

安顺中兴招标采购有限公司

安顺中兴招标采购有限公司

招 标 文 件

项目名称：镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院县域医疗次中心建设

采购编号：ASZX-2025-ZG001 号

采购方式：公开招标

采购单位：镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院

代理机构：安顺中兴招标采购有限公司

编制时间：二〇二五年八月

目 录

第一章 招标公告.....	1-5
第二章 投标人须知.....	6-24
第三章 投标文件格式.....	25-54
第四章 项目内容及评标办法评分标准.....	55-141
第五章 合同模板（仅供参考）.....	142
第六章 验收（仅供参考）.....	143

第一章 政府采购公告

镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院县域医疗次中心建设

1、项目名称:镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院县域医疗次中心建设

2、项目编号:ASZX-2025-ZG001 号

3、项目联系人:刘宇

4、项目联系电话:0851-33526998

5、采购方式:公开招标

6、项目基本情况

(1) 采购内容:镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院县域医疗次中心建设

(2) 安装地点:采购人指定地点。

(3) 项目预算:515 万元, A 包:CT 机采购及 DR 机移机加上影像科场地改造 167 万元, B 包:手术室改造及基础设施建设 110 万元, C 包:医疗设备 238 万元

(4) 技术清单及要求:详见招标文件

(5) 其他事项(如样品提交、现场踏勘等):自行踏勘

(6) 根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46 号)规定本项目是否专门面向中小微企业采购:否,面向所有企业。

(7) 本项目所属行业:工业

7、投标供应商资格要求:符合政府采购法第二十二条规定,提供政府采购法实施条例第十七条规定资料。

①有效的三证合一的营业执照副本、基本账户开户许可证(或基本存款账户信息),或其他组织的营业执照等证明文件,自然人的身份证明;

②提供 2025 年任意一月的财务状况报告或基本开户银行出具的资信证明;

③依法缴纳税收的相关材料(2025 年任意一月依法纳税凭证或由企业所在地税务局出具的完税证明);

④依法缴纳社会保障资金的相关材料(2025 年任意一月社保缴费相关证明材料);

⑤法定代表人投标须提供身份证及身份证明(任公司职务)(非法定代表人投标须提供法定代表人授权书、被授权人身份证、报名单位为被授权代表缴纳社会保险的相关证明);

⑥ 投标单位须提供“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）及中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询记录截图，如被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单，将取消其投标资格，根据《省发展改革委省法院省公共资源交易中心关于推进全省公共资源交易领域对法院失信被执行人实施信用联合惩戒的通知》黔发改财金（2020）421号文件要求，招标单位或代理机构在递交投标文件截止时间后现场根据贵州信用联合惩戒平台反馈信息，查询供应商是否属于法院失信被执行人，如被列入取消其投标资格；

⑦ 投标企业最近三年内没有发生骗取中标、严重违约等不良行为；没有处于被责令停业、财产被接管、冻结、破产状态的声明函（格式自拟）；

⑧ 特殊资格要求：A包、C包须提供《医疗器械许可证》，B包须提供具备建设行政主管部门颁发的建筑装饰装修专业承包（含）贰级、建筑机电安装工程专业承包（含）贰级、电子与智能化工程专业承包二级及以上资质，有效的建设行政主管部门颁发的企业安全生产许可证，药品监督管理部门颁发的医疗器械生产许可证、医用中心供氧系统注册证、医用中心吸引系统注册证、医用分子筛制氧机注册证，技术监督管理部门颁发的特种设备改造修理许可证（压力管道 GC2 及以上），

注：以上材料请投标单位将①-⑦项及特殊资格要求扫描件放入投标文件中并通过投标工具在资格核验模板中上传对应资格审查资料；开标现场由招标人及监督通过系统在线核验，（参与现场开标的，法定代表人需递交身份证明及本人身份证原件，委托代理人参加开标的需递交授权委托书原件、本人身份证原件）发布中标通知之前中标人将①-⑦项及特殊资格要求原件一并提交给招标人审查。

8、获取招标文件信息：

（1）获取招标文件时间：2025年8月12日00时00分到2025年8月19日00时00分

（2）获取招标文件地点：登录全国公共资源交易平台（贵州省·安顺市），点击进入“交易平台”后进行招标文件下载

（3）招标文件获取方式：登录全国公共资源交易平台（贵州省·安顺市），点击进入“交易平台”后进行招标文件下载。（未注册账号的需注册账号后登录）

（4）招标文件售价：0元

9、投标文件的递交

（1）投标文件递交的截止时间为2025年9月2日11时00分，地点为安顺市公共资源交易中心（安顺市西秀区武当路与定安大道交叉处东南角）该项目采用电子开评标，文件递交方式详见公告特别提醒4、5。

(2) 逾期送达的或者未送达指定地点的投标文件，招标人不予受理。

10、开标时间（北京时间）：2025年9月2日11时00分

11、开标地点：安顺市公共资源交易中心

12、投标保证金情况

(1) 保证金金额：A包1万元，B包1万元，C包2万元

(2) 投标保证金缴纳时间：2025年8月12日00时00分至2025年9月1日16时00分

(3) 投标保证金交纳方式：投标保证金可以是银行支票、银行电汇、网上银行转账、支票、银行保函、保证保险等形式进行交纳。

(4) 开户银行及账号

单位名称：安顺市公共资源交易中心

开户银行：贵州银行安顺若飞支行

账号：0333001400000001

(5) 本项目的保证金缴纳程序严格执行缴费码机制(详情详见中心通知公告栏《保证金缴纳新流程的通知》)

(6) 按照《安顺市财政局 安顺市工业和信息化局关于转发《省财政厅 省工业和信息化厅关于转发〈政府采购促进中小企业发展管理办法〉的通知》的通知》(安市财采[2021]21号)的规定，对投标人属于中小企业免除投标保证金，以投标人出具的《中小微企业声明函》作为减免相关费用的依据，免除中小企业投标保证金；中小企业免除保证金可在投标报名时系统内选择并免除保证金缴纳。后期由供应商对自己出具的《中小微企业声明函》的真实性负责（监狱企业、残疾人福利性单位视同中小企业）。

注：①供应商在交易系统中领取招标文件页面，勾选”是“中小企业，保存成功后就视为已交纳保证金，到”保证金入账结果查询“菜单查看保证金交纳状态。

②勾选中小企业的供应商需要将中小企业声明函电子件上传在投标文件中，供开标时查验。

(7) 按照《关于对非中小企业参加政府采购活动投标保证金试行企业承诺函的通知》安市财采【2023】10号文件要求，对未预留专门面向中小企业采购的政府采购项目，保证金设置5万元（含5万元）以下的，采取投标保证金承诺函制。本项目非中小企业投标人可提供保证金承诺函作为投标担保，投标人可通过采购业务模块——上传承诺函菜单进行上传，成功上传后视为已交纳保证金,详见附件。

注：①通过交易系统“上传承诺函“菜单，将盖章后的承诺函扫描以电子件的形式上传至系统。

②上传成功后，在交易系统”保证金入账结果查询“菜单查看保证金交纳状态。

13、PPP 项目：否

14、招标人名称：镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院

联系地址：镇宁布依族苗族自治县六马镇板乐村

项目联系人：陈宇

联系电话：0851-36725120

15、采购项目需要落实的政府采购政策：已落实

16、采购代理机构全称：安顺中兴招标采购有限公司

联系地址：贵州省安顺市西秀区东郊路安顺市印刷厂内

项目联系人：刘宇

联系电话：0851-33526998

邮箱：952781159@qq.com

17、其他：

其他未尽事宜请见招标文件

注：投标人缴纳保证金之后可在系统中“保证金入账结果查询”查询保证金入账情况

1、首次进入安顺市公共资源交易中心的投标人，需先到安顺市公共资源交易中心办理入场登记和 CA 证书，然后才能在网上参与投标。

2、投标人应随时关注安顺市公共资源交易中心网站发出的文件澄清或更正等通知内容，如投标人未及时上网查询，后果由投标人自行承担。

3、投标人获取的招标文件内容与从安顺市公共资源交易中心网站获取的文件澄清或更正等通知内容不一致的，以从安顺市公共资源交易中心网站上获取的文件澄清或更正等通知内容为准。

特别提醒：

1、首次进入安顺市公共资源交易中心的投标人，需先到安顺市公共资源交易中心办理入场登记和 CA 证书，然后才能在网上参与投标。

2、投标人应随时关注安顺市公共资源交易中心网站发出的文件澄清或更正等通知内容，如投标人未及时上网查询，后果由投标人自行承担。

3、投标人获取的招标文件内容与从安顺市公共资源交易中心网站获取的文件澄清或更正等通知内容不一致的，以从安顺市公共资源交易中心网站上获取的文件澄清或更正等通知内容为准。

4、本项目采用电子开评标，投标人需持有效 CA 锁报名并制作电子投标文件，且开标当天必须携带制作该电子投标文件的 CA 锁到开标现场进行标书解密，投标文件制作工具请在系统登录页面“投标工具下载”处进行下载，电子投标文件制作方式请参照《安顺投标人报名操作手册》

5、投标人需在安顺市公共资源电子交易系统“网上递交投标文件”模块上传加密的电子投标文件 1 份（.ASTF 格式）。（非加密的电子投标文件（.nASTF 格式）1 份，此文件只针对因交易系统原因造成投标人在安顺市公共资源电子交易系统上传了加密的投标文件后，在开标时其投标文件解密失败的情况下使用，不做递交和密封要求）。选择远程不见面开标的投标单位，非加密的电子投标文件在技术人员确认为非投标单位原因导致远程解密失败时 30 分钟内通过电子邮箱方式传给招标代理，请投标单位保证此非加密文件与上传的加密文件一致，若不一致责任由投标单位自行承担。

注：本项目支持远程不见开标方式开标，投标人可根据自身情况选择开标方式，若选择远程不见面方式开标的投标人，请关注招标文件的投标人须知中的相关条款

第二章 投标人须知

投标人须知前附表

序号	条款名称	说明和要求
1	招标人	招标人名称：镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院 联系地址：镇宁布依族苗族自治县六马镇板乐村 项目联系人：陈宇 联系电话：0851-36725120
2	采购代理机构	名称：安顺中兴招标采购有限公司 地址：贵州省安顺市西秀区东郊路 92 号 联系人：刘宇 电话：0851-33526998
3	招标人内部监督投诉电话	单位监督部门：镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院 项目联系人：马梅琴 联系电话：15117821800 电子邮箱：1643611290@qq.com 联系地址：镇宁布依族苗族自治县六马镇板乐村
4	政府采购举报邮箱及电话	举报邮箱：assczjcgk@163.com 举报电话：0851-33282117
5	采购项目名称	镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院县域医疗次中心建设
6	采购文件编号	ASZX-2025-ZG001 号
7	资金来源	财政资金
8	最高限价	515 万元，A 包：CT 机采购及 DR 机移机加上影像科场地改造 167 万元，B 包：手术室改造及基础设施建设 110 万元，C 包：医疗设备 238 万元
9	采购方式	公开招标
10	评标方法	综合评分法
11	合同履行期限、付款方式	1. 供货安装调试地点：镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院。 2. 供货时间：按合同约定。 3. 付款方式：按合同约定。
12	履约保证金	是否交纳履约保证金 <input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 中标单位收到采购代理机构中标通知书之日须向采购单位缴纳中标金额（合

序号	条款名称	说明和要求
		同总金额的 2%) 作为履约保证金 (中标或成交企业如为中小微企业的或信用良好的履约保证金可免缴), 在合同履行完毕后五个工作日内退还中标单位。 (履约保证金支持保函、银行支票、电汇、现金、网上支付或其他采购单位认可的方式进行支付, 支票、电汇、网上银行转账须从申请人基本账户开出。)
13	联合体投标	本项目不接受联合体投标
14	考察现场、标前答疑会	否
15	招标文件澄清	招标人澄清的时间: 招标人将在投标截止时间 15 天前将澄清文件在安顺市公共资源交易电子交易服务系统上公布, 投标人自行登录系统查阅或下载。
16	投标人提出问题的截止时间	投标截止日 10 日前。投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全, 应及时向采购代理机构提出, 以便补齐。如有异议, 应在投标截止时间 10 日前通过全国公共资源交易平台 (贵州省·安顺市) 会员系统向采购代理机构提出。但不得留企业名称、联系人、联系电话等, 否则视为有串标嫌疑。
17	分包履约	不允许分包
18	构成招标文件的其他文件	招标文件的澄清、修改书及有关补充通知为招标文件的有效组成部分。
19	投标截止时间	2025 年 9 月 2 日 11 时 00 分 (以媒体公告为准)。
20	投标有效期	90 日历天。
21	投标保证金	本招标需要提交投标保证金。 投标保证金的缴交比例参照国家关于投标保证金的规定, 投标保证金为: A 包 1 万元, B 包 1 万元, C 包 2 万元整。投标保证金可以是银行支票、银行电汇、网上银行转账、支票、银行保函、保证保险等形式。 支票、电汇、网上银行转账须从申请人基本账户开出。支票由申请人进账。 开户银行: 贵州银行安顺若飞支行; 行号: 313711000107; 户名: 安顺市公共资源交易中心; 账号: 0333001400000001。 递交截止时间: 2025 年 9 月 1 日 16 时 00 分 (以银行到账时间为准)。 各方式保证金交纳方式如下: 1. 投标保证金以保函或保证保险等形式递交的, 投标人可在贵州省公共资源交易金融服务平台在线开具保函、保证保险等凭证。按照省人民政府办公厅《关于印发贵州省营商环境优化提升工作方案的通知》(黔府办发〔2019〕12 号) 及省财政厅《关于进一步优化招标投标法营商环境有关事项的通知》(黔财采〔2020〕33 号) 要求, 对于综合金融服务平台以外金融机构出具的电子保函, 采购单位、采购代理机构应当在开标现场进行真伪验证。 2. 在其他金融保险机构开具保函、保证保险等凭证的, 须通过系统在招标文件

序号	条款名称	说明和要求
		<p>规定的保证金缴纳截止时间前手动上传至系统（操作指导：安顺市公共资源交易中心信息技术部，联系电话：0853-33343719），未上传的，系统将自动识别投标人未缴纳投标保证金，同时凭证原件在开标现场递交至采购单位、监督人处进行审查核验。（提交的凭证原件应载有采购单位名称、投标单位名称、项目名称、保证金金额、有效期）</p> <p>3. 基本户保证金缴纳流程简介：投标人须在交易平台中进行投标保证金缴费登记操作（通过“缴费”功能），并获取到 9 位缴费码（2 位字母开头，7 位数字结尾），在银行业务单附言中正确无误地写清 9 位缴费码（附言中只能写缴费码，不能写其他任何信息），保证金必须一次性足额存入，不得分多次缴纳，投标人可通过交易平台“缴费综合查询”功能随时查询保证金到账情况（详情详见中心通知公告栏《保证金缴纳新流程的通知》）。</p> <p>4. 投标保证金退还：中介代理机构提交退款申请的，安顺市公共资源交易中心及时办结。中介代理机构未在规定时间内提交退款申请的，招标人（采购人）委托安顺市公共资源交易中心采取主动退款方式办理。</p> <p>5. 按照《安顺市财政局 安顺市工业和信息化局关于转发《省财政厅 省工业和信息化厅关于转发〈政府采购促进中小企业发展管理办法〉的通知》的通知》（安市财采[2021]21 号）的规定，对投标人属于中小企业免除投标保证金，以投标人出具的《中小微企业声明函》作为减免相关费用的依据，免除中小企业投标保证金；中小企业免除保证金可在投标报名时系统内选择并免除保证金缴纳。后期由供应商对自己出具的《中小微企业声明函》的真实性负责（监狱企业、残疾人福利性单位视同中小企业）。</p> <p>注：①供应商在交易系统中领取招标文件页面，勾选”是“中小企业，保存成功后就视为已交纳保证金，到”保证金入账结果查询“菜单查看保证金交纳状态。</p> <p>②勾选中小企业的供应商需要将中小微企业声明函电子件上传在投标文件中，供开标时查验；</p> <p>6. 按照《关于对非中小企业参加政府采购活动投标保证金试行企业承诺函的通知》安市财采【2023】10 号文件要求，对未预留专门面向中小企业采购的政府采购项目，保证金设置 5 万元（含 5 万元）以下的，采取投标保证金承诺函制。本项目非中小企业投标人可提供保证金承诺函作为投标担保，投标人可通过采购业务模块——上传承诺函菜单进行上传，成功上传后视为已交纳保证金，详见附件。</p> <p>注：①通过交易系统“上传承诺函“菜单，将盖章后的承诺函扫描以电子件的形式上传至系统。</p> <p>②上传成功后，在交易系统”保证金入账结果查询“菜单查看保证金交纳状</p>

序号	条款名称	说明和要求
		态。 注：投标保证金具体缴纳流程详见安顺市公共资源交易中心网页通知。
22	备选投标方案和报价	不接受备选投标方案和多个报价。
23	签字盖章	投标人必须按照招标文件的规定和要求签字、盖章（法定代表人的签字可用具有法定效力的签字章）。
24	投标文件份数	<p>（1）加密的电子投标文件 1 份（.ASTF 格式，在安顺市公共资源电子交易系统“网上递交投标文件”模块上传），如未在投标文件递交截止时间前上传加密的电子投标文件的，视为未递交投标文件。</p> <p>（2）非加密的电子投标文件（.nASTF 格式）1 份（U 盘存储，此文件只针对因交易系统原因造成投标人在安顺市公共资源电子交易系统上传了加密的投标文件后，在开标时其投标文件解密失败的情况下使用，不作递交和密封要求。）请投标人保证此非加密文件与上传的加密文件一致，若不一致，投标人自行承担后果。</p> <p>（3）如果开标现场解密失败，则采用 U 盘导入非加密的电子投标文件开评标，要求 U 盘中的非加密电子投标文件的内容、数据、文件生成时间等与已上传的加密电子投标文件必须一致。U 盘不能读取，或由于 U 盘中的非加密电子投标文件的内容、数据、文件生成时间等与已上传的加密电子投标文件不一致导致导入失败的，其投标将被否决。</p> <p>（4）各投标人应在投标截止时间前检查上传电子投标文件是否上传成功。如上传失败或需咨询服务，请联系交易系统客服电话：0512-581880670（工作日 08：00-17：30）。</p> <p>注：此项目支持远程不见面开标方式开标，投标人可根据自身情况选择开标方式，若选择远程不见面开标方式开标，请查看本附表的远程不见面开标条款</p>
25	装订要求	<p>注：此项目支持远程不见面开标方式开标，投标人可根据自身情况选择开标方式，若选择远程不见面开标方式开标，请查看本附表的远程不见面开标条款，选择远程不见面开标的投标单位，开标现场无需提供纸质文件如后期中标后则需在领取中标通知书时提供对应的纸质投标文件。</p>
26	投标文件送达地点及网址	<p>地点：安顺市公共资源交易中心（武当山路与北二环路交叉路口东南角）</p> <p>网 址：全国公共资源交易平台（贵州省·安顺市）</p>

序号	条款名称	说明和要求
27	开标程序	<p>主持人按下列程序进行开标活动：</p> <p>开标流程：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 会议准备：采购人或代理机构工作人员于投标截止时间前 30 分钟内到开标室组织采购人、供应商、监督部门相关人员签到。并将开评标环节所需表格文档资料填写、准备齐全。 2. 宣读纪律：开标时间到，采购人或代理机构工作人员宣布开标会开始，并宣读开标会会场纪律和注意事项。 3. 身份核验：公布在投标截止时间前递交投标文件的投标人名称，核验现场参加开标会议的投标人的法定代表人或委托代理人本人身份证原件，及法定代表人身份证明原件或授权委托书原件； 4. 开标唱标：投标人对电子投标文件解密，采购人对电子投标文件解密，采购人或代理机构宣读开标一览表中供应商名称、投标报价、投标声明等相关内容。开标时没有启封和唱标的投标文件，不能进入评标程序。 5. 开标记录：采购人或代理机构工作人员对唱标内容进行记录，开标记录表由采购人代表和监督人员签字确认。若供应商代表对开标唱标有异议的，可举手示意，待核验身份后提出异议，投标人未参加开标的，视同认可开标结果。 7. 会议结束：开标唱标完毕后，采购人或代理机构工作人员宣布开标会结束。
28	评标委员会人数	<p>评标委员会构成：通过安顺市公共资源交易中心在贵州省评审专家库中选择专业随机抽取 5 人，共 5 人组成。</p>
29	公告媒介	<p>贵州省政府采购网、安顺市公共资源交易中心网</p>
30	成交结果的发布	<p>成交结果将在本项目采购公告发布的同一媒介予以公布</p>
31	远程不见面开标	<p>本项目支持远程不见面开标方式开标，投标人可根据自身情况选择开标方式，若选择远程不见面开标方式开标的投标人请认真阅读如下条款：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 请投标人提前认真学习安顺市公共资源交易中心不见面开标系统，完成相关硬件设备、电脑环境准备和系统学习，操作手册在安顺市公共资源交易中心网站下载； 2. 投标截止时间前投标人须在安顺市公共资源电子交易系统“网上递交投标文件”模块上传加密的电子投标文件 1 份（.ASTF 格式），非加密的投标文件（格式为.nASTF，包括经济标和技术标）请投标单位自行妥善保管，作为开标过程中投标单位的应急备用投标文件。（此非加密投标文件仅在开标过程中技

序号	条款名称	说明和要求
		<p>术人员确认为非投标人原因导致远程解密失败时使用。当开标会现场招标代理要求提供时，由投标单位在 30 分钟内将此非加密投标文件通过邮箱发送至代理邮箱。如投标单位提供的非加密投标文件与上传的加密投标文件不一致或无法提供与加密投标文件一致的非加密投标文件时，投标单位自行承担此后果)</p> <p>3. 本项目支持远程不见面开标，如选择远程不见面开标的投标人，开标当日无需提供法定代表人身份证明原件及本人身份证原件；委托代理人参加开标的，无需提供授权委托书原件、本人身份证原件（针对所有投标人原需要在开标阶段核验的原件，将扫描件上传到资格核验模块及投标文件中）</p> <p>4. 投标文件递交截止时间前，各投标人的授权委托代理人或法定代表人在投标截止时间前 45 分钟进入远程不见面开标系统进行签到操作（重要提醒：如开标时间截至投标单位仍未签到成功，则视为投标单位未按文件要求参与此次项目开标，视为投标人撤回其投标文件，投标文件将会被打回。系统登录地址：http://218.86.245.7:84/BidOpening_zs/bidopeninghallaction/hall/login，选择投标人身份登录，根据操作手册进入相应标段的开标会议区并签到）</p> <p>5. 投标文件递交截止时间后，采购人将在系统内公布投标人名单并核验投标保证金递交情况，然后通过开标会议区发出投标文件解密的指令，投标人在各自地点按规定时间自行实施远程解密，投标人解密限定在主持人开启解密 30 分钟前完成。因投标人网络与相关硬件设备问题等自身原因，导致投标文件在规定时间内未能解密、解密失败或解密超时，视为投标人撤回其投标文件，投标文件将会被打回，不能参与后续评标；因采购人原因或网上招投标平台发生故障，导致无法按时完成投标文件解密或开、评标工作无法进行的，可根据实际情况相应延迟解密时间或调整开、评标时间。</p> <p>6. 远程开标会议的确认：各投标人应保证，在开标、唱标期间（主持人未宣布开标结束前），保持在开标设备旁，并保证不退出开标大厅，以便对开唱标过程的异议提出及数据确认等工作。避免由此产生的不利情形。在此，采购人申明：若投标人未在开标过程提出异议或进行数据确认等工作，视为投标人无异议且对开标数据确认。需要进行项目经理阐述的投标人，需在阐述完成后才可以离开开标设备。</p> <p>7. 遵守指令、不擅离职守。开标评标过程中，投标单位全程参加开评标会议，积极响应采购人的指令和操作要求，不擅离职守，始终保持通讯顺畅，因投标单位原因导致 15 分钟内无法与管理端建立起联系的，即视为放弃交互的权利，投标单位认可采购人任意处置决定，接受包括终止投标资格在内的任何处理结果。</p> <p>8. 确保设施、设备工况良好。投标单位将负责提前检查电力供应、网络环境和</p>

