

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

采购文件

项目编号：P520000202500083G

采 购 人：上海交通大学医学院附属上海儿童医学中心贵州医院

采购代理机构：贵州卫虹招标有限公司

日 期：2025-08-04

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目的公开招标公告

项目概况

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目招标项目的潜在供应商应在贵州省公共资源交易中心网上获取(交易中心网址:<http://ggzy.guizhou.gov.cn/>)获取采购文件，并于2025年08月26日 09时30分（北京时间）前递交投标文件。

一、项目基本情况

采购项目编号(财政)：GZWH-2025-4717

项目名称：上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

交易项目编号：P520000202500083G

预算金额（元）：5250643.00

最高限价（元）：标包1:2645068，标包2:1722339

采购需求：

标项1

标项名称：01包

数量：不限

预算金额（元）：3056433.00

简要规格描述：详见附件

备注：

标项2

标项名称：02包

数量：不限

预算金额（元）：2194210.00

简要规格描述：详见附件

备注：

合同履行期限：标包1:合同签订生效后，国产产品应当在30日内完成所有产品的到货、签收、

验收等工作。进口产品应当在90日内完成所有产品的到货、签收、验收等工作。 ， 标包2:合同签订生效后，国产产品应当在30日内完成所有产品的到货、签收、验收等工作。进口产品应当在90日内完成所有产品的到货、签收、验收等工作。

本项目（是/否）接受联合体投标：

标项1:否

标项2:否

二、申请人的资格要求：

1. 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；

2. 落实政府采购政策需满足的资格要求：

标项1： ， 标项2：

3. 申请人的一般资格要求：

标项1：

1、符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：（1）具有独立承担民事责任的能力：提供法人或者其他组织的营业执照等证明文件，自然人投标的提供身份证明。

（2）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度：供应商是法人的，应提供2023年度或2024年度经审计的财务报告，或基本开户银行出具的2025年的资信证明。部分其他组织和自然人，没有经审计的财务报告，可以提供基本开户银行出具的2025年的资信证明。（3）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力：自行承诺具备履行合同所必需的设备和专业技术能力（承诺函自拟）。（4）具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录：①提供2024年6月（含）至今任意三个月缴纳税收的凭据或证明材料（依法免税的，提供有效的证明文件）。②提供2024年6月（含）至今任意三个月社会保障资金缴纳证明材料（不需要缴纳社保资金的，提供有效的证明文件）。（5）参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有违法违规记录：提供参加本次政府采购活动前三年内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的书面声明（自行声明）。

（6）法律、行政法规规定的其他条件：①投标人自行承诺：在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、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，查询截止时点为开标当日评审前，对列入失信被执行人、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的供应商，拒绝其参与本次政府采购活动，并承担由此造成的一切法律责任及后果（承诺自拟）。②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，采购人或采购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，查询投标人是否属于法院失信被执行人，如被列入将拒绝其参与本次政府采购活动。（7）投标人自行承诺不存在下述情形：单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。

标项2：

1、符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：（1）具有独立承担民事责任的能力：提供法人或者其他组织的营业执照等证明文件，自然人投标的提供身份证明。

（2）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度：供应商是法人的，应提供2023年度或2024年度经审计的财务报告，或基本开户银行出具的2025年的资信证明。部分其他组织和自然人，没有经审计的财务报告，可以提供基本开户银行出具的2025年的资信证明。（3）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力：自行承诺具备履行合同所必需的设备和专业技术能力（承诺函自拟）。（4）具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录：①提供2024年6月（含）至今任意三个月缴纳税收的凭据或证明材料（依法免税的，提供有效的证明文件）。②提供2024年6月（含）至今任意三个月社会保障资金缴纳证明材料（不需要缴纳社保资金的，提供有效的证明文件）。（5）参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有违法违规记录：提供参加本次政府采购活动前三年内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的书面声明（自行声明）。

（6）法律、行政法规规定的其他条件：①投标人自行承诺：在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、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，查询截止时点为开标当日评审前，对列入失信被执行人、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的供应商，拒绝其参与本次政府采购活动，并承担由此造成的一切法律责任及后果（承诺自拟）。②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，采购人或采购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，查询投标人是否属于法院失信被执行人，如被列入将拒绝其参与本次政府采购活动。（7）投标人自行承诺不存在下述情形：单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。

4. 本项目的特定资格要求：

标项1：

（1）投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为代理商的须提供《医疗器械经营许可证》或医疗器械经营许可备案证明材料（经营范围覆盖投标产品）。（2）投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为制造商的须提供《医疗器械生产许可证》。（3）投标产品属于医疗器械管理的产品须提供投标产品医疗器械注册证（含登记表（若有）等附件）或医疗器械备案证书（凭证）。

标项2：

（1）投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为代理商的须提供《医疗器械经营许可证》或医疗器械经营许可备案证明材料（经营范围覆盖投标产品）。（2）投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为制造商的须提供《医疗器械生产许可证》。（3）投标产品属于医疗器械管理的产品须提供投标产品医疗器械注册证（含登记表（若有）等附件）或医疗器械备案证书（凭证）。

三、获取招标文件

时间：2025年08月05日至2025年08月12日，每天上午00:00至11:59，下午12:00至23:59（北京时间，法定节假日除外）

地点：贵州省公共资源交易中心网上获取（交易中心网址：<https://ggzy.guizhou.gov.cn/hallweb/>）

方式：贵州省公共资源交易网→使用数字证书登录网上交易大厅→文件下载板块（交易中心网址：<https://ggzy.guizhou.gov.cn/hallweb/>）

售价（元）：0

四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点

提交投标文件截止时间：2025年08月26日 09时30分（北京时间）

投标地点（网址）：贵州省公共资源交易中心网（交易中心网址：<https://ggzy.guizhou.gov.cn/>）

开标时间：2025年08月26日 09时30分

开标地点：贵州省公共资源交易中心

五、公告期限

自本公告发布之日起5个工作日。

六、其他补充事宜

1. 是否需要提交样品或现场踏勘：

标项1:否 ， 标项2:否

2. 交货地点或服务地点

标项1:

采购人指定地点。

标项2:

采购人指定地点。

3. 其他事项：无

七、对本次采购提出询问，请按以下方式联系

1. 采购人信息

名称：上海交通大学医学院附属上海儿童医学中心贵州医院

地址：贵阳市观山湖区金华园街道金朱东路395号

传真：

项目联系人：田老师

项目联系方式：0851-88955141

2. 采购代理机构信息

名称：贵州卫虹招标有限公司

地址：贵州省贵阳市中华中路8号时代广场18楼

传真：

项目联系人：项目四部（王工）

项目联系方式：0851-85801823

3. 项目联系方式

项目联系人：项目四部（王工）

联系方式：0851-85801823

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

省公共资源交易中心电子招标远程开标须知

一、关于开标程序

本项目采用电子招标远程开标，供应商无须到现场递交投标文件和参加开标会议。

1. 开标准备：供应商应在投标截止时间之前使用数字证书（实体CA锁或贵州交易通APP）自行登陆远程开标系统，根据系统检测提示完成开标电脑环境配置。（环境配置及加解密注意事项详见：

<https://ggzy.guizhou.gov.cn/fwzn/xzzx/czsc/>）

2. 出现下列情形之一，将予以拒收投标文件：①投标截止时间前未完整上传；②未按规定进行电子签名、加密。③投标截止时间前未交纳投标保证金。

3. 投标文件远程解密：在解密前采购人（代理机构）对递交的纸质保函真伪进行验证，验证未通过的视为投标保证金交纳不成功，不得参加解密。在采购人（代理机构）发出解密指令后，供应商应使用加密投标文件的数字证书（实体CA锁或贵州交易通APP），在代理机构设置的时间内完成解密。如因供应商网络问题、访问设备终端问题、未按操作手册要求完成设备环境设置或检测、解密数字证书发生故障或用错等，导致投标文件未在规定时间内完成解密，视为无效投标文件。

（环境配置及加解密注意事项详见：
<https://ggzy.guizhou.gov.cn/fwzn/xzzx/czsc/>）

4. 开标结果确认：供应商在解密完成后，应对投标内容进行确认，确认时间为 10 分钟。未在规定时间内对投标内容进行确认且未提出异议（质疑）的，视为默认开标结果。

5.公开开标信息：确认投标信息后，系统生成开标记录表，内容包含所有投标人名称和招标文件规定的其他内容，并将开标记录表在网上开标系统内公开。

6.供应商如发现系统提取的自身投标信息不正确的，可通过远程开标系统向采购人（代理机构）提出异议。

二、关于投标文件递交方式及要求

本项目为电子招标远程开标项目：供应商须在递交投标文件截止时间前完整的将加密电子投标文件（.GPT对应格式）上传到全国公共资源交易平台（贵州省）（网址：ggzy. guizhou.gov.cn），加密上传的电子投标文件最大不超过500MB。投标截止时间前未完成投标文件传输或撤回投标文件的，视为未递交投标文件。投标截止时间后，贵州省公共资源交易平台不再接收投标文件。远程开标需使用数字证书（实体CA锁或贵州交易通APP）进行远程解密，解密证书必须是生成投标文件时使用的加密数字证书。

公示期结束后，中标人须按招标人要求提交与电子投标文件一致的纸质投标文件。

三、关于异常情况处置

出现下列情形之一的，暂停项目开标，并根据实际情况向监督部门报告：

1. 交易系统发生服务器故障、业务系统故障、数据库故障等，导致无法正常访问网站或无法正常使用交易系统；
2. 受到网络攻击或发生安全漏洞等问题，导致交易系统有潜在泄密风险；

3. 发生计算机病毒，导致交易系统无法正常运行；
4. 发生电力或网络故障，导致交易系统无法运行；
5. 其他非投标人原因，导致开标无法正常进行。

若发生的故障在三个小时内排除，则重新启动项目开标；若三个小时内未排除故障，则另行通知开标时间。

四、关于注意事项

1. 电子招标远程开标会议期间，供应商均应在开标设备旁，直至开标结束，如因不能及时响应或反馈导致出现问题的供应商自行承担。
2. 供应商参加电子招标远程开标项目，应在投标截止时间前完整上传经过数字证书（实体CA锁或贵州交易通APP）加密的投标文件。
3. 供应商应提前完成数字证书的检查，确保参与本次投标活动中使用的数字证书与加密投标文件的数字证书为同一证书（实体CA锁或贵州交易通APP绑定的移动证书），确保开标过程中可正常在线进行投标文件解密、确认报价、开标异议等网上交互相关操作。（环境配置及加解密注意事项详见：<https://ggzy.guizhou.gov.cn/fwzn/xzzx/czsc/>）
4. 投标文件加解密只能始终选择实体CA证书（实体CA锁）或移动CA证书（贵州交易通APP）其中一种方式，在交易活动过程中不能交叉操作使用。
注：贵州交易通APP的注册办理及咨询，可拨打官方服务热线：400-658-7878，操作手册下载地址：<https://service.ebidsun.com/#/activity/guizhou>
5. 请早于项目开标时间1天登录贵州省公共资源交易平台，使用平台提供的环境检测工具进行开标环境检测（实体CA锁检测地址：

<https://ggzy.guizhou.gov.cn/hallweb/open-web/#!/detection>, 移动CA证书（贵州交易通APP）检测地址：<https://service.ebidsun.com/#!/activity/guizhou/check>）。

6.开评标全过程中，供应商参与远程交互的人员应始终为同一人，若随意更换自行承担由此导致的一切后果。

7.因供应商使用的操作终端（软件或硬件）发生故障或参数设置等问题，导致不能参与交易活动，由供应商自行承担一切后果。

8.供应商在开标过程中操作遇到问题时，请及时向贵州省公共资源交易中心咨询。

（咨询电话：0851-85971671/85971629；QQ群：530035634 贵州交易通服务热线：400-658-7878 QQ群：597556561）

（如采购文件中其他章节关于远程开标描述与本须知不一致的以本须知为准）

第二章 投标须知表

本表关于所要采购货物的具体资料是对“投标人须知”的补充或修改，两者如有矛盾，以本表为准。

项目名称	上海儿童医学中心贵州医院 2025 年手术器械采购项目
项目编号	GZWH-2025-4717
内容	说明与要求
采购人信息	采购人：上海交通大学医学院附属上海儿童医学中心贵州医院 地 址：贵州省贵阳市观山湖区金华园街道石标路 246 号
采购代理机构信息	采购代理机构：贵州卫虹招标有限公司 本次项目联系事项： 地 址：贵阳市中华中路 8 号时代广场名仕楼 18 楼 D 座 电 话：0851-85801823 传 真：0851-85801799 联 系 人：项目四部
联合体投标	本项目 不允许 联合体投标
核心产品	详见“第五章 采购需求”中“附件：采购清单及技术要求”
进口产品	本项目 01 包 允许进口产品参与投标报价
现场考察或答疑会	否
采购预算	本项目采购预算为：采购预算为：5250643 元，其中 01 包采购预算为：3056433 元，02 包采购预算为：2194210 元）
最高限价	本项目最高限价为：4367407 元，其中 01 包最高限价为：2645068 元，02 包最高限价为：1722339 元
投标报价	（1）投标报价（含税）包括：货物、运输（到达采购人指定地点）、保险、安装调试费、培训费、各种税费等直至货物到达使用地点并能正常投入使用所发生的一切费用，即总价包干。 （2）投标单价不能超过“第五章 采购需求”中“附件：采购清单及技术要求”中的单价限价，否则做无效投标处理。 （3）投标总价不能超过最高限价，否则做无效投标处理。

政府采购政策扶持	本项目 非专门 面向中小企业采购。
标的所属行业	<p>(1) 本项目采购标的对应的中小企业划分标准所属行业为<u>工业</u>。</p> <p>(2) 属于小微企业（按“中小企业划分标准所属行业”）、残疾人福利性企业、监狱企业产品的，须提交《中小企业声明函》《残疾人福利性单位声明函》或《监狱性单位声明函》。</p>
投标保证金	<p>(1) 政府采购项目投标保证金交纳要求：</p> <p>保证金交纳金额：01包 30000 元；02包 20000 元。</p> <p>②保证金收取（到账）截止时间：详见贵州省政府采购网采购公告或贵州省公共资源交易公共服务平台采购公告；（温馨提示：为确保保证金交纳成功，建议您在投标保证金交纳截止时间前 1 个工作日的 16:00 前完成保证金绑定。）</p> <p>③按贵州省公共资源交易中心相关规定办理交纳和退还投标保证金。</p> <p>④贵州省公共资源交易公共服务平台采用保证金与项目绑定的模式，请交纳保证金后及时绑定要投标的项目，绑定后保证金生效。</p> <p>(2) 银行转账形式提交投标保证金</p> <p>①贵州省公共资源交易公共服务平台以银行转账方式交纳的投标保证金，须由投标人在投标截止时间前自行在系统内与投标项目进行绑定。</p> <p>②在交纳保证金前，请先在交易系统的“企业诚信管理系统—企业基本信息—银行账户”下验证“开户银行、基本账户号、基本户开户支行号、基本户账户名称”等信息是否正确完善。检查完毕后，通过基本账户将保证金转入贵州省公共资源交易中心保证金账户。</p> <p>开户名称：贵州省公共资源交易中心</p> <p>开 户 行：贵州银行股份有限公司贵阳展览馆支行</p> <p>账 号：0109001400000182-0002</p> <p>③保证金转账成功后登陆交易系统，点击【保证金管理】菜单下的【交纳流水查看】，查看该笔保证金是否鉴收成功。</p> <p>④保证金鉴收成功后，点击【项目绑定】菜单中绑定投标项目，点</p>

	<p>击【绑定】按钮，绑定成功后保证金方可生效。</p> <p>⑤项目绑定成功后，点击【交纳凭证】按钮，可打印保证金交纳凭证。未绑定或未绑定成功的，视为未交纳投标保证金，不能参加项目投标。</p> <p>⑥未绑定成功的保证金在 60 日内将自动进行退款。</p> <p>（3）银行保函、保证保险、合法担保机构出具的担保等方式提交投标保证金</p> <p>①投标人通过贵州省公共资源交易综合金融服务平台在线办理的电子保函：包含银行保函、保证保险、担保保函等（注：内容应载有采购人名称、投标人名称、项目名称、标段名称、投标保证金金额、有效期（应不小于投标有效期），可直接在交易系统中确认，需将电子保函与电子投标文件一并提交，不再验证真伪。</p> <p>②对贵州省公共资源交易综合金融服务平台以外办理的投标保函（含纸质保函）、合法担保机构出具的担保，须将电子保函原件与电子投标文件一并提交，通过官网查询验证未通过的，视为未按规定交纳投标保证金。</p> <p>（4）未尽事宜请参照贵州省公共资源交易中心具体规定执行。</p>
<p>投标有效期</p>	<p>开标时间之日起 90 日。</p>
<p>投标文件</p>	<p>（1）投标文件编制：通过贵州省公共资源交易公共服务平台下载“投标文件制作工具”编制投标文件，生成电子投标文件，使用数字（CA）证书或移动（CA）证书（贵州交易通 APP、标信通 APP）进行加密、签章。</p> <p>（2）投标文件提交方式：加密的电子投标文件上传至贵州省公共资源交易公共服务平台。</p> <p>（3）提交投标文件截止时间：详见贵州省政府采购网采购公告或贵州省公共资源交易公共服务平台采购公告，逾期上传或未加密的投标文件或不符合规定格式的投标文件，贵州省公共资源交易公共服务平台将予以拒收。</p> <p>（4）本项目为电子招标远程开标项目，投标人须在递交投标文件</p>

	<p>截止时间前完整的将加密电子投标文件上传到贵州省公共资源交易公共服务平台，投标截止时间前未完成投标文件传输或撤回投标文件的，视为未递交投标文件。投标截止时间后，贵州省公共资源交易公共服务平台不再接收投标文件。远程开标需使用数字（CA）证书或移动（CA）证书（贵州交易通 APP、标信通 APP）进行解密。</p> <p>（证书使用事宜咨询电话如下：数字（CA）证书咨询电话：0851-85971671/85971629；移动（CA）证书（贵州交易通 APP、标信通 APP）技术保障电话：18785066386）。</p>
样品/样机	是否需要提交：否。
开标时间、地点	<p>（1）开标时间：详见贵州省政府采购网采购公告或贵州省公共资源交易公共服务平台采购公告。</p> <p>（2）开标地点：贵州省公共资源交易中心（贵州省贵阳市遵义路 65 号）。投标人通过贵州省公共资源交易公共服务平台参加线上开标会议，对加密的电子投标文件进行解密。</p>
开标程序	<p>（1）按下列程序进行开标：</p> <p>①招标人、代理机构、投标人登录电子开标系统。</p> <p>②投标文件递交截止时间后，招标人或代理机构确认网上开标会开始，系统显示投标人名称。</p> <p>③招标人或代理机构通过系统发出投标文件解密指令，投标人应在解密指令发出后使用数字证书，在规定时间内完成解密。投标人未在规定时间内完成解密并无合理原因的，视为撤销投标文件。</p> <p>④投标人解密成功后，网上开标系统只显示该投标人自身投标报价。投标人应对系统提取的报价进行确认，确认时间为 10 分钟内。投标人解密成功后，如发现系统提取的自身投标报价不正确，可通过系统向招标人或代理机构提出异议，招标人或代理机构可暂停开标，由交易中心技术人员通过网上开标系统核实报价情况，核实确定是否修正异议投标人报价后，继续开标进程。</p> <p>⑤确认报价后，系统生成开标记录表，内容应包含所有投标人名称和招标文件规定的其他内容，并将开标记录表在网上开标系统内公</p>

	<p>开。</p> <p>⑥各投标人在确认报价环节后,应对开标记录表内容进行签章确认,确认时间为 10 分钟内。未在规定时间内对开标记录表进行签章且未提出异议(质疑)的,视为默认开标结果。</p> <p>⑦开标结束。</p> <p>(2) 特别提示:</p> <p>①本项目为“远程投标、网上开标”项目,为保证项目开标顺利进行,投标人参与投标和开标时应妥善保管数字证书,确保数字证书在有效期内。投标人由于数字证书遗失、损坏、更换、续期等导致投标文件无法解密的,投标人自行承担 responsibility。投标人应当自行负责参与网上开标的网络环境、硬件环境正常。在开标前,投标人应利用参与开标的电脑提前 1 至 2 天登入开标系统进行电脑配置环境检测,并按提示设置电脑环境。</p> <p>②按照《贵州省公共资源交易网上开标操作办法(试行)》第三章意外情况处理第二十条电子交易系统出现下列情形之一的暂停项目开标,由招标人(采购人)或其委托的代理机构、交易中心研究提出意见,视情况向监督部门报告:</p> <p>a. 开标项目电子服务、交易系统服务器发生故障导致无法访问网站或无法使用系统的。</p> <p>b. 开标项目电子服务、交易系统的软件或网络数据库出现错误不能进行正常操作的。</p> <p>c. 系统存在安全漏洞,有潜在泄密风险的。</p> <p>d. 交易系统计算机病毒发作,导致系统无法正常运行的。</p> <p>e. 电力系统发生故障,导致交易系统无法运行的。</p> <p>f. 其他非投标人(供应商)原因,导致开标无法正常进行的。</p> <p>系统故障在三个小时内排除的项目开标重新启动。三个小时内未排除的,另行通知网上开标时间。</p>
<p>评标方法</p>	<p>(1) 评定单位:按产品包为单位进行。</p> <p>(2) 评标办法:综合评分法(详见第四章)。</p>

