商名称 | |
| 规格型号/数量 | |
| 投标总报价 | |
| 交货期 | |
| 质保期 | |
| 优惠声明(如有) | |
| 备注 | |

说明:

1. 所有价格均系用人民币表示。
2. 价格应按照招标文件规定的报价要求进行报价。

投标人法定代表人或授权代表签字:

投标人名称(签章):

时间:

3. 法定代表人授权书（委托授权代表投标时提供）

本授权委托书声明：我（姓名）系（投标人）的法定代表人，现授权委托（姓名）为我的代理人，以本单位的名义参加（采购人）的_____（项目名称）（包号）_____的投标。授权委托人在开标、评标、合同谈判过程中所签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我均予以承认。

代理人无转委托权，特此委托。

授权单位（签章）：

法定代表人（签字或盖章）：

签发日期：

附：

代理人工作单位：

职务：

性别：

身份证号码：

法定代表人身份证（复印件）：

4. 法定代表人身份证明书（法定代表人投标时提供）

兹证明（姓名）在我单位任职务，系（投标人）的法定代表人。

投标人（公章）：

法定代表人（签字或签章）：

性别：

年龄：

身份证号码：

时间： 年 月 日

法定代表人身份证（双面复印件）：

注：

- 1) 本表适用于投标人不授权代理人，而由法定代表人直接参加投标并签署投标文件的情况；
- 2) 如投标人具有企业法人代表证书，则还应在本证明书后附上企业法人代表证书复印件。

第二部分 资格证明部分

一、投标人的资格声明

1. 名称及基本情况：

(1) 单位名称：

(2) 地址： 邮箱：

电话： 传真：

(3) 成立或注册日期：

(4) 公司性质：

(5) 法定代表人或主要负责人：

(6) 银行账户信息

开户行全称：

银行账号：

行号：

(7) 员工人数：

(8) 注册资本：

(9) 实收资本：

(10) 上年末资产负债表：

1) 固定资产

原值： 净值：

2) 流动资产：

3) 长期负债：

4) 短期负债：

2. 与投标服务内容有关的情况：

(1) 投标人提供此投标服务内容的经验(包括年限、项目业主、额定能力、商业运营的起始日期等)；

(2) 服务网点分布(可另行附表)：

| 服务网点名称和地址 | 主要服务范围 | 服务人员数 | 备注 |
|-----------|--------|-------|----|
| | | | |
| | | | |

3. 投标人认为需要声明的其他情况：

兹证明上述声明是真实的、正确的，并提供了全部能提供的资料和数据，我们同意遵照(采购代理机构)要求出示的有关证明文件。

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称(签章)：

时间：

二、与本次招标有关的资格证明文件

1、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的证明材料。

证明材料：

(1)

(2)

.....

2、单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加本项目同一合同项下的政府采购活动。

证明材料：

3、为本采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的，不得再参加本项目的其他招标采购活动。

证明材料：

4、未被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单，未被列入政府采购严重违法失信行为记录名单。

证明材料：

5、落实政府采购政策需满足的资格要求的证明材料。

证明材料：

6、满足本项目的特定资格要求的证明材料。

证明材料：

三、资格声明函

采购人和采购代理机构：

我方在此声明，我方单位负责人与其它供应商的负责人不为同一人，且我单位与其它供应商也不存在直接控股、管理关系；我方没有为本采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务。

我方保证上述信息的完整、客观、真实、准确，并愿意承担我方因提供虚假材料骗取中标、成交所引起的一切法律后果。

特此声明！

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称（签章）：

时间：

四、无重大违法记录声明

采购人和采购代理机构：

我方在此声明，我方在参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有以下重大违法记录：

1. 我方因违法经营被追究过刑事责任；
2. 我方因违法经营被责令停产停业、吊销许可证或者执照；
3. 我方因违法经营被处以较大数额罚款等行政处罚。

我方保证上述信息的完整、客观、真实、准确，并愿意承担我方因提供虚假材料骗取中标、成交所引起的一切法律后果。

特此声明！

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称（签章）：

时间：

五、资格要求声明

采购人和采购代理机构：

我方在此声明，我方在参加本次政府采购活动时，具备《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件；

- (1) 具有独立承担民事责任的能力；
- (2) 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- (3) 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
- (4) 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
- (5) 参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；
- (6) 法律、行政法规规定的其他条件。

我方保证上述信息的完整、客观、真实、准确，并愿意承担我方因提供虚假材料骗取中标、成交所引起的一切法律后果。

特此声明！

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称（签章）：

时间：

六、中小企业及残疾人福利性单位声明函

1、中小企业声明函（货物）

本公司（联合体）郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）的规定，本公司（联合体）参加（单位名称）的（项目名称）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。相关企业（含联合体中的中小企业、签订分包意向协议的中小企业）的具体情况如下：

1. （标的名称），属于（招标文件中明确的所属行业）行业；制造商为（企业名称），从业人员，营业收入为万元，资产总额为万元^{注1}，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

2. （标的名称），属于（招标文件中明确的所属行业）行业；制造商为（企业名称），从业人员，营业收入为万元，资产总额为万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

.....