序号	条款名称	说明和要求
		远程开标会议有关设施、设备的稳定性和安全性，因投标单位原因导致无法完成投标或者不能进行现场实时交互的，均由投标单位自行承担一切后果。 9. 远程开标项目的时间均以国家授时中心发布的时间为准。开标时间：同投标截止时间、开标地点：投标人自行选择任意地点参加远程开标会。 10. 特别提醒：投标人在开标过程中操作遇到问题时，请及时向安顺市公共资源交易中心信息部咨询，联系方式为座机：0851-33343719 或 0512-58188067。
32	代理服务费	本项目代理服务费由中标单位进行支付，代理机构参照黔价房（2011）69 号文件向中标供应商收取代理服务费。中标供应商在签收中标通知书时，向代理机构支付代理服务费，中标服务费可采取现金、银行汇款、电汇款或其他代理机构认可的方式进行支付。
33	未尽事宜	招标文件其他未尽事宜以《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国民法典》及相关法律法规为准。

一、总 则

1. 适用范围

1.1 本招标文件仅适用于本次公开招标所叙述的货物类项目采购。

2. 有关定义

2.1 “招标人（招标人）”系指依法进行政府采购的国家机关、事业单位、团体组织。本次招标的招标人（招标人）是镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院。

2.2 “采购代理机构”系指根据招标人的委托依法办理招标事宜的采购机构。本次招标的采购代理机构是安顺中兴招标采购有限公司

2.3 “招标采购单位”系指“招标人”和“采购代理机构”的统称。

2.4 “投标人”系指购买了招标文件拟参加投标和向招标人提供货物及相应服务的投标人。

3. 合格的投标人

3.1 投标单位具有完成本项目供货能力及招标文件规定的资格要求即为合格的投标人。

3.2 特殊资格要求：具备建设行政主管部门核发的城市及道路照明工程专业承包叁级（或市政公用工程施工总承包叁级）及以上资质。

4. 投标费用

投标人应自行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，招标采购单位均无义务和责任承担相关费用。

二、招标文件

5. 招标文件的构成

5.1 招标文件用以阐明招标项目所需的资质、技术、服务及报价等要求、招标投标程序、有关规定和注意事项以及合同主要条款等。本招标文件包括以下内容：

- （1）招标公告；
- （2）投标人须知及前附表；
- （3）投标文件格式要求；
- （4）服务要求；
- （5）评标办法；
- （6）合同主要条款。

5.2 投标人应认真阅读和充分理解招标文件中所有的事项、格式条款和规范要求。投标人没有对招标文件全面做出实质性响应是投标人的风险。没有按照招标文件要求作出实质性响应的投标文件将被拒绝。

6. 招标文件的澄清和修改

6.1 招标文件的澄清

6.1.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全，应及时向招标人提出，以便补齐。如有疑问应在投标截止时间 10 日前通过全国公共资源交易平台（贵州省·安顺市）会员系统上向招标人提出。

6.1.2 招标文件的澄清将在安顺市公共资源电子交易服务系统上公布，但不指明澄清问题的来源。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。

6.1.3 开标前投标人自行关注系统，必须在投标文件制作工具中导入最新发布的澄清文件制作投标文件。因投标人原因未及时获知澄清、修改内容而导致的任何后果，概由投标人自己承担。

6.2 招标文件的修改

6.2.1 招标人在安顺市公共资源电子交易服务系统上公布修改招标文件。但如果修改招标文件的时间距投标截止时间不足 15 天，并且修改内容影响投标文件编制的，将相应延长投标截止时间。

6.2.2 开标前投标人自行关注系统，必须在投标文件制作工具中导入最新发布的澄清文件制作投标文件。因投标人原因未及时获知澄清、修改内容而导致的任何后果，概由投标人自己承担。

7. 答疑会和踏勘（不组织）

三、投标文件

8. 投标文件的语言

8.1 投标人提交的投标文件以及投标人与招标采购单位就有关投标的所有来往书面文件均须使用中文。投标文件中如附有外文资料，应逐一对应翻译成中文并加盖投标人公章后附在外文资料后面。未翻译的外文资料可能造成在评标时不被充分认识并理解，对此造成的任何结果投标人自负。

8.2 翻译的中文资料与外文资料如果出现差异和矛盾时，以中文为准。但不能故意错误翻译，否则，取消中标权并按照相关法律法规追究法律责任。

9. 计量单位

除技术规格及要求中另有规定外，本采购项下的投标均采用国家法定的计量单位。

10. 投标货币

本次招标项目的投标均以人民币报价。

11. 联合投标

本项目不接受联合体投标。

12. 知识产权

12.1 投标人应保证在本项目使用的任何产品和服务（包括部分使用）时，不会产生因第三方提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权而引起的法律和经济纠纷，如因专利权、商标权或其它知识产权而引起法律和经济纠纷，由投标人承担所有相关责任。

12.2 招标人享有本项目实施过程中产生的知识成果及知识产权。

12.3 投标人如欲在项目实施过程中采用自有知识成果，需在投标文件中声明，并提供相关知识产权证明文件。使用该知识成果后，投标人需提供开发接口和开发手册等技术文档，并承诺提供无限期技术支持，招标人享有永久使用权。

12.4 如采用投标人所不拥有的知识产权，则在投标报价中必须包括合法获取该知识产权的相关费用。

13. 投标文件的组成

投标人应按照招标文件的规定和要求编制投标文件。投标人拟在中标后将中标项目的非主体、非关键性工作交由他人完成的，应当在投标文件中载明。投标人编写的投标文件应包括下列部分：

13.1 报价部分。投标人按照招标文件要求填写

（1）投标人的报价是投标人响应招标项目要求的全部工作内容的价格体现，包括投标人完成本项目所需的一切费用。

（2）投标人每种产品只允许有一个报价，并且在合同履行过程中是固定不变的，任何有选择或可调整的报价将不予接受，并按无效投标处理。

13.2 技术部分。投标人按照招标文件要求做出的技术应答，主要是针对招标项目的技术指标、参数和技术要求做出的实质性响应和满足。

13.3 商务部分。

13.4 资格部分。

14. 投标文件格式

14.1 投标人应严格按照招标文件第三章中提供的“投标文件格式”填写相关内容。除明确允许投标人可以自行编写的外，投标人不得以“投标文件格式”规定之外的方式填写相关内容。否则，投标人提供的投标文件将作为无效投标处理。

14.2 对于没有格式要求的投标文件由投标人自行编写。

15. 投标保证金

15.1 投标保证金形式：见投标人须知附表。

15.2 未按招标文件要求在规定时间内（以交易中心系统收到时间为准）交纳规定数额投标保证金的投标将被拒绝。

15.3 投标人所交纳的投标保证金按照银行相关规定计算利息。

15.4 投标保证金退还：中介代理机构提交退款申请的，安顺市公共资源交易中心及时办结。中介代理机构未在规定时间内提交退款申请的，招标人（采购人）委托安顺市公共资源交易中心采取主动退款方式办理。

15.5 按照《安顺市财政局安顺市工业和信息化局关于转发《省财政厅省工业和信息化厅关于转发〈政府采购促进中小企业发展管理办法〉的通知》的通知》（安市财采[2021]21 号）的规定，采购人以供应商出具的《中小微企业声明函》作为减免相关费用的依据，免除中小企业投标保证金；

15.6 中小企业免除保证金可在投标报名时系统内选择并免除保证金缴纳。后期由供应商对自己出具的《中小微企业声明函》的真实性负责，由财政部门或招投标工程项目有关行政监督部门对中小企业认定作出书面答复。

15.7 下列任何情况发生时，将不予退还其交纳的投标保证金：

- （1）如果投标人在招标文件规定的投标有效期内撤回投标。
- （2）由于中标人的原因未能按照招标文件的规定与采购人签订合同。
- （3）投标有效期内，投标人在购活动中有违规、违纪和违法的行为。

15.8 按照《安顺市财政局 安顺市工业和信息化局关于转发《省财政厅 省工业和信息化厅关于转发〈政府采购促进中小企业发展管理办法〉的通知》的通知》（安市财采[2021]21 号）的规定，对投标人属于中小企业免除投标保证金，以投标人出具的《中小微企业声明函》作为减免相关费用的依据，免除中小企业投标保证金；中小企业免除保证金可在投标报名时系统内选择并免除保证金缴纳。后期由供应商对自己出具的《中小微企业声明函》的真实性负责（监狱企业、残疾人福利性单位视同中小企业）。

注：①供应商在交易系统中领取招标文件页面，勾选”是“中小企业，保存成功后就视为已交纳保证金，到”保证金入账结果查询“菜单查看保证金交纳状态。

②勾选中小企业的供应商需要将中小企业声明函电子件上传在投标文件中，供开标时查验。

15.9 按照《关于对非中小企业参加政府采购活动投标保证金试行企业承诺函的通知》安市财采【2023】10 号文件要求，对未预留专门面向中小企业采购的政府采购项目，保证金设置 5 万元（含 5 万元）以下的，采取投标保证金承诺函制。本项目非中小企业投标人可提供保证金承诺函作为投标担保，投标人可通过采购业务模块——上传承诺函菜单进行上传，成功上传后视为已交纳保证金，详见附件。

注：①通过交易系统“上传承诺函“菜单，将盖章后的承诺函扫描以电子件的形式上传至系统。

②上传成功后，在交易系统”保证金入账结果查询“菜单查看保证金交纳状态。

16. 投标有效期

16.1 投标有效期见投标人须知前附表。投标有效期短于此规定期限的投标，将被拒绝。

16.2 特殊情况下，招标人可于投标有效期满之前要求投标人同意延长有效期，要求与答复均应为书面形式。投标人可以拒绝上述要求，其投标保证金不被没收。拒绝延长投标有效期的投标人不得再参与该项目后续采购活动。同意延长投标有效期的投标人不能修改其投标文件，关于投标保证金的有关规定在延长的投标有效期内继续有效。

17. 投标文件的签署

17.1 投标人应按“投标须知前附表”的要求制作投标文件。

17.2 投标文件的必须由投标人的法定代表人或其授权代表签字或盖个人印鉴。

17.3 投标文件应根据招标文件的要求制作，签署、盖（签）章和内容应完整。

18. 投标文件的密封和标注

18.1 投标文件电子光盘的密封与标注见投标人须知附表要求。

19. 投标文件的递交

19.1 投标文件的密封和标记

19.1.1 非加密的电子投标文件 U 盘由投标人自行制作，不作递交和密封要求。

19.1.2 电子投标文件应按照本须知前附表要求制作，并对文件的内容通过数字证书进行加密并签 CA 印章。其他详见投标人须知前附表。

19.1.3 未按本章第 19.1.1 或 19.1.2 项要求标记和加密的投标文件，电子开标软件将无法接受，招标人不予受理。

19.2 投标截止期

19.2.1 投标文件必须在规定的投标截止期前递交到指定的投标文件递交地点。

19.2.2 招标代理机构可以按本须知相关规定，通过修改招标文件自行决定酌情延长投标截止期。在此情况下，招标代理机构、招标人和投标人受投标截止期制约的所有权利和义务均应延长至新的截止期。

19.3 迟交的投标文件

详见“投标人须知前附表”

20. 投标文件的修改和撤回

20.1 投标人在递交投标文件后，可以修改或撤回其投标，但招标代理机构必须在规定的投标截止期之前，收到修改或撤回的书面通知。

20.2 投标人的修改或撤回通知应按本须知规定编制、密封、标记和发送。

20.3 在投标截止期之后，投标人不得对其投标做任何修改。

四、开标和评标

21. 开标

详见“投标人须知前附表”

22. 开标程序

详见“投标人须知前附表”

23. 评标

23.1 评标工作由招标人依法组建的评标委员会（以下简称评委会）负责。

23.2 评标委员会构成：通过安顺市公共资源交易中心在贵州省评审专家库中选择专业随机抽取 5 人，共 5 人组成。评标委员会成员名单原则上应在开标前确定，并在招标结果确定前保密。

23.3 评委会严格按照《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（财政部第 87 号令）规定的程序和招标文件规定的评分办法及标准对投标文件进行评审打分。

23.4 评标过程严格保密。投标人对评委会的评标过程或合同授予决定施加影响的任何行为都可能导致其投标被拒绝。

23.5 在评标期间，评委会可要求投标人对其投标文件中非实质性的有关问题进行澄清、说明或者补正。有关澄清、说明或者补正的要求和答复应以书面形式提交。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。

23.6 评委会认定实质性响应招标文件的投标是投标文件与招标文件要求的全部条款、条件和规格相符，没有实质性负偏离。评委会决定投标文件的响应性依据投标文件本身的内容，而不寻求外部的证据。

23.7 如果投标文件没有实质性响应招标文件的要求，评委会将予以拒绝。投标人不得通过修正或撤消不符合要求的偏离或保留从而使其投标成为实质性响应的投标。

23.8 评委会只对确定为实质性响应招标文件要求的投标文件，根据招标文件的要求采用相同的评标程序、评分办法及标准进行评价和比较。

23.9 投标文件属于下列情况的，在资格性、符合性检查时按照无效投标处理：

- (1) 未按照招标文件规定交纳投标保证金或金额不足的；
- (2) 投标文件存在虚假内容的
- (3) 未按照招标文件规定和要求签署、盖章的；
- (4) 不具备招标文件中规定的资格条件和要求的；
- (5) 未按照招标文件规定进行编制的；
- (6) 不符合法律法规和招标文件中规定的其他实质性要求的；

五、定标

24. 定标原则

根据评委会推荐的前三名中标候选人名单，招标人按推荐顺序确定中标单位。

25. 定标程序

25.1 评委会将评标情况写出书面报告，推荐中标候选人，并按照综合得分高低标明排列顺序。综合得分相同的，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。

25.2 采购代理机构在评标结束后二个工作日内将评标报告送招标人。

25.3 招标人在收到评标报告后五个工作日内，按照评标报告中推荐的中标候选人顺序确定中标人。

25.4 根据招标人确定的中标人，招标人同时在贵州省政府采购网及安顺市公共资源交易中心网上发布中标公告，同时向中标人发出中标通知书。

25.5 招标采购单位不解释中标或落标原因，不退回投标文件和其他投标资料。

26. 中标通知书

26.1 中标通知书为签订采购合同的依据，是合同的有效组成部分。

26.2 中标通知书对招标人和中标人均具有法律效力。中标通知书发出后，招标人改变中标结果，或者中标人无正当理由放弃中标的，应当承担相应的法律责任。

26.3 中标人的投标文件本应作为无效投标处理或者有政府采购法律法规规章制度规定的中标无效情形的，采购代理机构在取得有权主体的认定以后，应当宣布发出的中标通知书无效，并收回发出的中标通知书（中标人也应当缴回），依法重新确定中标人或者重新开展采购活动。

六、签订及履行合同和验收

27. 签订合同

27.1 中标人在收到招标人发出的《中标通知书》后，应在招标文件规定的时间内与招标人签订采购合同。由于中标人的原因逾期未与招标人签订采购合同的，将视为放弃中标，取消其中标资格并将按相关规定进行处理。

27.2 招标人不得向中标人提出任何不合理的要求，作为签订合同的条件，不得与中标人私下订立背离合同实质性内容的任何协议，所签订的合同不得对招标文件和中标人投标文件作实质性修改。

27.3 中标人因不可抗力原因不能履行采购合同或放弃中标的，招标人可以与排在中标人之后第一位的中标候选人签订采购合同，以此类推。

27.4 中标人在合同签订之后二个工作日内，将签订的合同原件一份送招标代理机构备案。

28. 合同分包：不允许。

29. 招标人增加合同标的权利

采购合同履行过程中，招标人需要追加与合同标的相同的货物或者服务的，在不改变合同其他条款的前提下，可以与中标投标人协商签订补充合同，但所有补充合同的采购金额不得超过原合同采购金额的百分之十。

履约保证金

中标单位收到采购代理机构中标通知书之日须向采购单位缴纳中标金额（合同总金额的 2%）作为履约保证金（中标或成交企业如为中小微企业的或信用良好的履约保证金可免缴），在合同履行完毕后五个工作日内退还中标单位。（履约保证金支持保函、银行支票、电汇、现金、网上支付或其他采购单位认可的方式进行支付，支票、电汇、网上银行转账须从申请人基本账户开出。）

31. 履行合同

31.1 中标人与招标人签订合同后，合同双方应严格执行合同条款，履行合同规定的义务，保证合同的顺利完成。

31.2 在合同履行过程中，如发生合同纠纷，合同双方应按照《中华人民共和国民法典》的有关规定进行处理。

32. 验收

32.1 货物到达指定地点后，中标单位随货提供第三方检测机构出具的同批次产品检测报告，报告合格指标不低于投标文件技术参数，否则视为不合格产品。如技术指标不符合招标要求，中标单位自行承担退货产生的费用。随货提供的检测报告符合技术要求的，采购人可随机抽取产品送检，其中产生的相关费用由中标单位提供，检测符合技术要求，中标单位将所采购货物送至本项目指定地点进行安装调试。若技术指标不符合招标要求，中标单位自行承担退货产生的费用。工程全部竣工后，由中标单位向采购人提出验收申请，采购人和中标单位共同验收，验收结果以采购人验收报告结论为准。

七、废标

33. 废标的情形（针对整个项目）

招标采购中，出现下列情形之一的，予以废标：

- （1）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；
- （2）出现影响采购公正的违法、违规行为的；
- （3）投标人的报价均超过了采购预算，且招标人不能支付的；
- （4）因重大变故，采购任务取消的。

无效标条款（针对单个投标人）

出现下列情形之一的，投标人递交的投标文件作无效标处理，该投标人的投标文件不参与评审，且不计算入投标人家数：

- (1) 递交的投标文件不完整或未按招标文件要求加盖公章及签字的；
- (2) 投标人不符合国家及招标文件规定的资格条件的；
- (3) 同一投标人提交两个或两个以上不同的投标文件或者投标报价的；
- (4) 投标联合体未提交联合投标协议的（若有）；
- (5) 投标报价被评审委员会认定低于成本价的；
- (6) 投标报价高于最高限价的；
- (7) 投标文件对招标文件的实质性要求和条件未作出响应的；
- (8) 投标人有串通投标、弄虚作假、行贿等违法行为的；
- (9) 未按规定交纳投标保证金的；
- (10) 投标有效期不满足招标文件要求的；
- (11) 法定代表人为同一个人的两个及以上法人，母公司、全资子公司及其控股公司，在同一招标项目中同时投标的；
- (12) 法律法规规定的其他情形。

八、投标纪律要求

34. 投标人不得具有的情形

投标人参加投标不得有下列情形：

- (1) 提供虚假材料谋取中标；
- (2) 采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人；
- (3) 与招标采购单位、其他投标人恶意串通；
- (4) 向招标采购单位、评标委员会成员行贿或者提供其他不正当利益；
- (5) 在招标过程中与招标采购单位进行协商谈判；
- (6) 拒绝有关部门的监督检查或者向监督检查部门提供虚假情况。

有上述情形之一的投标人，属于不合格投标人，其投标或中标资格将被取消，并承担招标人的经济损失及法律责任。

九、支付货款

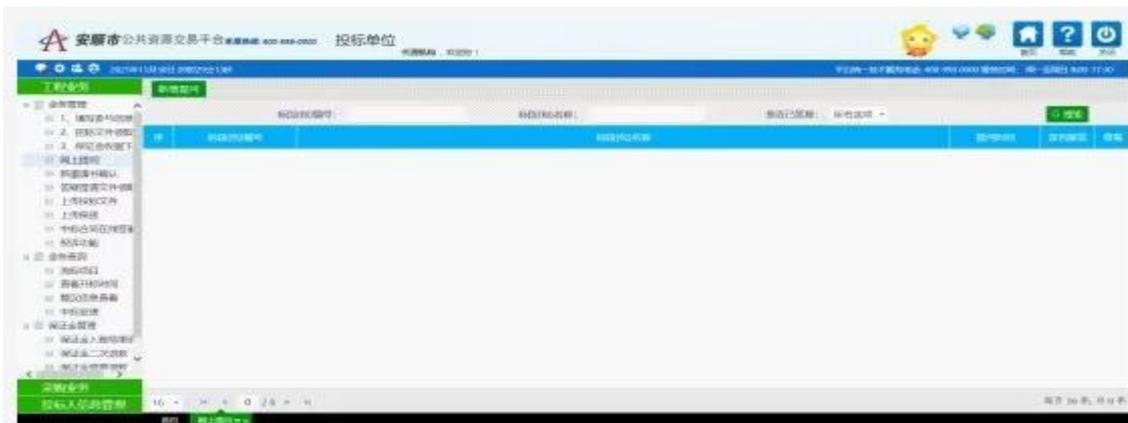
35. 付款方式：详见“投标人须知前附表”

十、质疑和投诉

36. 提出质疑的供应商（以下简称质疑供应商）应当是参与所质疑项目采购活动的供应商。

37. 供应商认为招标文件、开标过程和中标、中标（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七个工作日内，以书面形式向招标代理机构提出质疑。也可以在安顺市公共资源交易中心业务系统中，以线上的方式提出质疑。

38. 标前质疑：投标人（供应商）可通过系统提出质疑。投标人在（如图）左边菜单【网上提问】发起，提问是匿名的，由代理机构负责受理。 如图所示



39. 网上投诉：参与投标的投标人（供应商）可在自任意时段发起投诉。如下图在左边菜单【投诉功能】提交投诉后，由行业主管部门在交易中心监督系统中受理。如图所示



40. 供应商须在法定质疑期内一次性提出针对同一招标程序环节的质疑。

41. 质疑时限

(一) 对可以质疑的采购文件提出质疑的，为收到采购文件之日或者采购文件公告期限届满之日；

(二) 对采购过程提出质疑的，为各采购程序环节结束之日；

(三) 对中标或者成交结果提出质疑的，为中标或者成交结果公告期限届满之日。

42. 供应商提出质疑应当提交质疑函和必要的证明材料；

43. 1 质疑函应当包括下列内容：

(一) 供应商的姓名或者名称、地址、邮编、联系人及联系电话；

(二) 质疑项目的名称、编号；

(三) 具体、明确的质疑事项和与质疑事项相关的请求；

(四) 事实依据；

(五) 必要的法律依据；

(六) 提出质疑的日期。

(七) 供应商为自然人的，应当由本人签字；供应商为法人或者其他组织的，应当由法定代表人、主要负责人，或者其授权代表签字或者盖章，并加盖公章。

44. 质疑函的接收

45. 1 供应商须按投标须知要求，以书面形式向招标代理机构提出质疑；

46. 2 联系部门：安顺中兴招标采购有限公司

47. 3 联系人：刘宇

48. 4 联系电话：0851-33526998

49. 5 联系地址：贵州省安顺市东郊路（安顺市印刷厂内）

50. 6 交易中心网址：<http://ggzy.anshun.gov.cn/>

51. 投诉

52. 1 质疑供应商对采购人、招标代理机构的答复不满意，或者采购人、招标代理机构未在规定时间内作出答复的，可以在答复期满后 15 个工作日内向《政府采购质疑和投诉办法》第六条规定的财政部门提起投诉。

注：投标人认为招标文件、招标过程、中标结果使自己的权益受到损害的，应该在知道或者应知其利益受到损害之日起七个工作日内按《中华人民共和国政府采购法》、《政府采购投标人投诉处理办法》规定交易中心业务系统在线提交质疑投诉及书面的形式向招标人提出质疑。如果投标人没有按照相关规定提交的质疑或超出规定的质疑期限，招标人将不予受理。

十一 电子投标文件编制及报送要求

- 1、投标人获取招标文件澄清、修改的方式：开标前投标人自行关注系统，必须在投标文件制作工具中导入最新发布的澄清文件制作投标文件。
- 2、本项目采用电子开标。若出现投标文件解密失败或投标文件无法导入导致无法采用电子开标时，在监督人员的监督下，按以下顺序采用非加密的电子光盘模式开标：
- 3、招标人按光盘递交的先后顺序采用非加密的电子光盘模式开标；
- 4、若故障解除后专家已完成评审，发现投标人上传的电子投标文件与非加密的电子投标文件光盘不一致，或没有交纳投标保证金或未上传电子投标文件，则取消其中标候选人资格。若递交的光盘内无系统能识别或导入的有效投标文件，则评标委员会否决该投标。
- 5、电子投标文件制作及提交：
 - 5.1 电子投标文件用专用投标文件制作工具制作，生成*.ASTF（加密）及*.nASTF（非加密）两份投标文件；
 - 5.2 各投标人应在投标截止时间前上传加密的电子投标文件（.ASTF 格式）到安顺市公共资源电子交易服务系统的指定位置。上传时必须得到系统“上传成功”的确认回复。请投标人在上传时认真检查上传投标文件是否完整、正确；
 - 5.3 非加密的电子投标文件（.nASTF 格式）光盘 一 份（此光盘模式针对投标人在安顺市公共资源电子交易服务系统上传了投标文件后，但在开标时其投标文件解密失败的情况下使用）。
 - 5.4 投标截止时间招投标系统服务器故障导致投标人未及时上传电子投标文件时，经交易中心及系统平台服务商证实，投标人提供载有*.ASTF 及*.nASTF 两份投标文件的光盘履行电子招标投标应急措施。
（选择不见面开标和远程投标方式的投标人按远程解密步骤完成确认。开标现场无需提供光盘或 U 盘及纸质版投标文件）