履约保证金	是否需要提交：否。
招标代理服务费	<p>(1) 以中标通知书中确定的中标金额作为收费的计算基数，投标人报价不含招标代理服务费。</p> <p>(2) 招标代理服务费收费标准：参考国家计委计价格〔2002〕1980号文件、国家发展改革委发改办价格〔2003〕857号文件收费标准收取招标代理服务费，发出中标通知书的同时，向中标供应商收取招标代理服务费。</p> <p>(3) 中标供应商在领取中标通知书时交纳招标代理服务费。</p> <p>(4) 招标代理服务费交纳账户：</p> <p>开户名称：贵州卫虹招标有限公司</p> <p>开户行：工商银行贵阳市云岩支行</p> <p>账号：2402000329200068912</p>

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

第三章 投标人须知

一、说明

1. 适用范围

1.1 本招标文件适用于本次投标邀请中所叙述项目的采购。

2. 定义

2.1 “采购人”系指获得资金或贷款的国家机关、企事业单位或者其他社会组织。

2.2 “投标人”系指向采购代理机构提交投标文件的供应商。中标后，即为“中标供应商”。

2.3 “采购代理机构”系指依法从事招标代理业务并提供相关服务的专门机构。本招标项目的采购代理机构特指“投标须知表”中所述的采购代理机构。

2.4 “制造商”（或称“生产企业”、“生产制造商”）系指产品的直接生产创造者，不包括委托加工、委托生产制造等企业。

2.5 “货物或产品”系指“采购需求”中所列的所有物品、备件、工具、手册及其它有关技术资料 and 材料。

2.6 “货物配套服务”系指招标文件规定投标人须承担的运输、安装调试、技术服务（包括设计、开发、集成等）、培训、验收、售后服务和其它类似的义务。

2.7 “核心产品”（也称“主产品”）系指非单一产品采购项目（如系统集成、一个产品包中包含多个产品）中，采购人可根据采购需求的技术构成、产品价格比重等因素合理确定的产品。

2.8 “授权代表”（或称“被授权代表”）系指提交投标文件的投标人针对本次项目所授权的、能全权代表该投标人处理本次项目有关事宜的完全民事行为能力人。

2.9 公告媒体：省级以上人民政府财政部门指定政府采购信息发布媒体，即贵州省政府采购网（贵州省政府购买服务信息平台）。

2.10 “书面”表示有收到证明的书面通讯（如传真、信函等）。

2.11 “天”、“日”系指日历天数。

3. 合格的投标人

3.1 符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条之供应商资格条件要求。

3.2 不得与本招标项目的采购代理机构存在产权关系。

3.3 满足招标文件对投标人的资质要求和实质性要求。

3.4 采购人可根据项目实际需要确定是否接受联合体投标。允许联合体投标的项目，投标人须提供联合体协议，并只能组建一个联合体，组成联合体各投标人均满足招标文件规定的有关资质要求。

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

3.6 为项目提供整体设计、规范编制或项目管理、监理、检测等服务的投标人，不得再参加该项目的其他采购活动。

3.7 参加本次政府采购活动3年内因违法经营被禁止在一定期限内参加政府采购活动，期限届满的，可以参加政府采购活动。

4. 合格的货物

4.1 投标人按照投标文件承诺的货物的品牌、产地、质量、价格、有效期及时供货。

4.2 投标人提供的所有货物，来源地均应为中华人民共和国或与中华人民共和国有官方贸易关系的国家或地区。经过有关监督部门审批的，可接受进口产品参与投标。

4.3 强制采购：本招标项目采购的货物若属于“节能产品政府采购品目清单”范围且标注为“政府强制采购产品”的，实施强制采购。投标人应当提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书。

4.4 信息安全产品应符合相应的信息安全规范和标准要求，获得国家信息安全产品认证，投标人应当提供中国网络安全审查技术与认证中心颁发的有效认证证书。

4.5 外商投资企业在我国境内生产的产品视同国内产品。

5. 投标费用

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

6. 项目属性、采购方式、开标方式

6.1 项目属性：货物采购(含伴随、配套服务)。

6.2 采购方式：公开招标。

6.3 开标方式：贵州省公共资源交易公共服务平台线上电子开标。

二、招标文件

7. 招标文件构成

7.1 招标文件由下列内容构成：

7.1.1 投标邀请

7.1.2 投标须知表

7.1.3 投标人须知

7.1.4 评标办法

7.1.5 采购需求

7.1.6 通用合同格式及条款

7.1.7 投标文件格式

7.2 投标人应认真阅读招标文件中所有的事项、格式、条款和技术规范等要求。投标人没有按照招标文件要求提交全部资料，或者投标文件没有对招标文件各方面作出明确响应可能导致投标无效。

8. 招标公告的公告期限、质疑

8.1 招标公告的公告期限为5个工作日，以财政部门指定的政府采购信息公告媒体发布公告之日起算。

8.2 任何对招标文件提出质疑的潜在投标人，均应在下述规定时效内以书面形式一次性向采购代理机构提出，在规定时效内未提交书面质疑的，视为充分理解并认可招标文件所有内容。

8.2.1 招标公告期限内获取招标文件的，在获取招标文件之日起七个工作日内。

8.2.2 招标公告期限后获取招标文件的，在公告期限届满之日起七个工作日内。

8.3 不接受口头方式或电话方式或未经采购代理机构认可的方式进行的质疑，书面质疑函参照财政部的《政府采购供应商质疑函范本》，附法定代表人身份证明书、法定代表人授权委托书，加盖公章，否则将不予接受。

8.4 潜在投标人提出质疑应当提供必要的证明材料。

9. 招标文件的澄清或修改、现场考察或答疑会

9.1 采购人或采购代理机构可以对已发出的招标文件进行必要的澄清或修改。澄清或修改在原公告媒体发布澄清公告，澄清或修改的内容为招标文件的组成部分。招标文件针对同一问题多次澄清或修改时，以最后发出的公告为准。

9.2 澄清或修改的内容可能影响投标文件编制的，采购人或采购代理机构视具体情况顺延提交投标文件的截止时间。

9.3 采购人或采购代理机构可以在招标文件提供期限截止后，组织已获取招标文件的潜在投标人现场考察或召开开标前答疑会。潜在投标人应当在招标文件载明的时间、规定地点参加现场考察或答疑会，未参加的潜在投标人视同认可或理解已获取的招标资料，并承担因未参加现场考察或答疑会带来的影响。采购人不接受潜在投标人单独申请现场考察的请求。

三、投标文件的编制

10. 投标的语言和计量单位

10.1 投标人提交的投标文件以及投标人与采购代理机构就有关投标的所有来往函电均应使用简体中文书写。投标人可以提交使用其它语言的资料，但有关段落必须译成中文，在解释或有差异矛盾时以中文翻译件为准。

10.2 投标文件中所使用的计量单位除招标文件中有特殊规定外，一律使用法定计量单位。

11. 投标文件构成

11.1 投标人根据贵州省公共资源交易公共服务平台的“投标文件制作工具”的要求，顺序编制投标文件并提供相应证明材料。

12. 选择性投标和同一品牌产品投标的处理

12.1 不接受任何选择性投标方案（投标报价）。投标人只能选择满足或优于采购需求的一个方案参与投标，不接受选择多个方案参与投标，否则投标无效；同一投标方案不允许填报两种以上（含两种）的价格，否则投标无效。

12.2 采用综合评分法的项目，提供相同品牌产品且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一产品包投标的，按一个投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标供应商推荐资格；评审得分相同的，投标报价低的获得中标供应商推荐资格；得分且投标报价相同的并列，依序按技术、商务的得分情况，得分最高的获得中标供应商推荐资格；同品牌的其他投标人不作为中标候选人。

12.3 采用最低评标价法的项目，提供相同品牌产品的不同投标人以其中通过资格审查、符合性审查且报价最低的参加评标；报价相同的，由采购人或者采购人委托评标委员会按照招标文件评标办法规定的方式确定一个参加评标的投标人，未规定的采取随机抽取方式确定，同品牌的其他投标人视为投标无效。

12.4 非单一产品招标项目（如系统集成项目、一个产品包中包含多个产品）中，采购人可根据采购项目的技术构成、产品价格比重等因素合理确定核心产品。多个投标人提供的核心产品品牌相同的，按前述 2 项规定处理。

13. 投标报价

13.1 投标人应在“投标书”中标明货物的投标报价。投标报价为包括货物价格以及其他相关费用在内的一次性包干报价，即在投标有效期和合同履行期内，该报价固定不变。

13.2 分项报价表的价格应包括货物价格以及“投标须知表”、“采购需求”中列出的其他服务费用（分项报价表可根据实际情况由投标人自行设计提供）。

13.3 投标人根据第 13.2 条款的规定将投标报价分成几部分，为了方便评标委员会对价格构成的合理性进行比较评审。

13.4 除招标文件允许的“因数量分配产生的合同总价调整情况”外，投标人的投标报价在合同执行过程中是固定不变的，不得以任何理由予以变更。任何包含价格调整要求的投标，将被拒绝并按无效投标处理。投标人存在赠送配件或

赠送消耗材料等优惠情况，报价不作调整。

13.5 采购预算以有关部门批准或备案的金额为准，采购人根据招标需要可确定最高限价。

14. 投标货币

14.1 采用人民币报价。

15. 投标保证金

15.1 投标人应按“投标须知表”规定金额、规定方式交纳投标保证金，作为投标文件的组成部分。

15.2 投标保证金是为了保护采购人和采购代理机构免遭因投标人的行为而蒙受损失。采购人和采购代理机构可根据第 15.6 条款的规定，享有向贵州省公共资源交易中心提出申请不予退还投标保证金的权利。

15.3 未按第 15.1 条款的规定随附投标保证金的投标，按资格性审查要求的规定视为未实质性响应作无效投标处理。

15.4 未中标投标人的投标保证金，在中标通知书发出后五个工作日内，按照贵州省公共资源交易中心流程办理投标保证金退还手续。

15.5 中标供应商的投标保证金，在中标供应商向采购代理机构交纳招标代理服务费、领取中标通知书、按第 30 条款规定签订合同后的五个工作日内，按照贵州省公共资源交易中心流程办理投标保证金退还手续。若公告期间发生质疑或投诉，与质疑或投诉事项相关的投标人的投标保证金的退还时间将相应延长，待质疑、投诉处理完毕之后予以办理。

15.6 下列任何情况发生时，投标保证金将不予退还：

15.6.1 投标人在招标文件规定的投标有效期内撤销投标文件的。

15.6.2 中标供应商在规定期限内未按第 30 条款规定签订合同的。

15.6.3 中标供应商将中标项目转让给他人，或者在投标文件中未说明，且未经采购人同意，将中标项目分包给他人的。

15.6.4 中标供应商拒绝履行合同义务的。

15.6.5 法律法规规定的其他不符合退还保证金的情形。

16. 投标有效期

16.1 投标文件自“投标须知表”规定的开标时间之日起，在规定期限内保

持有效。

16.2 特殊情况下，在投标有效期结束之前，采购代理机构可要求投标人同意延长投标有效期。投标人可拒绝采购代理机构提出延长投标有效期的要求，但不影响投标保证金的退还。同意延长投标有效期的投标人不会被要求和允许修正投标内容。在这种情况下，第 15 条款有关投标保证金的退还和不予退还的规定将在同意延长的有效期内继续有效。

17. 投标文件的式样和签署

17.1 通过贵州省公共资源交易公共服务平台下载“投标文件制作工具”编制投标文件，生成电子投标文件，使用数字（CA）证书或移动（CA）证书（贵州交易通 APP、标信通 APP）进行加密、签章。

17.2 电子投标文件的每一页都应加盖电子签章，明确要求签字的地方必须根据要求由投标人法定代表人（印章或签字）或授权代表（签字）。

四、投标文件的提交

18. 电子投标文件的提交

18.1 投标人应在“投标须知表”规定的提交投标文件时间前将加密的电子投标文件上传至贵州省公共资源交易公共服务平台。

18.2 逾期上传或未加密的投标文件或不符合规定格式的投标文件，贵州省公共资源交易公共服务平台将予以拒收，视为未提交电子投标文件，投标无效。

18.3 投标人应充分考虑到网络环境、网络带宽等因素，因投标人自身原因造成的投标文件上传不成功由投标人自行承担全部责任。

19. 投标文件的补充、修改与撤回

19.1 投标人在投标截止时间前，可以对已递交的投标文件进行补充、修改或者撤回，补充、修改的内容应当按照招标文件要求签署、盖章，作为投标文件的组成部分。以最后一次上传的投标文件为准。

19.2 在投标截止时间之后，投标人不得对投标文件做任何修改。

19.3 “投标须知表”规定的投标有效期内，投标人不得撤回投标文件。

五、开标与评标

20. 开标及资格审查

20.1 开标

20.1.1 采购代理机构按“投标须知表”规定的时间组织开标会议。

20.1.2 采购代理机构通过贵州省公共资源交易公共服务平台发出投标文件解密指令，投标人应在解密指令发出后使用数字（CA）证书或移动（CA）证书（贵州交易通 APP、标信通 APP）进行解密。投标人因自身原因解密不成功的，视为撤销投标文件，投标无效。

20.1.3 投标人均解密完成后，由贵州省公共资源交易公共服务平台对解密的投标报价进行线上唱标。投标人须注意，唱标行为本身不作为证明投标文件有效的依据。

20.2 开标注意事项：投标人应妥善保管数字（CA）证书，确认数字（CA）证书或移动（CA）证书（贵州交易通 APP、标信通 APP）在有效期内，由于数字（CA）证书遗失、损坏、更换、续期等原因导致投标文件无法成功解密的，投标人自行承担 responsibility。

20.3 贵州省公共资源交易公共服务平台出现下列情形的，将暂停线上开标程序。

20.3.1 开标项目电子服务、交易系统服务器发生故障，导致无法访问网站或无法使用系统。

20.3.2 开标项目电子服务、交易系统的软件或网络数据库出现错误，不能进行正常操作的。

20.3.3 系统存在安全漏洞，有潜在泄密风险的。

20.3.4 交易系统计算机病毒发作，导致系统无法正常运行的。

20.3.5 电力系统发生故障，导致交易系统无法运行的。

20.3.6 其他非投标人原因，导致开标无法正常运行。

上述情形导致系统故障在短时间内无法解决排除的，或其他不可抗力因素，无法继续使用的情况时，暂停线上开标和评标程序；由招标人（采购人）或其委托的代理机构、交易中心研究提出意见，视情况向监督部门报告；系统故障在三

个小时内排除的项目开标重新启动，三个小时内未排除的，另行通知网上开标时间。

20.4 资格性审查

开标会议结束后，采购人或采购代理机构依法对投标人的资格性进行审查，以“资格性审查”内容为准。没有通过资格性审查的投标人，不得进入评标程序；合格的投标人不满足3家的，产品包不得进入评标程序。

21. 评标委员会

21.1 采购人或采购代理机构将根据项目的特点依法组建评标委员会，评标委员会成员人数为7人及以上单数。

21.2 评标委员会成员名单在公布中标结果前应当保密。

22. 投标文件的澄清

22.1 评标过程中，评标委员会可以要求投标人对其投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或有明显文字和计算错误的内容等进行澄清、说明或补正，但不得寻求或允许提供超出投标文件的范围或改变投标文件的实质性内容，有关澄清、说明或补正应以书面形式进行。

22.2 投标文件算术错误将按以下顺序及方法修正：**开标一览表（报价表）内容（系指投标人在贵州省公共资源交易公共服务平台-网上交易大厅中经解密、确认的投标报价）与投标文件中相应内容不一致的，以开标一览表（报价表）为准**；若用文字表示的数值（大写金额）与用数字表示的数值（小写金额）不一致的，以文字表示的数值（大写金额）为准；若单价金额小数点或百分比有明显错位的，以开标一览表的总价为准，修改单价；若总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准。同时出现两种以上不一致的，按上述规定的顺序进行修正。如果投标人不接受对其算术错误的修正，将作无效投标处理。

23. 投标文件的审查

23.1 符合性审查：评标委员会对符合资格的投标人的投标文件进行符合性审查，以确定其是否满足招标文件的实质性要求。没有通过符合性审查的投标人，不得进入评标程序。合格的投标人不满足3家的，产品包评标工作结束。

23.2 评标委员会有权对投标文件是否构成实质性偏差作出合理判断，决定投标的响应性仅根据投标文件本身的内容，不得寻求外部的证据。

23.3 根据第 23.4 和 24 条款的规定，评标委员会将审查投标文件是否实质性响应招标文件的要求，实质性响应的投标应与招标文件要求的全部条款、条件相符，没有重大偏离。对关键条文的偏离、保留、反对将视为实质性的偏离。

23.4 投标人不得通过修正或撤销不符合要求的偏离或保留，使其投标成为实质性响应的投标。投标人或投标文件存在下列情形之一的，投标无效。

23.4.1 报价超过采购预算或最高限价（若有）的。

23.4.2 投标单价超过招标文件规定的单价限价的。

23.4.3 未按照招标文件规定进行签署、盖章的。

23.4.4 投标有效期不满足要求的。

23.4.5 不具备招标文件规定资格（质）要求的或没有提供证明材料以证明具备招标文件中规定资格（质）要求的。

23.4.6 投标文件未按招标文件规定的格式填写，或填写的内容不全，或辨认不清产生歧义，或涂改处未加盖投标人公章或法定代表人印章的。

23.4.7 投标人提交两份以上内容不同的投标文件，或者在同一份投标文件中对同一产品包报两个以上报价的。

23.4.8 投标人与通过资格审查的单位在名称和组织结构上不一致，不能提供其权利义务转移的合法有效证明的。

23.4.9 评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响产品质量或不能诚信履约的，要求其在评标现场合理的时间提供书面说明、或提交相关证明材料；投标人不能证明其报价合理性的。

23.4.10 投标人以他人名义投标、串通投标、以行贿手段谋取中标或者以弄虚作假等方式投标的。

23.4.11 投标文件附有采购人不能接受的附加条件的。

23.4.12 投标人拒不按照要求对投标文件进行澄清、说明或者补正的。

23.4.13 投标产品数量、供货范围（或交货地点）、交货期不满足招标文件要求的，评标委员会一致认定投标人所投产品的规格、技术或服务明显不能满足采购需求的。

23.4.14 存在下列情形之一的，视为投标人串通投标：

(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。

23.4.15 属于“节能产品政府采购品目清单”范围且标注为“政府强制采购产品”实施强制采购的，未提供或未提供齐全国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书的。

23.4.16 本项目所采购的产品中未允许原装进口产品投标，投标人采用进口产品投标的。

23.4.17 法律、法规和招标文件规定的其他无效情形。

24. 投标文件的评价

24.1 评标委员会将按照第 23 条款规定，对确定为实质性响应招标文件要求的投标文件进行评价和比较。

24.2 计算投标报价时，以货物到达采购人指定地点安装、调试且达到采购人使用要求为依据，包括增值税和其他税费（如运费、保险费等），对所有列入评审范围的投标文件应适用相同计算口径，在同一基准上进行评审。

24.3 评标委员会按“投标须知表”规定的评标办法进行评审。

24.4 评标委员会按“投标须知表”规定的评定单位进行评审。

25. 保密规定

25.1 凡是属于审查、澄清、评审和比较的有关资料以及授标建议等均不得向投标人或其他无关的人员透露。

25.2 投标人所进行的力图影响评标结果的不公正活动，可能导致其投标无效。

六、授予合同

26. 中标（成交）公告

26.1 采购代理机构在原公告媒体发布中标（成交）公告，公告期限为 1 个

工作日。

26.2 投标人认为中标（成交）结果使自己的权益受到损害，可以在法律法规规定的时效内，列举具体理由及有效证据以书面形式一次性向采购代理机构提出质疑。

26.3 投标人行使质疑权利时，须坚持“谁主张谁举证”，遵守“实事求是”和“谨慎性”原则，承担使用虚假材料或恶意方式质疑的法律责任，采购人或采购代理机构将遵循“谁过错谁负担”的原则，在过错方交纳相关的调查论证费用后，再退还投标保证金。

26.4 无论是质疑方还是被质疑方，均须主动配合采购代理机构或采购人寻找相关证据，并承诺同意延长投标保证金及投标样机（若有）的退还时间。对于采购代理机构要求补充的证据材料，投标人不能无故推脱或者不予配合，否则，采购代理机构有权不支持退还其投标保证金。

26.5 不接受口头方式或电话方式或未经采购代理机构认可的方式进行的质疑，书面质疑函参照财政部的《政府采购供应商质疑函范本》，附法定代表人身份证明书、法定代表人授权委托书，加盖公章，否则将不予接受。