以上企业，不属于大企业的分支机构，不存在控股股东为大企业的情形，也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称（签章）：

时间：

注1：从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。

2、残疾人福利性单位声明函

本单位郑重声明，根据《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本单位为符合条件的残疾人福利性单位，且本单位参加_____单位的_____采购活动由本单位提供货物。

本单位对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

备注：如不属于残疾人福利企业，可直接声明本单位及联合体非主体单位（如有）不属于残疾人福利企业。

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称（签章）：

时间：

附注：

一、享受政府采购支持政策的残疾人福利性单位应当同时满足以下条件：

（一）安置的残疾人占本单位在职职工人数的比例不低于25%（含25%），并且安置的残疾人人数不少于10人（含10人）；

（二）依法与安置的每位残疾人签订了一年以上（含一年）的劳动合同或服务协议；

（三）为安置的每位残疾人按月足额缴纳了基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、工伤保险和生育保险等社会保险费；

（四）通过银行等金融机构向安置的每位残疾人，按月支付了不低于单位所在区县适用的经省级人民政府批准的月最低工资标准的工资；

（五）提供本单位制造的货物、承担的工程或者服务（以下简称产品），或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

前款所称残疾人是指法定劳动年龄内，持有《中华人民共和国残疾人证》或者《中华人民共和国残疾军人证（1至8级）》的自然人，包括具有劳动条件和劳动意愿的精神残疾人。在职职工人数是指与残疾人福利性单位建立劳动关系并依法签订劳动合同或者服务协议的雇员人数。

第三部分 价格部分

1. 开标一览表

项目名称:

项目编号:

| | |
|----------|--|
| 投标人名称 | |
| 所投内容 | |
| 制造商名称 | |
| 规格型号/数量 | |
| 投标总报价 | |
| 交货期 | |
| 质保期 | |
| 优惠声明(如有) | |
| 备注 | |

说明:

3. 所有价格均系用人民币表示。

4. 价格应按照招标文件规定的报价要求进行报价。

投标人法定代表人或授权代表签字:

投标人名称(签章):

时间:

2. 分项报价表

项目名称:

项目编号:

包号:

| 序号 | 名称 | 规格型号 | 品牌 | 制造商 | 产地 | 数量 | 单价 | 总价 | 备注 |
|-------|-------|-------|----|-----|----|----|----|----|----|
| 1 | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| 总计 | | | | | | | | | |

说明:

1. 注: 此分项报价表清单应与技术需求中货物清单保持一致。投标人的报价范围应包含全部采购内容, 送货、安装、验收、测试、调试、人员培训、售后服务、保险、税金、管理费、知识产权使用和一定的风险费用等在内的全部费用。
2. 所有价格按照“投标人须知”要求执行。
3. 分项报价总计价格必须与《报价一览表》报价一致。
4. 如果不提供详细的报价分项报价将被视为没有实质性响应招标文件。

投标人法定代表人或授权代表签字:

投标人名称(签章):

时间:

第四部分 商务部分

商务评分响应导读表

| 按照招标文件第四章评审规则逐项填写评分因素 | 填写具体响应情况 | 填写证明材料所在页码 |
|-----------------------|----------|------------|
| 1. | | |
| 2. | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

备注：

- 1、请按招标文件第四章评审规则逐项填写响应内容、相关证明材料及所在页码；
- 2、如本部分内容与需求响应或其他部分内容有重复，可不重复提供证明材料，清晰填写证明材料所在章节及页码，便于评审即可。

商务采购需求响应、偏离说明表

| 序号 | 招标文件要求部分 | 投标文件响应部分 | 偏离说明 |
|-----|----------|----------|------|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| ... | | | |

说明：投标人应对招标文件第三章“采购需求”的商务要求，逐条说明所提供服务的已对招标文件做出了明确响应（应与其后相关证明材料相一致），并申明与条文的偏离和例外。特别对有具体的要求，投标人必须提供所投服务的具体响应值。

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称（签章）：

时间：

与本次招标有关的商务要求证明材料

类似业绩一览表（参考）

| 合同签订时间 | 业主单位 | 项目概况 | 业主单位联系人 及电话 | 备注 |
|--------|------|------|----------------|----|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

说明：

项目概况包括：项目名称、采购内容、合同额等合同内容。（本表如不足填写，可自行添加）

第五部分 技术部分

技术评分响应导读表

| 按照招标文件第四章评审规则逐项填写评分因素 | 填写具体响应情况 | 填写证明材料所在页码 |
|-----------------------|----------|------------|
| 1. | | |
| 2. | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

备注：

- 1、请按招标文件第四章评审规则逐项填写响应内容、相关证明材料及所在页码；
- 2、如本部分内容与需求响应或其他部分内容有重复，可不重复提供证明材料，清晰填写证明材料所在章节及页码，便于评审即可。

技术采购需求响应、偏离说明表

| 序号 | 招标文件要求部分 | 投标文件响应部分 | 偏离说明 |
|-----|----------|----------|------|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| ... | | | |

说明：

- 1、投标人应对招标文件第三章“采购需求”的技术要求，逐条说明所提供服务的已对招标文件的技术规格做出了明确响应（应与其后相关证明材料相一致），并申明与技术规格条文的偏离和例外。特别对有具体参数要求的指标，投标人必须提供所投服务的具体参数值。
- 2、技术要求中有证明材料要求的请按要求提供相关证明材料。

投标人法定代表人或授权代表签字：

投标人名称（签章）：

时间：

与本次招标有关的技术指标证明材料