第三章 投标文件格式

第一节 编制要求

一、格式

1. 投标文件及与投标有关的所有来往函电均使用中文简体字。原版为外文的证书类文件，以及由外国人做出的本人签名、外国公司的名称或外国印章等可以是外文，但应当提供中文翻译文件并加盖供应商公章。必要时评审委员会可以要求供应商提供附有公证书的中文翻译文件或者与原版文件签章相一致的中文翻译文件。对于未附有中文译本和中文译本不准确引起的对供应商的不利后果，由供应商自行负责。

2. 投标文件中所使用的计量单位，除采购文件有要求的外，均使用国家法定计量单位。

3. 投标文件中的图片资料、扫描件等应清晰可见，不得随意放大缩小。内容不得倒置、歪斜，由于投标文件不清晰或不利于阅读所造成的后果，由供应商自行负责。

二、生成

投标文件需通过‘新点投标文件制作软件（贵州省版）’同时生成后缀为.ASTF 的加密文件 1 份和后缀为.nASTF 的非加密文件 1 份。

三、上传

在开标时间之前，在安顺市公共资源交易电子招投标系统-采购业务板块，供应商选择已参与项目，点击进入“上传投标文件”模块中上传。

第二节 投标文件组成

一、政府采购投标文件类别

分为货物类投标文件、工程类投标文件、服务类投标文件。

二、组成

各类投标文件由数据信息响应部分和佐证文件部分组成，具体详见投标文件格式文本。

第三节 投标文件格式范本

公开招标服务类投标文件格式范本

XXXXX（项目名称）

投标文件

（正本 / 副本/电子投标文件）

项目名称：_____

采购方式：_____

项目编号：_____

供应商：_____

详细地址：_____

联系人：_____电 话：_____

年 月 日

专家评分导航表

序号	评分项目		分值	投标文件导航
1	价格部分	投标报价得分 = (评标基准价 / 有效投标报价) × 价格权值(X%) × 100		投标文件册 页码范围:
2	技术部分	1、招标文件规定的技术评分内容		投标文件册 页码范围:
		2、		投标文件册 页码范围:
			投标文件册 页码范围:
3	商务部分	1、招标文件规定的商务评分内容		投标文件册 页码范围:
		2、		投标文件册 页码范围:
			投标文件册 页码范围:

投标供应商：（公章）
年 月 日

第一 报价文件

(一) 投 标 书

致：安顺中兴招标采购有限公司

根据贵公司为 镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院县域医疗次中心建设（包号）
项目招标采购的投标邀请（招标编号）_____，签字代表_____

（全名、职务）经正式授权并代表投标人_____

（投标人名称）提交下述文件：

(1) 投标书

(2) 投标服务相关的技术、商务说明资料

(3) 资格证明文件及资料

(4) 按投标须知中要求及投标资料清单要求提供的全部文件

据此函，签字代表宣布同意如下：

1、愿按照招标文件中的投标人须知、合同条款、技术条件、图纸资料、交货期等要求提供所需招标服务。

2、保证金（人民币）：

3、如果我方中标，我方将按招标文件的规定履行合同责任和义务。

4、我方已详细审查全部招标文件，包括修改文件（如有的话）以及全部参考资料和有关附件。我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。

5、我方投标自开标日起有效期为_____个日历日。

6、如果在规定的开标时间后，投标人在投标有效期内撤回投标，投标人投标保证金将被贵公司没收。

7、我方同意提供按照贵公司可能要求的与其投标有关的一切数据或资料，完全理解贵公司不一定要接受最低价的投标或收到的任何投标。

8、与本次投标有关的一切正式往来通讯请寄：

地址：_____ 邮编：_____

电话：_____ 手机：_____

投标人代表姓名、职务：_____

投标人名称（加盖公章）：

日 期：_____年_____月_____日

（二）一般资格

①有效的三证合一的营业执照副本、基本账户开户许可证（或基本存款账户信息），或其他组织的营业执照等证明文件，自然人的身份证明；

②提供 2025 年任意一月的财务状况报告或基本开户银行出具的资信证明；

③依法缴纳税收的相关材料（2025 年任意一月依法纳税凭证或由企业所在地税务局出具的完税证明）；

④依法缴纳社会保障资金的相关材料（2025 年任意一月社保缴费相关证明材料）；

⑤法定代表人投标须提供身份证及身份证明（任公司职务）（非法定代表人投标须提供法定代表人授权书、被授权人身份证、报名单位为被授权代表缴纳社会保险的相关证明）；

⑥投标单位须提供“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）及中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询记录截图，如被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单，将取消其投标资格，根据《省发展改革委省法院省公共资源交易中心关于推进全省公共资源交易领域对法院失信被执行人实施信用联合惩戒的通知》黔发改财金（2020）421 号文件要求，招标单位或代理机构在递交投标文件截止时间后现场根据贵州信用联合惩戒平台反馈信息，查询供应商是否属于法院失信被执行人，如被列入取消其投标资格；

⑦投标企业最近三年内没有发生骗取中标、严重违约等不良行为；没有处于被责令停业、财产被接管、冻结、破产状态的声明函（格式自拟）；

⑧**特殊资格要求：**A 包、C 包须提供《医疗器械许可证》，B 包须提供具备建设行政主管部门颁发的建筑装饰装修专业承包（含）贰级、建筑机电安装工程专业承包（含）贰级、电子与智能化工程专业承包二级及以上资质，有效的建设行政主管部门颁发的企业安全生产许可证，药品监督管理部门颁发的医疗器械生产许可证、医用中心供氧系统注册证、医用中心吸引系统注册证、医用分子筛制氧机注册证，技术监督管理部门颁发的特种设备改造修理许可证（压力管道 GC2 及以上），

注：以上材料请投标单位将①-⑦项及特殊资格要求扫描件放入投标文件中并通过投标工具在资格核验模板中上传对应资格审查资料；开标现场由招标人及监督通过系统在线核验，（参与现场开标的，法定代表人需递交身份证明及本人身份证原件，委托代理人参加开标的需递交授权委托书原件、本人身份证原件）发布中标通知之前中标人将①-⑦项及特殊资格要求原件一并提交给招标人审查。

①有效的三证合一的营业执照副本、基本账户开户许可证（或基本存款账户信息），或其他组织的营业执照等证明文件，自然人的身份证明；

②提供 2025 年任意一月的财务状况报告或基本开户银行出具的资信证明；

③依法缴纳税收的相关材料(2025 年任意一月依法纳税凭证或由企业所在地税务局出具的完税证明)；

④依法缴纳社会保障资金的相关材料（2025 年任意一月社保缴费相关证明材料）；

⑤法定代表人投标须提供身份证及身份证明（任公司职务）（非法定代表人投标须提供法定代表人授权书、被授权人身份证、报名单位为被授权代表缴纳社会保险的相关证明）；

⑥投标单位须提供“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）及中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）查询记录截图，如被被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单，将取消其投标资格，根据《省发展改革委省法院省公共资源交易中心关于推进全省公共资源交易领域对法院失信被执行人实施信用联合惩戒的通知》黔发改财金（2020）421号文件要求，招标单位或代理机构在递交投标文件截止时间后现场根据贵州信用联合惩戒平台反馈信息，查询供应商是否属于法院失信被执行人，如被列入取消其投标资格；

⑦投标企业最近三年内没有发生骗取中标、严重违约等不良行为；没有处于被责令停业、财产被接管、冻结、破产状态的声明函（格式自拟）；

⑧特殊资格要求：A 包、C 包须提供《医疗器械许可证》，B 包须提供具备建设行政主管部门颁发的建筑装饰装修专业承包（含）贰级、建筑机电安装工程专业承包（含）贰级、电子与智能化工程专业承包二级及以上资质，有效的建设行政主管部门颁发的企业安全生产许可证，药品监督管理部门颁发的医疗器械生产许可证、医用中心供氧系统注册证、医用中心吸引系统注册证、医用分子筛制氧机注册证，技术监督管理部门颁发的特种设备改造修理许可证（压力管道 GC2 及以上）

1、要求及注意事项：按招标文件的规定和要求，若材料模糊导致关键信息无法识别，导致评标委员会判定投标文件为废标等后果，由投标人自行承担。

(三) 投标保证金承诺函（格式）

_____ (采购单位名称)：

我司参加 _____ (政府采购项目名称) 投标活动，
现承诺我司在信用中国网站和全国公共资源交易平台网站上均无
信用联合惩戒和行政处罚记录，在政府采购活动中将按照招标文
件要求依法履行投标人义务，如有违反，自愿接受财政监督部门
和相关部门实施的失信联合惩戒。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日 期：

第三 响应性文件

1、商务条款偏离表

致：安顺中兴招标采购有限公司

根据贵公司为_____项目招标（项目编号_____：）我公司承诺响应本次招标要求中的所有商务要求（或优于，如有须详细说明）。我公司所承诺内容真实、有效，如有虚假，将依法承担相应责任，包括取消中标资格、投标保证金不予退还等。

商务响应一览表：

序号	商务条款	响应内容	备注
1	供货地点	满足招标文件要求。	
2	供货时间	满足招标文件要求。	
3	付款方式	满足招标文件要求。	
4	招标代理服务费	满足招标文件要求。	
5	其他	满足招标文件要求。	
6	

注：1、此表投标人可自行扩展及修改。

2、投标供应商认为需要提供的其他材料（复印件加盖公章）。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日 期：

3、同意招标文件条款声明

致：安顺中兴招标采购有限公司；

为响应你方组织的 _____ 采购项目的招标，项目编号为： _____，我方在参与投标前以详细研究了招标文件的所有内容，包括修改文件（如果有的话）和所有提供的参考资料以及有关附件，我方已完全明白并认为此招标文件没有倾向性，也没有存在排斥潜在投标人的内容，我方并同意招标文件的相关条款。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日 期：

4、虚假应标承担责任声明

致：安顺中兴招标采购有限公司：

本公司郑重声明，我（_____ 供应商名称 _____）参与安顺中兴招标采购有限公司组织的招标活动中，项目编号：_____，本公司承诺所有投标资料及相关信息完全真实的，材料中所涉及的文件及有关附件全部合法有效，复印件与原件一致，如有虚假、隐瞒、伪造等不实行为，本公司所有投标保证金及履约保证金将自动全部转为违约金不予退回，愿意承担一切法律后果，接受《中华人民共和国政府采购法》等相关法律法规规定处罚、并赔偿采购人所有一切损失。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日 期：

5、招标代理服务费用约定书

安顺中兴招标采购有限公司：

根据《国家发展改革委办公厅关于招标代理服务有关问题的通知》（发改办价格[2003]857号）文件的有关规定，采购人、招标代理人关于本项目招标代理服务费由中标人支付的意见。经我单位研究决定，同意采购人和招标代理人意见，如我单位参与本项目投标并中标，将在领取中标通知书前，由我单位按中标服务费由中标供应商支付，依据贵州省物价局贵州省住房和城乡建设厅关于降低部分建设项目收费标准规范收费行为等有关问题的通知（黔价房〔2011〕69号）的有关规定标准计算，交纳代理服务费。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日期：

6、具备履行合同所必需要求的承诺函

致：_____（采购人或采购代理机构）

_____（供应商名称），参加贵单位组织的项目编号为：_____，项目名称：_____的采购活动，在此郑重声明：我单位承诺具备履行合同所必需的设备和专业技术能力。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日 期：

7、参加采购活动前三年内在经营活动中没有重大违法记录的书面声明

致：_____（招标人或采购代理机构）

_____（供应商全称），参加贵单位组织的项目编号为：____，项目名称：_____的采购活动，在此郑重声明：我单位在参加本项目采购活动前 3 年内（成立不足三年，以成立之日起至今为准）在经营活动中未因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表（签字）：

日 期：

8. 供应商信用记录承诺书（格式）

致：_____（采购人或采购代理机构）

_____（供应商名称）参加贵单位组织的项目编号为：_____，项

目名称：_____的采购活动，在此郑重承诺采购公告期间在

“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询采购公告发布之日前至投标截止时间未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中，如被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中的自愿取消其投标资格，并自愿承担由此造成的一切法律责任及后果。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日 期：

9. 中小企业声明函（免缴投标保证金声明函）（格式）

致：安顺中兴招标采购有限公司

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，我公司符合政策要求的中小企业。相关企业的具体情况如下

1.（供应商名称），属于（公共设施管理业）行业；从业人员人，营业收入为万元，资产总额为万元¹，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。

企业名称（盖章）：

日 期：

注：通过勾选中小企业，免缴投标保证金报名并获取招标文件的投标人，必须提供本声明函。如投标文件中未提供本声明函，投标人自行承担相应后果。

10. 中小企业声明函（适用于产品报价折扣）选用

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（公共设施管理业）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¹，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。

企业名称（盖章）：

日期：

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。

备注：

1. 投标人对填写的信息真实性、准确性负责，并如实填写。
2. 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写。
3. 小微企业投标，使用的为小微制造商产品，制造商提供此声明函即可。
4. 采购文件中明确的所属行业：农、林、牧、渔业，工业，建筑业，批发业，公共设施管理业，交通运输业，仓储业，邮政业，住宿业，餐饮业，信息传输业，软件和信息技术服务业，房地产开发经营，物业管理，租赁和物业管理业和其他未列明行业等。
5. 上述文件格式不允许修改，否则作为无效声明。

11. 残疾人福利性单位声明函（选用）

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_____项目采购活动提供本单位制造的货物（由本单位承担工程/提供服务），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）。

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。

供应商名称（盖章）：

法定代表人或授权代表人（签字或盖章）：

日 期：

12. 监狱企业声明函（选用）

监狱性单位声明函

本单位郑重声明，根据《财政部 司法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，本单位为符合条件的监狱性单位，且本单位参加_____单位的_____项目采购活动提供本单位制造的货物（由本单位承担工程/提供服务），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。

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。

单位名称（盖章）：

日期：

附件：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

第四 其他

1.投标供应商认为与采购项目相关的其他佐证文件、声明及承诺（格式自拟，复印或扫描件须加盖投标供应商公章）：非国家行政机关出具的证明文件，由专家评标委员会评审其有效性。

第五 备选方案

1.招标文件允许的备选方案相关佐证文件（格式自拟）：复印或扫描件须加盖投标供应商公章，非国家行政机关出具的证明文件，由专家评标委员会评审其有效性。

第四章 项目内容及评标办法评分标准

第一节 项目内容

一、项目编号：ASZX-2025-ZG001 号

二、项目名称：镇宁布依族苗族自治县六马镇中心卫生院县域医疗次中心建设

三、货物名称、数量：详见《采购货物清单》

四、本采购项目所有设备功能和技术参数均是满足用户日常工作需要的最基本功能和技术参数，投标人所投标设备的功能和技术参数必须完全符合或优于用户的要求。

六、招标要求：

(1) 投标人必须严格按照本文件要求提供成熟的全新原厂产品和技术支持及技术服务。投标人所投产品的质量、规格及技术要求特征必须符合国家标准、规范。

(2) 投标时须针对所投项目提供一套详细的技术参数资料供评委评审。

(3) 投标人必须逐条响应本文件的要求，提供详细的设备清单（包括其原产地、品牌、型号、规格、技术参数、性能指标、数量、单价及总价）。

(4) 投标人保证用户在使用投标人提供的任何产品时不受第三方提出侵犯专利权、商标或工业设计权等的指控。如果任何第三方提出侵权指控，投标人须与第三方交涉并承担可能发生的一切法律责任和费用以及由此给用户带来的损失。

(5) 系统应坚持运行可靠、技术先进、经济实用、便于扩展的原则，努力降低造价和维护费用。系统操作简便，人机界面好。满足现场条件和环境，有较强的抗干扰能力。

五、成交货物的质量标准和包装、安装、调试、验收

(1) 质量标准

成交供应商应保证合同设备是全新未曾使用过的，其质量、规格及技术要求特征必须符合国家标准、规范及招标文件的要求，与投标货物一致。

(2) 包装

货物的包装均有良好的防湿、防锈、防潮、防雨、防腐、及防碰撞的措施，凡由于包装不良造成的损失和由此产生的费用均由中标方承担。

(3) 成交货物的安装调试：

3.1、免费送货至医院指定地点安装调试，免费培训工程师、操作人员至能熟练操作为止。

3.2、成交供应商安装时必须对各安装场地内的其他设备、设施有良好的保护措施。

3.3、项目安装时应制定严密的组织设计，严格执行安装程序和作息时间，减少对学校正常学习、工作的噪声干扰；制定严密的安全防护措施，安装时须严格按安全规范进行，并在安装地

点设置安全标志及防护栏，以预防安全事故，一旦发生安全事故，所有责任由供应商完全承担，采购人将不负任何责任。

（4）货物的验收

4.1、成交货物安装调试完成正常工作 5 个工作日，验收应在采购单位与成交供应商共同参与下进行，并在对成交货物的外观、规格、质量等情况检验完毕后，共同签署验收书。

4.2、验收按国家有关规定、规范进行，验收时如发现所交付的货物有短装、次品、损坏或其他不符合招标文件规定之情形者，用户单位应做出详尽的现场记录，或由用户单位与成交供应商双方签署备忘录。此现场记录或备忘录可用作补充、缺失和更换损坏部件的有效证据，由此产生的有关费用由成交供应商承担。

4.3、如果合同货物的运输和安装调试过程中因事故造成货物短缺、损坏成交供应商应及时安排更换货物，以保证合同货物安装调试的成功完成。换货的相关费用由中标人承担。

4.4、如验收时中标货物达不到规定要求，对采购人造成一定的影响，由中标供应商承担一切责任，并赔偿所造成的损失。

六、质量保证、售后服务内容及承诺：

（一）质量保证期

1.1、质保期：按照国家三包法。质保期内的维修费用全免；质保期后的维修只收取零备件费。接到客户后半小时响应，24 小时内赶到现场维修。

1.2、中标人须在质保期内提供维护和技术支持（投标人在应答时应详细阐述免费技术支持的内容与范围）。

（二）售后服务内容及承诺：

2.1、中标供应商方负责安装、调试达到国家相关标准。

2.2、中标供应商须注重提高技术服务专业化程度和系统质量，并关注项目售后服务质量，保障设备安全、可靠、高效地运行。

2.3、中标供应商须委派一支受过良好教育和培训的、有经验的技术支持与售后服务队伍，为本项目提供及时、全面以及本地化的技术支持和服务，保障本项目的正常运行。

2.4、中标供应商必须向采购人说明并承诺免费质保期满后收费维护的方式、范围（包括产品、模块、部件等）等系统维护服务内容。

2.5、中标供应商应详细列出设备维保方案（考虑本地化服务），一经应答将作为合同的一部分。

2.6、中标供应商应在响应时间内为业主提供技术支持和服务；并提供专职售后服务人员名单及资质状况，提供所投产品的售后服务地点、联系人及联系电话。

七、其他

（一）以上条款和服务承诺投标人必须在投标文件上明确列出，承诺内容必须达到招标文件其他条款的要求。

（二）其他未尽事宜由供需双方在采购合同中详细约定

《采购货物清单》

A 包 CT 机采购及 DR 机移机加上影像科场

地改造

CT 机

(一) 技术参数要求

1. 探测器

- 1.1. 固态探测器类型：固体稀土陶瓷
- 1.2. ★探测器排列数： ≥ 32 排
- 1.3. 探测器最薄物理采集层厚： $\leq 0.625\text{mm}$
- 1.4. 探测器采样率： $\geq 2800\text{views/圈}$

2. X 射线系统

- 2.1★球管热容量（不包含等效）： $\geq 3.5\text{MHU}$
- 2.2★球管类型：液态金属轴承且金属管套球管
- 2.3★高压发生器功率（不包含等效）： $\geq 50\text{kW}$
- 2.4 球管冷却方法：油冷+风冷
- 2.5 阳极最大散热率： $\geq 820\text{kHu/min}$
- 2.6 球管最小输出电流： $\leq 10\text{mA}$
- 2.7★球管最大输出电流： $\geq 420\text{mA}$
- 2.8★最小球管电压： $\leq 70\text{kV}$
- 2.9 最大球管电压： $\geq 140\text{kV}$
- 2.10 小焦点： $\leq 0.9\text{mm} \times 0.7\text{mm}$
- 2.11★大焦点： $\geq 1.4\text{mm} \times 1.4\text{mm}$
- 2.12 为保障产品稳定性，所投产品高压发生器与探测器为同一品牌，提供检验报告证明

3. 机架系统

- 3.1. 滑环类型：低压滑环
- 3.2. 机架冷却方式：风冷
- 3.3. 机架驱动方式：皮钢带
- 3.4. 扫描架孔径： $\geq 70\text{cm}$
- 3.5. 数字倾角： $\geq \pm 30^\circ$
- 3.6. ★机架两侧具备全能功能触屏式控制面板
- 3.7. 机架配置显示屏，显示机架、检查床等相关数据
- 3.8. 具备机架系统可遥控，可实现隔室检查操作的功能
- 3.9. 具备一键摆位功能，可一键将检查床调整到预设高度与床面位置
- 3.10. 具备三维激光定位系统功能
- 3.11. 具备呼吸指示灯及倒计时显示

4. 扫描床

- 4.1. ★扫描床最大移动范围： $\geq 2000\text{mm}$ ，提供检验报告证明
- 4.2. 床定位精度（要求在载重 $\geq 210\text{kg}$ ）： $\leq \pm 1\text{mm}$
- 4.3. 扫描床最大载重量： $\geq 210\text{Kg}$
- 4.4. 扫描床水平移动最大速度： $\geq 150\text{mm/s}$ 。
- 4.5. 扫描床控制脚踏开关：具备
- 4.6. 扫描床可电动升降：具备

5. 扫描功能

- 5.1. ★最快扫描时间/360°： $\leq 0.49\text{s}/360^\circ$ 提供检验报告证明
- 5.2. ★每圈扫描层数： ≥ 64 层，提供检验报告证明
- 5.3. 最薄层厚： $\leq 0.5\text{mm}$ ，提供检验报告证明
- 5.4. 最大扫描视野： $\geq 450\text{mm}$
- 5.5. 单次螺旋扫描最大范围： $\geq 1600\text{mm}$
- 5.6. 定位像长度： $\geq 1600\text{mm}$
- 5.7. 最大连续扫描时间： $\geq 100\text{s}$
- 5.8. 具备螺距自由选择功能
- 5.9. ★最大螺距： ≥ 2.0
- 5.10. 最小螺距 ≤ 0.2
- 5.11. 具备定位、轴扫、螺旋扫描模式

- 5.12. 图像最大重建矩阵： $\geq 1024 \times 1024$
- 5.13. 图像最大显示矩阵： $\geq 1024 \times 1024$
- 5.14. ★空间分辨率： $\geq 181\text{p/cm}$ (0%MTF)，提供检验报告证明
- 5.15. 空间分辨率： $\geq 151\text{p/cm}$ (10%MTF)
- 5.16. ★密度分辨率： $\leq 2\text{mm}@0.3\%$ ，提供检验报告证明

6. 采集工作站

- 6.1. 内存： $\geq 16\text{G}$
- 6.2. CPU 内核数目： ≥ 6 核
- 6.3. 配置硬盘数量： $\geq 1\text{T}$
- 6.4. 显示器屏幕 ≥ 24 英寸
- 6.5. 具备 Dicom3.0 标准的图像格式和传输存储
- 6.6. 具备显示器逐行扫描
- 6.7. 具备同步并行图像处理功能
- 6.8. 具备自动语音系统及双向语音传输功能

7. 主要应用软件

- 7.1. 提供厂家最新迭代技术
- 7.2. 具备线束硬化伪影校正软件
- 7.3. 具备后颅窝图像优化技术
- 7.4. 具备去运动伪影技术
- 7.5. 具备去金属伪影技术
- 7.6. 具备儿童低剂量扫描技术
- 7.7. 具备管电流自动调节功能
- 7.8. 具备 MPR、斜位、脊柱 MPR 功能
- 7.9. 具备 MIP 功能
- 7.10. 具备 MinIP 功能
- 7.11. 具备三维重建功能
- 7.12. 具备报告模块
- 7.13. 具备打印模块