27. 合同授予标准

27.1 采购人将把合同授予被确定为实质性响应招标文件要求的投标人。

27.2 采购人按照评标委员会推荐的中标候选人顺序确定中标供应商，若出现中标候选人并列的情形，由采购人委托评标委员会采取随机抽取的方式确定中标供应商。

27.3 出现下列情形之一的，采购人可以与排位在中标供应商之后第一位的中标候选人签订采购合同，也可以重新组织采购。

27.3.1 排名第一的中标候选人，因自身原因放弃中标资格或因不可抗力因素不能履行合同的。

27.3.2 经质疑，评标委员会或采购代理机构审查确认中标供应商在本次采购活动中存在违法违规行为，或其他原因使质疑成立，中标资格无效的。

27.3.3 在履行采购合同前，采购人发现排名第一的中标候选人存在未实质性响应招标要求的情况，并得到评标委员会确认的。

28. 追加采购的权力

28.1 采购人在采购合同履行中，需追加与合同标的相同的货物时，在不改变合同其它条款的前提下，可以与中标供应商协商签订补充合同，但补充合同的金额不得超过原合同采购金额的百分之十。

29. 中标通知书

29.1 中标供应商确定后，采购代理机构向中标供应商发出中标通知书。

29.2 中标通知书是合同的组成部分。

29.3 在合同未履行前，出现影响中标结果的情况，对于中标供应商的经济损失，采购代理机构和采购人均无需承担赔偿责任。

29.4 采购代理机构无义务向投标人解释未中标原因和退回投标文件。

30. 签订合同

30.1 中标供应商领取中标通知书后三十天内与采购人签订采购合同。

30.2 按“投标须知表”规定提交履约保证金。

30.3 “招标文件”、中标供应商的“投标文件”及其澄清文件等，均为签订采购合同的依据。

30.4 中标供应商未在规定限期内提交履约保证金或签订合同的，视为自动放弃中标资格，投标保证金或履约保证金将不予退还。在此情况下，采购人可将合同授予排名次高的中标候选人，或重新组织采购。

30.5 在签订合同过程中，若发现中标供应商以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假骗取中标的，或未实质性响应招标文件要求的，采购人有权取消其中标资格，并追究相应的法律责任。

七、其他

31. 招标代理服务费

31.1 招标代理服务费收费标准：按“投标须知表”规定标准进行计算。

31.2 中标供应商在领取中标通知书时交纳招标代理服务费。

32. 投标人的严重违法行为

32.1 投标人存在下列情形之一的，处以采购项目中标金额千分之五以上千分之十以下的罚款，由相关部门列入不良行为记录名单，在一至三年内禁止参加

采购人一切采购活动，并予以公告，有违法所得的，并处没收违法所得，情节严重的，吊销营业执照；构成犯罪的，依法追究刑事责任：

32.1.1 提供虚假材料谋取中标的。

32.1.2 采取不正当手段诋毁、排挤其他投标人的。

32.1.3 与采购人、其他投标人恶意串通的。

32.1.4 向招标采购人行贿或者提供其他不正当利益的。

32.1.5 在招标过程中与招标采购人进行协商谈判、不按照招标文件和中标供应商的投标文件订立合同，或者与采购人另行订立背离合同实质性内容的协议的。

32.1.6 拒绝有关部门监督检查或者提供虚假情况的。

投标人有前款第（32.1.1）至（32.1.6）项情形之一的，投标或中标无效。

33. 本项目如果存在资质、专利、授权、经营、经济等各类纠纷、仲裁或诉讼问题的，采购人、评标委员会和采购代理机构均不承担任何责任。评标委员会决定投标的响应性仅根据投标文件本身的内容，而不寻求外部的证据。

34. 解释权

34.1 投标人必须遵守《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国政府采购实施条例》《政府采购货物和服务招标投标管理办法》、贵州省政府采购相关法律法规规定，若有违反，将依法处理。

34.2 本招标文件的解释权归采购代理机构。

上海儿童医学中心
械采购项目

供应商保证金缴纳须知

投标保证金应以招标文件规定的交纳形式进行交纳，供应商可通过**贵州省公共资源交易综合金融服务平台PC端**或移动端（贵州交易通APP）在线办理电子保函（注：其内容应载有采购人名称、供应商名称、项目名称、标段名称、保证金金额、有效期，且其有效期应不小于投标有效期），直接在交易系统中确认；未通过贵州省公共资源交易综合金融服务平台**交纳投标保证金的，应在交易系统中选择“纸质保函”交纳方式，并上传保函扫描件，上传内容确保清晰可见。采购人（代理机构）在开标时对其进行真伪验证，通过上传保函中提供的在线官网地址进行查验，检查未通过或不能查验的视为未按规定交纳投标保证金。**

履约担保：需要提交履约担保的，可通过“贵州省公共资源交易综合金融服务平台”在线办理电子履约保函（银行保函、保证保险、担保保函）。登录交易大厅（<https://ggzy.guizhou.gov.cn/hallweb/#/login>）进入“**金融服务-电子保函及贷款**”即可办理，咨询电话：0851-85971629、0851-85971703。

报价与最高限价表

标包名称：01包

序号	报价名称	报价形式	最高限价	报价单位	是否主报价	报价形式说明
1	投标报价	金额报价	2645068	元	是	

标包名称：02包

序号	报价名称	报价形式	最高限价	报价单位	是否主报价	报价形式说明
1	投标报价	金额报价	1722339	元	是	

开标一览表

项目名称：上海儿童医学中心贵州
医院2025年手术器械采
购项目

项目编号：P520000202500083G

(一) 唱标记录

标包名称:01包

序号	投标单位名称	投标报价(元)	交货期(日历天)	签名
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

标包名称:02包

序号	投标单位名称	投标报价(元)	交货期(日历天)	签名
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				

序号	投标单位名称	投标报价(元)	交货期(日历天)	签名
8				

(二) 开标过程中的其他事项记录

(三) 出席开标会的单位和人员 (附签到表)

招标人代表：_____ 记录人：_____ 监标人：_____ _____年____月____日

评标办法前附表

1、项目基本信息

项目编号：P520000202500083G

项目名称：上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

采购方式：公开招标

项目资金来源：财政资金

PPP项目：否

2、标包信息

标包1：01包

基本信息

标包编号：P520000202500083G001

标包名称：01包

评标办法：综合评分法

是否考虑小微企业价格扣除：是

是否考虑政策性加分：否

资格审查方式：资格后审

是否接受联合体：否

是否缴纳投标保证金：是

中标方法：推荐中标候选人

核心产品名称：显微剪刀、镊子、喉镜

报价评审：有

预算金额(元)：3056433

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
------	----	------	------	----

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
资格性审查	1	具有独立承担民事责任的能力	提供法人或者其他组织的营业执照等证明文件，自然人投标的提供身份证明。	
	2	具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度	供应商是法人的，应提供2023年度或2024年度经审计的财务报告，或基本开户银行出具的2025年的资信证明。部分其他组织和自然人，没有经审计的财务报告，可以提供基本开户银行出具的2025年的资信证明。	
	3	具有履行合同所必需的设备和专业技术能力	自行承诺具备履行合同所必需的设备和专业技术能力（承诺函自拟）。	
	4	具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录	①提供2024年6月（含）至今任意三个月缴纳税收的凭据或证明材料（依法免税的，提供有效的证明文件）。 ②提供2024年6月（含）至今任意三个月社会保障资金缴纳证明材料（不需要缴纳社保资金的，提供有效的证明文件）。	
	5	参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有违法违规记录	提供参加本次政府采购活动前三年内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的书面声明（自行声明）。	

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	6	法律、行政法规规定的其他条件	<p>①投标人自行承诺：在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、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，查询截止时点为开标当日评审前，对列入失信被执行人、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的供应商，拒绝其参与本次政府采购活动，并承担由此造成的一切法律责任及后果（承诺自拟）。</p> <p>②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，采购人或采购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，查询投标人是否属于法院失信被执行人，如被列入将拒绝其参与本次政府采购活动。</p>	
	7	投标人自行承诺不存在下述情形	单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。	

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	8	本项目所需特殊行业资质	(1) 投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为代理商的须提供《医疗器械经营许可证》或医疗器械经营许可备案证明材料（经营范围覆盖投标产品）。 (2) 投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为制造商的须提供《医疗器械生产许可证》。 (3) 投标产品属于医疗器械管理的产品须提供投标产品医疗器械注册证（含登记表（若有）等附件）或医疗器械备案证书（凭证）。	
	9	提供投标保证金证明材料。	提供投标保证金证明材料。	
	10	提供法定代表人身份证明书。	提供法定代表人身份证明书。	
	11	提供法定代表人授权委托书（委托授权代理人时必须提交）。	提供法定代表人授权委托书（委托授权代理人时必须提交）。	
符合性审查	1	招标文件“第五章 采购需求”中“二、商务要求”	满足招标文件规定。	
	2	无效投标审查	招标文件“第三章 投标人须知”第23.4条款中认定为无效投标的情形。	

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
商务评审	1	售后服务方案（主观分）	<p>评标委员会根据投标供应商提供的《售后服务方案》（包括但不限于：售后服务承诺、备品备件情况、安装调试、产品质量保障措施、配送质量保障措施、应急预案等）进行综合评审：</p> <p>(1) 《售后服务方案》内容细致且完善，产品质量保障措施妥当，备品备件充分，配送质量保障措施可行，应急预案及售后服务承诺优于招标文件要求的得5分；</p> <p>(2) 《售后服务方案》内容较细致较完善，产品质量保障措施较为妥当，备品备件较充分，配送质量保障措施可行，应急预案及售后服务承诺满足招标文件要求得3分；</p> <p>(3) 《售后服务方案》内容不够细致及完善，备品备件一般，产品质量保障措施及配送质量保障措施不足以对产品的质量及配送有保障，应急预案及售后服务承诺基本满足招标文件要求的得1分；</p> <p>(4) 《售后服务方案》内容不全，无备品备件，产品质量保障措施及配送质量保障措施不得当，无任何售后服务承诺的得0分。</p>	5.00

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	2	业绩评价（客观分）	评标委员会根据投标供应商提供的2022年1月至今所投同类产品的销售业绩进行评价：每提供1份有效销售业绩得1.7分，最高可得6.8分；注：产品销售业绩为投标供应商的或者生产厂家的均认可。须提供加盖公章且清晰的合同扫描件作为证明材料，若公章或采购合同内容不清晰，评标委员会有权否认该业绩，投标供应商须对业绩证明材料的真实性负责。	6.80
	3	授权书评价（客观分）	评标委员会根据投标供应商提供所投产品生产厂家或者国内总代理出具的针对本项目的授权书情况进行评分（需提供授权书清单及计算出覆盖率）： （1）提供覆盖（不含90%）90%以上产品的厂商授权书的得5分； （2）提供覆盖（不含70%）70%-90%产品的厂商授权书的得3分； （3）提供覆盖（不含50%）50%-70%产品的厂商授权书的得1分； （4）提供覆盖50%及以下产品的厂商授权书的得0分。	5.00
	4	质保期承诺评价（客观分）	该产品包中所有产品的质保期均为1年，投标供应商承诺在1年基础上每增加1年得2.5分，最高可得5分。注：须提供加盖公章的质保期承诺函作为证明材料。	5.00

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
技术评审	1	投标响应评价（客观分）	<p>(1) 投标响应完全满足或优于招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件：采购清单及技术要求”中技术参数要求，得分43.2分。</p> <p>(2) 投标响应与招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件：采购清单及技术要求”中任意一项存在负偏离，在43.2分基础上扣减0.3分条，扣到0分为止。（技术条款共计144项）</p> <p>注：①证明材料：“CFDA认可的检验中心针对投标产品出具的检验报告”或“产品官方宣传彩页”或“原厂技术白皮书”或“厂家技术参数确认函”（注：招标文件“技术参数”中有特殊要求提供证明材料的，须按其提供，未按其提供或提供不全的，评标委员会有权视为不能满足招标文件要求作“负偏离”扣分）。如同时提供上述两种及以上的证明材料存在不一致的解释（或证明），评标委员会可视为负偏离进行扣分。（上述证明材料须加盖产品生产制造商公章）。</p> <p>②如提供证明材料有漏项的条款视为负偏离响应。</p> <p>③本项得分保留两位小数。</p>	43.20

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	2	功能要求综合评价 (主观分)	<p>评标委员会根据投标供应商提供的产品功能、性能、质量、适用性、市场占有率等综合性评价：</p> <p>(1) 评标委员会认为投标产品的功能、质量、产品性能优于招标文件，完全适用于采购方要求，市场占有率高，得5分；</p> <p>(2) 评标委员会认为投标产品的功能、质量较好，产品性能满足招标文件，基本适用于采购方要求，具有一定市场占有率，得3分；</p> <p>(3) 评标委员会认为产品功能及质量不好、适用性不高、市场占有率低等，得1分；</p> <p>(4) 评标委员会认为投标产品均不满足以上要求，得0分。</p>	5.00
报价评审	1	报价评审	<p>报价评审得分 = (最低投标报价 / 各投标人的投标报价) * 30.00</p> <p>备注：所报价均以扣除后的价格参与评审（若有）。</p> <p>报价扣除说明： 小微型企业价格扣除率：10.00% 监狱、福利性企业视为：小微型企业 扣除后的金额报价=金额报价* (1-扣除率) 扣除后的下浮率报价=下浮率报价* (1+扣除率) 扣除后的折扣报价=折扣报价* (1-扣除率)</p> <p>备注信息：投标人或产品若同时享有以上价格扣除情况的，仅对“投标报价分”进行一次价格扣除，并不作叠加扣除</p>	30.00

标包2：02包

基本信息

标包编号：P520000202500083G002

标包名称：02包

评标办法：综合评分法

是否考虑小微型企业价格扣除：是

是否考虑政策性加分：否

资格审查方式：资格后审

是否接受联合体：否

是否缴纳投标保证金：是

中标方法：推荐中标候选人

核心产品名称：枪式复位钳

报价评审：有

预算金额(元)：2194210

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
资格性审查	1	具有独立承担民事责任的能力	提供法人或者其他组织的营业执照等证明文件，自然人投标的提供身份证明。	
	2	具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度	供应商是法人的，应提供2023年度或2024年度经审计的财务报告，或基本开户银行出具的2025年的资信证明。部分其他组织和自然人，没有经审计的财务报告，可以提供基本开户银行出具的2025年的资信证明。	
	3	具有履行合同所必需的设备和专业技术能力	自行承诺具备履行合同所必需的设备和专业技术能力（承诺函自拟）。	

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	4	具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录	①提供2024年6月（含）至今任意三个月缴纳税收的凭据或证明材料（依法免税的，提供有效的证明文件）。 ②提供2024年6月（含）至今任意三个月社会保障资金缴纳证明材料（不需要缴纳社保资金的，提供有效的证明文件）。	
	5	参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有违法违规记录	提供参加本次政府采购活动前三年内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的书面声明（自行声明）。	

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	6	法律、行政法规规定的其他条件	<p>①投标人自行承诺：在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、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，查询截止时点为开标当日评审前，对列入失信被执行人、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的供应商，拒绝其参与本次政府采购活动，并承担由此造成的一切法律责任及后果（承诺自拟）。</p> <p>②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，采购人或采购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，查询投标人是否属于法院失信被执行人，如被列入将拒绝其参与本次政府采购活动。</p>	
	7	投标人自行承诺不存在下述情形	单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。	

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	8	本项目所需特殊行业资质	<p>(1) 投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为代理商的须提供《医疗器械经营许可证》或医疗器械经营许可备案证明材料（经营范围覆盖投标产品）。</p> <p>(2) 投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为制造商的须提供《医疗器械生产许可证》。</p> <p>(3) 投标产品属于医疗器械管理的产品须提供投标产品医疗器械注册证（含登记表（若有）等附件）或医疗器械备案证书（凭证）。</p>	
	9	提供投标保证金证明材料。	提供投标保证金证明材料。	
	10	提供法定代表人身份证明书。	提供法定代表人身份证明书。	
	11	提供法定代表人授权委托书（委托授权代理人时必须提交）。	提供法定代表人授权委托书（委托授权代理人时必须提交）。	
符合性审查	1	招标文件“第五章 采购需求”中“二、商务要求”	满足招标文件规定。	
	2	无效投标审查	招标文件“第三章 投标人须知”第23.4条款中认定为无效投标的情形。	

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
商务评审	1	售后服务方案（主观分）	<p>评标委员会根据投标供应商提供的《售后服务方案》（包括但不限于：售后服务承诺、备品备件情况、安装调试、产品质量保障措施、配送质量保障措施、应急预案等）进行综合评审：</p> <p>(1) 《售后服务方案》内容细致且完善，产品质量保障措施妥当，备品备件充分，配送质量保障措施可行，应急预案及售后服务承诺优于招标文件要求的得5分；</p> <p>(2) 《售后服务方案》内容较细致较完善，产品质量保障措施较为妥当，备品备件较充分，配送质量保障措施可行，应急预案及售后服务承诺满足招标文件要求得3分；</p> <p>(3) 《售后服务方案》内容不够细致及完善，备品备件一般，产品质量保障措施及配送质量保障措施不足以对产品的质量及配送有保障，应急预案及售后服务承诺基本满足招标文件要求的得1分；</p> <p>(4) 《售后服务方案》内容不全，无备品备件，产品质量保障措施及配送质量保障措施不得当，无任何售后服务承诺的得0分。</p>	5.00

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	2	业绩评价（客观分）	评标委员会根据投标供应商提供的2022年1月至今所投同类产品的销售业绩进行评价：每提供1份有效销售业绩得2分，最高可得10分；注：产品销售业绩为投标供应商的或者生产厂家的均认可。须提供加盖公章且清晰的合同扫描件作为证明材料，若公章或采购合同内容不清晰，评标委员会有权否认该业绩，投标供应商须对业绩证明材料的真实性负责。	10.00
	3	授权书评价（客观分）	评标委员会根据投标供应商提供所投产品生产厂家的出具的针对本项目的授权书情况进行评分（需提供授权书清单及计算出覆盖率）： （1）提供覆盖（不含90%）90%以上产品的厂商授权书的得6分； （2）提供覆盖（不含70%）70%-90%产品的厂商授权书的得3分； （3）提供覆盖（不含50%）50%-70%产品的厂商授权书的得1分； （4）提供覆盖50%及以下产品的厂商授权书的得0分。	6.00
	4	质保期承诺评价（客观分）	该产品包中所有产品的质保期均为1年，投标供应商承诺在1年基础上每增加1年得3.48分，最高可得6.96分。注：须提供加盖公章的质保期承诺函作为证明材料。	6.96

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
技术评审	1	投标响应评价（客观分）	<p>(1) 投标响应完全满足或优于招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件：采购清单及技术要求”中技术参数要求，得分37.04分。</p> <p>(2) 投标响应与招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件：采购清单及技术要求”中任意一项存在负偏离，在37.04分基础上扣减0.02分条，扣到0分为止。（技术条款共计1852项）</p> <p>注：①证明材料：“CFDA认可的检验中心针对投标产品出具的检验报告”或“产品官方宣传彩页”或“原厂技术白皮书”或“厂家技术参数确认函”（注：招标文件“技术参数”中有特殊要求提供证明材料的，须按其提供，未按其提供或提供不全的，评标委员会有权视为不能满足招标文件要求作“负偏离”扣分）。如同时提供上述两种及以上的证明材料存在不一致的解释（或证明），评标委员会可视为负偏离进行扣分。（上述证明材料须加盖产品生产制造商公章）。</p> <p>②如提供证明材料有漏项的条款视为负偏离响应。</p> <p>③本项得分保留两位小数。</p>	37.04

评标步骤	序号	评审因素	评审标准	分值
	2	功能要求综合评价 (主观分)	<p>评标委员会根据投标供应商提供的产品功能、性能、质量、适用性、市场占有率等综合性评价：</p> <p>(1) 评标委员会认为投标产品的功能、质量、产品性能优于招标文件，完全适用于采购方要求，市场占有率高，得5分；</p> <p>(2) 评标委员会认为投标产品的功能、质量较好，产品性能满足招标文件，基本适用于采购方要求，具有一定市场占有率，得3分；</p> <p>(3) 评标委员会认为产品功能及质量不好、适用性不高、市场占有率低等，得1分；</p> <p>(4) 评标委员会认为投标产品均不满足以上要求，得0分。</p>	5.00
报价评审	1	报价评审	<p>报价评审得分 = (最低投标报价 / 各投标人的投标报价) * 30.00</p> <p>备注：所报价均以扣除后的价格参与评审（若有）。</p> <p>报价扣除说明： 小微型企业价格扣除率：10.00% 监狱、福利性企业视为：小微型企业 扣除后的金额报价=金额报价* (1-扣除率) 扣除后的下浮率报价=下浮率报价* (1+扣除率) 扣除后的折扣报价=折扣报价* (1-扣除率)</p> <p>备注信息：投标人或产品若同时享有以上价格扣除情况的，仅对“投标报价分”进行一次价格扣除，并不作叠加扣除</p>	30.00