(二) 主要功能及基本要求：

功能：适用于临床全身 CT 扫描检查及诊断的应用
基本要求：

- 1、投标产品具备 NMPA (CFDA) 认证
- 2、提供不低于 64 层螺旋 CT
- ★3、除球管外，系统整机质保 ≥ 3 年。
- ★4、球管质保 ≥ 3 年或 20 万/秒次，先到为准。

CT 机房、DR 机房建设技术参数要求

一、CT 机房建设技术参数要求

根据图纸 CT 机房说明：该机房需改造长 7600mm*宽 4500mm*高 3200mm，机房所处一楼，楼下无地下室，楼上为病房，机房四周墙体为实心砖构建，墙厚 240mm，四周墙体做硫酸钡防护，4mmpb，天花地板为钢筋混凝土构建，厚度 120mm。机房大门洞口为：1500mm*2100mm，控制室小门洞口为：900mm*2100mm，有换气扇。观察窗洞口为：1000mm*800mm，离地面 900mm，新开防护排气罩洞口：300mm*300，离地面 2100mm。★须为医院完成环评预评控评服务，交钥匙工程

二、DR 机房建设技术参数要求

根据图纸 DR 室机房说明：该机房需改造长 7600*宽 3500*高 3200mm，机房所处一楼，楼下无地下室，楼上为病房，机房四周墙体为实心砖构建，墙厚 240mm，四周墙体做硫酸钡防护，4mmpb，天花地板为钢筋混凝土构建，厚度 120mm，机房大门洞口为：1500mm*2100mm，控制室小门洞口为：900mm*2100mm，有换气扇，操作室门洞：1200mm*2100mm。观察窗洞口为：1000mm*800mm，离地面 900mm，新开防护排气罩洞口：300mm*300，离地面 2100mm。★须为医院完成环评预评控评服务，交钥匙工程

B 包手术室改造及基础设施建设

序号 No.	品名 Descriptions	规格/型号 Type & Spec.	单位 Unit	数量 Qty.	备注 Remark
一、手术室装饰工程					
1	彩钢复合板 (墙体)	1、板厚：50mm 2、容重：118kg/m ³ 3、基板：0.45mm 钢板 4、芯材：无机质机制玻 镁板，灰白色	m ²	360	含一楼隔断
2	彩钢复合板 (顶板)	1、板厚：50mm 2、容重：118kg/m ³ 3、基板：0.45mm 钢板 4、芯材：无机质机制玻 镁板，灰白色	m ²	210	
3	PVC 卷材地板	1、规格型号：厚度 2.0mm，上墙 100mm 2、要求：防静电抗菌、 防火、耐磨	m ²	220	防静电、防 火、耐腐蚀、 耐磨、易清洗 (上墙 100mm)；含 自流平
4	吊顶吊件	1、内容：含膨胀螺 栓、花篮螺丝、角钢等 2、要求：吊顶采用 10MM 丝杆悬吊(可上人 型方式安装) 3、按吊顶面积计算	m ²	220	
5	彩板接缝密封 处理	1、要求：采用中性瓷白 玻璃胶 2、位置：接缝处 3、按墙板和吊顶面积之 合	m ²	440	
6	净化配套铝型 材	1、规格型号：R≥50 2、内容：喷塑，含槽 铝、阴阳角、T 字铝、 角铝等 3、按墙板和吊顶面积之 合	m ²	440	喷塑，含槽 铝、阴阳角、 T 字铝、角铝 等
7	手推平开气密 门(双开)	1、规格型号： 1500X2100mm 2、要 求：门身中空彩钢玻镁 板材质	樘	4	
8	手推平开气密 门(子母)	1、规格型号： 1200X2100mm 2、要 求：设 350X250 观察 窗。门身采用钢板烤 漆，带观察窗，铝合金 包边，门套采用铝合金	樘	1	

9	手推平开气密门(单开)	1、规格型号：1000X2100mm 2、要求：设 350X250 观察窗。门身采用钢板烤漆，带观察窗，铝合金包边，门套采用铝合金	樘	9	
10	电动平移气密门(单开)	1、门代号及洞口尺寸:2200*1700 2、启动装置的品种、规格:电子感应联动装置 3、自动门采用 PVC 防静电装饰板，四边铝合金包边，中间配观察窗装，防撞带，安全光线 1 对，气密性强，防火性好，美观大方。 4、产品装置：含脚踏感应开关 2 个，带 LED 灯手术中 1 个，观察窗，助力把手 1 套，无接缝门头盖，专业导轨 1 套，配一边专业铝材门套，门身铝型材包边。； 门体材质：骨架+镀锌衬里+B 级 防火填充料+彩图(喷塑)板；四周全密封。 5、1.0 钢板厚度，喷漆处理，颜色为天兰色	樘	2	
11	不锈钢传递窗	1、规格型号：外径 600*600*600 2、材质及要求：双门互锁，带紫外线杀菌灯	个	1	
二、手术室暖通系统					
1	组合式净化空调	1、冷量：12100 2、热量：13300 3、电源：220V-50HZ 4、风量：4500m ³ /h 5、尺寸：820*590*500	套	1	
2	检修口	600*600	个	4	
3	送风回风管道风阀	300*200	个	18	
4	送风主管道	500*500	米	30	
5	送风支管道	300*200	米	55	
6	送风管道弯头	500*500	个	12	
7	送风管道弯头	300*200	个	10	
8	送风管道三通	500*500*300	个	1	

9	送风管道风阀	300*200	个	9	
10	回风主管道	500*500	米	30	
11	回风支管道	300*200	米	60	
12	回风管道弯头	300*200	个	10	
13	回风管道三通	500*500*300	个	1	
14	铝合金换气扇	1、规格型号：400*400 2、额定风量：200CMH， 带止回阀	台	7	
三、手术室强电系统					
1	LED 吸顶灯	1、规格型号： 1200*300, 48W 2、名称：平板 LED 净 化灯 3、要求：含镇流器	盏	30	
2	LED 吸顶灯	1、规格型号： 300*300, 38W 2、名称：平板 LED 净 化灯 3、要求：含镇流器	盏	2	
3	应急电源	1、规格型号：≥60min 2、安装位置：使用于部 分 LED 净化灯	个	10	
4	地插座	1、规格型号：80*60， 3+2 型，10A 2、位置：地面	个	2	
5	单联单控开关	1、规格型号：80*60， 250V，10A 2、位置：房间	个	20	
6	单联双控开关	1、规格型号：80*60， 250V，10A 2、位置：房间	个	4	
7	铜芯电线	1、规格型号：BYJ2.5 2、材质：铜芯	m	600	
8	铜芯电线	1、规格型号：BYJ4.0 2、材质：铜芯	m	300	
9	PVC 穿线管	1、规格型号：DN20 2、备注：PVC 管	m	100	
10	PVC 穿线管	1、规格型号：DN32 2、备注：PVC 管	m	160	
11	辅料	1、弯头、吊件、三 通、电工胶带、自攻 螺钉 2、按墙板和吊顶面积之 合	个	1	
四、中心供氧系统					

1	医用分子筛制氧机	3.5m ³ /h	台	1	
2	氧气汇流排	1、规格型号：铜制 1×5	台	1	
3	氧气设备带支管	1、规格型号：Φ8×1.0 2. 医用脱脂紫铜管	米	260	
4	氧气楼层主管	1、规格型号：Φ12×1.0 2. 医用脱脂紫铜管	米	100	
5	氧气管井主管	1、规格型号：Φ16×1.0 2. 医用脱脂紫铜管	米	150	
6	气体报警器	蜂鸣报警	台	1	
7	二级稳压箱	单路	台	4	
8	气体维修阀	1、规格型号：国标 VZD-7	套	20	
9	管件	直通、三通、弯头	套	1	
10	豪华型医疗带	200*50	米	100	
11	氧气终端	国标	个	60	
12	楼层维修阀	国标	个	4	
13	床头灯	国标	个	50	
14	开关	国标	个	50	
15	插座	国标	个	50	
16	灯罩	国标	个	50	
17	防尘盖	国标	个	50	
18	封头	国标	个	40	
19	漏电保护器	国标	个	15	
20	电源线	国标 2.5m ²	米	600	红蓝黄三色线
21	制氧机	3.5m ³ /h	台	1	
22	管道型钢吊支架	镀锌角铁	个	60	
23	呼叫主机	50 门	台	4	
24	呼叫分机	配套型	套	60	
25	显示屏	双面液晶	台	4	
26	通讯号线	RVV 屏蔽	米	300	
六、手术室配套安装设施					

1	嵌入式器械柜	1、规格型号： W900*H1300*D350mm 2、材质：柜体采用 304 不锈钢制，门为上玻璃下不锈钢，不锈钢收边。 3、上下各配 2 块 8mm 厚玻璃作为层板	套	2	1.0 钢板厚度, 喷漆处理,
2	嵌入式药品柜	1、规格型号： W900*H1300*D350mm 2、材质：柜体采用 304 不锈钢制，门为上玻璃下不锈钢，不锈钢收边。 3、上下各配 2 块 8mm 厚玻璃作为层板，药品柜多两个抽屉	套	2	
3	嵌入式麻醉柜	1、规格型号： W900*H1300*D350mm 2、材质：柜体采用 304 不锈钢制，门为上玻璃下不锈钢，不锈钢收边。 3、上下各配 2 块 8mm 厚玻璃作为层板	套	2	
4	中央情报面板	1、类型：六联控制 2、功能描述：①时钟；②计时钟；③空调系统启停、监控，温湿度显示及控制，高效过滤网堵塞报警；④照明系统控制；⑤免提电话面板（有群呼功能）；⑥医气系统监控、报警 3、带书写台	套	2	
5	三联观片灯	1、型号：三联 2、材质：框边采用铝合金边制作，屏幕选用 3MM 厚高亮度透光板，不锈钢收边，组合结构合理、耐用美观 3、埋入式， 1.2mmSUS304	套	2	
6	组合插座箱	1、规格型号：含 3 位 220V 插座，1 个接地端，一位 380V 插座，不锈钢收边	套	2	
7	嵌入式医用气体面板	1、规格型号：含氧气、吸引、二氧化碳、压缩空气、笑气接口（中式） 2、埋入式， 1.2mmSUS304 不锈钢制	套	2	

8	二位洗手池	1、规格型号： 1500*1800*650 2、1.5mmSUS304 不锈钢制，含 40L 电热水器，感应水嘴、皂液器、独立镜灯	台	1	
9	不锈钢污洗池	1.规格:长 600*宽 600*高 780 (+150),1 位 ; 2.材质:304 不锈钢 ; 3.特性:普通高脚龙头 ; 4.其他:配下水及软管,带溢水口;	套	1	
10	空气消毒机	1.适用体积 m3 : 100 m3 2.循环风量: ≥800m3/h 3.控制方式: 程序控组、无线遥控 4.消毒时空气中的臭氧量≤0.1 (mg/m3) 5.等离子体电压: 6000V-7000V 6.等离子体电场电子密度: 3.3*10 ¹⁷ -2.6*10 ¹⁸ 7.等离子体发生器寿命: ≥25000 8.负离子量 (个/cm ³) ≥ 3×10 ⁷ 9.电源: 220V/50Hz 10.噪声: ≤50 (A) 11.尺寸:105*36*17cm	台	2	
七、土建部分					
1	房屋多处漏水修补	卫生间等多处拆除维修重建	项	1	
2	楼顶防水	屋顶清理、做防水层	层	1	
3	三楼消防管道漏水修补	根据现场进行维修	处	1	
八、门诊楼科室拆除建设整改项					
1	中医科门诊	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门
2	妇产科门诊	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门
3	皮肤科门诊	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门
4	口腔科门诊	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门
5	犬伤门诊	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门

6	外科门诊	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门
7	检查室	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门
8	全科, 儿科内科综合门诊	拆除改造	间	1	含灯, 开关, 插座, 钢制门
九、病房区域					
1	输液天轨	直型	套	50	
2	隔帘	L型	套	50	

1、二、技术标准和要求

2、项目概况：本项目为，主要施工范围为现有住院楼 1-3 层，手术室、医用气体系统更新等，合计施工平面面积为 1927 m²，手术室、医用气体系统工程的规划、施工，包括医用中心供氧系统、医用中心供氧系统、设备带强电系统、医用呼叫系统、输液天轨、医用隔帘、多处房屋漏水处理、制氧机的采购安装；投标单位需自行勘探现场，深化系统规划，勘探费用自理。

3、装饰装修工程技术要求

4、手术室装修工程技术要求涉及多个专业领域，需严格遵循医疗规范，确保手术环境的洁净、安全与高效。以下是核心技术要求：

5、一、洁净度与分区要求

6、• 洁净等级根据医院要求为Ⅲ级。

7、普通洁净手术室需满足《医院洁净手术部建筑技术规范》（GB 50333）等标准，主要围绕洁净度、环境参数、布局设计、设施配置等核心要求，具体标准如下：

8、一、洁净度等级与适用场景

9、普通洁净手术室通常指 Ⅲ级（万级）和Ⅳ级（十万级），具体：

10、• Ⅲ级（万级）：适用于普通外科、妇产科、眼科等手术，要求 $\geq 0.5 \mu m$ 的尘埃粒子数 ≤ 352000 个/m³， $\geq 5 \mu m$ 的尘埃粒子数 ≤ 2930 个/m³。

11、• Ⅳ级（十万级）：适用于门诊小手术、清创缝合等，要求 $\geq 0.5 \mu m$ 的尘埃粒子数 ≤ 3520000 个/m³， $\geq 5 \mu m$ 的尘埃粒子数 ≤ 29300 个/m³。

12、二、环境参数要求

13、1. 温湿度

14、◦ 温度：22-25℃可根据自身体感调节。

15、◦ 相对湿度：40%-60%（避免过高滋生细菌或过低导致黏膜干燥）。

16、2. 气压与气流

- 17、
 - 洁净区相对非洁净区保持 5-10Pa 正压，防止外界污染空气渗入。
- 18、
 - 气流组织：采用“上送下回”，顶部高效过滤器（HEPA）送风口覆盖手术台区域，回风口设在墙角低处，确保气流无死角。
- 19、
 3. 噪声与照度
- 20、
 - 噪声 $\leq 50\text{dB}$ （避免影响医护沟通）。
- 21、
 - 手术区平均照度 $\geq 750\text{lux}$ ，辅助区 $\geq 500\text{lux}$ ，采用防眩 LED 灯。
- 22、三、布局与分区设计
- 23、
 1. 分区要求
- 24、遵循“洁污分流”原则，与周边区域形成合理动线：
- 25、紧邻洁净走廊（人员、无菌物品通道）和准洁净区（器械准备、麻醉准备）。
- 26、远离污物通道、卫生间等污染源，设置独立的污物传递窗。
- 27、手术间尺寸
- 28、面积：常规 20-40 m²（根据手术类型调整）。
- 29、净高： $\geq 2.8\text{m}$ （满足吊塔、手术灯等设备安装需求）。
- 30、四、装饰与材料标准
- 31、墙面与顶面
- 32、材料：采用无机预涂板、电解钢板或中空玻镁板（耐擦洗、耐腐蚀），接缝焊接密封，墙角做 $R\geq 50\text{mm}$ 圆弧过渡（避免积尘）。
- 33、表面：平整光滑，无裂缝、凹陷，不产尘、不吸潮。
- 34、地面材料：PVC 地板（防滑、耐磨、防静电、易清洁），接缝热熔焊接，整体无缝。
- 35、门窗
- 36、门：电动感应气密门，关闭后与墙面密封，开启方向朝向洁净区。
- 37、五、设备与管线配置
- 38、空调与净化系统
- 39、配备独立的洁净空调系统，高效过滤器（HEPA）效率 $\geq 99.97\%$ （针对 0.3 μm 粒子），需定期检测阻力并更换。
- 40、新风量： ≥ 6 次/h（确保空气新鲜，控制 CO₂浓度 $\leq 0.1\%$ ）。
- 41、水电与医用气体
- 42、供电：双回路电源（含备用发电机），手术台周边设置防水插座（IPX4 级），接地电阻 $\leq 4\Omega$ 。
- 43、医疗设备
- 44、手术灯：照度可调，聚焦直径 $\geq 15\text{-}30\text{cm}$ ，无阴影，与手术台匹配。
- 45、吊塔：根据需求配置（腔镜塔、麻醉塔等），定位在手术台侧方，旋转半径覆盖操作区。
- 46、六、验收与维护标准

47、验收指标

48、第三方检测：洁净度、温湿度、压差、噪声、照度等需符合 GB 50333 对应等级要求，检测合格后方可使用。

49、运行测试：连续运行 48 小时，系统稳定无故障。

50、日常维护

51、高效过滤器：每半年检测阻力，阻力超过初阻力 1.5 倍时更换。

52、清洁消毒：每日手术前后用含氯消毒剂擦拭表面，每周彻底清洁空调回风口。

53、以上标准需结合医院实际需求（如手术量、设备类型）细化，核心是通过严格的设计与管理，最大限度降低术后感染风险，保障手术安全。

一、医用供气系统工程技术参数

1、设备带

54、安装技术规范：包含但不限于以下规范：GB50751-2012《医用气体工程技术规范》、YY/T0187-94《医用中心供氧系统通用技术条件》、YY/T0186-94《医用中心吸引系统通用技术条件》、GB50316-2008《工业金属管道设计规范》、GB50235-2010《工业金属管道工程施工规范》、GB50236—2011《现场设备、工业管道焊接工程施工规范》、GB50184-2011《工业金属管道工程施工质量验收规范》、GB/T14976-2012《流体输送用不锈钢管无缝钢管》、YS/T650-2007《医用气体和真空用无缝铜管》、GB150-2011《压力容器》、GB50254-2014《电气装置安装工程施工及验收规范》、GB12241-2005《安全阀一般要求》、GB12243-2005《弹簧直接载荷式安全阀》等国家及地方颁布的相关法律法规

55、病房设备带宽度 $\geq 210\text{mm}$ ，高度 $\geq 59\text{mm}$ ，壁厚 $\geq 1.5\text{mm}$ ；设备带内部结构分三腔，强电、弱电、气体管道分槽安装，高度距离地面中心高度 1.4 米

56、★设备带上各种气体终端、电器等均采用嵌入式安装；气体终端采用 ISO32 颜色标准进行识别，电器采用市场主流品牌并有相应检测报告

57、★设备带材质为铝合金，表面喷涂具备防锈、防腐的性能（提供第三方检测报告），面板采用模块化设计，使安装维修更加方便，并具有良好的防腐和保洁效果

58、★设备带达到 GB9706.1-2007 医用电器设备第 1 部分：安全通用要求标准，（提供第三方检测报告）

59、★设备带不含铅、铬、汞等重金属（提供第三方检测报告）

60、★设备带应具有耐霉菌性能（提供第三方检测报告）

61、★设备带具有 CE 认证证书（提供相关证明材料）

62、★设备带符合 GB/T 5169.21-2017《电工电子产品着火危险试验第 21 部分：非正常热球压试验方法》 GB/T5169.5-2008《电工电子产品着火危险试验第 5 部分：试验火焰针焰试验方法装置、确认试验方法和导则》（提供第三方检测报告）

63、★设备带力学性能、化学成分、膜层性能符合要求（提供第三方检测报告）

64、★设备带防火性能达到 A1 级别（提供第三方检测报告）

2、气体终端

- 1、带气维修功能，内部具有截止阀芯，可以在气体终端内锁紧关闭供气，维修时可以不关闭终端外供气管路。气体终端产品外观采用 ISO9170-1 规范颜色，以便医护人员通用规范认知，防止误操作
- 2、德式国际标准，插销符合 DIN13260-2 标准，通配式国际标准接头。不同气体端口具有特定对应的专用插头，专用插头不能通用其它气体终端，防止误操作导致事故发生。
- 3、除密封件，其他所有零件为全金属结构，强度可靠
- 4、★气体终端主体材质为铜制，具备防锈、防腐的盐性能（提供第三方检测报告）
- 5、★气体终端具备抗霉菌性能（提供第三方检测报告）
- 6、★气体终端不含铅、铬、汞等重金属（提供第三方检测报告）
- 7、★气体终端符合 GB 21510-2008 纳米无机材料抗菌性能检测方法 附录 C（提供第三方检测报告）
- 8、★气体终端具有 CE 认证证书（提供相关证明材料）
- 9、★终端 100000 次插拔无故障（提供第三方检测报告）

3、气体报警箱

每个病区设计一套，位置设在护士站附近适当位置，安装可分为壁挂式和墙内嵌入式。对多路气体的压力进行实时显示，以及上、下限压力的超限的声光报警以及黄灯预警。采用先进的触摸按键，控制检测和消音。适用于对医院手术室、监护室、病房的多种气体压力的检测和报警，也可通过 485 接口与电脑连网。

技术指标:

压力范围：正压：0kPa—999kPa (特殊要求可以增加)。

负压：0kPa—-99kPa

- 1、★报警箱不含铅、铬、汞等重金属（提供第三方检测报告）
- 2、★报警箱符合 GB9706.1-2007《医用电气设备第 1 部分：安全通用要求》（提供第三方检测报告）

4、二级稳压箱

每层病区设计一台，位置设在气体竖井内，技术参数如下：

进口压力：0.65mpa

出口压力：0.4mpa(可调)

普通出口流量：≥20m³/h，大流量出口流量：≥50m³/h

双路减压装置设计一用一备

出口设有安全阀确保出口压力符合使用要求

- 1、★二级稳压箱表面喷涂具备防锈、防腐的盐性能（提供第三方检测报告）

2、★二级稳压箱外观、尺寸、减压阀、密封性符合要求（提供第三方检测报告）

3、★二级箱减压器流量 $\geq 30\text{m}^3/\text{h}$ （提供第三方检测报告）

5、制氧机

制氧设备技术要求

- 1.按照医院所在海拔和气候特点设计，能满足设计氧气流量、氧气纯度。
- 2.氧气制造原理为变压吸附 PSA 技术
- 3..★每套制氧设备组制氧量 $3.5\text{m}^3/\text{h}$ （提供制氧机注册证）
- 4.★氧气纯度 $\geq 93\%$ ，氧气理化指标符合 WS1-XG-008-2012 标准要求。（提供国家法定检测机构对制氧系统进行注册检验的《检测报告》）
- 5.氧气理化指标符合 WS1-XG-008-2012 标准要求
- 6.每次启动 10 分钟内氧气浓度达到 90% 以上
- 7.无需增压辅助氧气输出压力为 0.4-0.5Mpa
- 8.制氧设备装备测氧仪在线监测氧气纯度
- 9.制氧设备装备氧气流量计在线监测产氧流量
- 10.制氧设备本体及空压机噪音符合国家标准 $\leq 80\text{dB}$
- 11.制氧设备具有故障报警及停机保护功能
- 12.★具有送电自恢复运行功能(提供相关资质或证明材料)
- 13.为防止不合格氧气进入供氧系统，要求具有不合格氧气自动排空功能
- 14.具有远程控制功能，可通过手机 APP，PC 端实时了解设备运行状态及启停设备。
- 15.★具有维保到期提醒功能(提供相关资质或证明材料)
- 16.★医用分子筛制氧机设计了智能化能耗管理软件，对制氧机运行过程中的能耗进行全面监测、分析和优化，提高能源利用效率，降低运行成本，同时确保制氧机的稳定运行和氧气质量。（提供相关资质或证明材料）

一、制氧主机

- 1.数量：1 套
- 2.具有制氧设备组整机自动启停功能
- 3.国际先进的微孔气流控制技术
- 4.国际先进的多梯度气体分步控制技术
- 5.多步骤左右均压+上下均压黄金组合均压技术
- 6.双塔自循环快速提升氧浓度技术，约 5-7 分钟氧浓度达到合格使用标准
- 7.分子筛国内知名品牌，使用寿命大于 10 年
- 8.★能够快速实现空气的分离和提纯(提供相关资质或证明材料)
- 9.使用智能化管理解决方案，实时采集制氧设备的运行数据，通过深入分析数据，实现对设备运行状态的精准监控、性能评估以及故障预警等功能，同时对设备的维护管理、用氧情况

分析等提供全面的数据支持，以确保制氧设备的安全、稳定、高效运行，保障氧气供应的质量和可靠性(提供相关资质或证明材料)

10.★实现制氧设备的自动化运行、精确控制和高效管理，确保设备能够稳定、可靠地生产出符合医疗标准的氧气。该系统集成了先进的传感器技术、自动化控制技术和计算机通信技术，通过对设备运行过程中的各种参数进行实时监测和精确控制，实现了设备的无人值守运行和远程监控管理，大大提高了设备的运行效率和安全性，降低了设备运行成本和人工维护工作量(提供相关资质或证明材料)

二、永磁变频空气压缩机

1.数量 1 台

2.功率：5.5kw380v

3.产气量:0.82m³/min

4.主要部件机头原装进口

5.启停方式：智能控制器自动启停

6.具有全电脑数字控制功能，轻触式按键，友好的人机对话界面，所有的控制、数据的显示和参数调整均在控制面板上进行

7.具有超载、高温、超压自动报警停机的保护功能

8.具有压力、温度、时间、故障等数据显示功能

9.具有电压、电流保护功能

三、冷冻型压缩空气干燥机（定制生产）

1.数量 1 台

2.功率：0.76KW

3.额定处理气量:2.6m³/min

4.控制方式：具有远程启停功能

5.露点：带露点显示，可时刻监控制冷效果

6.类型：前置预冷风机、回温装置、蒸发器三阶梯降温模式，能满足入口 60-80 度高温空气，处理后空气露点最高达-21℃，水分含量低至 0.91 克/立方米，超低的水分含量，才能保证分子筛的使用寿命

7.具有故障报警、停机保护功能

8.全铝管道结构设计，可有效避免管道腐蚀，避免管道堵塞

四、高效气水分离器

1.配置数量 1 只

2.单台空气处理量不小于 2.8m³/min

3.独特的双段旋风分离设计，可有效分离 95%以上的液态水

4.外置独家专利技术机械式自动排水器

五、M 级除尘过滤器

1.配置数量 1 只

2.单台空气处理量不小于 2.8m³/min

3.线缠绕式结构设计滤芯,过滤面积增加 2 倍, 寿命延长 1 倍以上

4.除尘精度≤1μm,除油精度≤0.1ppm 可有效除去大颗粒尘、水、油

5.外置独家专利技术机械式自动排水器

六、H 级精密空气过滤器

1.配置数量 1 只

2.单台空气处理量不小于 2.8m³/min

3.线缠绕式结构设计滤芯, 过滤面积增加 2 倍, 寿命延长 1 倍以上

4.除尘精度≤0.01μm, 除油精度≤0.01ppm, 可有效分离 99%的固体颗粒、液态水、油

5.内置独家专利技术机械式自动排水器,

七、X 级精密空气过滤器

1.配置数量 1 只

2.单台空气处理量不小于 2.8m³/min

3.线缠绕式结构设计滤芯, 过滤面积增加 2 倍, 寿命延长 1 倍以上

4.除尘精度≤0.01μm, 除油精度≤0.005ppm

5.外置独家专利技术机械式自动排水器

八、高效消毒除菌过滤器

1.配置数量 1 只

2.单台气体处理量不小于 10m³/h

3.聚四氟乙烯除菌滤芯, 能有效地除去氧气中的细菌、尘粒及微生物

九、空气缓冲储罐

1.配置数量 1 只

2.材质为 Q345R 高强度钢, 最大工作压力为: 0.8Mpa

3.有效容积 0.13 立方米/只

十、洁净空气储罐

1.配置数量 1 只

2.材质为 Q345R 高强度钢

3.最大工作压力为: 0.8Mpa

4.有效容积 0.13 立方米/只

十一、氧气缓冲罐

1.配置数量 1 只

2.铝合金材质, 非压力容器设计

3.有效容积 0.05 立方米/只

十二、氧气储罐

1.配置数量 1 只

2.氧气储罐符合《固定式压力容器安全技术监察规程》、GB/T150.1-150.4-2011 要求

3.有效容积 1 立方米/只

十三、氧气变送器

1.配置数量 1 套

2.采用世界先进离子流传感器技术

3.测氧传感器原装进口

4.测量显示精度：±0.02%FS

5.测量范围:10%~99.6%

十四、氧气流量计

1.配置数量 1 台

2.测量显示精度：±(2.0+0.5FS)

3.所选流量计的正常使用寿命大于 10 年

4.实时显示氧气总计流量与瞬时流量

★十五、电气控制系统（提供证明材料）

1.数量：1 套

2.要求主要电气元件 10 年以上寿命

3.采用智能工控主机（PLC），对制氧系统进行自动运行控制

4.采用微电脑触摸屏（屏幕尺寸≥7 寸）；实时显示制氧流程、制氧机工作状态及运行数据。

5.采用高精度测量传感器，能准确测量氧气浓度、氧气输送压力、氧气累计流量、氧气即时流量、吸附塔工作压力等参数数值，并能存储查询

6.具有异常报警、数据储存、查询等数据处理功能

7.能够判断氧气纯度，并根据设定条件判断是否输送或排空

8.能够断电时发送信息，并在电恢复时自动运行

9.可判断空压机、冷干机、制氧主机运行、停止、待机、故障等状态，并在其中一项发生故障时触发保护性停机，并发出报警信息

★十六、远程智能控制系统（提供证明材料）

1.可支持 PC、ipad、Android 多平台终端登陆 APP 实现对制氧设备远程查看和控制

2.可支持以太网、蜂窝移动网络、Wi-Fi3 种网络连接方式

3.可远程数据穿透，控制软件系统远程升级

4.可实现制氧设备远程监控、故障诊断及设备调试

5.具有断电远程提醒功能

6.具有保养到期远程提醒功能

7.具有运行数据远程查询，下载功能

★十七、智能报警系统（提供证明材料）

1.配置数量 1 套

2.当制氧设备出现故障时，可以以下面方式实现报警:

(1)以短信方式发送报警信息给管理人员

(2)以电话方式发送报警信息给管理人员

十八、一体式机箱

1.除氧气罐外其余部件均安装于同一机箱内部

2.一体式机箱，机箱内部装有灰尘过滤棉，可有效防止大颗粒灰尘进入

3.机箱内部需铺设降噪措施，控制制氧机运行噪音不超过 75 分贝

4.机箱装有可方便移动脚轮

8、医用气体主要设备

序号	设备材料名称	备注
1	气体终端	
2	汇流排	
3	医疗设备带	
4	压力监视报警器	
5	LED 灯	
6	开关、插座	
7	漏电保护器	
8	氧气流量计	
9	医用紫铜管及配件	
10	医用分子筛制氧机	
11	医用呼叫系统	
12	二级稳压箱	

C 包医疗设备 抢救床 1 张

1、规格：1930 * 650* 520~820mm

2、推车主要结构采用优质铝材一次压铸成形和钢制件材料组成，强度高外形美观。

3、本产品由床体、丝杆、靠背转接机构、脚踏刹车和导向机构所构成，通过丝杆的摇动，可以实现床体的上升或下降，通过液压助力调整背部升降。

3、下架由 PP 材料一次性成型制作的外壳罩，外形美观,强度高，材料厚达 6mm。

4、护栏和床板采用优质 PE 材料一次性吹塑成型，床板带透气孔，强度高，护栏锁紧装置采用铝合金型材和钢制件，使用便捷，气动支撑杆使护栏升降更轻松。

5、平车装有升降式不锈钢输液杆、引流袋挂钩和氧气瓶架，以备抢救之用。

6、配置：中控脚轮 $\Phi 150\text{mm}$ ，床垫一张。

洗胃机 1 台

1. 电源：AC220V 50Hz
2. 输入功率：250VA
3. 流量： $\geq 2\text{L}/\text{min}$
4. 自控：冲液量为 250~350ml/次
吸液量为 300~450ml/次
5. 压力控制：冲、吸压力设定为 47~67KPa
6. 噪声： $\leq 60\text{dB}(\text{A})$

换药车 2 辆

1. 规格尺寸：720*420*840mm（ $\pm 20\text{mm}$ ）
2. 整车采用 304 不锈钢板和不锈钢管组装而成。
3. 立柱采用优质不锈钢管焊接而成，强度高、耐腐蚀。
4. 上部配有一个抽屉，方便医务人员存放药品使用，抽屉选用高强度三节静音滑轨，推拉顺畅，安静无噪音。
5. 上下台面均采用三方围栏，能有效的阻挡在推动过程中物品的滑出。
6. 车子左右各配一个塑料桶，可以 300 度旋转，轻松摘除。
7. 底部 4 只豪华静音脚轮，推拉灵活无噪音，其中两只配有刹车。

多功能手术床 2 张

1. 手术床体采用四段式设计，由头板、背板、臀板、腿板、四部分组成。
2. 全电动液压手术床，以下体位必须采用电动液压控制：水平升降、头/脚倾、左/右倾、背板上/下折等；
3. ★底座应设有红色的一键急停装置，用于手术过程中的紧急急停。（提供急停开关实物图）

4. ★台面在最高位置，取下所有附件，纵向摆动量 $\leq 10\text{mm}$ ，横向摆动量 $\leq 10\text{mm}$ 。（提供国家认可的检验机构出具的检测报告）
5. 配有减压记忆床垫，由抗静电材料制成，舒适的减压记忆床垫可减轻长时间手术对病患末肢组织造成的压力伤害。
6. 手术床应具有手持器控制、侧面板控制双重活动控制方式，可配置脚踏开关控制（提供国家认可的检验机构出具的检测报告）
7. ★床体在正常位置工作承重 $\geq 280\text{kg}$ ，在升降过程中极限承重 $\geq 350\text{kg}$ 。（提供国家认可的检验机构出具的检测报告）
8. ★床体整机的防水等级 $\geq \text{IPX4}$ ，脚踏开关防水等级 $\geq \text{IPX8}$ 。（提供国家认可的检验机构出具的检测报告）
9. ★手术床移动轻巧省力，在坚硬的水平地面上，移动手术床的推动力应 $\leq 80\text{N}$ 。（提供国家认可的检验机构出具的检测报告）
10. 手术床应配备可移动脚轮，配有机械刹车或电动刹车，刹车锁止时，水平施加 200N 的推力应不发生移动。
11. 床面高度可调范围:670mm-1040mm。
12. 床面长度 $\geq 2050\text{mm}$ ，床面宽度 $\geq 510\text{mm}$ 。
13. ★床面头倾脚倾 $\geq 30^\circ$ （提供国家认可的检验机构出具的检测报告）
14. 床面左倾 $\geq 22^\circ \pm 5^\circ$ ，床面右倾 $\geq 22^\circ \pm 5^\circ$ 。
15. 背板上倾 $\geq 82^\circ \pm 5^\circ$ ，背板下倾 $\geq 43^\circ \pm 5^\circ$ 。
16. 腿板上倾 $\geq 35^\circ \pm 5^\circ$ ，腿板下倾 $\geq 90^\circ \pm 5^\circ$ ，腿板外展 $\geq 90^\circ \pm 5^\circ$ 。

附件配置

手持遥控器+立柱控制面板：1 套

记忆海绵床垫：1 套

夹持器（圆形）：1 个

麻醉屏架：1 个

托手架：2 个

无影灯 2 套

1. 采用医用级 LED 冷光源，母灯灯珠数量 ≥ 15 个，子灯灯珠数量 ≥ 15 个。
2. 灯壳外罩采用铝合金材质，宜于散热，表面采用环保粉末喷塑处理，粉末通过抑菌检测。

3. ★基础架负载 $10000N \cdot m$ 的作用力持续 10min, 法兰盘水平倾斜角小于 0.6° ; 旋转转轴在负重 300kg 状态下旋转寿命 ≥ 10 万次。(提供上述两项第三方检测报告)
4. ★具有双重控制功能: 一种位于灯盘转轴处的发光薄膜控制面板, 一种位于无菌手柄底部的按钮, 两种方式均可调节照度大小。(提供第三方检测报告)
5. 手术灯移动轻巧便捷, 灯盘上下移动作用力不大于 30N, 水平位移作用力不大于 20N。(提供第三方检测报告)
6. 波长在 400nm 以下, 紫外光辐射度不超过 $8W/m^2$ 。
7. ★采用 DC 调光技术, 不对光源进行 PWM 调光, 无频闪。(提供第三方检测报告)
8. 显色指数 Ra 实测值 ≥ 93 , 显色指数 R9 实测值 ≥ 96 。(提供第三方检测报告)
9. 照度达到中心照度的 50% 区域的光斑分布直径为光斑直径的 50% 以上, 即 $d_{50}/d_{10} \geq 50\%$ 。
10. 照明深度: $\geq 1250mm$ 。
11. 辐照度 E_e 和照度 E_c 的比值应不超过 $3.5 \pm 10\%$ $mW/(m^2 \cdot lux)$ 。
12. 照度十档可调: 40000–130000lux, 深腔照明率 100%。
13. ★切换腔镜模式, 照度 $\leq 500lux$, 并可选择白光或者绿光。(提供第三方检测报告)

麻醉机 1 台

★投标产品需为国内一线品牌

工作条件及基本配件

- 1、操作环境, 温度: $10^\circ C - 40^\circ C$, 湿度: 15%– 95%
- 2、电源: 220–240V, 50Hz/60Hz
- 3、后备电池使用时间: 90 分钟 (可选配双节电池 150 分钟)
- 4、具有 RS-232 接口、HL7、SB 等接口

5、机架：带大工作台侧栏杆推车，三个抽屉

6、适合内窥镜手术模式：具备顶光灯，能够在黑暗环境中提供麻醉机工作台面照明。

气源

1、★标配氧气、空气双气源，可选氧气、笑气双气源，可选氧气、笑气、空气三气源

2、快速充氧范围 25 - 75 l/min。

流量计

1、双管机械流量计

2、★具备机械的氧笑联动装置，不受停电影响，保证氧气浓度不低于 25%。

挥发罐

1、标配单麻醉罐位，可选双麻醉罐位

2、★标配一个高品质麻醉罐，麻醉罐和主机同品牌，麻醉罐通过 CE 和 FDA 认证，具备温度、空气压力和流量补偿功能

3、首次加药量(干药芯)≥350ml，再次加药量≥300ml

呼吸回路

1、★回路整体可徒手拆卸，一体化回路，无裸露连接管线，防止意外脱落或误连接

2、回路部件可以耐受 134℃ 高温高压消毒以避免院内交叉感染

3、二氧化碳吸收罐，容积≥1450ml

4、内置双流量传感器，分别在吸入端，呼出端

5、★流量传感器监测频率为 1000 次/秒

6、★无需冷凝器，低回路系统容积，在包括 2L 手动皮囊的情况下，机控模式回路容积不大于 2700ml。为快速调节新鲜气体流量以及输出麻药浓度提供了保障

7、具有回路整体加温功能，无需冷凝器，保证回路不受积水影响，保证流量传感器精准及向病人提供温暖气体，避免对呼吸道的刺激。

8、可选配 CO2 旁路(Bypass)功能，在机械通气过程中，更换钠石灰罐无需选择确认，无需关停机械通气，可方便直接更换

9、具备智能回路识别报警系统，当二氧化碳吸收器未锁定时，机器能智能识别，并报警提示(二氧化碳吸收器未锁定)。

呼吸机

1、气动电控呼吸机，全中文操作和显示

2、提供辅助/控制通气，标配通气模式：容量控制，压力控制模式、手动通气、电子 PEEP。

可选配 SIMV-VC、SIMV-PC，带窒息后备保护通气的 PS

3、★潮气量范围：

容量控制：20ml-1500ml

压力控制：5ml-1500ml

4、吸气压力设置范围： 5-60 cmH₂O

- 5、呼吸频率：4-100 次/分钟
- 6、吸呼比：4:1-1:8
- 7、压力限制范围：10-100 cmH2O
- 8、电子 PEEP，显示屏设置，范围：OFF，4-30 cmH2O
- 9、吸气暂停：OFF，5%-60%吸气时间
- 10、上升式风箱，可以直接观察病人实际呼吸状态，保证安全
- 11、具备吸入端，呼出端双流量传感器，实现动态潮气量实时自动补偿功能，补偿新鲜气体变化、气体压缩、回路顺应性变化以及小的回路泄漏造成的吸入潮气量和设置潮气量的误差。具备内置第三基准流量传感器，用户可自行校准吸入和呼出端流量传感器。

数字和波形监测

- 1、具备三级声光报警功能，有独立红黄报警灯显示
- 2、★10.4 寸彩色触摸控制屏，可同屏显示 3 通道波形和选配至少一个环图
- 3、★选配内置插件槽，可直接热插拔插件
- 4、插件可在监护仪和麻醉机之间通用
- 5、标配：ETCO2 模块
- 6、同屏幕可显示 3 通道任意波形（压力时间波形，流速时间波形/容量时间波形，可选呼末 CO2 波形）和一个环图（P-V，F-V，P-F）
- 7、潮气量监测范围：0-1500ml
- 8、分钟通气量监测范围：0-100L/min。

手术器械台 2 台

1. 规格尺寸：1300*1000*800mm±10mm
2. 采用优质 304 不锈钢板焊接而成，厚度达到 1.0mm, 四周的支撑立柱采用 2.5*1.2mm 优质不锈钢圆管，经氩氟焊工艺焊接成型。
3. 柜体板材采用大型激光切割机切割，边缘平整，无锋利毛刺。
4. 上下护栏均配置三面（左、右及后面）护栏，有效的阻挡在推动过程中物品的滑出，采用不锈钢圆管精致而成。

5. 底部配置 4 只高性能聚氨脂脚轮，高耐磨、转动灵活无噪音，其中两只脚轮配有刹车。

手术器械车 2 辆

1. 规格尺寸：L720*W420*H840mm±10mm
2. 采用优质 304 不锈钢板焊接而成，厚度达到 1.0mm, 四周的支撑立柱采用 2.5*1.2mm 优质不锈钢圆管，经氩氟焊工艺焊接成型。
3. 柜体板材采用大型激光切割机切割，边缘平整，无锋利毛刺。
4. 上下护栏均配置三面（左、右及后面）护栏，有效的阻挡在推动过程中物品的滑出，采用不锈钢圆管精致而成。
5. 底部配置 4 只高性能聚氨脂脚轮，高耐磨、转动灵活无噪音，其中两只脚轮配有刹车。

转运车/平车 1 辆

1. 规格尺寸：1900*600*705mm±10mm;
2. 床垫规格尺寸：≥1690×540×30mm
3. 整车采用优质不锈钢板和不锈钢管焊接而成，厚度达到 1.0mm 以上，保证了整体的坚固性。整体采用优质不锈钢制作，担架车台面采用厚度为 1.0mm 不锈钢板电动弯制成型，台面边框和翻转护栏采用直径 25*1.2mm 优质不锈钢圆管，经氩弧焊工艺焊接成型。

4. 上架台面采用优质 $\Phi 25 \times 1.2$ 不锈钢焊管经过专用设备弯成型，采用圆弧过渡，连接管采用 1.2mm 厚不锈钢矩管。
5. 下架所用连接板都为 3.0mm 不锈钢冷轧板，长脚腿采用 $\Phi 32 \times 1.2$ 不锈钢焊管，加强弯都经过设备弯成型。
6. 车体采用直径 25*1.2mm 和 32*1.2mm 不锈钢圆管，电动弯制成型，氩弧焊工艺焊接；外形美观，表面光洁耐腐蚀。
7. 车带四只带刹 $\Phi 125$ 高级超静音脚轮推动时脚轮转动灵活、无卡塞现象, 制锁可靠。
8. 两侧护栏可以上下翻动，关键部分弹簧，采用不锈钢专用弹簧，不生锈，能持久保持弹性。
9. 车分上下架，上架为活动移动架；下架为车架，下架对角配有输液架插孔。
10. 下架两侧带有旋转护栏，护栏锁紧机构可靠。
11. 推车垫子内面采用泡沫，外表采用高级人造革面安全带。
12. 车带四只带刹 $\Phi 125$ 高级超静音脚轮推动时脚轮转动灵活、无卡塞现象, 制锁可靠。
13. 底部配有 4 个高级静音脚轮，承载力大，推动灵活、运转平稳。四个轮胎都带有刹车，整体提高了推车的安全系数。
14. 配置：不锈钢输液架

基础手术器械 1 批

- ★1、投标产品需为国内一线品牌
- 2、共计 263 件器械
- 3、具体明细详见下表

成人基础包

序号	器械名称	型号	数量	规格参数
1	海绵钳	弯有齿	2	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	肠钳	弯斜齿	2	<p>1. 总长 160mm，弯，斜齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		弯斜齿	2	<p>1. 总长 220mm，弯，斜齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		直斜齿	2	<p>1. 总长 160mm，直，斜齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

		直斜齿	2	<p>1. 总长 220mm，直，斜齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	止血钳	弯全齿	4	<p>1. 总长 140mm，弯型，弯头高度 8mm，全齿，头宽 2.2mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	止血钳	弯全齿	6	<p>1. 总长 160mm，弯型，弯头高度 10mm，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	止血钳	弯全齿	4	<ol style="list-style-type: none"> 1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
4	组织钳	直	6	<ol style="list-style-type: none"> 1. 总长 140mm，直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
5	帕巾钳	尖头	4	<ol style="list-style-type: none"> 1. 总长 140mm，尖头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
6	持针器	直，粗针	4	<ol style="list-style-type: none"> 1. 总长 160mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
7	组织剪	弯	1	<ol style="list-style-type: none"> 1. 长度 160mm，弯型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。 3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，

				<p>其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		弯	1	<p>1. 长度 140mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	手术剪	弯尖	1	<p>1. 长度 140mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		弯尖	1	<p>1. 长度 160mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	阑尾肠钳	三角头	1	<p>1. 长 160mm，头宽 8mm，直型，三角头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	压肠板	直板	1	<p>1. 长度 350mm，头宽 35mm/45mm，直板。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p>

				<p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		直板	1	<p>1. 长度 300mm，头宽 35mm/45mm，直板。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	医用镊	直	2	<p>1. 总长 250mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.4\mu\text{m}$。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	医用镊	直	2	<p>1. 总长 140mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.4\mu\text{m}$。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	有齿镊	钩	2	<p>1. 长 140mm，1*2 钩，直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.4\mu\text{m}$。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	深部拉钩	S 形	4	<p>1. 总长 250mm，头宽 36mm，深 105mm，S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：</p>

				<p>不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，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：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	拉钩	方头	4	<p>1. 总长 205mm。头 1 宽 22mm，深 25mm/头 2 宽 28mm，深 35mm，方头，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	甲状腺拉钩	带槽	4	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，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：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	手术刀柄	中号	1	<p>1. 总长 125mm，3#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		大号	1	<p>1. 总长 140mm，4#，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 采用医用不锈钢材料 17-4 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

18	不锈钢腰子盘	浅型	2	<p>产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型，2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。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：不大于 0.4μm。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	不锈钢服药杯	50ml	2	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。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：不大于 0.8μm。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	不锈钢换药碗	中号	4	<p>产品直径 142mm，高 52mm，中号，2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。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：不大于 0.4μm。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	单极分离钳	直角钳	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8μm，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、直角分离钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；</p>
22	单极抓钳	直角钳	2	<p>1、工作长度 300mm，器械直径 3mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8μm，光滑圆平</p>

				<p>整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、直角分离钳: 采用两拆、快拆式分体结构, 实现任意组配, 便于清洗及维护; 独特的结构设计, 解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作, 实现盲拆盲装即可精准对位, 方便快捷;</p>
23	拉钩	方头	2	<p>1. 总长 210mm。头 1 宽 22mm, 深 30mm/头 2 宽 28mm, 深 40mm, 方头, 双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	深部拉钩	S 形	2	<p>1. 总长 300mm, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 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: 不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
25	持针器	直, 粗针	2	<p>1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
26	子宫颈钳	齿, 侧弯	2	<p>1. 总长 250mm, 侧弯, 2\times3 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 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”。</p>

5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

腹腔镜器械

序号	器械名称	型号	数量	规格参数
1	单极分离钳	分离钳	2	1、工作长度 330mm，器械直径 5mm； 2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2； 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌； 6、30° 分离钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；
		分离钳	2	1、工作长度 330mm，器械直径 5mm； 2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2； 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌； 6、直分离钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；
2	单极抓钳	有齿	2	1、工作长度 330mm，器械直径 5mm； 2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2； 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌； 6、无创抓钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；
3	单极抓钳	无齿	2	1、工作长度 330mm，器械直径 5mm； 2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；

				<p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、细齿无损伤抓钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；</p>
4	单极剪	直	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 30Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，30Cr13 应经热处理，硬度不小于 363HV0.2，两片硬度值相差应不大于 45HV0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、直剪刀；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；</p>
		弯	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 30Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，30Cr13 应经热处理，硬度不小于 363HV0.2，两片硬度值相差应不大于 45HV0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、弯剪刀；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；</p>
5	单极电极	电钩	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、钩状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质，更加耐用且能有效避免手术使用过程中的漏电情况；</p>