第四章 评标办法

第一节 资格性审查

1. 根据《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（中华人民共和国财政部令第 87 号）的规定，采购人或采购代理机构依法对投标人的资格进行审查。

必要时，采购人有权另行组建资格审查专家小组对投标人的资格进行审查。

2. 在资格审查过程中，除了对投标人的资格证明文件进行形式审查外，必要时，采购人或采购代理机构有权通过官方网站等对投标人提供的证明文件的真实性进行核实。

3. 未通过资格审查的投标人，不得进入评标程序。合格的投标人不满足 3 家的（以产品包为单位），该产品包不得进入评标程序。

4. 资格性审查内容：

序号	资格性审查内容
1	符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：
(1)	具有独立承担民事责任的能力： 提供法人或者其他组织的营业执照等证明文件，自然人投标的提供身份证明。
(2)	具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度： 供应商是法人的，应提供 2023 年度或 2024 年度经审计的财务报告，或基本开户银行出具的 2025 年的资信证明。部分其他组织和自然人，没有经审计的财务报告，可以提供基本开户银行出具的 2025 年的资信证明。
(3)	具有履行合同所必需的设备和专业技术能力： 自行承诺具备履行合同所必需的设备和专业技术能力（承诺函自拟）。
(4)	具有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录： ①提供 2024 年 6 月（含）至今任意三个月缴纳税收的凭据或证明材料（依法免税的，提供有效的证明文件）。 ②提供 2024 年 6 月（含）至今任意三个月社会保障资金缴纳证明材料（不需要缴纳社保资金的，提供有效的证明文件）。

(5)	<p>参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有违法违规记录：提供参加本次政府采购活动前三年内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的书面声明（自行声明）。</p>
(6)	<p>法律、行政法规规定的其他条件：</p> <p>①投标人自行承诺：在“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、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，查询截止时点为开标当日评审前，对列入失信被执行人、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的供应商，拒绝其参与本次政府采购活动，并承担由此造成的一切法律责任及后果（承诺自拟）。</p> <p>②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，采购人或采购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，查询投标人是否属于法院失信被执行人，如被列入将拒绝其参与本次政府采购活动。</p>
(7)	<p>投标人自行承诺不存在下述情形：</p> <p>单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。</p>
2	<p>本项目所需特殊行业资质：</p> <p>(1) 投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为代理商的须提供《医疗器械经营许可证》或医疗器械经营许可备案证明材料（经营范围覆盖投标产品）。</p> <p>(2) 投标产品属于医疗器械管理的产品且投标人为制造商的须提供《医疗器械生产许可证》。</p> <p>(3) 投标产品属于医疗器械管理的产品须提供投标产品医疗器械注册证（含登记表（若有）等附件）或医疗器械备案证书（凭证）。</p>
3	<p>提供投标保证金证明材料。</p>

4	提供法定代表人身份证明书。
5	提供法定代表人授权委托书（委托授权代理人时必须提交）。

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

第二节 评标办法和定标原则

一、评标原则

1. 认真贯彻国家有关法律、法规和政策，维护国家利益。
2. 维护各方当事人的合法权益。
3. 对所有投标人的评审，均采用相同的程序和标准。
4. 按照招标文件确定的标准和方法，对投标人进行评审和比较。没有纳入招标文件的标准和方法，不得作为评审的依据。

二、评标方法

本次评标采用**综合评分法**。综合评分法，是指投标文件满足招标文件全部实质性要求，且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为中标候选人的评标方法。

综合评分的主要因素是：价格、技术、业绩、服务、履约能力等。

评标时，评标委员会各成员独立对每个有效投标人进行评价、打分，然后汇总每个投标人每项评分因素的得分。

评审得分= $F_1+F_2+\dots+F_n$ ； F_1 、 F_2 、 \dots 、 F_n 分别为各项评分因素的汇总得分。

三、评分标准

针对 01 包：

评审得分：100 分，评分分值（权重）分配如下：

评分因素	投标报价分	技术分	商务分
分值	30	48.2	21.8

1. 投标报价【满分 30 分】：

序号	评分因素	分值	评分标准
1.1	<p>投标报价分 (客观分)</p>	30	<p>满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为评标基准价，按照下列公式计算每个投标供应商的投标报价得分。</p> <p>投标报价得分=（评标基准价/投标报价）×30</p> <p>备注：</p> <p>根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》财库〔2020〕46号、《关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》财库〔2022〕19号、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)、关于促进残疾人就业政府采购政策的通知（财库〔2017〕141号）及相关规定，在技术、商务等均满足采购需求的前提下，本项目对享受价格扣除政策企业的产品给予 <u>10%</u>（联合体 <u>4%</u>）的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。</p> <p>说明：</p> <p>（1）监狱企业视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策，残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。</p> <p>（2）对于经主管预算单位统筹后未预留份额专门面向中小企业采购的项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购包，对符合本办法规定的小微企业报价给予 <u>10%</u>的扣除，用扣除后的价格参加评审。</p> <p>（3）接受大中型企业与小微企业组成联合体或者允许大中型企业向一家或者多家小微企业分包的采购项目，对于联合协议或者分包意向协议约定小微企业的合同份额占到合同总金额 <u>30%</u>以上的，对联合体或者大中型企业的报价给予 <u>4%</u>的扣除，用扣除后的价格参加评审。</p> <p>（4）投标供应商必须对小型和微型企业、残疾人福利单位、监狱企业产品进行标注说明，且不得出现畸形报价，否则</p>

		<p>评标委员会有权不予认可。</p> <p>(5)组成联合体或者接受分包的小微企业与联合体内其他企业、分包企业之间存在直接控股、管理关系的，不享受价格扣除优惠政策。</p> <p>(6)《残疾人福利性单位声明函》和中小企业须提供《中小企业声明函》且声明函所载内容必需真实，如有虚假，将依法承担相应责任，包括取消中标资格等。中小企业划分标准依照工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部联合下发的《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业〔2011〕300号）执行。</p> <p>(7)专门面向中小企业采购的项目或者采购包，不再执行价格评审优惠的扶持政策。</p>
--	--	---

2. 技术分【满分 48.2 分】:

序号	评分因素	分值	评分标准
2.1	投标响应评价 (客观分)	43.2 分	<p>(1)投标响应完全满足或优于招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件: 采购清单及技术要求”中技术参数要求，得分 43.2 分。</p> <p>(2) 投标响应与招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件: 采购清单及技术要求”中任意一项存在负偏离，在 43.2 分基础上扣减 0.3 分/条，扣到 0 分为止。(技术条款共计 144 项)</p> <p>注：①证明材料：“CFDA 认可的检验中心针对投标产品出具的检验报告”或“产品官方宣传彩页”或“原厂技术白皮书”或“厂家技术参数确认函”（注：招标文件“技术参数”中有特殊要求提供证明材料的，须按其提供，未按其提供或提供不全的，评标委员会有权视为不能满足招标文件要求作“负偏离”扣分）。如同时提供上述两种及以上的证明材料存在不一致的解释（或证明），评标委员会可视为负偏离进行扣分。（上述证明材料须加盖产品生产制造商</p>

			<p>公章)。</p> <p>②如提供证明材料有漏项的条款视为负偏离响应。</p> <p>③本项得分保留两位小数。</p>
2.2	功能要求综合评价 (主观分)	5	<p>评标委员会根据投标供应商提供的产品功能、性能、质量、适用性、市场占有率等综合性评价：</p> <p>(1) 评标委员会认为投标产品的功能、质量、产品性能优于招标文件，完全适用于采购方要求，市场占有率高，得5分；</p> <p>(2) 评标委员会认为投标产品的功能、质量较好，产品性能满足招标文件，基本适用于采购方要求，具有一定市场占有率，得3分；</p> <p>(3) 评标委员会认为产品功能及质量不好、适用性不高、市场占有率低等，得1分；</p> <p>(4) 评标委员会认为投标产品均不满足以上要求，得0分。</p>

3. 商务分【满分 21.8 分】：

序号	评分因素	分值	评分标准
3.1	售后服务方案 (主观分)	5	<p>评标委员会根据投标供应商提供的《售后服务方案》(包括但不限于：售后服务承诺、备品备件情况、安装调试、产品质量保障措施、配送质量保障措施、应急预案等)进行综合评审：</p> <p>(1) 《售后服务方案》内容细致且完善，产品质量保障措施妥当，备品备件充分，配送质量保障措施可行，应急预案及售后服务承诺优于招标文件要求的得5分；</p> <p>(2) 《售后服务方案》内容较细致较完善，产品质量保障措施较为妥当，备品备件较充分，配送质量保障措施可行，应急预案及售后服务承诺满足招标文件要求得3分；</p> <p>(3) 《售后服务方案》内容不够细致及完善，备品备件一般，产品质量保障措施及配送质量保障措施不足以对产品的质量及配送有保障，应急预案及售后服务承诺基本满足招标文</p>

			<p>件要求的得 1 分；</p> <p>(4)《售后服务方案》内容不全，无备品备件，产品质量保障措施及配送质量保障措施不得当，无任何售后服务承诺的得 0 分。</p>
3.2	<p>业绩评价 (客观分)</p>	6.8 分	<p>评标委员会根据投标供应商提供的 2022 年 1 月至今所投同类产品的销售业绩进行评价：每提供 1 份有效销售业绩得 1.7 分，最高可得 6.8 分；</p> <p>注：产品销售业绩为投标供应商的或者生产厂家的均认可。须提供加盖公章且清晰的合同扫描件作为证明材料，若公章或采购合同内容不清晰，评标委员会有权否认该业绩，投标供应商须对业绩证明材料的真实性负责。</p>
3.3	<p>授权书评价 (客观分)</p>	5 分	<p>评标委员会根据投标供应商提供所投产品生产厂家或者国内总代理出具的针对本项目的授权书情况进行评分（需提供授权书清单及计算出覆盖率）：</p> <p>(1) 提供覆盖（不含 90%）90%以上产品的厂商授权书的得 5 分；</p> <p>(2) 提供覆盖（不含 70%）70%-90%产品的厂商授权书的得 3 分；</p> <p>(3) 提供覆盖（不含 50%）50%-70%产品的厂商授权书的得 1 分；</p> <p>(4) 提供覆盖 50%及以下产品的厂商授权书的得 0 分。</p>
3.4	<p>质保期承诺评价 (客观分)</p>	5	<p>该产品包中所有产品的质保期均为 1 年，投标供应商承诺在 1 年基础上每增加 1 年得 2.5 分，最高可得 5 分。</p> <p>注：须提供加盖投标供应商公章的质保期承诺函作为证明材料。</p>

说明：①投标人须提供以上评分标准中涉及到的资料和证明材料供评标委员会评审，并清晰标注页码；②评标委员会认定投标的响应性仅根据投标文件本身的内容，不得寻求外部的证据；③投标人应按上述评分标准自行提供有关方案或证明资料。

针对 02 包：

评审得分：100 分，评分分值（权重）分配如下：

评分因素	投标报价分	技术分	商务分
分值	30	42.04	27.96

1. 投标报价【满分 30 分】：

序号	评分因素	分值	评分标准
1.1	投标报价分 (客观分)	30	<p>满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为评标基准价，按照下列公式计算每个投标供应商的投标报价得分。</p> <p>投标报价得分=（评标基准价/投标报价）×30</p> <p>备注：</p> <p>根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》财库（2020）46号、《关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》财库（2022）19号、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)、关于促进残疾人就业政府采购政策的通知（财库〔2017〕141号）及相关规定，在技术、商务等均满足采购需求的前提下，本项目对享受价格扣除政策企业的产品给予<u>10%</u>（联合体<u>4%</u>）的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。</p> <p>说明：</p> <p>（1）监狱企业视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策，残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。</p> <p>（2）对于经主管预算单位统筹后未预留份额专门面向中小企业采购的项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购包，对符合本办法规定的小微企业报价给予<u>10%</u>的扣除，用扣除后的价格参加评审。</p> <p>（3）接受大中型企业与小微企业组成联合体或者允许大中型企业向一家或者多家小微企业分包的采购项目，对于联</p>

		<p>合协议或者分包意向协议约定小微企业的合同份额占到合同总金额 30%以上的，对联合体或者大中型企业的报价给予 4%的扣除，用扣除后的价格参加评审。</p> <p>(4) 投标供应商必须对小型和微型企业、残疾人福利单位、监狱企业产品进行标注说明，且不得出现畸形报价，否则评标委员会有权不予认可。</p> <p>(5) 组成联合体或者接受分包的小微企业与联合体内其他企业、分包企业之间存在直接控股、管理关系的，不享受价格扣除优惠政策。</p> <p>(6) 《残疾人福利性单位声明函》和中小企业须提供《中小企业声明函》且声明函所载内容必需真实，如有虚假，将依法承担相应责任，包括取消中标资格等。中小企业划分标准依照工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部联合下发的《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业〔2011〕300 号）执行。</p> <p>(7) 专门面向中小企业采购的项目或者采购包，不再执行价格评审优惠的扶持政策。</p>
--	--	--

2. 技术分【满分 42.04 分】:

序号	评分因素	分值	评分标准
2.1	投标响应评价 (客观分)	37.04 分	<p>(1) 投标响应完全满足或优于招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件: 采购清单及技术要求”中技术参数要求，得分 37.04 分。</p> <p>(2) 投标响应与招标文件“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件: 采购清单及技术要求”中任意一项存在负偏离，在 37.04 分基础上扣减 0.02 分/条，扣到 0 分为止。(技术条款共计 1852 项)</p> <p>注：①证明材料：“CFDA 认可的检验中心针对投标产品出具的检验报告”或“产品官方宣传彩页”或“原厂技术白皮书”或“厂家技术参数确认函”（注：招标文件“技术参</p>

			<p>数”中有特殊要求提供证明材料的，须按其提供，未按其提供或提供不全的，评标委员会有权视为不能满足招标文件要求作“负偏离”扣分)。如同时提供上述两种及以上的证明材料存在不一致的解释(或证明)，评标委员会可视为负偏离进行扣分。(上述证明材料须加盖产品生产制造商公章)。</p> <p>②如提供证明材料有漏项的条款视为负偏离响应。</p> <p>③本项得分保留两位小数。</p>
2.2	功能要求综合评价 (主观分)	5	<p>评标委员会根据投标供应商提供的产品功能、性能、质量、适用性、市场占有率等综合性评价：</p> <p>(1) 评标委员会认为投标产品的功能、质量、产品性能优于招标文件，完全适用于采购方要求，市场占有率高，得5分；</p> <p>(2) 评标委员会认为投标产品的功能、质量较好，产品性能满足招标文件，基本适用于采购方要求，具有一定市场占有率，得3分；</p> <p>(3) 评标委员会认为产品功能及质量不好、适用性不高、市场占有率低等，得1分；</p> <p>(4) 评标委员会认为投标产品均不满足以上要求，得0分。</p>

3. 商务分【满分 27.96 分】:

序号	评分因素	分值	评分标准
3.1	售后服务方案 (主观分)	5	<p>评标委员会根据投标供应商提供的《售后服务方案》(包括但不限于:售后服务承诺、备品备件情况、安装调试、产品质量保障措施、配送质量保障措施、应急预案等)进行综合评审:</p> <p>(2) 《售后服务方案》内容细致且完善,产品质量保障措施妥当,备品备件充分,配送质量保障措施可行,应急预案及售后服务承诺优于招标文件要求的得5分;</p> <p>(2) 《售后服务方案》内容较细致较完善,产品质量保障措</p>

			<p>施较为妥当，备品备件较充分，配送质量保障措施可行，应急预案及售后服务承诺满足招标文件要求得 3 分；</p> <p>(3)《售后服务方案》内容不够细致及完善，备品备件一般，产品质量保障措施及配送质量保障措施不足以对产品的质量及配送有保障，应急预案及售后服务承诺基本满足招标文件要求的得 1 分；</p> <p>(4)《售后服务方案》内容不全，无备品备件，产品质量保障措施及配送质量保障措施不得当，无任何售后服务承诺的得 0 分。</p>
3.2	业绩评价 (客观分)	10 分	<p>评标委员会根据投标供应商提供的 2022 年 1 月至今所投同类产品的销售业绩进行评价：每提供 1 份有效销售业绩得 2 分，最高可得 10 分；</p> <p>注：产品销售业绩为投标供应商的或者生产厂家的均认可。须提供加盖公章且清晰的合同扫描件作为证明材料，若公章或采购合同内容不清晰，评标委员会有权否认该业绩，投标供应商须对业绩证明材料的真实性负责。</p>
3.3	授权书评价 (客观分)	6 分	<p>评标委员会根据投标供应商提供所投产品生产厂家的针对本项目的授权书情况进行评分（需提供授权书清单及计算出覆盖率）：</p> <p>(1) 提供覆盖（不含 90%）90%以上产品的厂商授权书的得 6 分；</p> <p>(2) 提供覆盖（不含 70%）70%-90%产品的厂商授权书的得 3 分；</p> <p>(3) 提供覆盖（不含 50%）50%-70%产品的厂商授权书的得 1 分；</p> <p>(4) 提供覆盖 50%及以下产品的厂商授权书的得 0 分。</p>

3.4	质保期承诺评价 (客观分)	6.96	该产品包中所有产品的质保期均为1年投标供应商承诺在1年基础上每增加1年得3.48分，最高可得6.96分。 注：须提供加盖投标供应商公章的质保期承诺函作为证明材料。
-----	------------------	------	--

说明：①投标人须提供以上评分标准中涉及到的资料和证明材料供评标委员会评审，并清晰标注页码；②评标委员会认定投标的响应性仅根据投标文件本身的内容，不得寻求外部的证据；③投标人应按上述评分标准自行提供有关方案或证明资料。

四、评标流程

1. **符合性检查。**评标委员会对符合资格的投标人的投标文件进行符合性审查，以确定其是否满足招标文件的实质性要求。

2. 符合性审查：

序号	符合性审查内容
1	招标文件“第五章 采购需求”中“二、商务要求”：满足招标文件规定。
2	无效投标审查：招标文件“第三章 投标人须知”第23.4条款中认定为无效投标的情形。

3. **澄清有关问题。**对投标文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容，评标委员会以书面形式要求投标人作出必要的澄清、说明或者补正。投标人的澄清、说明或者补正以书面形式回复，且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，并由授权代表签字。

4. **比较与评价。**按招标文件中规定的评标方法和标准，对合格的投标人进行商务和技术评审，综合比较与评分。

5. **推荐中标候选人名单。**评标委员会根据投标人评审得分高低排定名次。按评审得分由高到低顺序排列。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，按照技术、商务的得分由高到低顺序推荐。汇总后评审得分由高到低的前3名为中标候选人。

6. 编写评标报告。评标报告是评标委员会根据全体评委成员签字的原始评标记录和评标结果编写的报告，其主要内容包括：

- (1) 公告刊登的媒体名称、开标日期和地点。
- (2) 投标人名单和评标委员会成员名单。
- (3) 评标方法和标准。
- (4) 开标记录和评标情况及说明，包括无效投标人名单及原因。
- (5) 评标结果，确定的中标候选人名单或者采购人是否委托评标委员会确定中标供应商。
- (6) 其他需要说明的情况，包括评标过程中投标人根据评标委员会要求进行的澄清、说明或者补正，评标委员会成员的更换等。

五、定标原则

1. 采购人将把合同授予被确定为实质上响应招标文件要求，评审得分排名最靠前的投标人。投标报价最低的并不作为推荐排名靠前的依据。

2. 采购人根据评标委员会推荐的中标候选人名单，顺序确定中标供应商。

3. 出现下列情形之一的，采购人可以与排位在中标供应商之后第一位的中标候选人签订采购合同，**也可以重新组织采购。**

3.1 排名第一的中标候选人，因自身原因放弃中标资格或因不可抗力因素不能履行合同的。

3.2 经质疑，评标委员会或采购代理机构审查确认中标供应商在本次采购活动中存在违法违规行为，或其他原因使质疑成立的，中标资格无效。

3.3 在签订采购合同前，采购人发现排名第一的中标候选人存在未实质性响应招标文件要求的情形，并得到评标委员会确认的。

六、废标条款（以产品包为单位）

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满足三家的。

2. 出现影响采购公正的违法、违规行为的。
3. 投标人的报价超过采购预算或最高限价（若有），采购人不能支付的。
4. 因重大变故，采购任务取消的。

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目



第五章 采购需求

说 明

1. “产品名称”名称均是习惯性名称，对供应商没有任何限制性，注册证上名称与之不符可以参与投标，以投标产品的技术规格为准。采购人或采购代理机构欢迎投标人根据技术参数要求的基本要求，采用满足或优于要求的产品参加投标。

2. 投标人应注意投标的风险，认真阅读和理解招标文件，并应如实填写技术参数要求偏离表，若评标时评标委员会掌握了确切事实说明投标人没有如实填写技术参数要求偏离表或有虚假材料应标行为，**将视为未实质性响应作无效投标处理。**