6	施夹钳	施夹钳	2	<p>1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造而成, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p>
7	松夹钳	生物钳	1	<p>1、工作长度 330mm, 外径 5mm;</p> <p>2、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求;</p>
8	抓钳 (金属手柄)	取石钳	2	<p>1、工作长度 330mm, 器械直径 10mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求, 20Cr13 应经热处理, 热处理硬度为 390~490HV10;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、张开角度 45°; 转轮旋转顺滑;</p>
9	冲吸器	吸引器	2	<p>1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、推拉式手柄; 头端圆钝, 可行钝性分离作用; 阀门开合顺利, 密封优良;</p>
10	穿刺器	小	4	<p>1、工作长度 115mm, 穿刺针外径 5.5mm;</p> <p>2、采用医用不锈钢精密加工; 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 和 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规</p>

				<p>定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、穿刺效果优良，操作省力；密封性好，经 4KPa 气压无泄漏；穿刺针头采用马氏体不锈钢，锐利耐用；磁片式密封；</p>
		中	4	<p>1、工作长度 120mm, 穿刺针外径 10.5mm；</p> <p>2、采用医用不锈钢精密加工；与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 和 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、穿刺效果优良，操作省力；密封性好，经 4KPa 气压无泄漏；穿刺针头采用马氏体不锈钢，锐利耐用；磁片式密封；</p>
		大	1	<p>1、工作长度 120mm, 穿刺针外径 12.5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 及 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 390~490HV0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、磁片式密封，穿刺内芯带保护；密封性好，经 4KPa 气压无泄漏；</p>
11	套管式转换器	直筒	2	<p>1、器械长度 100mm, 套管直径 10mm；</p> <p>2、采用医用不锈钢精密加工；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、密封帽密封性能好，经 4KPa 气压无泄漏；</p>
	卡口式转换器	翻筒	2	<p>1、10mm 转 5mm 转换器；</p> <p>2、采用医用不锈钢精密加工；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、密封帽密封性能好，经 4KPa 气压无泄漏；</p>
12	取石钳	胆道	2	<p>1、工作长度 330mm, 外径 5mm；</p> <p>2、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平</p>

				<p>整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p>
13	内窥镜用刀	胆道	1	<p>1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T0294. 1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>5、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p>
14	单极高频电缆线	电钩线	2	<p>1、规格: 3000mm;</p> <p>2、牢固度: 电缆线与电缆插头/插座应连接牢固, 应能承受 25N 力的拉拽;</p> <p>3、消毒方式: 可高温高压消毒;</p>
15	气腹管	3m	2	非加热型
16	穿刺针	穿刺针	2	<p>1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、7#针头; 针刃口锋利, 刃边无白口、缺口和崩刃现象;</p>
17	弹簧抓钳	弹簧抓钳	2	<p>1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 标准要求, 20Cr13 应经热处理, 热处理硬度为 390~490HV10;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、张开角度大于 20° ;</p>
18	气腹针	气腹针	2	<p>1、工作长度 100mm, 外管外径 2.5mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等</p>

				<p>主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、头端锋利，穿刺省力；保护体回缩顺畅不卡涩，可自动回弹；锥度阀门密封性优良，充气高效；</p>
19	施夹钳	哈巴狗钳	2	<p>1、工作长度 380mm，器械直径 10mm；</p> <p>2、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>5、哈巴狗抓钳，单动，配哈巴狗夹；各连接部位牢固可靠，焊缝平整光滑，无虚焊、脱焊和堆焊现象；转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在 360° 内转动自如；</p>
20	弯针持针器	弯头	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、钳头左弯、枪型柄、手柄带锁；头部镶嵌硬质合金；手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁；</p>
21	单极分离钳	腹腔镜直角钳	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、直角分离钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；</p>
22	单极抓钳	压肠钳	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p>

				6、肠钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；
23	单极抓钳	无损伤肠钳	2	<p>1、工作长度 345mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；</p>

人流包、活检包统计数量

序号	器械名称	型号	数量	规格参数
1	子宫颈钳	齿侧弯	2	<p>1. 总长 250mm，侧弯，2×3 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	宫内节育器取出钳	弯	2	<p>1. 总长 220mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	流产吸引头	6 号	2	<p>1. 长度 240mm，6#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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</p>

				<p>试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		7号	2	<p>1. 长度 240mm，7#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		8号	2	<p>1. 长度 240mm，8#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	宫内节育器取出钩	直	2	<p>1. 长 280mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	子宫刮匙	大	2	<p>1. 长度 280mm，头宽 12mm，锐，环形，六方柄，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		中	2	<p>1. 长度 280mm，头宽 8mm，锐，环形，六方柄，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢</p>

				<p>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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		小	2	<p>1. 长度 280mm，头宽 4mm，锐，环形，六方柄，柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	子宫探针	直，带刻度	2	<p>1. 长 280mm，直型，带刻度，柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	不锈钢腰子盘	浅型	2	<p>产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型，2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。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：不大于 0.4μm。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	双翼阴道手术扩张器	可调式	2	<p>1. 长度 92mm，头宽 34mm，可调式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	子宫颈钳	有齿，侧弯	2	<p>1. 总长 250mm，侧弯，2×3 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p>

				<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	子宫刮匙	锐，环形，六方柄	2	<p>1. 长度 280mm，头宽 9mm，锐，环形，六方柄，柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	海绵钳	弯有齿	2	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	子宫颈活体取样钳	盖板式，长圆形	2	<p>1. 总长 180mm，盖板式，长圆形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	宫内节育器取出钩	直	2	<p>1. 长 280mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
骨科器械				
序号	器械名称	型号	数量	规格参数
1	海绵钳	弯有齿	2	1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。

				<p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	止血钳	小	2	<p>1. 总长 140mm，弯型，弯头高度 8mm，全齿，头宽 2.2mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		中	6	<p>1. 总长 160mm，弯型，弯头高度 10mm，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		大	4	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	止血钳	弯，全齿，有钩	6	<p>1. 总长 160mm，弯型，弯头高度 10mm，全齿，有钩，头宽 3.4mm，头厚 2.7mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p>

				<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	持针器	直，粗针	2	<p>1. 总长 160mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	手术剪	直尖	2	<p>1. 长度 140mm，直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	组织钳	直	10	<p>1. 总长 140mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	帕巾钳	尖头	4	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医疗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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	骨科复位钳	大	4	<p>1. 总长 210mm，头部带尖，头端微弯，带自锁。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤</p>

				<p>和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		中	4	<p>1. 总长 190mm，头部带尖，头端微弯，带自锁。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		小	4	<p>1. 闭合后总长 155mm，带尖头，带自锁。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
9	组织镊	有齿	2	<p>1. 长 140mm，1*2 钩，直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	甲状腺拉钩	带槽	3	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，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：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	深部拉钩	S 形	1	<p>1. 总长 300mm，头宽 48mm，深 120mm，S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：</p>

				<p>不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，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：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	拉钩	方头	1	<p>1. 总长 205mm。头 1 宽 22mm，深 25mm/头 2 宽 28mm，深 35mm，方头，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	创口钩	四爪，钝，扁柄	1	<p>1. 长度 220mm，四爪，钝，扁柄。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，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：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	手术刀柄	剪刀把	1	<p>1. 总长 125mm，3#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		圆刀把	1	<p>1. 总长 140mm，4#，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 采用医用不锈钢材料 17-4 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

15	骨克丝钳	尖头	1	<ol style="list-style-type: none"> 总长 200mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，尖头，厚腮。 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 产品采用高压蒸汽灭菌。
		虎头	1	<ol style="list-style-type: none"> 总长 200mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，虎头。 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 产品采用高压蒸汽灭菌。
16	骨刮匙	大	1	<ol style="list-style-type: none"> 总长 230mm，头宽 4mm，前弯 10°，带刻度，六方柄。 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 产品采用高压蒸汽灭菌。
		小	1	<ol style="list-style-type: none"> 总长 170mm，头宽 3mm，直，六方柄。 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 产品采用高压蒸汽灭菌。
17	骨膜剥离器	小	1	<ol style="list-style-type: none"> 总长 180mm，头宽 8mm，弯头，圆刃。 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。

				5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
		大	1	<p>1. 总长 180mm，头宽 10mm，弯头，圆刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
18	不锈钢换药碗	中号	2	<p>产品直径 142mm，高 52mm，中号，2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。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：不大于 0.4um。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	不锈钢腰子盘	浅型	1	<p>产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型，2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。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：不大于 0.4um。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	不锈钢服药杯	50ml	1	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。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：不大于 0.8um。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：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”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	起子	小	1	<p>1. 总长 245mm，头端内六方型，对边距离 3.5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 EXEO-CR20 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，硬度为 52-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p>

				<p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		大	1	<p>1. 总长 245mm，头端内六方型，对边距离 4.5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 EXEO-CR20 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，硬度为 52-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
22	骨锤	金属手柄	1	<p>1. 总长 180mm，锤头重量 70g，金属手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
23	骨刀	直	2	<p>1. 总长 125mm，直形，头宽 6mm，圆柄。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度 48-53HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b级”的要求。。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
24	骨把持器	小	1	<p>1. 闭合后长度为 150mm，小号，三爪。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		中	1	<p>1. 闭合后长度为 183mm，中号，三爪。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤</p>

				和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
25	持骨钳	大	2	1. 总长度为 260mm，一头头宽 22mm，另一头宽 20mm，大号，具有导向功能，内孔直径 $\phi 3.2\text{mm}$ 和 $\phi 4.5\text{mm}$ 各一套，带自锁。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
		中	4	1. 总长度为 240mm，一头头宽 20mm，另一头宽 20mm，中号，具有导向功能，内孔直径 $\phi 3.2\text{mm}$ 和 $\phi 4.5\text{mm}$ 各一套，带自锁。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
26	骨撬	尖头	2	1. 总长 240mm，头宽 40mm，尖头。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
27	咬骨钳	弯头，双关节	1	1. 总长 160mm，头宽 3mm，弯头 20° ，双关节。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。

28	钢板弯曲器	双头，左右（一对）	1	<p>1. 总长 200mm，双头，包括左右各一个。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：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，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
----	-------	-----------	---	--

全自动电动吸引器 1 台

一、适用范围：

适用于各医院医疗单位手术时雷吸引肱血、脓痰和粘质液体及其他需要负压吸引的场合。

二、结构特征：

1. 全塑面板，防水性性好。
2. ★ 采用无油润滑活塞泵、无油雾污染
3. 低噪声、大流量，手动、脚踏开关任意选用，操作方便。
4. 设有拉流装置，防止液体流入系内。
5. 负压调节系统可根据需要无极调压。

三、主要技术指标：

1. 吸引系，活塞泵
2. 极限负压值 ≥ 0.09 MPa
3. 负压调节范围：0.02 MPa-极限负压值
4. 抽气速率 ≥ 20 L/min
- 5 贮液瓶：2500ml/只、2 只一组
6. 噪音当 654 用
7. 电源：220V $\pm 10\%$ 50Hz ± 2
- 8 验入功率=150VA
9. 缩丝管：RF $\phi 5 \times 202.0A$
10. 重量：14 Kg
11. 外形尺寸：380 \times 312 \times 480(m)

电动气压止血仪 1 台

一、技术参数：

1. 压力设定范围：0-100kPa
2. 压力稳定精度：±5 kPa
3. 时间设定范围：0-120 分钟
4. 初始充气时间：≤60 秒
5. 供电电源：AC 220V±10% 50Hz
6. 额定功率：≤30VA
7. 噪音：正常工作状态≤55dB

二、性能特点：

1. ★金属外壳、可调高度立式支架，移动自如。
2. ★高规格硬件、软件完善。
3. ★易学易用、操作简单。采用国际流行的插拔式接口，连接方便可靠。
4. ★术中可随时增减（压力、时间）设定值。
5. ★自动检测漏气功能、欠压自动补偿。
6. ★充气速度快，保压效果好。
7. ★止血袖带最大耐压值为 120 kPa。
8. ★六十秒以内可以把腿部袖带冲压到 100kPa。

三、保险功能：

1. 阶梯放气，防止患者心、脑突然缺血；工作压力超过 80 kPa 显示屏闪烁报警；术中供电中断，内部闭锁装置可保持袖带内压力不下降。

四、报警功能：

1. 手术剩余时间 10 分钟、5 分钟、1 分钟时以不同声响报警，提醒操作人员注意操作；气路严重泄漏以灯光和声响报警。

五、计时、记忆功能：

1. 手术中显示剩余时间，手术结束，显示累计时间，并自动记忆上次设定时间、压力参数，以供下次参考，可节省设定时间。

高清腹腔镜系统一套及手术器械 1 批

一、超高清医用监视器：（1 台）

- 1、尺寸 ≥ 27 寸，医学专用监视器，
- 2、超高清分辨率 $\geq 1920*1080P$ ，完美的真彩图像
- 3、带有 dvi 和 hdmi 高清接口

二、内窥镜摄像系统：（1 台）

- 1、全数字化超高清摄像头具有三个或以上按键。传感器：采用全高清 $>1/3$ 英寸高亮度逐行扫描 CMOS 技术。
- 2、图像控制显示：具备冻结、图像放大、亮度增加和亮度减少，图像水平和垂直镜像功能，位置可调节，去纤维镜消网格功能。变焦光学接口 18-32mm
- 3、超高清分辨率：1920（水平） \times 1080P（垂直）
- 4、扫描标准： > 1100 线，60 帧，可实现图像翻转和镜像，图像冻结（FREEZE），10 级电子放大（ZOOM）
- 5、全高清视频输出：HDMI、DVI 等丰富接口
- 6、最低照度：5Lx at F5.5
- 7、视频输出清晰度：超高清 1080P 的图像效果，使手术区域纤毫毕现；
- 8、白平衡：AWC（自动白平衡控制）、ATW（自动追踪白平衡）和 MANU（手动控制白配合）
- 9、电子快门：AUTO：可调范围 1/50-1/10000S，STEP：可调范围 1/50（OFF），1/120，1/250，1/500，1/1000，1/2000，1/4000，1/10000S
- 10、菜单记忆功能，可随意切换不同科室，纤维镜消网格功能，具有图像冻结、图像放大、图像水平和垂直镜像功能所显示图像位置可调整，图像颜色、锐度、消光强度等可匹配不同镜体。功能控制：R 增益，B 增益和 ELC LEVEL；增益选择：AGC 增益提高可选择
- 11、灵敏度增强：OFF，AUTO（ $\times 2/\times 4/\times 8$ ），MANU（ $\times 2/\times 4/\times 8$ ）
- 12、带有 USB 接口，全数字存储（U 盘存储），方便快捷的录制手术视频和图片；支持 U 盘存储 1080P 动态录像和图片存储，U 盘容量和录像时间：

三、医用内窥镜冷光源：（1 台）

采用 LED 高节能、低噪音（不超过 30dB(A)），灯泡使用寿命（ >2 万小时）的高新技术 LED 灯泡；它的色温相当于太阳光的色温 $>6600k$ ，可以达到最佳的照明和色彩还原效果，为手术及检查提供了一个无与伦比的照明条件。

- 1、LED 发光，直流静音，无高压元件，安全高效环境，
- 2、电源：AC110/220V $\pm 10\%$ ，50/60HZ；灯泡寿命： >2 万小时，放置温度： $-15^{\circ}C - +50^{\circ}C$
- 3、最大消耗功率：100W；保险丝： $\phi 5 \times 20mm$ 250V 2A-5A；安全标准：IEC601-1
- 4、具有 2000 流明高亮度， $>6600K$ 自然光色温，低温冷光源灯泡。功率：0W-100W，照度： $>5,800,000$ Lx

5、操作温度：0℃-45℃，相对湿度：30-90%

6、备类型：I/B

7、机箱尺寸：300x300x93mm

8、主机净重：1.5 kg

四、光缆：（1条）

1、采用优质光导纤维材料制造。

2、长3米

五、台车：（1台）

1、医学专用五层，

2、带挂镜架、光缆槽，

3、带支臂架等

六、高频电刀：（1台）

（一）技术参数：

1、设备所属的类： I 类；

2、设备所属的型： CF 型；

3、输出功率：350W

4、工作频率：360~460kHz

5、整机功耗：≤1000VA。（切割功能350W）

6、电源：220V±22V， 50Hz±1Hz。

7、设备的额定功率 1000VA±10%；

8、设备的电源种类：单相，由网电源供电（交流220V）；

9、环境温度范围：5℃~40℃；

10、相对湿度范围：≤80；

11、大气压力范围：86.0~106.0kPa；

（二）输出模式：六种输出模式

切割：	1W-350W	混切1：	1W-200W
混切2：	1W-150W	电凝1：	1W-120W
电凝2：	1W-100W	双极电凝：	1W-70W

（三）产品介绍：

1、设备具有对除颤器放电效应的防护。

2、设备运行方式：间歇加载连续运行。

3、具有记忆功能，再次开机时出现上次使用功率设定值。

4、具有中性电极接触质量检测系统，可以检测极板接触面积，一旦接触面积下降到危险水平，系统自动切断输出并报警提示

5、高清大数码显示屏，方便操作人员在远处看清屏幕显示的每项参数，具有自动监测并错误提示。

6、设有内窥镜接口；

7、切割功能可达 LEEP 刀效果，配合实施 LEEP 手术。

8、适合开展各类有创手术中的切割，止血使用。

9、本产品单、双极之间可自动转换 不需工作人员手动调节。

七、气腹机：（1 台）

1、 电源电压：220V±22V 50HZ±1HZ

2、 气源：CO₂ 气体，压力不小于 1MPa

3、 输入功率：50W

4、 安全类别：I 类、BF 型应用部分

5、 熔断器：FR1 1.5A（Φ5×20）mm

6、 外型尺寸：400×350×150(mm)

7、 工作环境：

7.1、 环境温度范围：+5℃--+40℃

7.2、 相对湿度范围：不大于 80%

7.3、 大气压范围：86KPa-106KPa

8、 进气压力：0.28~1 MPa

9、 腹腔压力显示：0~30 mmHg

10、 设定压力显示：0.67~3.33KPa（5—25mmHg）

11、 最大气流量：0~30L/min

12、 即时流量：0~20L/min

13、 流量自动控制：初始供气时气流量以（1.5L/min）的固定流量供气，HIGH 供气时设备以设定的流量供气。

14、 压力自动控制：

14.1、气腹机具有 CO₂ 供气监视功能，当连接 CO₂ 钢瓶时：压力高于 25bar 时，钢瓶监视指示为绿色；压力低于 25bar 时，钢瓶监视指示为红色。当连接集中供气网时：钢瓶监视指示为绿色闪烁。当 10 秒左右无供气流时，警告出现。

14.2、如果腹压超过预设压力值，主机发出断续的警报信号，直到此状态消除，压力值的显示同时闪烁。

八、全高清医学影像工作站：（1 套）

配置要求：

1, 电脑主机： 高端商务品牌机：内存 4G 硬盘 2000G 1 台

2, 全高清采集卡： 高档视频采集卡 1 张

3, 打印机: 多功能彩色喷墨打印机	1 台
5, 全高清显示器: ≥ 24 寸, 1920×1080	1 台
6, 全高清视频连线: 长 5 米	1 条
7, 多功能医学专业软件	1 套

医学专业软件参数:

(一) 一套软件具有腹腔镜专业使用模式, 功能: 可与国内、外各种型号的内窥镜连接使用。实时显示。

(二) 图像:

- 1、具有实时彩色,
- 2、具备多种图像处理功能, 如拉伸增强、双幅对比显示等,
- 3、具有方便的测量功能,
- 4、具有可冻结、负片、储存、再现等功能
- 5、利于大型体检及专家科研

(三) 电源: 1、电压: 220V±22V; 2、额定功率: ≤ 180 W。

(四) 软件特点:

- 4.1、全面支持 windows 操作系统。
- 4.2、全面支持各种视频采集卡。
- 4.3、开放式数据, 用户可自由增加字段。
- 4.4、支持对图像进行亮度、对比度调整, 采集的图像标志, 方便再次浏览。支持图像放大, 文字与区域标注等功能处理。
- 4.5、图像支持脚踏开关, 鼠标采集方式。
- 4.6、支持录像功能并可储存, 查询病历即可查询到病人的图像, 支持动态录像和单帧采集图像功能。
- 4.7、自由编辑报告样式, 用户对报告单上的任意项可进行增加、删除、移动位置、修改显示, 诊断报告支持多种模式, 打印纸张大小不限。提供宽带网络接口
- 4.8、强大的病历管理系统, 支持大量数据下的(姓名、性别、年龄、病种、费用)数据查询、数据统计、资料的备份及读取。

九、腹腔内窥镜及手术器械: (1 套)

- 1、腹腔内窥镜镜体全部采用进口不锈钢管; 耐高温高压消毒内窥镜
- 2、腹腔镜采用优质光学玻璃、光钎、光锥; 新型光学系统, 视场角大、分辨率高; 高清蓝宝石镜,
- 3、带有方向标, 蓝宝石镜头, 永不磨损; 。
- 4、镜体外径: $\geq \varnothing 10\text{mm} \times 325\text{mm}$, 可与 OLYMPUS、WOLF、STORZ 光源连接
- 5、腹腔镜分辨率: 3.51Lp/mm, 放大倍率: 1.5X

6、目镜罩外径：Ø32mm；光缆接头外径：Ø10mm

7、视向角：30° 视场角：65° ；景深：10-100mm，

8、穿刺器阀门采用大孔径不锈钢专利水阀设计

9、手术器械：全部采用进口绝缘材料和优质不锈钢材料加工而成，牢固、美观、耐用

10、规格：Ø5、Ø10mm；常规器械配有冲水通道，手术中保持视野清晰

11、器械工作长度：5×330mm，部分配有电极，可电凝止血，并可拆卸。

12、本产品符合 GB9706.1、GB9706.19 的安全要求。

详细产品列表：

序号	产品名称	技术规格	数量
1	30° 腹腔内窥镜	规格：≥10×325mm	1 支
2	穿刺鞘	5.5 mm	2 把
3	穿刺锥	5.5 mm	2 把
4	穿刺鞘	10.5 mm	2 把
5	穿刺锥	10 mm	2 把
6	无创抓钳	5 mm×330mm	1 把
7	冲洗吸引器	5 mm和 10mm 各 1 根 330mm	1 套
8	带锁胆囊抓钳	5 mm×330mm	1 把
9	弯分离钳	5 mm×330mm	2 把
10	弯剪刀	5 mm×330mm	2 把
11	单极电缆线	3 米	2 条
12	转换器	10.5mm-5.5mm	1 把
13	鼠牙抓钳	5 mm×330mm	1 把
14	无损伤抓钳	5 mm×330mm	1 条
15	持针钳	0 型直头 5 mm×330mm	1 把
16	钛夹钳	10 mm×330mm	1 把
17	钛夹	120 颗	1 盒
18	施夹钳	10 mm×330mm	1 把
19	直角分离钳	5 mm×330mm	1 把
20	密封帽	5.5 mm	10 个
21	密封帽	10.5 mm	10 个
22	气腹针	2.2×110	1 支
23	电凝钩	5 mm×330mm	2 把
24	电凝棒	5 mm×330mm	2 把

25	电凝铲	5 mm×330mm	1 把
26	电凝刀	5 mm×330mm	1 把
27	电凝针	5 mm×330mm	1 把
28	弹簧抓钳	5 mm×330mm	1 把
29	大型抓紧钳	5 mm×330mm	1 把
30	取石钳	5 mm×330mm	1 把
31	推结器	5 mm×330mm	1 把
32	消毒盒	双层	1 个

全自动发光仪 1 台

- ★1、投标产品需为国内一线品牌
 - 2、全自动随机任选分立式：急诊优先检测
- ★3、最大测试速度 180T/H
 - 4、仪器测试原理：ALP 标记的辉光型化学发光
 - 5、进样方式：环式样本盘
- ★6、样本盘容量：一次性最多可装载样本 50 个
 - 7、加样针：钢针加样，具液面探测、随量跟踪、立体防撞、堵针检测、空吸检测功能
 - 8、试剂位：试剂位 15 个，2-8℃不间断冷藏
- ★9、反应杯：双杯盒备份，88 个/盒
 - 10、孵育温度控制在 37℃±0.3℃
 - 11、孵育模块恒温装置：固体恒温直热，日常免维护保养
- ★12、混匀方式：非接触式偏心涡旋混匀
 - 13、生物防风险设置：可进行反应后物质固体和液体分离技术
 - 14、磁分离机构布局：单独磁分离盘，3 重磁分离清洗，底物注入
- ★15、校准方式：内置主曲线，二维码识别，配套校准品校正
 - 16、全部检测项目≥95 项
 - 17、TSH 满足功能灵敏度≤0.008mIU/mL
- ★18、HBsAg 有更高的可报告范围，仪器支持自动稀释倍数≥1:600，可报告范围上限达 150000IU/mL
 - 19、校准质控要求：采用原厂质控品和校准品，满足溯源性要求，并提供溯源性文件。要求提供原厂校准品和质控品的注册证