3. 投标人须按“第九章 投标文件格式”的要求，提供相应的技术证明材料。标注**特殊符号**的技术条款和商务条款（若有），没有证明材料佐证的“正偏离”、“无偏离”，评标委员会在评审中有权不予认可。

4. “附件：采购清单及技术要求”中备注“进口”表示允许原装进口产品投标。若仍有满足需求的国内产品参与投标，在同等条件下，以采购国货为主。

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术室
械采购项目



一、采购清单及技术要求

详见“附件：采购清单及技术要求”

二、商务要求：

1. 交货期：合同签订生效后，国产产品应当在 30 日内完成所有产品的到货、签收、验收等工作。进口产品应当在 90 日内完成所有产品的到货、签收、验收等工作。

2. 交货地点：采购人指定地点。

3. 付款方式：合同签订后，待所有产品到达采购人指定地点并验收合格完毕后一次性付清 100%货款。

4. 质保期（自最终验收合格之日起计算）：1 年（“附件：采购清单及技术要求”有要求的按其执行）。

5. 验收标准、规范及方式：

5.1 验收标准达到国家相关要求。

5.2 中标供应商在发货前，对产品的外观质量、规格、数量等进行准确和全面的检验。

5.3 验收应在采购人和中标供应商双方共同参加下进行。

6. 违约责任

6.1 若中标供应商逾期交货的（自然灾害、战争、不可逆因素除外），每逾期一日应按本合同总价的 1%向采购人支付违约金，违约金的总金额不超过合同总金额的 10%。逾期超过 30 天，采购人有权解除合同。

6.2 中标供应商所供的货物经验收不合格的，采购人有权拒收，采购人拒收后中标供应商须在接采购人通知后 5 个工作日内重新向采购人交付符合规定的货物，若中标供应商未在 5 个工作日内重新交付的，采购人有权单方面解除合同，中标供应商应承担因此对采购人造成所有损失。

6.3 中标供应商交付的货物有瑕疵的，验收小组应书面向其提出补救或整改意见，中标供应商应在接采购人通知后 5 个工作日内完成补救或整改，每逾期 1 日应按合同金额的 1%向采购人支付违约金，违约金的总金额不超过合同总金额的 10%。逾期超过 30 天拒不改正的，采购人有权解除合同。

7. 投标有效期：开标之日起 90 个日历日。

附件：采购清单及技术要求

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
1	01包	显微剪刀	1	把	18735	显微剪刀, 锐/锐 刺刀状, 弯型, 70/195MM, 具备色彩标记。	进口 (核心产品)	
2	01包	显微剪刀	1	把	18735	显微剪刀, 锐/锐 刺刀状, 直型, 120/245MM, 具备色彩标记。	进口	
3	01包	显微剪刀	1	把	18735	显微剪刀, 锐/钝 刺刀状, 直型, 120/245MM, 具备色彩标记。	进口	
4	01包	显微剪刀	1	把	18735	显微剪刀, 钝/钝 刺刀状, 直型, 120/245MM, 具备色彩标记。	进口	
5	01包	探针	1	把	17037	涂层 显微探针 球头 直型 200MM。	进口	
6	01包	探针	1	把	17037	涂层 显微探针 球头 90 ° 200MM。	进口	
7	01包	探钩	1	把	17037	涂层 显微钩 钝 45 ° 200MM。	进口	
8	01包	探钩	1	把	17037	涂层 显微钩 钝 90 ° 200MM。	进口	
9	01包	探钩	1	把	17037	涂层 显微钩 锐 90 ° 200MM。	进口	
10	01包	剥离器	1	把	17037	涂层 显微剥离子 弯型 1MM 45 ° 200MM。	进口	
11	01包	剥离器	1	把	17037	涂层 显微剥离子 弯型 2MM 45 ° 200MM。	进口	
12	01包	显微持针器	1	把	22131	显微持针器, 刺刀状, 弯型, 90/215MM, 具备色彩标记。	进口	
13	01包	显微持针器	1	把	22920	显微持针器, 刺刀状, 弯型, 120/245MM, 具备色彩标记。	进口	
14	01包	显微剥离子	1	把	5317	探钩直角短头, 5/245MM。	进口	
15	01包	显微剥离子	1	把	5605	剥离器, 刺刀形, 向下弯, 230MM。	进口	
16	01包	显微剥离子	1	把	5605	剥离器, 直型, 230MM。	进口	
17	01包	显微剥离子	1	把	8622	显微剥离子, 2.0MM, 230MM, 枪状。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
18	01包	显微剥离子	1	把	8622	显微剥离子, 上弯, 圆柄, 刺刀状, 1MM, 210MM。	进口	
19	01包	显微剥离子	1	把	8622	显微剥离子, 下弯, 圆柄, 刺刀状, 1MM, 210MM。	进口	
20	01包	显微肿瘤钳	1	把	30877	瘤体抓持钳, 钳口-D:3MM, 220MM, 锯齿状。	进口	
21	01包	显微肿瘤钳	1	把	33056	瘤体抓持钳, 钳口-D:5MM, 220MM, 锯齿状。	进口	
22	01包	显微肿瘤钳	1	把	33277	瘤体抓持钳, 钳口-D:7MM, 220MM, 锯齿状。	进口	
23	01包	显微镊	1	把	13835	镊子, 240 mm , 直径0.6 mm, 刺刀状。	进口	
24	01包	显微镊	1	把	15018	显微镊子0.5MM 刺刀状, 直型, 120/240MM, 具备色彩标记。	进口	
25	01包	显微镊	1	把	15018	显微镊子0.9MM 刺刀状, 直型, 120/240MM, 具备色彩标记。	进口	
26	01包	显微肿瘤钳	1	把	26943	瘤体抓持钳, 钳口-D:5MM, 240MM。	进口	
27	01包	显微肿瘤钳	1	把	28917	瘤体抓持钳, 钳口-D:3MM, 240MM。	进口	
28	01包	显微肿瘤钳	1	把	48134	肿瘤抓钳, 刺刀状, 带齿, 3.5MM, 90/210MM, 具备色彩标记。	进口	
29	01包	显微肿瘤钳	1	把	48134	肿瘤抓钳, 刺刀状, 带齿, 2.5MM, 120/240MM, 具备色彩标记。	进口	
30	01包	咬骨钳	1	把	32184	可拆卸, 90°, 向上, 2MM, 180MM。	进口	
31	01包	咬骨钳	1	把	30290	可拆卸, 130°, 向上, 3MM, 200MM。	进口	
32	01包	咬骨钳	1	把	32184	可拆卸, 130°, 向上, 2MM, 230MM。	进口	
33	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径1.7MM, 工作长度: 140MM, 205MM。	进口	
34	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径2MM, 工作长度: 140MM, 205MM。	进口	
35	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径2.4MM, 工作长度: 140MM, 205MM。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
36	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径3MM, 工作长度: 140MM, 205MM。	进口	
37	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径3.7MM, 工作长度: 140MM, 205MM。	进口	
38	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径1.7MM, 工作长度: 165MM, 230MM。	进口	
39	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径2.7MM, 工作长度: 165MM, 230MM。	进口	
40	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径3MM, 工作长度: 165MM, 230MM。	进口	
41	01包	吸引器	1	把	10599	吸引器, 泪滴状, 直径3.7MM, 工作长度: 165MM, 230MM。	进口	
42	01包	显微剪刀	1	把	18735	刺刀状, 直型, 锐/锐, 工作长90mm/总长215mm。	进口	
43	01包	显微剪刀	1	把	18735	刺刀状, 直型, 钝/锐, 工作长90mm/总长215mm。	进口	
44	01包	显微剪刀	1	把	18735	刺刀状, 直型, 锐/锐, 工作长120mm/总长245mm。	进口	
45	01包	肿瘤刀	1	把	17036	头端1.5mm, 总长230mm。	进口	
46	01包	肿瘤刀	1	把	17036	头端4.5mm, 总长230mm。	进口	
47	01包	血管刀	1	把	17036	刺刀状, 上弯, 总长185mm。	进口	
48	01包	显微探针	1	把	17036	头端具备哑光深色涂层工艺, 头端45度弯, 球头, 总长200mm。	进口	
49	01包	吸引器	1	把	10599	泪滴状, 孔径1.0mm, 工作长100mm/总长165mm。	进口	
50	01包	吸引器	1	把	10599	泪滴状, 孔径2.0mm, 工作长100mm/总长165mm。	进口	
51	01包	显微剥离子	1	把	8622	刺刀状, 下弯, 头端4.5mm, 总长230mm。	进口	
52	01包	显微器械操作手柄	1	把	17850	具备哑光深色涂层工艺, 直径8mm, 总长100mm。	进口	
53	01包	双极电凝镊	1	把	10200	头端0.4mm, 工作长55mm/总长175mm。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
54	01包	双极电凝镊	1	把	10200	头端0.7mm，工作长55mm/总长175mm。	进口	
55	01包	显微镊	1	把	11900	显微镊，头端 0.3mm，总长110mm，具备色彩标记。	进口	
56	01包	显微镊	1	把	11900	显微解剖镊，头端 0.3mm，总长160mm。	进口	
57	01包	显微剪刀	1	把	15300	显微剪刀，直型，锐/锐，总长 120mm。	进口	
58	01包	显微剪刀	1	把	33150	显微剪刀，弯型，锐/锐，总长 170mm，具备色彩标记。	进口	
59	01包	显微持针器	1	把	38250	显微持针器，弯型，长度145MM，缝线9/0 - 11/0 ，具备色彩标记。	进口	
60	01包	显微持针器	1	把	38250	显微持针器，弯型，长度180MM，缝线9/0 - 11/0 ，具备色彩标记。	进口	
61	01包	阻断钳	1	把	16150	哈巴狗夹，环形手柄45 125MM。	进口	
62	01包	微型剪刀	1	把	16150	组合式微型剪刀，上下鄂部锐利，可拆卸为手柄，外套管，内芯三部分；杆状直径2mm,长度265mm。	进口	
63	01包	镊子	30	把	13173	不锈钢显微镊，直型，圆形头端，圈直径1.2MM，总长110MM。	进口（核心产品）	
64	01包	持针器	10	把	4322	不锈钢，碳钨合金镶片持针器，直型，网格密度0.2MM，总长130MM。	进口	
65	01包	直剪	1	把	16947	不锈钢，刃端带碳钨合金镶片，直型，平柄，总长140mm。	进口	
66	01包	弯剪	1	把	16947	不锈钢，刃端带碳钨合金镶片，弯型，平柄，总长140mm。	进口	
67	01包	弯剪	2	把	17799	不锈钢，刃端带碳钨合金镶片，刃口锯齿型设计，精细型，平柄，总长200mm。	进口	
68	01包	侧剪	1	把	22270	不锈钢，角度45°，刃端8mm，超精细型，平柄，总长180mm。	进口	
69	01包	侧剪	1	把	23375	不锈钢，角度45°，刃端12mm，标准型，平柄，总长180mm。	进口	
70	01包	显微镊	2	把	18870	钛合金材质，镊端直型1mm，精细型，ADSON手柄，总长120mm。	进口	
71	01包	组织镊	2	把	519	不锈钢，镊端直型，精细锯齿型，总长115mm。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
72	01包	组织镊	4	把	59755	不锈钢, 铝钛镍涂层, 镊端直型1mm, 无损伤DeBakey齿, 高尔夫手柄, 总长210mm。	进口	
73	01包	分离钳	2	把	2720	不锈钢, 弯型, 钳端弧度Fig. 0号, 总长195mm。	进口	
74	01包	持针器	2	把	3315	不锈钢, 直型钳端带碳钨合金镶片, 0.4密度, 可夹持4/0-6/0缝针, 平柄, 总长185mm。	进口	
75	01包	持针器	2	把	5245	不锈钢, 超精细直型钳端, 带碳钨合金镶片, 0.4密度, 可夹持4/0-6/0缝针, 平柄, 总长210mm。	进口	
76	01包	阻断钳	1	把	11815	不锈钢, 无损伤DeBakey齿, 钳端弯型76mmX40mm, 总长240mm。	进口	
77	01包	阻断钳	1	把	68136	钛合金材质, 无损伤DeBakey齿, 钳端弯型50mm, 总长245mm。	进口	
78	01包	肾蒂钳	1	把	14229	不锈钢, 无损伤DeBakey齿, 钳端弯型, 总长230mm。	进口	
79	01包	血管夹	2	把	884	不锈钢, 夹工作端直型, 工作端长19mm, 总长45mm。	进口	
80	01包	血管夹	1	把	884	不锈钢, 夹工作端弯型, 工作端长19mm, 总长45mm。	进口	
81	01包	血管夹	2	把	5840	不锈钢, 夹工作端弯型, 工作端长14mm, 总长35mm。	进口	
82	01包	血管夹	1	把	5525	不锈钢, 夹工作端直型, 工作端长14mm, 总长35mm。	进口	
83	01包	血管夹	2	把	10625	不锈钢, 静脉夹, 无损伤DeBakey齿, 夹工作端弯型, 长25mm, 固定夹闭力2.45N, 头端金色。	进口	
84	01包	血管夹	2	把	10625	不锈钢, 动脉夹, 无损伤DeBakey齿, 夹工作端弯型, 长25mm, 固定夹闭力3.43N。	进口	
85	01包	施夹/取夹钳	1	把	28404	施夹钳/取夹钳, 适用于肠夹和血管夹, 可调整任意角度, 12.5 mm, 350 mm。	进口	
86	01包	器械盒	2	个	10200	与器械同品牌的专用硬质容器盒, 1/2型, 适用于高温高压灭菌, 含篮筐硅胶垫、盒体、盒盖, 可选用≥1000次复用滤纸或一次性滤纸。	进口	
87	01包	耳钳	1	把	7288	超精细型, 平滑, 1x4.5mm, 工作长度8cm。	进口	
88	01包	耳钳	1	把	7288	耳钳, 超精细型, 锯齿型, 1×4.5mm, 工作长度8cm。	进口	
89	01包	吸引管	1	把	1184	弯角状, 带手柄, 控制孔及探针, LUER-LOCK接口, 外径1mm, 工作长度7.5cm。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
90	01包	吸引管	1	把	1184	弯角状，带手柄，控制孔及探针，LUER-LOCK接口，外径1.7mm，工作长度7.5cm。	进口	
91	01包	吸引管	1	把	1184	弯角状，带手柄，控制孔及探针，LUER-LOCK接口，外径2.3mm，工作长度7.5cm。	进口	
92	01包	吸引管	1	把	1184	吸引管，有剪切洞，LUER，有效工作长度 7.5 cm，外径2.3 mm。	进口	
93	01包	吸引管	1	把	1184	吸引管，圆锥形，LUER 锁，直径3.5 mm。	进口	
94	01包	锤骨咬骨钳	1	把	9935	向上咬切，工作长度8cm。	进口	
95	01包	剪刀	1	把	7288	精细型，直头，工作长度9cm。	进口	
96	01包	剥离子	1	把	2660	弯曲，宽度1.1mm，长度16cm。	进口	
97	01包	剥离子	1	把	2367	弯曲，宽度1.5mm，长度16cm。	进口	
98	01包	钩针	1	把	1463	平直，长度16cm。	进口	
99	01包	钩针	1	把	2221	45°，规格1mm。	进口	
100	01包	圆刀	1	把	2660	45°，直径2,5mm。	进口	
101	01包	圆刀	1	把	2820	45°，直径3mm。	进口	
102	01包	圆刀	1	把	2660	45°，直径2mm。	进口	
103	01包	消毒盒	1	个	931	长宽高298×103×41mm（±2mm），通体采用高硬度铝合金冲压孔制成，良好的透气性，保证高温高压消毒彻底，耐腐蚀性能良好。	进口	
104	01包	喉镜	1	把	20083	喉镜，小儿用，长9.5cm，近端内径26mm×16mm，远端14mm×11mm。	进口（核心产品）	
105	01包	喉镜	1	把	25802	手术喉镜，规格 4，中号，用于成人和青少年，近端较宽开口适合双眼观察，右手边沟槽用于气管食道镜的插入和操作仪器，左手边入气通道用于输入麻醉气体、氧气，使用近端照明夹，长 14.5 厘米。	进口	
106	01包	喉镜	1	把	24605	手术支撑喉镜，用于儿科前联合，长15cm。	进口	
107	01包	喉镜	1	把	19684	手术支撑喉镜，长11cm，儿科用，远端16mm宽。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
108	01包	纤维光传导管	1	把	7288	纤维光传导管，适配于序号107的喉镜。	进口	
109	01包	纤维光传导管	1	把	7288	纤维光传导管，用于远端照明，长6.5cm，适配于序号104的喉镜。	进口	
110	01包	纤维光传导管	1	把	7288	纤维光传导管，用于远端照明，长12cm，适配于序号106的喉镜。	进口	
111	01包	吸引管	1	把	2660	吸引管，球形末端，外径3mm，有效工作长度 18cm。	进口	
112	01包	吸引管	3	把	2367	吸引管，末端为球形，外径2mm，有效工作长度 18cm。	进口	
113	01包	咬切钳	1	把	9935	咬钳，有圆形2mm杯状钳口，直，有效工作长度 18cm。	进口	
114	01包	咬切钳	1	把	17423	微型钳，有4mm杯状钳口，远端软性。	进口	
115	01包	咬切钳	1	把	9935	咬钳，带有圆形2mm，杯状钳口，上翘，有效工作长度 18cm。	进口	
116	01包	灯夹	1	把	11438	夹，短，用于近端照明。	进口	
117	01包	剪刀	1	把	8459	剪刀，成45°角，有效工作长度 23cm。	进口	
118	01包	剪刀	1	把	8459	剪，左弯，有效工作长度 18cm。	进口	
119	01包	剪刀	1	把	8459	剪，直，有效工作长度 23cm。	进口	
120	01包	剪刀	1	把	8459	剪，直，有效工作长度 18 cm。	进口	
121	01包	剪刀	1	把	8459	剪，右弯，有效工作长度 18cm。	进口	
122	01包	抓钳	1	把	12342	活检抓钳，卵圆状钳夹。	进口	
123	01包	抓钳	1	把	9935	“鳄鱼嘴状”钳，锯齿状，直，有效工作长度 18cm。	进口	
124	01包	喉镜胸撑和胸撑支架	1	把	24605	支撑棒，可移动的，带有金属环 ϕ 12 厘米和 2 枚外侧螺丝，长 34 厘米，用于喉镜握持器。	进口	
125	01包	镰状刀	1	把	3245	双刃，标准型，轻微弯曲，长度16cm。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
126	01包	双头剥离子	1	把	1317	半锋利端和钝端，长度20 cm。	进口	
127	01包	刮匙	1	把	2075	窦腔刮匙，长 19 cm，长方形，小号。	进口	
128	01包	双头探针	1	把	1929	检查上颌窦口，球头直径1.2和2mm，长度19cm。	进口	
129	01包	窦腔套管	1	把	878	带控制孔，短曲型，外径2.5 mm。	进口	
130	01包	窦腔套管	1	把	878	窦腔吸引管，钛制，MR兼容，长弧形，LUER锁，长12.5cm，外径3.0 mm蚊式血管钳，弯，2.5 mm。	进口	
131	01包	窦腔套管	1	把	878	带控制孔，短曲型，外径3mm。	进口	
132	01包	吸引管	1	把	1184	窦腔吸引管，钛制，长弧形，LUER锁，长12.5cm，外径3.0 mm。	进口	
133	01包	吸引管	1	把	1782	带距离标志，9Fr。	进口	
134	01包	鼻窦内镜穿刺套管	1	把	4456	末端倾斜，外径3.3 mm。	进口	
135	01包	反咬钳	1	把	24605	反咬钳，向后切，鞘旋转360°，带固定螺丝，有效工作长度 10cm，可拆。	进口	
136	01包	钳	1	把	11438	钳，椭圆形，有孔，杯形口，上翘曲45°，有效工作长度 12.5cm。	进口	
137	01包	剥离子	1	把	2221	剥离子，双端，半锋利和钝形，分段，长20 cm。	进口	
138	01包	鼻剪	1	把	12662	鼻剪，轻便，切刃长度10 mm，锯齿状，直角，有效工作长度11mm。	进口	
139	01包	咬切钳	1	把	12662	鼻窦咬除钳，有效工作长度 10 cm，上沿后切口。	进口	
140	01包	咬切钳	1	把	11704	反上颌窦抓钳，大弯，适用于前隐窝气房，固定开口，向下弯曲115°，活动颞向后开口可达140°，有效工作长度 10 cm。	进口	
141	01包	镰状刀	1	把	2367	镰状刀，尖头，长 19 cm。	进口	
142	01包	鼻钳	1	把	11704	鼻粘膜咬切钳，直，贯穿切割，保留其余组织，0号，3 mm，工作长度 13cm	进口	
143	01包	咬切钳	1	把	21599	咬骨钳，硬性，40°前上开口，规格 2 mm，工作长度 17 cm。	进口	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
144	01包	消毒盒	1	个	2660	长宽高398×252×60mm, 通体采用高硬度铝合金冲孔制成, 良好的透气性, 保证高温高压消毒彻底, 耐腐蚀性能良好。	进口	
1	02包	枪式复位钳	1	把	5850	总长200mm, 手柄长90mm带按钮, 杆身带卡槽, 杆尾带球头。	国产(核心产品)	序号1-9项为骨折复位器械包
2	02包	枪式复位钳	1	把	3600	总长230mm, 臂尾为正方体状, 臂身弯曲大致90°, 臂头带尖球头。	国产	
3	02包	枪式复位钳	1	把	3600	总长220mm, 臂尾为正方体状, 臂身微弯, 臂头带尖。	国产	
4	02包	枪式复位钳	1	把	3600	总长220mm, 臂尾为正方体状, 臂身为正方体且微弯, 臂头带卡槽微尖。	国产	
5	02包	骨科用保护器	2	个	450	圆形, 直径为80mm, 中间镂空, 边缘带6个尖头。	国产	
6	02包	骨牵引针	3	支	90	总长400mm, 直径2.5mm, 头部为菱形尖头带螺纹。	国产	
7	02包	骨牵引针	3	支	90	总长400mm, 直径2.5mm, 针头圆润。	国产	
8	02包	骨牵引针	1	支	135	总长330mm, 直径2.5mm, 半封闭式圆圈柄。	国产	
9	02包	枪式复位钳器械盒	1	个	2025	特制枪式复位钳器械盒, 卡槽对应每一样产品。	国产	
10	02包	髌关节拉钩	1	把	1323	总长223mm, 宽15mm。	国产	
11	02包	髌关节拉钩	1	把	1323	总长280mm, 宽23mm。	国产	
12	02包	髌关节拉钩	1	把	2988	总长280mm, 头部带钩分叉, 宽12mm。	国产	
13	02包	髌关节拉钩	1	把	1323	总长228mm, 宽25mm。	国产	
14	02包	髌关节拉钩	1	把	1323	总长228mm, 宽24mm。	国产	
15	02包	骨拉钩	2	把	1134	总长230mm, 宽15mm, 钩深40mm。	国产	
16	02包	骨拉钩	1	把	1134	总长230mm, 宽15mm, 钩深40mm, 斜形。	国产	
17	02包	骨拉钩	2	把	1134	总长230mm, 宽15mm, 钩深60mm。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
18	02包	骨拉钩	2	把	1134	总长230mm, 宽15mm, 钩深80mm。	国产	序号10-39项为截骨器械包
19	02包	骨测量器	1	把	6930	总长190mm, 前部圆形带孔, 螺旋定位器带刻度。	国产	
20	02包	骨膜剥离器	1	把	1512	总长270mm, 宽8mm微弯。	国产	
21	02包	骨膜剥离器	1	把	1512	总长270mm, 锐口, 宽14mm。	国产	
22	02包	骨膜剥离器	1	把	1512	总长270mm, 弯头钝口, 宽14mm。	国产	
23	02包	骨膜剥离器	1	把	990	总长305mm, 头部直径20mm。	国产	
24	02包	咬骨剪	1	把	2142	总长200mm, 直头。	国产	
25	02包	咬骨钳	1	把	2142	总长180mm, 头部刃口3mm, 单关节。	国产	
26	02包	骨科用撑开钳	1	把	3735	总长260mm, 头宽11mm, 螺纹锁扣。	国产	
27	02包	复位钳	1	把	2142	总长200mm, 尖头对称弯角110°, 指圈式。	国产	
28	02包	骨牵引针	1	支	450	总长230mm, 直径5mm。	国产	
29	02包	快装手柄	1	把	882	总长100mm, 快装接头, T型硅胶柄。	国产	
30	02包	组织镊	1	把	945	总长120mm, 头部1*2钩, 头部宽0.6mm。	国产	
31	02包	骨刀	1	把	8820	总长320mm, 刃呈月牙型, 宽15mm, 弯, 梯形刀身长200mm, 带刻度, 黑色凹槽防滑手柄。	国产	
32	02包	骨刀	1	把	8820	总长320mm, 刃呈月牙型, 宽10mm, 梯形刀身长200mm, 带刻度, 黑色凹槽防滑手柄。	国产	
33	02包	骨刀	1	把	8820	总长320mm, 刃呈月牙型, 宽10mm, 弯, 梯形刀身长200mm, 带刻度, 黑色凹槽防滑手柄。	国产	
34	02包	骨刀	1	把	8820	总长320mm, 刃呈月牙型, 宽15mm, 梯形刀身长200mm, 带刻度, 黑色凹槽防滑手柄。	国产	
35	02包	骨刀	1	把	1827	总长280mm, 刃宽10mm, 前端弧形呈25°, 梯形刀身长200mm, 带刻度, 黑色凹槽防滑手柄。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
36	02包	骨刀	1	把	1827	总长280mm,刃宽15mm,前端弧形呈25°,梯形刀身长200mm,带刻度,黑色凹槽防滑手柄。	国产	
37	02包	骨刀	1	把	1827	总长280mm,刃宽10mm,梯形刀身长200mm,带刻度,黑色凹槽防滑手柄。	国产	
38	02包	骨刀	1	把	1827	总长280mm,刃宽15mm,梯形刀身长200mm,带刻度,黑色凹槽防滑手柄。	国产	
39	02包	小儿截骨器械盒	1	个	2700	特制小儿截骨器械盒,卡槽对应每一样产品。	国产	
40	02包	止血夹	2	把	675	总长72mm,头宽2mm,头长30mm,交叉式弹簧柄身。	国产	
41	02包	止血夹	2	把	675	总长58mm,头宽2mm,头长30mm,交叉式弹簧柄身。	国产	
42	02包	止血夹	2	把	675	总长38mm,头宽2mm,头长30mm,交叉式弹簧柄身。	国产	
43	02包	止血钳	1	把	675	总长125mm,头宽2mm,头长60mm,头部直型带齿,指圈式手柄。	国产	
44	02包	止血钳	1	把	675	总长125mm,头宽2mm,头长60mm,头部弯型带齿,指圈式手柄。	国产	
45	02包	手术剪	1	把	810	总长160mm,头宽3mm,头长60mm,头部直型,指圈式手柄镶合金。	国产	
46	02包	手术剪	2	把	810	总长125mm,头宽3mm,头长60mm,头部弯型,指圈式手柄镶合金。	国产	
47	02包	组织镊	1	把	675	总长120mm,头宽0.6mm,头长80mm,头部1*2钩,滚花柄。	国产	
48	02包	组织镊	1	把	675	总长120mm,头宽0.6mm,头长80mm,头部无钩,滚花柄。	国产	
49	02包	持针钳	1	把	810	总长125mm,头宽0.3mm,头长60mm,头部弯型,指圈式手柄镶合金。	国产	
50	02包	骨拉钩	1	把	495	总长140mm,头宽2mm,头长60mm,头部单爪型,滚花柄。	国产	
51	02包	骨拉钩	1	把	495	总长180mm,钩宽5mm,钩深5mm双爪型。	国产	
52	02包	骨钩	1	把	405	总长170mm,头部镰刀锐钩型,滚花柄。	国产	
53	02包	骨拉钩	1	把	540	总长135mm,钩深10mm,头部单爪直型,滚花柄。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
54	02包	骨拉钩	1	把	540	总长138mm, 钩深7mm, 头部单爪直型, 滚花柄。	国产	序号40-69项为手足外科器械包
55	02包	骨刀	1	把	900	总长185mm, 刃口宽度6mm, 正口微弯滚花柄。	国产	
56	02包	骨刀	1	把	900	总长185mm, 刃口宽度6mm, 反口微弯滚花柄。	国产	
57	02包	骨膜剥离器	1	把	405	总长170mm, 刃口宽度3mm, 两头剥离设计, 滚花柄。	国产	
58	02包	骨膜剥离器	1	把	405	总长170mm, 刃口宽度5mm, 两头剥离设计, 滚花柄。	国产	
59	02包	骨拉钩	1	把	540	总长190mm, 刃口宽度6mm, 钩深20mm, 单指圈柄。	国产	
60	02包	骨拉钩	1	把	540	总长190mm, 刃口宽度8mm, 钩深25mm, 单指圈柄。	国产	
61	02包	骨拉钩	1	把	540	总长190mm, 刃口宽度8mm, 钩深20mm, 单指圈柄。	国产	
62	02包	骨刀	1	把	540	总长140mm, 刃口宽度2mm, 长圆柄。	国产	
63	02包	骨刀	1	把	540	总长140mm, 刃口宽度4mm, 长圆柄。	国产	
64	02包	骨刀	1	把	540	总长140mm, 刃口宽度6mm, 长圆柄。	国产	
65	02包	骨锤	1	把	720	总长180mm, 头宽度22mm, 硅胶。	国产	
66	02包	咬骨钳	1	把	1215	总长180mm, 头宽度3mm。	国产	
67	02包	牵开器	1	把	1260	总长100mm, 钩深3mm, 4*4钩, 弹簧柄。	国产	
68	02包	骨刮匙	1	把	1080	总长180mm, 头宽3mm, 铝柄。	国产	
69	02包	手足外科器械盒	1	个	2700	特制手足外科器械盒, 卡槽对应每一样产品。	国产	
70	02包	复位钳	1	把	2700	总长260mm, 头部带球头。	国产	
71	02包	牵开器	1	把	1305	总长130mm, 三齿*四齿。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
72	02包	复位钳	1	把	3600	总长300mm, 头部张开尺寸140mm, 带锁式, 工作面带刻度。	国产	序号70-101项为足 踝器械包
73	02包	骨刀	1	把	855	总长165mm, 刃宽8mm, 工作面带刻度。	国产	
74	02包	骨刀	1	把	855	总长165mm, 刃宽10mm, 工作面带刻度。	国产	
75	02包	骨刀	1	把	855	总长165mm, 刃宽15mm, 工作面带刻度。	国产	
76	02包	骨拉钩	2	把	495	总长180mm, 工作深度5mm。	国产	
77	02包	骨拉钩	1	把	495	总长210mm, 工作深度7mm, 三齿。	国产	
78	02包	骨拉钩	1	把	495	总长210mm, 工作深度7mm, 四齿。	国产	
79	02包	骨锉	1	把	450	总长150mm, 工作长度60mm宽7mm高4mm。	国产	
80	02包	骨钩	1	把	338	总长180mm, 头弯135°。	国产	
81	02包	骨膜剥离器	1	把	405	总长170mm, 弯弧形刃宽3mm。	国产	
82	02包	骨膜剥离器	1	把	405	总长170mm, 弯弧形刃宽5mm。	国产	
83	02包	骨科用撑开钳	1	把	2025	总长190mm, 撑开尺寸1-4.5cm, 头部圆带两孔, 齿条式滑动。	国产	
84	02包	骨科用撑开钳	1	把	2025	总长210mm, 撑开尺寸4-9cm, 头部圆带两孔, 齿条式滑动。	国产	
85	02包	加压钳	1	把	2025	总长190mm, 加压尺寸0-4cm, 头部圆带两孔, 齿条式滑动。	国产	
86	02包	骨科用撑开钳	1	把	2025	总长190mm, 头部宽度8mm, 头部网状。	国产	
87	02包	牵开器	1	把	1350	总长180mm, 带限位。	国产	
88	02包	复位钳	1	把	900	总长110mm, 头部张开尺寸20mm。	国产	
89	02包	紧丝钳	1	把	1305	总长160mm, 头部两边带恒齿, 指圈式手柄。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
90	02包	复位钳	1	把	900	总长160mm。	国产	
91	02包	咬骨钳	1	把	1215	180mm 直尖头*刃宽3mm。	国产	
92	02包	钢针钳	1	把	2205	总长180mm 剪切范围1.2mm以内。	国产	
93	02包	骨膜剥离器	1	把	270	总长190mm, 弯弧形刃宽6mm。	国产	
94	02包	组织镊	1	把	1080	总长160mm, 直型齿长20mm/1*2齿, 头部超精细0.6mm。	国产	
95	02包	骨拉钩	1	把	540	总长190mm, 工作深度20mm宽度6mm节段式。	国产	
96	02包	骨拉钩	1	把	540	总长190mm, 工作深度20mm宽度8mm节段式。	国产	
97	02包	骨凿	1	把	1305	总长280mm, 头部圆型刃宽12mm, 双斜刃阴面。	国产	
98	02包	骨凿	1	把	1305	总长280mm, 头部圆型刃宽12mm, 双斜刃阳面。	国产	
99	02包	骨凿	1	把	1305	总长280mm, 头部圆型刃宽15mm, 双斜刃阴面。	国产	
100	02包	骨凿	1	把	1305	总长280mm, 头部圆型刃宽15mm, 双斜刃阳面。	国产	
101	02包	足踝器械盒	1	个	4185	特制足踝器械盒, 卡槽对应每一样产品。	国产	
102	02包	骨科牵引弓	1	把	1260	总长250mm, 张开尺寸165mm。	国产	
103	02包	骨科牵引弓	1	把	1260	总长280mm, 张开尺寸175mm。	国产	
104	02包	骨科牵引弓	1	把	1260	总长315mm, 张开尺寸245mm。	国产	
105	02包	骨科牵引弓	2	把	2025	总长1050mm, 宽220mm, 高200mm。	国产	
106	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径10mm, 锥度, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
107	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径7mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
108	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径11mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
109	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径12mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
110	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径10mm, 镂空三孔, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
111	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径4mm, 锥度, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
112	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径3mm, 锥度, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
113	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径12mm, 中部连杆, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
114	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径10mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
115	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径9mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
116	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径8mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
117	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径7.5mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
118	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径6mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
119	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径5mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
120	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径4.5mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
121	02包	取钉器	1	把	720	总长90mm, 头部直径3.5mm, 需连接打拔器连接杆, 头部圆形, 滚花柄杆, 杆部多部位镂空, 头部有15条螺纹。	国产	
122	02包	取钉器	1	把	1440	总长300mm, T型手柄, 左旋。	国产	
123	02包	取钉器	1	把	1440	总长300mm, T型手柄, 右旋。	国产	
124	02包	取钉器	1	把	720	总长150mm, 直径为5mm, 头部凸起。	国产	
125	02包	骨刀	1	把	765	总长210mm, 半圆弧形刃口, 刃宽6mm带刻度, 硅胶柄。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
126	02包	骨锤	1	把	1013	总长140mm, 头部滚花圆形镂空, 与专用连接杆连接使用, 硅胶柄。	国产	
127	02包	骨锤	1	把	1013	总长350mm, 头部滚花圆形镂空, 与专用连接杆连接使用, 硅胶柄。	国产	
128	02包	骨锤	1	把	1800	总长180mm, 硅胶柄, 骨锤头部中间呈半圆形镂空, 硅胶柄。	国产	
129	02包	夹持钳	1	把	3600	总长250mm, 钳头镂空, 握柄式钳柄、带弹片。	国产	
130	02包	骨科用扳手	1	把	270	总长150mm, 双头四边形开口。	国产	
131	02包	骨科用扳手	1	把	270	总长180mm, L型手柄, 手柄与杆身呈135° 夹角。	国产	
132	02包	取钉器	1	把	810	总长400mm, T型手柄, 手柄中段向里凹陷。	国产	
133	02包	骨科用螺丝刀	1	把	810	总长180mm, 六角菱形起子, 可万向活动, 硅胶柄。	国产	
134	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为2.5mm。	国产	
135	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 头部直径3mm, 限快装手柄使用。	国产	
136	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 头部直径6mm, 限快装手柄使用。	国产	
137	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为2mm。	国产	
138	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径1.5mm, 头部正方形。	国产	
139	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径1.2mm, 头部正方形。	国产	
140	02包	取钉器	1	把	675	总长90mm, 杆身直径从上至下依次增大, 直径为6.5mm。	国产	
141	02包	取钉器	1	把	675	总长90mm, 杆身直径从上至下依次增大, 直径为5.0mm。	国产	
142	02包	取钉器	1	把	675	总长90mm, 杆身直径从上至下依次增大, 直径为4.0mm。	国产	
143	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为5.5mm, 内六角型。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
144	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为5.0mm, 内六角型。	国产	序号106-187项为 断钉取出器械包
145	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为4.5mm, 内六角型。	国产	
146	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为4.0mm, 内六角型。	国产	
147	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为3.5mm, 内六角型。	国产	
148	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为3.0mm, 内六角型。	国产	
149	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为2.5mm, 内六角型。	国产	
150	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为2.0mm, 内六角型。	国产	
151	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为1.5mm, 内六角型。	国产	
152	02包	取钉器	1	把	360	总长90mm, 头部直径为2.5mm。	国产	
153	02包	取钉器	1	把	720	总长150mm, 杆身直径从上至下依次增大, 杆身底部镂空, 头部锯齿状, 直径为8mm, 限快 装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
154	02包	取钉器	1	支	450	总长150mm, 杆身直径从上至下依次增大, 杆身底部镂空, 头部锯齿状, 直径为6.5mm, 限 快装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
155	02包	取钉器	1	支	450	总长150mm, 杆身直径从上至下依次增大, 杆身底部镂空, 头部锯齿状, 直径为5mm, 限快 装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
156	02包	取钉器	1	支	450	总长150mm, 杆身直径从上至下依次增大, 杆身底部镂空, 头部锯齿状, 直径为4mm, 限快 装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
157	02包	取钉器	1	把	450	总长90mm, 杆身直径从上至下依次增大, 杆身底部镂空, 头部锯齿状, 直径为2.7mm, 限 快装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
158	02包	取钉器	1	把	450	总长90mm, 杆身直径从上至下依次增大, 杆身底部镂空, 头部锯齿状, 直径为2mm, 限快 装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
159	02包	取钉器	1	把	338	总长90mm, 头部直径4mm、头部螺旋花纹, 纹路较粗, 限快装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
160	02包	取钉器	1	把	338	总长90mm, 头部直径3.5mm、头部螺旋花纹, 纹路较粗, 限快装手柄使用, 接头呈三面 状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
161	02包	取钉器	1	把	338	总长90mm, 头部直径2.7mm、头部螺旋花纹, 纹路较粗, 限快装手柄使用, 接头呈三面 状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
162	02包	取钉器	1	把	338	总长90mm, 头部直径2.5mm、头部螺旋花纹, 纹路较粗, 限快装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
163	02包	取钉器	1	把	338	总长90mm, 头部直径2mm、头部螺旋花纹, 纹路较粗, 限快装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	
164	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径2.4mm。	国产	
165	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径1.8mm。	国产	
166	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为5.2mm。	国产	
167	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为4.5mm。	国产	
168	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为4.3mm。	国产	
169	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为3.9mm。	国产	
170	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径3.4mm。	国产	
171	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径3mm。	国产	
172	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径2.7mm。	国产	
173	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径2.5mm。	国产	
174	02包	骨科用螺丝刀	1	把	405	总长90mm, 杆身直径从上至下依次减小, 头部直径2mm。	国产	
175	02包	骨科钻头	1	把	900	总长90mm, 直径为4mm。	国产	
176	02包	骨科钻头	1	把	900	总长90mm, 直径为6mm。	国产	
177	02包	骨科钻头	1	把	900	总长91mm, 直径为5mm。	国产	
178	02包	骨钩	1	把	338	总长150mm, 滚花柄, 圆弯钩深3mm。	国产	
179	02包	骨铰刀	1	把	338	总长150mm, 顶部尖锐, 限快装手柄使用, 接头呈三面状, 接头长20mm、带卡槽。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
180	02包	快装手柄	1	把	630	总长100mm, T型硅胶柄。	国产	
181	02包	快装手柄	1	把	630	总长140mm, 直型硅胶柄。	国产	
182	02包	夹持钳	1	把	1350	总长205mm, 钳头镂空, 握柄式钳柄、带弹片。	国产	