全自动凝血仪 1 台

- ★1、投标产品需为国内一线品牌
- ★2、检测原理 采用双磁路磁珠法、免疫比浊法进行检测；
 - 3、测试项目 PT、APTT、TT、Fib、FDP、D-Dimer 等
- ★4、最大速度 双磁路磁珠法 ≥ 190 T/h
 - 5、综合测速 综合四项（PT/APTT/TT/Fib） ≥ 30 样本/小时
- ★6、检测通道 双磁路磁珠法 ≥ 4 个；免疫比浊法 ≥ 3 个；各种方法学检测通道互相独立，可各自同时进行测试
- ★7、样本位 ≥ 55 个样本位；具有进样到位提示功能
 - 8、加样系统 双加样针：试剂和样本均带液位检测，试剂针带恒温控制
 - 9、预温位 ≥ 10 个预温位，开机升温快速、并能保持温度稳定
 - 10、试剂位 ≥ 10 个试剂位，具有试剂搅拌和试剂冷藏功能
 - 11、样本杯 ≥ 1000 个样本杯自动导入，每次独立导入单个样本杯
 - 12、软件功能 配有中文操作系统，图形显示，操作方便
 - 13、自动稀释 样本自动稀释，异常标本自动重发试验
 - 14、质控体系 用户可定义的质量控制程序，提供统计图
- ★15、试剂 七项全液体试剂，可实际提供产品
- ★16、试剂 PT 采用基因重组技术
 - 17、试剂 APTT 试剂种类：采用鞣花酸作为激活剂。

黄疸仪 1 台

- 1、可连续测试无需复位，操作方便；
- 2、检测方式：光反射式，蓝色光波(450nm)、绿色光波(550nm)比较。
- 3、显示方法：2.2寸LCD显示屏；
- 4、两种单位同时显示，可同时显示：mg/dL、 $\mu\text{mol/L}$ ，
- 5、液晶显示屏带背光，方便夜间使用；
- 6、自动计算 1-5 次平均值，同时显示 2~5 次的测试值和平均值；
- 7、可存储 100 条数值；
- 8、可删除粗大误差数据；
- 9、采用锂电池 DC7.4V，充电后至少使用 800 次，省电更省心；
- 10、电池电量：具有电量自检功能，实时显示电池电量；
- 11、仪器 5 分钟无操作自动关机。
- 12、示值误差：00~15 \pm 1mg/dL、16~25 \pm 1.5mg/dL
- 13、精密度：RSD<2%
- 14、净重：约 155g
- 15、尺寸：168mm（长） \times 62mm（宽） \times 26mm（厚）
- 16、校验盘：对白色屏显示 00.0mg/dl 或 00.1mg/dl，对黄色屏显示 20.0 \pm 0.5mg/dl

牙科综合治疗椅及相关器械 1 张

一、 整机基础参数及控制系统

- 1、 输入功率：350VA
- 2、 按防电击类型分类：I 类 B 型
- 3、 电源：交流 220V，控制系统：24V 安全低电压控制，规避高电压操作风险
- 4、 输入气压 0.55---0.6MPa，流量 \geq 50L/min
- 5、 输入水压 0.2---0.4Mpa，流量 \geq 10L/min
- 6、 ★控制系统采用双主控控制，便于护士操作，让医师专注于治疗
- 7、 ★硬质触摸控制面板，操作便捷，不会破损、穿孔具有 \geq 16 个功能按键
- 8、 ★九记忆位设置，一键复位、一键急救；漱口、冲盂水水量可调。
- 9、 吐痰位一键操控，靠背自动运行至吐痰位，口腔灯自动熄灭，冲盂水自动开启；靠背恢复治疗位，口腔灯自动开启，冲盂水自动关闭。

二、 牙科椅

- 1、 机械运行机构：靠背高支点转点：有效改善靠背运行致病员推搓背的不适感
- 2、 驱动系统：24V 静音直流电机，知名品牌，运行平稳
- 3、 ★座椅最低位 375mm，方便老人、儿童上下椅位；为医师提供更合适的观察和治疗角度
- 4、 座椅最高位 800mm，处于抢救位，方便医师急救操作
- 5、 负载：150Kg
- 6、 靠背后倾范围：110~ 185°
- 7、 头枕架：双关节，上下滑动行程 120mm
- 8、 扶手：单扶手

三、 治疗机

- 1、 ★高分子材料机箱：不变形、不变色，两侧侧箱盖采用罗螺栓连接，需要采用工具才能拆卸
- 2、 强吸负压： \geq 27kPa；弱吸负压： \geq 10kPa
- 3、 24V 恒温加热系统：40℃ \pm 5℃
- 4、 透明玻璃痰盂：可旋转玻璃痰盂，内高外低，防溢溅，拥有国家外观设计专利，方便清洗
- 5、 冲盂、漱口水嘴：不生锈，易清洁、消毒
- 6、 ★可旋转助手架：强弱吸管极短管路设计，强弱吸管、三用枪管在牙椅处于最低位时也不会拖地；管路重量轻，提高吸唾时病员舒适度；助手架挂载一体式强弱吸过滤杯，远离痰盂，更加卫生，清洗方便（工作条件:配置负压机）
- 7、 手机供水系统：蒸馏水、自来水可切换双路供水
- 8、 蒸馏水瓶盛装消毒液，可进行管路消毒。

9、★一体式纸巾盒

四、口腔灯

- 1、 KY-P151-6 冷光无影口腔灯：红外感应、手动双控调节
- 2、 照度调节范围 6000lux-32000lux，感应调节，自动循环
- 3、 具备光固化模式，降低 LED 光对树脂材料影响
- 4、 无蓝光、频闪，具备护眼功能
- 5、 自动存储医师前次使用的照度和色温
- 6、 光斑 80X120mm, 成型方正，布光均匀，无影效果佳

五、器械盘

- 1、 整体注塑，配备成型贴合硅胶衬垫，可拆卸、易清洁
- 2、 操控轻便、拥有国家外观设计专利

六、脚踏开关

- 1、 不锈钢圆形踏板，耐用度高
- 2、 踩压灵敏，操作简单、可靠

七、医师椅

- 1、 靠背可旋转角度，范围： $\geq 300^\circ$ ，满足不同体位的治疗需求
- 2、 椅位升降可调节，范围 140mm-160mm
- 3、 铝合金五星脚架，坚固耐用

八、器械配置清单

- | | |
|------------|-----|
| 1、 牙科综合治疗机 | 1 套 |
| 2、 牙科空压机 | 1 台 |
| 3、 内置洁牙机 | 1 台 |
| 4、 高速手机 | 2 把 |
| 5、 低速手机 | 1 把 |

皮肤镜 1 台，电脑 1 台

一、探头技术参数

体表摄像机：

1. 图像分辨率：1080×1920；
2. 聚焦范围：300mm-500mm；
3. ★光学变焦：≥16 倍，数字变焦：≥8 倍；（提供检测报告）
4. 聚焦方式：快速自动聚焦；
5. ★光源类型：LED 白光+荧光，光源亮度可调；
6. 白光光源照射强度≥1000Lux；
7. 荧光输出峰值波长：370±15nm；
8. 荧光辐照强度≥1.5mw/cm
9. 光源照射强度≥1000Lux；
10. ★摄像头的焦距可由摄像头上的按键控制调节；（提供检测报告）

手持探头参数（选配件）

1. 放大倍率：20×-50×, 200×；
2. 探头成像范围：20×~60×、200×~250×；
3. 成像分辨率：≥130 万像素；
4. 最大帧速：≥30fps；
5. 照明：内置 LED 冷光源；
6. 支持非偏振、偏振、浸润三种模式；
7. ★配备一次性隔离垫，杜绝交叉感染。

二、软件功能

皮肤分析软件：

1. 具有实时显示、采集、预览、删除、恢复、同屏显示、图像对比皮肤分析、报告打印等功能；
2. 高清显示：具有图像高清实时动态显示、高清冻结观察功能；
3. ★图像处理：具有图像调节、标注、测量、增强滤波、保存、还原、图像对比功能；（提供检测报告）
4. 录像功能：支持多种不同采样频率的动态图像连续录像和回放功能；
5. ★专业分析模块：“三分法”、“七分法”、“模式法”、“ABCD 法”、“Menzies”分析法等多种分析模块，全面支持对黑素瘤、色素痣、血管、鳞屑类皮损等病变的分析；
6. ★风险提示：分析结果具有绿、黄、红三种颜色风险提示功能；
7. 标准病例库：内置多种皮肤镜诊断术语及参考图谱，并可与当前检查病例图像进行同屏对比，辅助检查医生做出准确判断；

毛发智能分析软件：

8. 具有实时显示、采集、预览、毛发分析、报告打印等功能；
9. ★具有采集倍率、拍摄位置标注和显示功能；
10. ★支持双摄像系统同时使用，同屏双视频动态显示和独立采集；（提供软件图片）
11. 具有宏观图像拍摄和定位微观检查部位功能；
12. 根据放大倍率，自动计算视野面积；
13. 具有毛发分类自动识别和手动纠错功能；
14. 具有终毛、中毛、毳毛分别用不同颜色标识和显示功能；
15. 自动计算毛发总量、密度，终毛、中毛、毳毛数量和百分比；
16. ★自动计算视野内的毛发平均直径；
17. ★具有单根毛发长度和直径测量功能，测量数据自动植入报告单；
18. 毛发分析数据以饼图、柱状图方式展现，并自动植入报告单；
19. 具有毛囊计数和分析功能；
20. ★支持同一位置不同时期检查的宏观、微观图像对比分析功能；
21. ★具有不同时期检查数据的趋势分析功能，并可以生成报告单进行打印；
22. 标准病例库：内置多种标准毛发数据库，可与当前检查图像进行同屏对比，辅助诊断；

报告单及病例管理：

23. 自定义模板：图谱、病例库可自定义添加，典型病例可制作为标准模板；
24. ★报告格式：具有多种皮肤、毛发、荧光专用报告格式，并可根据临床需要进行编辑和修改。
25. 病例管理：具有病例存档、查询和关键字搜索等病例管理功能，方便快捷；
26. 扩展功能：可连接医院综合管理系统，实现资源共享和远程会诊。

三、硬件配置

1. 高清体表摄像机 1 套；
2. 品牌电脑：双核 CPU、16G 内存、1TB 硬盘、23.5"液晶显示；
3. 彩色联供喷墨打印机；
4. 豪华医用操作台；
5. 选配件：130 万手持探头 1 套

牵引床 1 台

- 1、电源：a. c. 220V \pm 22V 50Hz \pm 1Hz。
- 2、额定输入功率： \geq 120VA。
- 3、腰椎牵引行程：0~300mm，允差 \pm 10mm。
- 4、主动牵引行程：0~200mm、对抗加力牵引行程：0~100mm，允差 \pm 10mm。
- ★5、腰椎牵引力在 0~990N 范围内可调，级差 10N，实际输出的牵引力与预置值的偏差应不大于：当牵引力不大于 200N 时，允许误差： \pm 10%或 \pm 10N，取大值；当牵引力大于 200N 时，允许误差： \pm 20%或 \pm 50N，取小值。
- 6、牵引总时间可在 0~99min 范围内设定，级差 1min，允差 \pm 30s。
- 7、牵引时间可在 0~9min 内设定，级差 1min，允差 \pm 30s。
- 8、间歇时间可在 0~9min 内设定，级差 1min，允差 \pm 30s。
- 9、颈椎牵引行程：0~300mm，允差 \pm 10mm。
- ★10、颈椎牵引力在 0~300N 范围内可调，级差 10N，实际输出的牵引力与预置值的偏差应不大于：当牵引力不大于 200N 时，允许误差： \pm 10%或 \pm 10N，取大值；当牵引力大于 200N 时，允许误差： \pm 20%或 \pm 50N，取小值。
- 11、上下折动作范围： -10° ~ $+30^{\circ}$ ，级差 1° ，允差 $\pm 2^{\circ}$ 。
- 12、左右旋转动作范围：左右各 25° ，级差 1° ，允差 $\pm 2^{\circ}$ 。
- 13、左右平摆动作范围：左右各 20° ，级差 1° ，允差 $\pm 2^{\circ}$ 。
- 14、上下折的零位误差应不大于 $\pm 1^{\circ}$ ，上折位置应能保持稳定。
- ★15、运动速度：左右旋转动作速度： 165° /min，左右平摆动作速度： 142° /min，允差 $\pm 15\%$ 。
- ★16、床面加热温度 37°C ，允差 $\pm 3^{\circ}\text{C}$ 。
- 17、微电脑控制颈椎、腰椎牵引。
- 18、内置牵引模式：牵引床腰椎牵引有 ≥ 8 种牵引模式。
- 19、输出指示：在整个治疗过程中，所选择的牵引模式可由操作者随时查看而不影响治疗过程，牵引力、牵引相时间、间歇相时间和总治疗时间在牵引床操作面板上连续显示。
- ★20、治疗处方管理
 - 20.1、存储功能： ≥ 20 种治疗方案存储功能并读取；
 - 20.2、配备计算机后具有病历档案管理功能，储存功能，病历打印功能。
- 21、 \geq 四维立体方位牵引，可在成角旋转平摆状态下进行对抗式牵引。
- 22、多种安全设计（最大牵引力 990N，患者应急线控手柄开关、医务人员操作急退键）。

康复训练器械 1 套

1、设备尺寸：长 1655mm 宽：750mm 高：1200mm，允差±5%。

2、电源电压：本训练仪采用≥两种供电方式可自由转换：

3、≥7寸液晶触摸显示屏。

4、最大承重 2000N。

★5、显示指标

5.1、显示内容：时间、功率、步频、新陈代谢率、步数、卡路里、阻力等级；

5.2、步频范围：0-250 步/分；

5.3、功率范围：0-800 瓦特；

5.4、累积计步可达 9999 步；

5.5、阻力调节：≥10 级阻力；

5.6、卡路里消耗：0—999 卡。

6、座椅和把手调节

6.1、调节座椅前后可以移动，由前向后调节范围：0~325mm, 允差±5%，手动调节，分≥14 个锁定位置，每相邻两位置之间间隔 25mm，允差±1mm；向后移动时，座椅高度会自动向上升高 0~40mm，允差±5%；

6.2、把手长度可调，调节范围 0~400mm，允差±5%；

6.3、座椅可以分别向左或者向右旋转 90°，旋转至 90° 时自动锁定，允差±2°。

6.4、人体工程学设计的靠椅；座椅两侧均有舒适的扶手；且扶手可折叠，方便病人转移；

6.5、运动角度为 31°，允差±5°。

★7、阻力训练仪：阻力是永久性的磁性涡电流训练仪，阻力 0~20Nm, 允差±10%，≥10 档可调，步进 2Nm。

★8、髌膝关节腿部支撑系统长度分≥5 档可调。

9、座椅配备安全绑带，确保患者训练时安全。

10、训练仪工作噪音≤60dB(A)。

11、可选配多媒体康复训练系统。

中频治疗仪 1 台

- 1、额定输入功率： $\geq 350\text{VA}$ 。
- 2、额定电源：电压 $\geq 220\text{V}$ ，频率 $\geq 50\text{Hz}$ 。
- 3、 \geq 八路中频加透热输出、 \geq 四路干扰电输出。
- 4、工作频率： $1\text{kHz}\sim 10\text{kHz}$ ，单一频率允差 $\pm 10\%$ 。
- 5、调制频率： $0\sim 150\text{Hz}$ ，单一频率允差 $\pm 10\%$ 或 $\pm 1\text{Hz}$ 取最大值。
- 6、中频载波波形：双向方波，脉宽： $50\mu\text{s}\sim 500\mu\text{s}$ ，允差 $\pm 10\%$ 。
- ★7、中频调制波形：正弦波、方波、三角波、指数波、锯齿波、尖波、等幅波。
- ★8、调制方式：连续、断续、间歇、变频和交替调制。
- 9、中频调幅度： 0% 、 25% 、 50% 、 75% 、 100% ，允差 $\pm 5\%$ 。
- 10、干扰电性能：
 - 10.1 工作频率： 4kHz ，允差 $\pm 10\%$ 。
 - 10.2 调制频率： 0.125Hz ，允差 $\pm 10\%$ 。
 - 10.3 差频频率范围： $0\sim 112\text{Hz}$ ，允差 $\pm 10\%$ 或 $\pm 1\text{Hz}$ 取较大值。
 - 10.4 调幅度： 0% 、 100% ，允差 $\pm 5\%$ 。
 - 10.5 差频变化周期： 5.5s 、 32s ，允差 $\pm 10\%$ 。
- ★11、中频治疗处方： ≥ 100 个固定处方。
- 12、中频输出电流：在 500Ω 的负载下，每路输出电流不大于 100mA ；分 $0\sim 99$ 级可调。
- 13、输出电流稳定度：不同负载下的输出电流变化率应不大于 10% 。
- 14、运行：输出设定到最大值时，将输出端开路运行 10min 后再短路运行 5min ，治疗仪应能正常工作。
- 15、治疗时间已在处方中，治疗时间结束，停止输出，并有声音提示。
- ★16、电极片温度范围： $37\text{C}\sim 55\text{C}$ ，分 ≥ 6 档可调，允差 $\pm 3\text{C}$ 。

肺功能检测仪 1 台

一、产品特点：

- 1、产品通过中国 NMPA 认证和 CE 认证，符合 ATS 和 ERS 要求，自动预判测试过程及测试结果。
- 2、通过高精度压差式传感器实现常规通气功能检测，检测结果准确，实现对肺部疾病精准的检测及预后评估。
- 3、具有支气管舒张和激发试验软件模块，支持用药前后对比测试。
- 4、可外接 A4 打印机，实时打印测试报告。
- 5、可显示多次测量曲线，叠加图形，用不同颜色进行实测曲线对比，便于临床更加直观和准确判断。
- 6、采用美国鲁道夫呼吸模拟器进行定标测试，结合分段拟合算法精确控制，流量检测误差不超过 3%，经验证测试与 ATS24 容量波形和 ATS26 流量波形高度重合，重复性好。

二、主要技术指标：

- 1、传感器：采用高精度双向压差式流量传感器，测量精确度高，可重复性好，同时标准配备 3 个传感器探头。
- 2、慢肺活量（SVC）的测量。
- 3、用力肺活量（FVC）的测量。
- 4、最大分钟通气量（MVV）的测量。
- 5、分钟通气量（MV）的测量。
- 6、支气管舒张试验。
- 7、支气管激发试验。
- 8、流速容量环和时间肺活量检查。
- 9、体积检测：流量积分法。
- 10、流量范围：0-16L/s。
- 11、流速精度：±5%或±0.2L/s，取大者。
- 12、容量范围：0-16L。
- 13、容量精度：±3%或±0.05L，取大者。
- 14、时间范围：0-30s。
- 15、时间精度：±3%或±0.1s，取大者。
- 16、频率范围：0-120 次/分钟。
- 17、频率精度：±3%或±1 次/分钟，取大者。
- 18、分钟通气量范围：0-250L/min。
- 19、分钟通气量精度：±3%或±15L/min。
- 20、流量探头呼气阻力：在 0-16 L/s 范围内，小于 0.15kPa/L/s。

21、使用环境要求：工作温度：0℃-40℃；工作相对湿度：不大于 95%（无结露）；大气压强：70kPa-106kPa。

三、主要配置及附件：

- 1、手柄
- 2、流量探头
- 3、说明书
- 4、保修卡
- 5、专用电脑
- 6、专用台车
- 7、打印机
- 8、3L 定标筒

多功能心电监护仪 1 台

产品特点：★投标产品需为国内一线品牌

监护仪结构：

1. 模块化插件式床边监护仪，主机、显示屏和插件槽一体化设计，主机插槽数 \geq 4个。
2. \geq 12.1寸彩色触摸屏，高分辨率达1280*800像素，8通道显示，显示屏亮度自动调节
3. 工作海拔高度4550米，满足高原地区
4. 采用无风扇设计
5. 可内置锂电池，供电时间 \geq 4小时
6. 配置 \geq 4个USB接口，支持连接存储介质、鼠标、键盘、条码扫描枪等USB设备

监测参数：

7. 基本功能模块支持心电，呼吸，心率，无创血压，血氧饱和度，脉搏，双通道体温和双通道有创血压的同时监测
8. 基本功能模块支持升级从监护仪拔出后作为一个独立的监护仪支持病人的无缝转移，具有显示屏，屏幕尺寸 \geq 5英寸，内置锂电池供电不小于4小时，无风扇设计
9. 支持3/5导心电监测
10. 支持房颤心律失常分析功能，标配支持不少于20种实时心律失常分析
11. ★提供ST段分析功能，支持在专门的窗口中分组显示心脏前壁，下壁和侧壁的ST实时片段和参考片段
12. 支持RR呼吸率测量，测量范围：0~200rpm
13. 具有QT/QTc测量功能，提供QT，QTc和 Δ QTc参数值
14. 无创血压提供手动、自动间隔、连续、序列四种测量模式
15. NIBP 成人病人类型收缩压测量：30~290mmHg
16. 血氧监测提供灌注指数（PI）的监测
17. 可配置指套式血氧探头，支持浸泡清洁与消毒，防水等级IPx7
18. 支持双通道有创压IBP监测，支持升级多达4通道有创压监测
19. IBP有创压测量范围：-50~360mmHg
20. 提供肺动脉楔压（PAWP）的监测和PPV参数监测
21. 支持多达4道IBP波形叠加显示，满足临床对比查看和节约显示空间的需求
22. 配置EtCO₂监测模块，采用旁流技术，支持升级顺磁氧监测技术进行O₂监测，水槽要求易用快速更换
23. ★支持升级模块，进行，BIS，NMT参数监测，并通过三类注册
24. 支持升级模块，与主流呼吸机品牌的呼吸机相连，实现同品牌呼吸机设备的信息在监护仪上显示、存储、记录、打印或者用于参与计算。

系统功能：

25. 具有图形化报警指示功能，看报警信息更容易
26. 标配具备血液动力学，药物计算，氧合计算，通气计算和肾功能计算功能。
27. 38 个及以上参数的 120 小时（分辨率 1 分钟）趋势表、趋势图回顾，4 小时（分辨率 5 秒）趋势表、趋势图回顾
28. 1000 条事件回顾。每条报警事件至少能够存储 32 秒三道相关波形，以及报警触发时所有测量参数值
29. 具备大于等于 48 小时全息波形的存储与回顾功能
30. 120 小时（分辨率 5 分钟）ST 模板回顾
31. 具有在线帮助功能，能够指导用户掌握如何设置参数
32. 具有高级参数指导功能，能够指导用户掌握高级参数的使用方法
33. 工作模式提供：监护模式、待机模式、体外循环模式模式、插管模式，夜间模式、隐私模式、演示模式
34. 提供心肌缺血评估工具，可以快速查看 ST 值的变化
35. 配备无创血流动力学模块，模块化设计，热插拔支持无创心排的监测，无需单独的电源，插入监护仪即可使用。
36. 无创血流动力学模块技术要求：电阻抗心动描记原理实现参数心排量和血液动力学相关参数的监测
37. 可测量显示参数包括：体表面积（BSA）、心排量（C.O.）、心脏指数（CI）、心率（HR）、每搏射血量（SV）、每搏射血指数（SVI）、外周血管阻力（SVR）、外周血管阻力指数（SVRI）、肺血管阻力（PVR）、肺血管阻力指数（PVRI）、左心室做功（LCW）、左心室做功指数（LCWI）、左心室每搏做功（LVSW）、左心室每搏做功指数（LVSWI）、加速指数（ACI）、速度指数（VI）、胸液体容积（TFC）、胸液体指数（TFI）、收缩时间比率（STR）、预射血间期（PEP）、左心室射血时间（LVET）、导电组织容积（VEPT）、肺动脉楔压（PAWP）、动脉压（Art）、中心静脉压（CVP）、信号质量指数（SQI）
38. 测量范围：
每搏射血量（SV）：5mL~240mL，心率（HR）：48bpm~180bpm，心排量（C.O.）：
1.5L/min~15L/min