183	02包	取钉器	1	把	1170	总长140mm, 开口式夹头, 夹持直径3.5mm-4mm, 与配套快装起子使用。	国产	
184	02包	取钉器	1	把	1170	总长140mm, 开口式夹头, 夹持直径4.5mm-5mm, 与配套快装起子使用。	国产	
185	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长150mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为8mm。	国产	
186	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长150mm, 杆身直径从上至下依次减小, 直径为7mm。	国产	
187	02包	断钉取出V型器械盒	1	个	2250	特制断钉取出V型器械盒, 卡槽对应每一样产品。	国产	
188	02包	快装手柄	1	个	270	总长98mm, 前端为内六角, 手握处十字把手。	国产	
189	02包	骨刀	1	个	810	总长110mm, 宽度10mm, 骨刀异形, 厚度为1mm, 工作长度70mm, U型接口。	国产	
190	02包	骨刀	1	个	810	总长78mm, 宽度10mm, 骨刀异形, 厚度为1mm, 工作长度40mm, U型接口。	国产	
191	02包	骨刀	1	个	810	总长74mm, 宽度10mm, 骨刀异形, 厚度为1mm, 工作长度40mm, U型接口。	国产	
192	02包	骨刀	1	个	450	总长80mm, 宽度12mm, 骨刀厚度为1mm, 工作长度50mm, 工作端带刻度, U型接口。	国产	
193	02包	骨刀	1	个	450	总长80mm, 宽度10mm, 骨刀厚度为1mm, 工作长度50mm, 工作端带刻度, U型接口。	国产	
194	02包	骨刀	1	个	450	总长80mm, 宽度8mm, 骨刀厚度为1mm, 工作长度50mm, 工作端带刻度, U型接口。	国产	
195	02包	骨刀	1	个	450	总长100mm, 宽度16mm, 骨刀厚度为1mm, 工作长度50mm, 工作端带刻度, U型接口。	国产	
196	02包	骨刀	1	个	450	总长100mm, 宽度14mm, 骨刀厚度为1mm, 工作长度50mm, 工作端带刻度, U型接口。	国产	
197	02包	骨刀	1	个	450	总长100mm, 宽度12mm, 骨刀厚度为1mm, 工作长度50mm, 工作端带刻度, U型接口。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
198	02包	骨刀	1	个	450	总长100mm,宽度10mm,骨刀厚度为1mm,工作长度50mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	序号188-211项为骨刀器械包
199	02包	骨刀	1	个	450	总长100mm,宽度8mm,骨刀厚度为1mm,工作长度50mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
200	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度16mm,骨刀弧形,厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
201	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度14mm,骨刀弧形,厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
202	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度12mm,骨刀弧形,厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
203	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度16mm,骨刀厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
204	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度14mm,骨刀厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
205	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度12mm,骨刀厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
206	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度10mm,骨刀厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
207	02包	骨刀	1	个	450	总长165mm,宽度8mm,骨刀厚度为1mm,工作长度100mm,工作端带刻度,U型接口。	国产	
208	02包	快装手柄	2	个	1170	总长180mm,U型接口,硅胶柄手柄,手柄底部有直径13mm螺纹孔。	国产	
209	02包	骨锤	1	把	1800	总长250mm,头部可180度旋转,铝合金柄。	国产	
210	02包	骨锤	1	把	1013	总长350mm,接口处直径为8mm,15mm螺纹深度,尾端为直径35mm圆。	国产	
211	02包	弹性骨刀器械盒	1	个	2250	特制弹性骨刀器械盒,卡槽对应每一样产品。	国产	
212	02包	复位钳	1	把	1080	总长200mm,头部带倒齿直头,指圈式手柄。	国产	
213	02包	复位钳	1	把	1080	总长200mm,头部带倒齿弯头,指圈式手柄。	国产	
214	02包	神经剥离子	1	把	630	总长280mm,带钩槽,预弯,刃宽3mm。	国产	
215	02包	神经剥离子	1	把	630	总长280mm,带钩槽,预弯,刃宽5mm。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
216	02包	牵开器	2	把	1305	总长200mm, 三齿*四齿, 钩深10mm, 双关节指圈手柄。	国产	
217	02包	髓核钳	1	把	1913	总长150mm, 头宽3mm, 盖板式。	国产	
218	02包	髓核钳	1	把	1913	总长150mm, 头宽6mm, 盖板式。	国产	
219	02包	自锁扳手	1	把	3375	总长175, T型, 头部三爪夹持, 黑色中部柄。	国产	
220	02包	钢针钳	1	把	3240	总长240mm, 头部镶片夹持, 120° 弹片三角固定。	国产	
221	02包	夹头扳手	1	把	270	总长120m, 头部圆柱型, 配合自锁扳手使用。	国产	
222	02包	骨科钻头	2	根	27	总长150mm, 直径2.5mm螺旋形三刃, 刃长60mm。	国产	
223	02包	骨科钻头	2	根	27	总长150mm, 直径3.0mm螺旋形三刃, 刃长60mm。	国产	
224	02包	骨科钻头	2	根	540	总长170mm, 直径2.5mm螺旋形三刃, 刃长32mm。	国产	
225	02包	骨用丝锥	1	把	495	总长150mm, 螺纹长度70mm, 0-70mm每间隔1.5mm递增。	国产	
226	02包	骨用丝锥	1	把	495	总长150mm, 螺纹长度70mm, 0-70mm每间隔1mm递增。	国产	
227	02包	骨测量器	1	把	225	总长200mm, 双头带固定孔, 可塑形不少于500次。	国产	
228	02包	骨测量器	1	把	225	总长240mm, 双头带固定孔, 可塑形不少于500次。	国产	
229	02包	骨锥	2	把	585	总长270mm, 圆头带定位锥, 头部直径7mm, 铝合金竖槽防滑柄。	国产	
230	02包	导钻	1	把	450	总长160mm, 双翘头110°, 一头直径2.5mm, 一头直径4.0mm。	国产	
231	02包	导钻	1	把	450	总长160mm, 双翘头110°, 一头直径3.5mm, 一头直径4.0mm。	国产	
232	02包	骨钩	1	把	450	总长240mm, 头部弯形180°, 柄部镂空圆形。	国产	
233	02包	骨钩	1	把	450	总长240mm, 头部弯形180°, 柄部T形。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
234	02包	测量器	1	把	450	总长90mm, 激光带刻度, 头部带钩。	国产	序号222-252项为 骨盆器械包
235	02包	复位钳	1	把	2205	总长270mm, 头部半圆弧形4*4齿, 尾部卡齿式。	国产	
236	02包	复位钳	1	把	2205	总长220mm, 头部半圆弧形4*4齿, 尾部卡齿式。	国产	
237	02包	复位钳	1	把	2205	总长310mm, 双头对称折角90°。	国产	
238	02包	复位钳	1	把	2655	总长415mm, 头部对称折角105°。	国产	
239	02包	钢板弯曲器	1	套	1170	总长200mm, 可折厚度3mm。	国产	
240	02包	折弯钳	1	把	2205	总长220mm, 方头按压型。	国产	
241	02包	复位钳	1	把	2205	总长240mm, 侧弯双折角105° 指圈式。	国产	
242	02包	复位钳	1	把	2205	总长200mm, 侧弯双折角105° 指圈式。	国产	
243	02包	骨科用螺丝刀	1	把	270	总长240mm, 直径2.5mm, 防滑硅胶柄。	国产	
244	02包	复位钳	1	把	2205	总长250mm, 双折角115° 指圈式。	国产	
245	02包	夹持钳	1	把	1350	总长200mm, 头部弯形130°, 内圆形。	国产	
246	02包	复位钳	1	把	2655	总长415mm, 三爪对称折角115°。	国产	
247	02包	骨科用螺丝刀	1	把	495	总长240mm, 直径2.5mm, 万向, 防滑硅胶柄。	国产	
248	02包	骨撬	1	把	540	总长230mm, 头部弯形180°, 柄部T形。	国产	
249	02包	复位钳	1	把	2655	总长415mm, 双头不对称折角105°。	国产	
250	02包	导钻	1	把	675	总长240mm, 直径2.5mm头部带三角定位刃, 刃长1.5mm。	国产	
251	02包	骨科用保护器	2	把	450	直径38mm圆形, 带6齿定位头, 内径椭圆形8mm。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
252	02包	消毒盒	1	个	2250	长宽高450*300*120mm，通体采用高硬度铝合金冲压孔制成，良好的透气性，保证高温高压消毒彻底，耐腐蚀性能良好。	国产	
253	02包	显微针持	10	把	216	12.5cm细针（微血管）。	国产	
254	02包	锋利剪	10	把	180	12.5cm弯 刀口开齿（综合）。	国产	
255	02包	精细解剖剪	10	把	180	10cm弯窄头 精细。	国产	
256	02包	血管分离钳	10	把	360	18cm角弯、半齿。	国产	
257	02包	组织钳	12	把	172	1. 总长160mm，直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
258	02包	组织钳	12	把	172	1. 总长180mm，直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
259	02包	组织镊	6	把	108	1. 长180mm，1*2钩，直。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，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 $\leq 0.4 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
260	02包	组织镊	6	把	108	1. 长160mm，1*2钩，直。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
261	02包	组织镊	6	把	108	1.长200mm,1*2钩,直。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
262	02包	组织镊	6	把	108	1.长200mm,2*3钩。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
263	02包	组织镊	6	把	108	1.长180mm,2*3钩,直。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
264	02包	组织拉钩	6	把	97	1.长度160mm,宽度15mm,头部长度38mm/47mm,一支。 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,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
265	02包	组织拉钩	6	把	97	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。 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,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
266	02包	止血钳	6	把	259	1.总长140mm,直型,全齿,有钩。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
267	02包	止血钳	6	把	259	1. 总长180mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽3.8mm, 头厚3mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
268	02包	止血钳	24	把	114	1. 总长140mm, 弯型, 弯头高度8mm, 全齿, 头宽2.2mm, 头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
269	02包	止血钳	24	把	192	1. 总长180mm, 弯型, 弯头高度15mm, 半齿, 头宽2.6mm, 头厚2.2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
270	02包	止血钳	24	把	114	1. 总长125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度6mm, 全齿, 头宽1.8mm, 头厚1.6mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
271	02包	整形镊	6	把	514	1. 总长140mm, 直头, 头宽0.8mm, 头部有唇头齿。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 3. 产品金属表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
272	02包	整形镊	6	把	514	1. 总长140mm, 直型, 镊子头部内侧有钩子, 头部宽度1mm。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 3. 产品金属表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu m$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
273	02包	医用镊	6	把	39	1.总长180mm,直型,横齿。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
274	02包	眼用剪	6	把	186	1.总长100mm,弯尖。 2.与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用30Cr13材料制成,经热处理,硬度为478HV0.2-620HV0.2 3.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Ra之值为: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.腐蚀性能外表面应达到“b级”。 5.产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
275	02包	吸引管	6	把	566	1.总体长度220mm,管径2.5mm。 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。 3.器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
276	02包	无损伤组织镊	12	把	946	1.总长200mm,头宽2mm,直头,1×2无损伤齿。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 3.器械外表面刷光,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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
277	02包	无损伤组织镊	12	把	946	1.总长200mm,头宽2.5mm,1×2凹凸齿。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 3.器械外表面刷光,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: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
278	02包	无损伤组织镊	12	把	946	1.总长200mm,头宽3mm,直,无损伤。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
279	02包	无损伤侧壁钳	12	把	3276	1. 总长140mm，双角弯，1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光，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： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
280	02包	无损伤侧壁钳	12	把	3276	1. 总长160mm，头宽4mm，头厚3mm，头部圆弯，弯高42mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光，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： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
281	02包	手术剪	6	把	166	1. 长度180mm，弯尖圆。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造，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，其表面粗糙度 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
282	02包	手术刀柄	6	把	54	1. 总长160mm，7#，可安装9-17#手术刀片。 2. 采用医用不锈钢材料17-4制造。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
283	02包	手术刀柄	6	把	54	1. 总长125mm，3#。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢05Cr17Ni4Cu4Nb制造，经热处理，其硬度为35-46HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
284	02包	器械装载篮盖	6	套	1546	1. 外形长宽尺寸为246×246，全冲孔结构，四角倒角处理， 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。 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： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
285	02包	器械装载篮(侧边冲孔型)	6	套	1546	1. 外形长宽高尺寸为248×248×75, 侧面冲孔, 底面焊网, 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。 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
286	02包	器械托盘(编织网)	6	套	851	1. 外形长宽高尺寸为240×250×50, 编网结构, 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。 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
287	02包	器械串	12	套	176	1. 外形长宽尺寸为220×70, 固定式。 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。 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
288	02包	帕巾钳	32	把	176	1. 总长130mm, 埃式。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
289	02包	口腔开口器	6	个	4550	1. 右式, 1#拉钩长度136mm, 一端宽度26mm, 深度68mm, 一端宽度15mm, 深度24mm; 2#拉钩长度136mm, 一端宽度30.5mm, 深度78mm, 一端宽度15.5mm, 深度24mm; 3#拉钩长度136mm, 一端宽度32mm, 深度82mm, 一端宽度15mm, 深度24mm; 4#拉钩长度136mm, 一端宽度35mm, 深度95mm, 一端宽度15mm, 深度24mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
290	02包	精细剪	6	把	310	1. 长度180mm, 头宽1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
291	02包	精细剪	6	把	310	1. 长度180mm, 头宽3mm, 弯型, 宽头, 带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
292	02包	精细剪	6	把	887	1. 长度160mm, 头宽1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
293	02包	精细剪	12	把	819	1. 总长180mm, 弯型, 精细。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢CGP336制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 器械外表面刷光处理, 指圈镀金, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
294	02包	海绵钳	6	把	284	1. 总长250mm, 弯形, 有齿, 头宽12mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
295	02包	持针钳	6	把	216	1. 总长180mm, 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. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 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。	国产	
296	02包	持针钳	6	把	216	1. 总长160mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距0.4。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
297	02包	不锈钢药杯	12	个	21	1、产品高40mm，直径45mm。 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。 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： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
298	02包	不锈钢腰子盘	6	个	63	1. 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。 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： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
299	02包	不锈钢换药碗	12	个	82	1. 产品直径160mm，高60mm，大号。 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。 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： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
300	02包	扁桃体剥离子	6	把	401	1. 总长225mm，双头拉钩，一头头宽12mm，弯高4.8mm，一头头宽10mm，弯高5.4mm。 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。 3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
301	02包	止血钳	270	把	224	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，经热处理，硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
302	02包	止血钳	376	把	198	1. 总长125mm，弯型，蚊式，弯头高度6mm，全齿，头宽1.8mm，头厚1.6mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
303	02包	组织钳	398	把	206	1. 总长180mm, 直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
304	02包	阑尾肠钳	40	把	314	1. 长200mm, 头宽11mm, 直型, 三角头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
305	02包	持针钳	217	把	224	1. 总长180mm, 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, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
306	02包	组织剪	70	把	190	1. 长度180mm, 直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
307	02包	手术剪	50	把	212	1. 长度180mm, 弯圆。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
308	02包	综合组织剪	60	把	165	1. 长度200mm, 弯型, 综合。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
309	02包	帕巾钳	352	把	216	1. 总长140mm, 尖头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
310	02包	手术刀柄	60	个	74	1. 总长140mm, 4#, 可安装20-39#手术刀片。 2. 采用医用不锈钢材料17-4制造。 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
311	02包	手术刀柄	109	个	104	1. 总长160mm, 7#, 可安装9-17#手术刀片。 2. 采用医用不锈钢材料17-4制造。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
312	02包	医用镊	50	个	64	1. 总长250mm, 直型, 横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
313	02包	医用镊	70	个	82	1. 总长200mm, 直型, 横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
314	02包	组织镊	110	个	96	1. 长140mm, 1*2钩, 直。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
315	02包	甲状腺拉钩	158	个	148	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。 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
316	02包	腹壁拉钩	80	个	320	1. 总长280mm。头1宽37mm, 深60mm/头2宽45mm, 深80mm。空心柄, 双头同向。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
317	02包	海绵钳	367	把	292	1. 总长250mm, 弯形, 有齿, 头宽10mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
318	02包	止血钳	126	把	198	1. 总长160mm, 弯型, 弯头高度10mm, 全齿, 头宽2.5mm, 头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
319	02包	止血钳	146	把	198	1. 总长140mm, 弯型, 弯头高度8mm, 全齿, 头宽2.2mm, 头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
320	02包	帕巾钳	60	把	240	1. 总长160mm, 尖头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
321	02包	海绵钳	20	把	72	1. 总长250mm, 弯形, 有齿, 头宽10mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
322	02包	直角钳(大)	4	把	229	1. 总长220mm, 钳头的弯曲高度18mm, 钳头与钳身夹角 90° , 角弯型, 全齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
323	02包	直角钳(中)	4	把	229	1. 总长200mm, 钳头的弯曲高度14mm, 钳头与钳身夹角 90° , 角弯型, 全齿, 头宽2.5mm, 头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
324	02包	直角钳(小)	4	把	157	1. 总长220mm, 钳头的弯曲高度12mm, 钳头与钳身夹角 90° , 角弯型, 半齿, 头宽2.6mm, 头厚2.3mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
325	02包	肾蒂钳	5	把	464	1. 总长250mm, 头圆弯, 弯曲半径24mm, 弯曲高度35mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面抛光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
326	02包	止血钳	20	把	53	1. 总长180mm, 弯型, 弯头高度15mm, 半齿, 头宽2.6mm, 头厚2.2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
327	02包	持针器（金边）	8	把	510	1.总长180mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.3。 2.与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，经热处理，硬度40-48HRC。 3.产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5.产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
328	02包	持针器（金边）	8	把	770	1.总长180mm，直窄头，无损伤针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.2。 2.与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，经热处理，硬度40-48HRC。 3.产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5.产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
329	02包	持针器（金边）	8	把	770	1.总长200mm，直窄头，无损伤针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.2。 2.与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，经热处理，硬度40-48HRC。 3.产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5.产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
330	02包	持针器（普通）	13	把	53	1.总长180mm，直头，细针，网纹齿，齿距0.4。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能，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。	国产	
331	02包	组织钳	24	把	49	1.总长180mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.3。 2.与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，经热处理，硬度40-48HRC。 3.产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5.产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
332	02包	小弯（直）	4	把	47	1.总长140mm，直型，全齿，头宽2.2mm，头厚2mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
333	02包	小弯	16	把	47	1. 总长140mm, 弯型, 弯头高度8mm, 全齿, 头宽2.2mm, 头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
334	02包	蚊式钳(直)	8	把	47	1. 总长125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽1.8mm, 头厚1.6mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
335	02包	蚊式钳	72	把	47	1. 总长125mm, 弯型, 蚊式, 鳃部为半开放结构, 易清洗。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢0Cr17Ni4Cu4Nb制造, 经热处理, 硬度为35HRC-46HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
336	02包	剪刀(线剪)	5	把	41	1. 长度160mm, 直圆。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 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, 其表面粗糙度 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
337	02包	剪刀(解剖剪)	4	把	159	1. 长度180mm, 弯型, 综合, 特快型, 刃口带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面亮光, 指圈镀黑, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
338	02包	剪刀(尖头剪)	4	把	113	1. 长度160mm, 头宽1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
339	02包	钢丝持针钳	4	把	312	1. 总长150mm, 头宽6.5mm, 头厚4.5mm。 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
340	02包	钢丝剪	5	把	327	1. 长140mm, 指圈式。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 产品表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
341	02包	侧壁钳(大)	4	把	1214	1. 总长200mm, 圆弯, Debaquey齿, 头宽5.8mm, 头厚3.5mm, 弯头高度65mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
342	02包	侧壁钳(中)	4	把	1214	1. 总长160mm, 头宽4mm, 头厚3mm, 头部圆弯, 弯高42mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
343	02包	侧壁钳(小)	4	把	2014	1. 总长160mm, 双角弯, 1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
344	02包	侧壁钳(超小)	4	把	2014	1. 总长140mm, 双角弯, 1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
345	02包	心房拉勾(大)	4	个	372	1.总长200mm,头部宽度20mm,深度21mm。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
346	02包	心房拉勾(中)	4	个	372	1.总长200mm,头部宽度15mm,深度17mm。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
347	02包	心房拉勾(小)	4	个	372	1.总长200mm,头部宽度10mm,深度13mm。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
348	02包	小直角拉勾	4	个	19	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。 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,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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:≤0.4μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
349	02包	室上嵴拉勾	8	个	100	1.总长180mm,双头拉钩,一头拉钩深度22mm,宽度6.5mm,一头拉钩深度9mm,宽度4mm。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
350	02包	心内拉勾	8	个	100	1.总长184mm, 双头, 头部宽度5.2mm/7mm, 深度16mm/22mm。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能, 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。	国产	
351	02包	手术刀柄	11	个	38	1.总长160mm, 7#, 可安装9-17#手术刀片。 2.采用医用不锈钢材料17-4制造。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能, 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。	国产	
352	02包	手术刀柄	4	个	27	1.总长140mm, 4#, 可安装20-39#手术刀片。 2.采用医用不锈钢材料17-4制造。 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能, 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。	国产	
353	02包	无损伤镊(中)	11	个	470	1.总长200mm, 头宽2.5mm, 1×2凹凸齿。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3.器械外表面刷光, 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: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能, 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。	国产	
354	02包	无损伤镊(宽)	12	个	470	1.总长200mm, 头宽3mm, 直, 无损伤。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能, 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。	国产	
355	02包	尖蚊	4	把	464	1.总长140mm, 头部圆弯, 弯高8mm, 头部1×2凹凸齿。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4.耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
356	02包	吸引头(心内粗)	4	个	720	1.总长180mm,管径4mm,角弯45°。 2.与患者间接接触部分采用12Cr18Ni9医用不锈钢。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
357	02包	吸引头(心内细)	10	个	720	1.总长180mm,管径3mm,角弯45°。 2.与患者间接接触部分采用12Cr18Ni9医用不锈钢。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
358	02包	吸引头(心外大)	4	个	384	1.总长270mm,头部吸引头外径12.55mm,吸引头上有孔,头部弯高45mm,吸引管管径6mm。 2.与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
359	02包	吸引头(心外中)	4	个	384	1.总长240mm,管径6mm,角弯45°。 2.与患者间接接触部分采用12Cr18Ni9医用不锈钢。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
360	02包	吸引头(心外小)	4	个	384	1.总长220mm,角弯30°。 2.与患者间接接触部分采用12Cr18Ni9医用不锈钢。 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Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
361	02包	海绵钳	10	把	72	1.总长250mm,弯形,有齿,头宽10mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
362	02包	米式钳（大）	1	把	229	1. 总长220mm，钳头的弯曲高度14mm，钳头与钳身夹角90°，角弯型，全齿，头宽2.5mm，头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
363	02包	米式钳（中）	1	把	229	1. 总长180mm，钳头的弯曲高度10mm，钳头与钳身夹角110°，角弯型，全齿，头宽1.8mm，头厚1.3mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