全自动振动排痰仪 2 台

- 1、产品组成：台式主机、双空气导管、气囊背心
- 2、数码管高清显示，各角度都可清晰查看治疗参数；橡胶按键操作，每个参数变量有单独的按键与其对应，并具有紧急停止按键
- ★3、压力 1-30mmHg 可调，步进 1mmHg， ≥ 30 级可调
- 4、频率 1-20Hz 连续可调，步进 1Hz
- 5、时间 1-60min 可调，步进 1min
- 6、噪声正常工作 ≤ 65 dB(A)，最大功率工作 ≤ 75 dB(A)
- 7、 ≥ 11 种治疗模式：常规手动模式、5 种自动梯度模式、5 种自动循环模式，自动模式在运行过程种可调节档位和压力
- ★8、治疗时断电，设定的参数不会改变，设备断电后自动存储上次设定参数
- ★9、咳嗽暂停功能：灵敏度 3 档可调，咳嗽暂停时间调节范围：5-300s
- ★10、压力与频率自动调节功能：可实现治疗压力和治疗频率自动检测、反馈、和调节功能，保证患者治疗过程中的安全性
- 11、具有储存和查询患者历史治疗信息的功能，可存储 ≥ 3000 条历史治疗信息
- ★12、支持 WIFI 和蓝牙无线扩展功能
- ★13、可选配血氧模块，监测患者血氧饱和度和脉率
- 14、双空气导管，内置金属丝支撑，可自动锁定，接口处软硅胶接头，管路闭合严密，不易损坏
- 15、有背心式或胸带式气囊背心，可选配重复性使用和单人使用的气囊背心，规格型号 ≥ 7 种，适用各年龄段及不同体型人群
- 16、气囊背心前胸 V 型设计，避免压迫胃部，后背分隔式设计，避免压迫脊柱；具有可拆卸式设计，外层可干洗和机洗，洗后可与内层气囊重新组装；可选择单人使用气囊内衬，避免交叉污染
- ★17、通过 CFDA、FDA、CE 认证，入选优秀国产医疗设备产品目录，需提供相关证书
- 18、产品使用年限 10 年

床旁心电监护仪 3 台

产品特点：★投标产品需为国内一线品牌

整机要求：

1. 便携一体式监护仪，整机无风扇设计，降低环境噪音干扰。
2. ★≥10寸彩色液晶触摸屏，分辨率≥1024*600，≥8通道波形显示
3. ★屏幕标配电容屏非电阻屏，
4. ★标配锂电池，工作时间≥4.5小时，可选配大容量锂电池，工作时间≥9小时。
5. ★安全规格：ECG，TEMP，SpO2，NIBP监测参数抗电击程度为防除颤CF型。
6. 监护仪设计使用年限≥10年
7. ★主机防水等级≥IPX1，支持0.75米抗跌落
8. ★主机可选配具备侧报警灯或360°报警灯
9. ★监护仪清洁消毒维护支持的消毒剂≥7种，在厂家手册中清晰列举消毒剂的种类。
10. ★监护仪主机工作温度环境范围：0~40° C。
11. 监护仪主机工作湿度环境范围：15~95%。

监测参数：

12. 标准配置可监测心电，呼吸，无创血压，血氧饱和度，脉搏和体温，适用于成人、小儿和新生儿。
13. ★采用ECG多导同步分析专利技术，保证心电监护的优异性
14. 具备智能导联脱落监测功能，个别导联脱落的情况下仍能保持监护。
15. ▲提供QRS阈值调节功能，为避免R波幅度较低时误报停搏报警，以及某些高T波和高P波被误识别为QRS波群
16. ▲心率监测范围：成人10~300bpm，小儿/新生儿：10~350bpm
17. ★支持升级提供过去24小时心电概览报告查看与打印，包括心率统计结果，起搏统计结果，心律失常统计结果，ST统计和QT/QTc统计结果。
18. ★提供SpO2和PR的实时监测，适用于成人，小儿和新生儿。来自SpO2的PR测量范围：20-300。
19. ▲采用抗干扰和弱灌注血氧专利技术保证血氧监护的优异性
20. ★提供手动，自动，连续、序列和整点5种测量模式
21. ★配置无创血压测量，适用于成人，小儿和新生儿。无创血压成人测量范围：收缩压25~290mmH。
22. ★提供动态血压分析界面，包括平均血压、白天平均血压、夜间平均血压、最高血压、最低血压和正常血压比例等，直观快速了解过去24小时患者血压变化和分布情况。
23. ★提供呼吸测量，适用于成人、小儿和新生儿。呼吸测量范围：1-200 rpm

系统功能：

24. 具有三级声光报警，参数报警级别可调。
25. ▲支持自主培训功能，通过动画与图文结合，对医护团队介绍监护仪常用功能
26. ★支持所有监测参数报警限一键自动设置功能，满足医护团队快速管理患者报警需求，产品用户手册提供报警限自动设置规则
27. ★具有图形化技术报警指示功能，帮助医护团队快速识别报警来源。
28. ▲支持USB外部存储，支持 ≥ 2400 小时趋势数据的存储与回顾功能，支持 ≥ 5000 组无创血压测量记录， ≥ 120 小时全息波形的存储与回顾功能
29. ★具备监护模式、待机模式，演示模式和夜间模式, 可选隐私模式。
30. ▲可升级临床评分系统，包括MEWS（改良早期预警评分）、NEWS（英国早期预警评分系统）、NEWS2（英国早期预警评分系统2），可支持定时自动EWS评分功能。
31. ★支持格拉斯哥昏迷评分（GCS）功能
32. ▲动态趋势界面可支持统计1-24小时心律失常报警、参数超限报警信息，并对超限报警区间的波形进行高亮显示，帮助医护人员快速识别异常趋势信息。
33. ▲支持带ABD事件的呼吸氧合界面。
34. ★支持RJ45接口进行有线网络通信，和除颤监护仪一起联网通信到中心监护系统
35. ▲支持监护仪的系统日志向U盘设备的导出功能，日志包括：系统状态、异常和技术报警等，满足设备管理的日常维护需求。
36. ★主机集成附件收纳箱，支持将心电、血氧和无创血压等导联线附件进行收纳放置，方便监护仪设备的高效管理和转移。
37. ★可升级内置记录仪
38. ★支持它床观察，可同时监视 ≥ 12 它床的报警信息。

产品认证：

39. ★投标型号为中国医学器械装备协会发布的优秀国产医疗产品目录中包括品牌和型号。
40. 投标型号监护仪认证：通过国家三类注册，CE 认证

红蓝光治疗仪 2 台

1. 产品注册登记表的适用范围 适用于消炎、镇痛，对体表创面有止渗液、促进肉芽组织生长，加速愈合的作用。
2. 光源材料 半导体固态冷光源（点阵芯片集成式）
3. 光源聚光设计 灯筒式
4. 峰值波长 红光：640±10nm 蓝光：460±10nm
- ★5. 具有至少 3 种以上距离下光功率密度
 - A. 光功率密度（光源表面测量） 红光：≥4000mW/c m² 蓝光：≥4000mW/c m²
 - B. 治疗距离下光功率密度 距芯片表面中心垂直 10cm 处，最高光功率密度≥40mW/c m²
 - C. 出光口最大光功率密度：≥180mW/c m²
- ★6. 具有脉率生物信息反馈功能，可提供脉率异常提示
- ★7. 光强检测：具有实时检测红光输出，当红光输出小于设定值时可提示。
- ★8. 具有皮温监测保护功能
 - 8.1. 可实时检测患者治疗区域皮肤温度。
 - 8.2. 具有过温保护功能：检测到照射区域皮肤温度超过限定值时，能停止光照治疗。
 - 8.3. 具有皮温检测功能，当检测到皮温超过设定温度时，可语音提示并自动降低光功率档位。
- ★9. 治疗仪最大治疗深度≥12cm
10. 最大有效治疗面积 >400c m²
- ★11. 光功率密度不稳定性≤0.5mW/c m²
- ★12 具有自定义治疗方案功能，自定义方案≥10 种
13. 能量调节方式 五级能量调节
14. 照射治疗模式 持续/脉冲照射治疗可选
15. 定时时间 可从 1min~99min 连续可调
- ★16. 支持 app 设置并下发治疗方案至仪器，支持查看治疗记录或本机操作记录
17. 可选配平板，平板与设备有线连接后可控制设备启停。
18. 支持联网功能
19. 设备使用期限≥10 年；(提供说明书证明)

冲击波 1 台

1. 适用范围：适用于疼痛的辅助治疗
2. 技术原理：应当采用带空气压缩机的气压弹道技术，非油式压缩机
3. 手柄通道数：单通道
4. 压力范围：1.0-5.0bar，压力调节步长：0.1bar
5. 治疗探头：频率：1-22Hz，频率调节步长：0.5Hz
6. 预设冲击次数：可调范围为 100-9900 次，调节步进值 100 次
7. ★可配 6 种以上尺寸治疗头：D36 治疗头（ ϕ 36mm）、D20 治疗头（ ϕ 20mm）、R15 治疗头（ ϕ 15mm）、D15 治疗头（ ϕ 15mm）、F15 治疗头（ ϕ 15mm）、A6 治疗头（ ϕ 6mm）、D10 治疗头（ ϕ 10mm）
8. ★手柄显示与调节：在手柄上提供液晶屏，显示工作压力、频率、预设次数、实时治疗计数，或在手柄上提供设置和调节这些参数的按钮
9. ★接触压力感应功能：具有接触压力感应功能，能在手柄显示屏上实时指示治疗头与患者皮肤接触的压力
10. ★手柄减震设计：手柄带有减震设计，具有可伸缩的冲击头，以缓解操作者手部疲劳，避免职业损伤
11. ★治疗头金属部分可以高温高压消毒
12. 计数器：对单次治疗进行计数显示在计数装置上，具备独立计数器记录子弹体与治疗头总的碰撞次数
13. 标配 2 个子弹和 2 个弹道
14. 双重过压安全装置：具有
15. 治疗开始和结束提示：具有治疗开始/结束声音提示功能
16. 故障提示：仪器在治疗过程中遇到超压、欠压、温度温度过高的提示功能。
17. ★可配按摩手枪，按摩枪可配备 \geq 7 个治疗头
18. 标配静音台车，方便移动

能量平台 1 台

设备用途：满足外科，骨科各类手术的开展

要求：最大功率输出：300W 单双极功能 声音可调 检测负极板 可与内窥镜连接使用

具体参数：

1. 输出功率可显示最大功率水平，以 W 为单位，精确到 1W 可调。
2. 有三种操作方式可供选择：双脚踏开关、手笔控制开关、单脚踏开关
3. 前面板功率调节为防水轻触式按键设计，易于清洁消毒。
4. 声音大小可调节，人性化设计
5. ★功率输出的具有 VIO 自动功率补偿技术
6. 工作频率：330KHz，430KHz
7. 工作电压：110V-220V / 50Hz-60Hz
8. ★开机系统自动检测功能
9. ★负极板自动实时检测报警
10. 脚踏误操作报警
11. 刀笔误操作报警
12. 电压电流超差报警
13. 具有 3 种电切，3 种电凝； 2 种双极模式：自动双极和标准双极
14. 记忆常用功率值
15. 设备在运行中出现故障能立刻停止功率输出并显示相应错误代码，及时提醒使用者
16. ★设备具有同类产品不可具有的核心技术
17. 各模式下最大输出功率：

纯切：	0-300W，	负载 300 Ω	最大开路电压：2500V
混切 2：	0-250W，	负载 300 Ω	最大开路电压：3500V
混切 1：	0-100W，	负载 300 Ω	最大开路电压：3000V
点凝：	0-50W，	负载 500 Ω	最大开路电压：4000V
面凝：	0-100W，	负载 500 Ω	最大开路电压：7000V
喷凝：	0-120W，	负载 500 Ω	最大开路电压：9000V
内窥镜电切：	0-200W	负载 300 Ω	最大开路电压：3500V
内窥镜电凝：	0-120W，	负载 500 Ω	最大开路电压：6000V
双极电凝：	0-100W	负载 100 Ω	最大开路电压：400V
自动双极：	0-100W，	负载 100 Ω	最大开路电压：400V
18. ★采用微电子单片机芯片控制（独有专利技术）。

第二节 评标办法

本项目采用 综合评分法 进行评审。

综合评分法，是指在满足采购文件实质性要求的前提下，评标专家按照采购文件中规定的各项评审因素及其分值进行综合评分后，以评分从高到低的顺序推荐 3 家供应商作为中标候选供应商的评标方法。

注：

- 1、评标方法：综合评分法；
- 2、本次招标采用的是 100 分制最高分确定中标的综合评分法，由评标委员会在开评标会议上现场评定前三名中标候选人。
- 3、综合分为投标人的技术与商务分与报价分之和。
- 4、评分依据：评标的依据只能是招标文件、投标文件及其有效的补充文件。
- 5、本招标评标办法最终解释权为安顺中兴招标采购有限公司。

第三节 评分标准

A 包 CT 机采购及 DR 机移机加上影像科场地改造评分细则

此次评分以 100 分制为准		
评标项目	分值	评分内容及打分办法
报价部分 (40分)	40分	报价得分= 40×〔有效投标人最低投标价/本投标人投标价〕 注： 1、对小、微型企业产品的价格给予 6%的扣除优惠和减免后进行评分。（划分标准详见《财库〔2020〕46号》文件）； 投标货物为小、微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位）生产提供的； 3、参加政府采购活动的小型 and 微型企业（含监狱企业、残疾人福利性单位），须提供投标人的《中小企业声明函》和附件要求提供证明投标人属于小型和微型企业的相应证明材料（监狱企业、残疾人福利性单位也须按附件要求提供相应证明材料）。
技术部分 (40分)	40分	提供的投标参数全部满足招标文件得 40 分，技术参数要求的任意一条“★”条款存在负偏离，一项扣 5 分，扣到 0 分为止。技术参数要求的一般条款（非标注“★”条款）存在负偏离，一项扣 2 分，扣到 0 分为止。 注：参数须提供检验报告证明文件或制造商原厂技术白皮书文件或提供产品技术参数确认函（加盖厂家或代理商鲜章）和产品彩页，技术参数与供应商所投产品参数保持一致。供应商提供的材料必须真实有效，不提供不得分。 投标人递交的技术规格应逐条对应招标要求列在技术偏离表中。
商务部分 (20分)	售后服务	10分 根据投标人提供的售后服务方案，包括售后服务网点、服务响应时间、备品备件储存量和售后服务计划完善合理等方面评分： 1. 售后服务内容完善、响应及时，符合项目需求得 10-7 分； 2. 售后服务内容较完善、符合项目需求得 6-4 分； 3. 售后服务内容基本符合项目需求得 3-0 分。
	技术培训方案	10分 根据投标人提供的技术服务和培训方案，从专业技术人员配备情况，培训计划是否合理、完善、有针对性等方面评分： 1. 方案内容完整、合理、针对性强、计划可行符合项目需求得 10-7 分； 2. 方案内容完整/内容较完善、符合项目需求得 6-4 分； 3. 技术培训方案内容基本符合项目需求得 3-0 分。

B包手术室改造及基础设施建设评分细则

此次评分以 100 分制为准			
评标项目		分值	评分内容及打分办法
报价部分	投标报价	30 分	报价得分= 30×（有效投标人最低投标价/本投标人投标价） 注： 1、对小、微型企业产品的价格给予 6%的扣除优惠和减免后进行评分。（划分标准详见《财库（2020）46 号》文件）； 投标货物为小、微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位）生产提供的； 3、参加政府采购活动的小型 and 微型企业（含监狱企业、残疾人福利性单位），须提供投标人的《中小企业声明函》和附件要求提供证明投标人属于小型和微型企业的相应证明材料（监狱企业、残疾人福利性单位也须按附件要求提供相应证明材料）。
	技术参数	20 分	根据招标文件“技术标准和要求”中的参数响应情况进行评审，全部符合招标文件要求的，得 20 分。重要技术参数（带★号项）有一项不满足的，扣 3 分。非重要技术参数（不带★号项）有一项不满足的，扣 1 分；直至本项扣至 0 分为止。
商务部分	投标人综合实力	4 分	1、投标人拟派项目经理须具有本企业注册的机电工程或建筑工程贰级（含）以上注册建造师证书和有效的安全生产考核合格证书，且未担任其他在施建设工程项目的项目经理的得 2 分 2、具有 3A 级及以上信用等级证书的，得 2 分（提供证书扫描件）
	施工技术服务方案	7 分	在满足招标文件及工程量清单要求的前提下，根据投标企业选用设备、材料的规格/型号、性能、质量、精度、工作环境需求、工作范围、设备功能等的优势特点进行比较评审。投标设备、材料描述全面，技术性能指标，方案详细完整、合理可行的得的 7-5 分，方案较完善、较合理且可行的得 4-2 分方案存有缺陷但仍可行的得 2-1 分，方案有重大缺陷或不可行不合理不得分
	工程进度计划与措施	8 分	根据投标文件提供的工程进度计划与措施进行比较评审，优者得 8-6 分，良者得 5-3 分，一般者得 2-1 分。不提供不得分。
	质量管理体系与措施	4 分	施工技术服务能力，包括施工内容、施工部署、资源供应计划、施工组织管理措施、技术人员配备、施工设备选用、服务品质、服务质量等，根据投标人提供的施工技术服务方案进行比较评审。方案详细完整、合理可行的得的 4 分，方案较完善、较合理且可行的得 2 分方案存有缺陷但仍可行的得 1 分，方案有重大缺陷或不可行不合理不得分
	安全管理体系与措施	8 分	根据投标文件提供的安全管理体系与措施进行比较评审方案详细完整、合理可行的得的 8-5 分，方案较完善、较合理且可行的得 4-2 分方案存有缺陷但仍可行的得 2-1 分，方案有重大缺陷或不可行不合理不得分
	环保管理体系与措施	8 分	根据投标文件提供的环保管理体系与措施进行比较评审方案详细完整、合理可行的得的 8-5 分，方案较完善、较合理且可行的得 4-2 分方案存有缺陷但仍可行的得 2-1 分，方案有重大缺陷或不可行不合理不得分
	售后服务	5 分	根据投标企业针对本项目提供的售后服务内容、备品备件供应、售后服务网点、售后服务人员配备、售后服务响应效率、售后服务工作流程及制度进行比较评审方案详细完整、合理可行的得的 5-3 分，方案较完善、较合理且可行的得 2-1 分方案存有缺陷但仍可行的得 1-0 分，方案有重大缺陷或不可行不合理不得分。
	业绩	6 分	投标单位近三年（2021 年 1 月至投标截至时间）具有类似业绩（类似业绩指含医用气体工程或医疗单位装饰装修项目），有一项得 2 分，最多得 6 分。（需提供合同、中标通知书，中标网络截图，未提供不予加分。时间以合同签订时间或中标通知书发放时间为准）

C包医疗设备评分细则

此次评分以 100 分制为准

评标项目		分值	评分内容及打分办法
报价部分 (40分)	投标报价	40分	<p>报价得分= 40×〔有效投标人最低投标价/本投标人投标价〕</p> <p>注： 1、对小、微型企业产品的价格给予 6%的扣除优惠和减免后进行评分。（划分标准详见《财库〔2020〕46号》文件）；</p> <p>投标货物为小、微企业（含监狱企业、残疾人福利性单位）生产提供的；</p> <p>3、参加政府采购活动的小型 and 微型企业（含监狱企业、残疾人福利性单位），须提供投标人的《中小企业声明函》和附件要求提供证明投标人属于小型和微型企业的相应证明材料（监狱企业、残疾人福利性单位也须按附件要求提供相应证明材料）。</p>
技术部分 (40分)	技术参数	40分	<p>提供的投标参数全部满足招标文件得 40 分，技术参数要求的任意一条“★”条款存在负偏离，一项扣 5 分，扣到 0 分为止。技术参数要求的一般条款（非标注“★”条款）存在负偏离，一项扣 2 分，扣到 0 分为止。</p> <p>注：参数须提供检验报告证明文件或制造商原厂技术白皮书文件或提供产品技术参数确认函（加盖厂家或代理商鲜章）和产品彩页，技术参数与供应商所投产品参数保持一致。供应商提供的材料必须真实有效，不提供不得分。</p> <p>投标人递交的技术规格应逐条对应招标要求列在技术偏离表中。</p>
商务部分 (20分)	售后服务	10分	<p>根据投标人提供的售后服务方案，包括售后服务网点、服务响应时间、备品备件库存量和售后服务计划完善合理等方面评分：</p> <p>1. 售后服务内容完善、响应及时，符合项目需求得 10-7 分；</p> <p>2. 售后服务内容较完善、符合项目需求得 6-4 分；</p> <p>3. 售后服务内容基本符合项目需求得 3-0 分。</p>
	技术培训方案	10分	<p>根据投标人提供的技术服务和培训方案，从专业技术人员配备情况，培训计划是否合理、完善、有针对性等方面评分：</p> <p>1. 方案内容完整、合理、针对性强、计划可行符合项目需求得 10-7 分；</p> <p>2. 方案内容完整/内容较完善、符合项目需求得 6-4 分；</p> <p>3. 技术培训方案内容基本符合项目需求得 3-0 分。</p>

第四节 废标条款

出现下列情形之一的，本项目/品目作废标处理，项目/品目评审终止：

1. 符合专业条件的或对采购文件作实质响应的有效投标供应商不足三家的；
2. 出现影响采购公正的违法、违规行为的；
3. 供应商报价均超过了采购预算，采购人不能支付的；
4. 因重大变故，采购任务取消的；
5. 法律法规规定的其他情形

第五节 无效标条款

出现下列情形之一的，供应商递交的投标文件作无效标处理，该供应商的投标文件不参与评审，且不计入投标供应商家数：

（一）递交的投标文件不完整或未按采购文件要求加盖电子签章及签字的；（备注：文字修改，以此为准）

（二）供应商不符合国家及招标文件规定的资格条件的；

（三）项目接受联合体投标时，投标联合体未提交联合投标协议的；

（四）投标报价被评审委员会认定低于成本价的；

（五）投标报价高于财政采购预算采购人无法支付的；

（六）投标文件对采购文件的实质性要求和条件未作出响应的；

（七）供应商有串通投标、弄虚作假、行贿等违法行为的；

（八）有下列情形之一的，视为投标人串通投标，其投标无效：

1. 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；
2. 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；
3. 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；
4. 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；
5. 不同投标人的投标文件相互混装；
6. 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。

（九）投标文件未在投标截止时间之前加密上传的；（备注：文字修改，以此为准）

（十）未交纳投标保证金的；

（十一）投标有效期不满足采购文件要求的；

（十二）单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的政府采购活动。

（十三）为本项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商参加本采购项目的。

（十四）违反政府采购法律法规，足以导致响应文件无效的情形。

第五章 合同一般条款（仅供参考）

- 1、合同格式及依据
- 2、本采购项目合同由中标人自行准备，招标文件和投标文件的内容作为签订采购供货合同的主要依据。
- 3、本合同适用的法律及依据
- 4、《中华人民共和国政府采购法》
- 5、《中华人民共和国合同法》。
- 6、《中华人民共和国政府招标投标法》
- 7、国家现行的质量检验评定标准及验收规范。
- 8、国家现行的适用于本采购项目的规范、规定及条例等。

第六章 验收（仅供参考）

货物的验收

（1）中标单位与业主签订合同后，货物未在规定时间内到达指定地点，采购人可终止合同，没收所有履约保证及质量保证金，另行按规定选择其他供应商采购，并由中标人承担对采购人造成的工期延误损失。

（2）中标单位货物进场后，采购单位组织有关专业人员进行验收，所有材料严格按招标文件执行，采购单位可随机抽取产品送权威机构进行检测（其中发生的各项费用由中标单位承担），若检测结果产品技术指标不符合招标文件技术要求，采购人可终止合同，没收所有履约保证及质量保证金，另行按规定选择其他供应商采购，并由中标人承担对采购人造成的工期延误损失。

（3）最终验收由采购单位组织有关专业人员进行，按相关招标文件技术要求提供的性能指标、国家及行业相关标准（含太阳能光伏板、灯具、灯杆材质（1米以上）、挑梁、控制器、锂电池组、电池箱支架、基础笼、线材）进行验收。同时采购人有权任意抽取安装产品数量的1%进行破坏性实验，发现不合格产品所有货物全部退还，采购人可终止合同，没收所有履约保证及质量保证金，另行按规定选择其他供应商采购，并由中标人承担对采购人造成的工期延误损失。

（4）中标人负责所有货物的安装调试，按合同规定的时间安装、调试、验收完毕并交付使用。

（5）验收过程中产生纠纷的，由质量技术监督部门认定的检测机构检测，如为中标人原因造成的，由中标人承担检测费用。

（6）整体调试完成后验收：工程全部竣工并调试完毕。由施工单位拟定书面报告，送采购人，再按规定组织整体验收。

（7）工程竣工验收后，资料应按规范要求装订成册，送甲方备案。