364	02包	米式钳（小）	1	把	157	1. 总长140mm，钳头的弯曲高度9mm，钳头与钳身夹角100°，角弯型，半齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
365	02包	止血钳	6	把	53	1. 总长180mm，弯型，弯头高度15mm，半齿，头宽2.6mm，头厚2.2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
366	02包	持针器（细）	2	把	770	1. 总长200mm，直窄头，无损伤针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.2。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，经热处理，硬度40-48HRC。 3. 产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
367	02包	组织钳	4	把	45	1. 总长160mm，直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
368	02包	止血钳	6	把	47	1. 总长140mm, 弯型, 弯头高度8mm, 全齿, 头宽2.2mm, 头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
369	02包	止血钳	10	把	47	1. 总长140mm, 弯型, 弯头高度8mm, 全齿, 头宽2.2mm, 头厚2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
370	02包	剪刀(线剪)	2	把	41	1. 长度160mm, 弯型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 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, 其表面粗糙度 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
371	02包	剪刀(解剖剪)	4	把	159	1. 长度180mm, 头宽1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械指圈镀金处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
372	02包	无损伤组织镊	2	个	470	1. 总长200mm, 头宽2mm, 直头, 1×2无损伤齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
373	02包	医用镊	2	个	10	1. 总长125mm, 直型, 横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
374	02包	深部拉钩	2	个	75	1. 总长220mm, 头宽20mm, 深110mm, S形, 柔性。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
375	02包	胸骨牵开器	1	个	1584	1. 齿条长度110mm, 牵开臂长度85mm, 叶片长度20mm, 深度16mm, 单叶, 叶片可旋转。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
376	02包	胸骨牵开器	1	个	1584	1. 齿条长160mm, 牵开臂长106mm, 叶片宽度30mm, 深度18mm, 单页, 叶片可翻转。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
377	02包	胸骨牵开器	1	个	1584	1. 齿条长110mm, 牵开臂长67mm, 叶片宽度16mm, 深度15mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
378	02包	吸引头(心外中)	2	个	384	1. 总长250mm, 角弯30°。 2. 与患者间接接触部分采用12Cr18Ni9医用不锈钢。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
379	02包	弯盘	296	个	22	1. 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。 3. 外表面电镀处理, 着色表面色泽均匀, 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: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
380	02包	药碗	90	个	23	1. 产品直径160mm, 高60mm, 大号。 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。 3. 外表面电镀处理, 着色表面色泽均匀, 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
381	02包	药杯	104	个	10	1. 产品直径50mm, 高50mm 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。 3. 外表面电镀处理, 着色表面色泽均匀, 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
382	02包	持针器(金边)	1	把	510	1. 总长180mm, 直头, 粗针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距0.5。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成, 硬度40-48HRC。 3. 产品表面抛光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
383	02包	止血钳	2	把	62	1. 总长180mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽3.8mm, 头厚3mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
384	02包	组织钳	4	把	45	1. 总长160mm, 直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
385	02包	蚊式钳(弯)	12	把	47	1. 总长125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度6mm, 全齿, 头宽1.8mm, 头厚1.6mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
386	02包	平镊（短）	2	个	10	1. 总长125mm，直型，横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
387	02包	无损伤镊（大）	1	个	470	1. 总长200mm，头宽1.5mm，1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面抛光，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： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
388	02包	无损伤镊（小）	1	个	470	1. 总长200mm，头宽3mm，直，无损伤。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
389	02包	钢丝持针钳	1	把	312	1. 总长150mm，镶片，头宽5.5mm，头厚4mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面抛光，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： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
390	02包	胸腔撑开器（中）	1	个	1584	1. 齿条长度110mm，牵开臂长度85mm，叶片长度20mm，深度16mm，单叶，叶片可旋转。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
391	02包	胸腔撑开器（小）	1	个	1584	1. 齿条长160mm，牵开臂长106mm，叶片宽度30mm，深度18mm，单页，叶片可翻转。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
392	02包	组织镊	2	个	110	1. 总体长度160mm, 枪状, 横齿。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料05Cr17Ni4Cu4Nb制造。 3. 器械表面抛光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度Ra之值为: ≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
393	02包	组织剪	1	把	260	1. 长度220mm, 弯型, 综合。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面抛光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
394	02包	精细手术剪	2	把	896	1. 长度140mm, 弯尖, 小血管。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢CGP336制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 器械外表面涂层处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
395	02包	医用镊	1	个	116	1. 总长125mm, 直型, 横齿, 精细头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
396	02包	组织镊	7	个	88	1. 长125mm, 1*2钩, 直。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面抛光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
397	02包	整形镊	1	个	332	1. 长120mm, 头宽1mm, 直, 平台, 长度公差±5mm; 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, 经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 外表面亚光处理, 粗糙度Ra≤0.8μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
398	02包	整形镊	1	个	332	1.长120mm,头宽1mm,直,有钩,长度公差±5mm; 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,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 3.外表面亚光处理,粗糙度Ra≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
399	02包	止血钳	2	把	472	1.总长125mm,直型,全齿,微血管。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
400	02包	止血钳	2	把	472	1.总长125mm,弯型,全齿,微血管。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
401	02包	皮肤拉钩	1	个	444	1.总长160mm,单齿,钩深5mm,头部锐利。 2.与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,其硬度为40-48HRC。 3.产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度≤0.8um。 4.耐腐蚀性能,外表面不低于“b级”的要求。。 5.产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
402	02包	泪点扩张器	1	个	571	1.总长90mm,小号。 2.与患者接触部分的金属材料采用医用钛合金材料TC4制造,硬度应不低于300HV0.2。 3.外表面氧化处理,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。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
403	02包	开睑器	1	个	123	1.总长100mm,板状,一端头宽21.5mm,一端头宽17.5mm。 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,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 3.器械外表面刷光,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:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
404	02包	鼻骨膜剥离器	2	个	493	1.长200mm,两头头宽4.5mm,双头,弯长度公差±5mm; 2.与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料32Cr13Mo制造,经热处理,其硬度为48HRC-53HRC。 3.外表面亚光处理,粗糙度Ra≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
405	02包	牙骨凿	1	个	146	1.总长165mm,头宽3mm,直半圆刃。 2.与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料40Cr13制造,经热处理,其硬度为50HRC-58HRC。 3.外表面刷光处理,粗糙度Ra≤0.4μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
406	02包	肿瘤摘除钳	1	个	3920	1.总长160mm,头宽3mm,直头,手柄指圈式。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,其硬度为40-48HRC。 3.器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
407	02包	鼻腔吸引管	1	个	582	1.总长150mm,弯高12mm,直径Φ2.5。 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。 3.器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度Ra之值为:≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
408	02包	手术刀柄	1	个	251	1.总长180mm,上弯。 2.采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,硬度为40HRC-48HRC。 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≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
409	02包	手术刀柄	1	个	251	1.总长180mm,下弯。 2.采用医用不锈钢材料20Cr13制造,经热处理,硬度为40HRC-48HRC。 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≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
410	02包	口腔开口器	1	个	4550	1. 右式, 1#拉钩长度136mm, 一端宽度26mm, 深度68mm, 一端宽度15mm, 深度24mm; 2#拉钩长度136mm, 一端宽度30.5mm, 深度78mm, 一端宽度15.5mm, 深度24mm; 3#拉钩长度136mm, 一端宽度32mm, 深度82mm, 一端宽度15mm, 深度24mm; 4#拉钩长度136mm, 一端宽度35mm, 深度95mm, 一端宽度15mm, 深度24mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
411	02包	整形分离器	1	个	672	1. 长180mm, 左弯, 长度公差 $\pm 5\text{mm}$; 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, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 外表面亚光处理, 粗糙度 $Ra \leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
412	02包	整形分离器	1	个	672	1. 长180mm, 右弯, 长度公差 $\pm 5\text{mm}$; 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 外表面亚光处理, 粗糙度 $Ra \leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
413	02包	整形分离器	1	个	672	1. 长155mm, 直圆, 长度公差 $\pm 5\text{mm}$; 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 外表面亚光处理, 粗糙度 $Ra \leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
414	02包	持针钳	1	把	220	1. 总长180mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距0.4。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
415	02包	持针钳	1	把	1747	1. 总长220mm, 右双弯, 粗针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距0.5。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成, 硬度40-48HRC。 3. 产品表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
416	02包	整形分离器	1	个	672	1.长180mm,左上弯,长度公差±5mm; 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,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 3.外表面亚光处理,粗糙度Ra≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
417	02包	整形分离器	1	个	672	1.长180mm,右上弯,长度公差±5mm; 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,经热处理,其硬度为40HRC-48HRC。 3.外表面亚光处理,粗糙度Ra≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
418	02包	医用镊	1	个	76	1.总长180mm,直型,横齿。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,其硬度为40-48HRC。 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≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
419	02包	肾盂拉钩	4	个	224	1.总长200mm,头宽10mm,深16mm,单头,弯圆。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,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≤0.4μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
420	02包	直血管钳	10	把	198	1.总长140mm,直型,全齿,头宽2.2mm,头厚2mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
421	02包	皮肤钳	70	把	190	1.总长160mm,直型。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
422	02包	线剪	14	把	176	1. 长度160mm, 直圆。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
423	02包	组织剪	14	把	176	1. 长度160mm, 弯型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
424	02包	刀柄	24	个	74	1. 总长125mm, 3#。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢05Cr17Ni4Cu4Nb制造, 经热处理, 其硬度为35-46HRC。 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
425	02包	持针器	1	把	360	1. 总长125mm, 直头, 细针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距0.3。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成, 经热处理, 硬度40-48HRC。 3. 产品表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
426	02包	眼科精细剪	1	把	320	1. 总长90mm, 弯型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢CGP336制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 器械外表面刷光处理, 指圈镀金, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
427	02包	眼科精细剪	1	把	320	1. 总长90mm, 直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢CGP336制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 器械外表面刷光处理, 指圈镀金, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
428	02包	眼科精细镊	1	把	240	1.长110mm,头宽0.4,直,有钩,长度公差±5mm; 2.与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料06Cr19Ni10制造。 3.外表面刷光处理,粗糙度Ra≤0.4μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
429	02包	眼科精细镊	1	把	240	1.长110mm,头宽0.4,直,无钩,长度公差±5mm; 2.与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料06Cr19Ni10制造。 3.外表面刷光处理,粗糙度Ra≤0.4μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
430	02包	弯止血钳(精细)	4	把	240	1.产品总长125mm,头部宽度0.8mm,头部厚度0.6mm,弯形,弯高5mm,头部内侧有齿,精细形。 2.与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,其硬度为40-48HRC。 3.产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度≤0.8um。 4.耐腐蚀性能,外表面不低于“b级”的要求。。 5.产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
431	02包	直止血钳(精细)	1	把	240	1.产品总长125mm,头部宽度0.8mm,头部厚度0.6mm,直形,头部内侧有齿,精细形。 2.与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,其硬度为40-48HRC。 3.产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度≤0.8um。 4.耐腐蚀性能,外表面不低于“b级”的要求。。 5.产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
432	02包	帕巾钳	4	把	168	1.总长90mm,尖头。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	
433	02包	消毒钳(组织钳)	2	把	240	1.总长160mm,直型。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造,经热处理,硬度为40-48HRC。 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度≤0.8μm。 4.耐腐蚀性能,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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
434	02包	纱布剪	1	把	240	1. 长度140mm, 直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
435	02包	眼用测量规	1	个	288	1. 总长100mm, 板状, 一端头宽21.5mm, 一端头宽17.5mm。 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
436	02包	眼睑板	1	个	144	1. 总长100mm, 板状, 一端头宽21.5mm, 一端头宽17.5mm。 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
437	02包	眼睑拉钩	1	个	216	1. 总长140mm, 头部宽度9mm, 拉钩厚度1mm, 弯曲宽度7.5mm, 弯曲高度5mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料05Cr17Ni4Cu4Nb制造, 经热处理, 其硬度为329HV0.2-449HV0.2。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
438	02包	重睑设计器	1	个	144	1. 长130mm, 头宽11mm, 头部为U角形, 长度公差 $\pm 5\text{mm}$; 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 外表面刷光处理, 粗糙度Ra $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
439	02包	手术刀柄	1	个	72	1. 总长125mm, 3#, 带刻度标。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢05Cr17Ni4Cu4Nb制造, 经热处理, 其硬度为35-46HRC。 3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
440	02包	拆线剪	1	把	192	1. 总长100mm, 直圆。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用30Cr13材料制成, 经热处理, 硬度为478HV0.2-620HV0.2。 3. 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
441	02包	双头拉勾	1	个	240	1. 长145mm, 双头, 一端钩深16mm, 一端钩深11mm, 长度公差 $\pm 5\text{mm}$; 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 外表面亚光处理, 粗糙度 $Ra \leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
442	02包	巾钳	40	把	173	1. 总长90mm, 尖头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
443	02包	无损伤钳	2	把	3024	1. 总长220mm, 头部微弯, 弯高10mm, 头部横齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
444	02包	无损伤钳	2	把	3024	1. 总长220mm, 圆弯, 弯高15mm, 头宽2.4mm, 头厚2mm, 1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
445	02包	无损伤钳	1	把	3024	1. 总长220mm, 圆弯, 弯高20mm, 头宽2.4mm, 头厚2mm, 1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
446	02包	直角钳	2	把	3024	1. 总长220mm, 角弯90°, 弯高20mm, 头宽2.4mm, 头厚2mm, 1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: ≤ 0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
447	02包	金把针持	2	把	1366	1. 总长250mm, 直头, 粗针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距0.5。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成, 经热处理, 硬度40-48HRC。 3. 产品表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度≤ 0.8um。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
448	02包	金把剪刀	2	把	1008	1. 总长250mm, 直型, 综合。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢CGP336制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 器械外表面刷光处理, 指圈镀金, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度≤ 0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
449	02包	肺钳	2	把	896	1. 总长200mm, 头宽26mm, 直型。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: ≤ 0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
450	02包	支气管钳	2	把	448	1. 总长180mm, 头端2.8mm, 头长30mm, 竖齿, 直角。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: ≤ 0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
451	02包	心耳钳	3	把	3920	1. 总长240mm, 双角弯。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: ≤ 0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
452	02包	压肠板	3	个	67	1. 长度300mm, 头宽35mm/45mm, 直板。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
453	02包	胸腔牵开器	2	个	2038	1. 齿条长度200mm, 牵开臂长度140mm, 叶片长度40mm, 深度34mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
454	02包	压舌板	1	个	78	1. 总长160mm, 直型。 2. 与人体接触部位材料采用20Cr13不锈钢材料, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
455	02包	线引子	3	个	1613	1. 总长370mm, 环形圆头, 直径 $\Phi 2.5\text{mm}$, 铝合金手柄。 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
456	02包	血管拉钩	1	个	220	1. 总长200mm, 头宽15mm, 深21mm, 单头, 弯圆。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
457	02包	肋骨剪	2	个	1788	1. 长度340mm, 工作端长度30mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
458	02包	肋骨刮	6	个	308	1. 总长180mm, 左式, 头部宽度24mm, 长度35mm。 2. 与患者间接接触部分头部采用30Cr13医用不锈钢, 热处理硬度为48-56HRC, 手柄使用铝合金。 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: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
459	02包	肩胛拉钩	1	个	1272	1. 总长125mm, 头部弯高80mm, 头宽70mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-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Ra之值为: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
460	02包	肋骨合拢器	1	个	941	1. 齿条长度170mm, 合拢臂长度45mm, 合拢后宽度20mm, 头部间隙1mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
461	02包	小儿外科剪	14	把	218	1. 长度160mm, 弯型, 综合。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造, 经热处理, 硬度为48-56HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
462	02包	可开钳	18	把	350	1. 总长240mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽4.2mm, 头厚3.4mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
463	02包	肌肉拉钩	12	个	512	1. 总长250mm, 宽42mm, 深75mm, 四爪, 钝钩, 扁柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
464	02包	平镊	4	个	84	1. 总长220mm, 直型, 横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
465	02包	平镊	2	个	70	1. 总长160mm, 直型, 横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
466	02包	宽髌白拉钩	7	个	627	1. 总长225mm, 宽30mm, 弯, 用于髌关节。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
467	02包	窄髌白拉钩	9	个	493	1. 总长240mm, 头宽3mm, 用于髌关节。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
468	02包	三爪钳	8	个	872	1. 闭合后长度为150mm, 小号, 三爪。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
469	02包	三爪钳	8	个	872	1. 闭合后长度为183mm, 中号, 三爪。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
470	02包	尖嘴咬骨钳	9	把	1770	1. 总长240mm, 头宽4mm, 右上弯30°, 右侧角40°, 双关节。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
471	02包	钢丝剪	6	把	1344	1. 总长215mm, 剪切直径2.5mm以下钢丝。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
472	02包	老虎钳	6	把	1008	1. 总长235mm, 剪切直径2mm以下钢丝, 虎头。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
473	02包	骨锤	2	把	392	1. 总长220mm, 锤头重270g。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
474	02包	刮匙	2	个	728	1. 总长300mm头宽*3mm, 直, 长胶木柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
475	02包	刮匙	2	个	728	1. 总长300mm头宽*5mm, 直, 长胶木柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
476	02包	刮匙	2	个	728	1. 总长300mm, 头宽5mm, 右弯, 硅胶手柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
477	02包	骨膜起子	7	个	717	1. 总长220mm, 头宽8mm, 弯, 圆刃。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 产品金属表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
478	02包	骨膜起子	7	个	717	1. 总长220mm, 头宽15mm, 弯, 圆刃。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 产品金属表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
479	02包	骨膜起子	7	个	717	1. 总长220mm, 头宽20mm, 弯, 圆刃。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 产品金属表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
480	02包	持骨钳	12	把	1036	1. 总长230mm, 直头, 带自锁。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
481	02包	骨凿	2	把	252	1. 总长170mm, 头宽6mm, 直, 扁柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
482	02包	骨刀	2	把	404	1. 总长240mm, 头宽8mm, 直, 平刃, 六方柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢CGP336制造, 经热处理, 其硬度为50-60HRC。 3. 产品金属表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
483	02包	骨刀	2	把	404	1. 总长240mm, 头宽10mm, 直, 平刃, 六方柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢CGP336制造, 经热处理, 其硬度为50-60HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
484	02包	骨刀	2	把	404	1. 总长240mm, 头宽15mm, 直, 平刃, 六方柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢CGP336制造经热处理, 其硬度为50-60HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
485	02包	大弯钳	8	把	224	1. 总长180mm, 弯型, 弯头高度12mm, 全齿, 头宽2.8mm, 头厚2.2mm, 尾部为半开放结构, 易清洗。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢0Cr17Ni4Cu4Nb制造, 经热处理, 硬度为35HRC-46HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
486	02包	直卵圆钳	4	把	292	1. 总长250mm, 直形, 有齿, 头宽10mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
487	02包	木柄刮匙	1	个	728	1. 总长300mm头宽*3mm, 直, 长胶木柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
488	02包	木柄刮匙	1	个	728	1. 总长300mm头宽*5mm, 直, 长胶木柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
489	02包	肌肉拉钩	8	个	516	1. 总长220mm, 宽24mm, 四齿, 钝钩。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
490	02包	咬骨钳	5	把	1770	1. 总长240mm, 头宽3mm, 钳头弯38°, 双关节。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
491	02包	平镊	2	个	70	1. 总长160mm, 直型, 横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
492	02包	直角钳	2	把	229	1. 总长200mm, 钳头的弯曲高度14mm, 钳头与钳身夹角90°, 角弯型, 全齿, 头宽2mm, 头厚1.8mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
493	02包	肾蒂钳	1	把	464	1. 总长200mm, 钳头的弯曲高度14mm, 钳头与钳身夹角90°, 角弯型, 全齿, 头宽2mm, 头厚2.8mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
494	02包	持针钳（普通）	1	把	53	1. 总长180mm，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，经热处理，硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
495	02包	持针器（金边）	1	把	510	1. 总长180mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.3。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，经热处理，硬度40-48HRC。 3. 产品表面抛光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
496	02包	止血钳	2	把	70	1. 总长200mm，直型，全齿，有钩，头宽3.8mm，头厚3mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
497	02包	组织钳	4	把	79	1. 总长160mm，直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
498	02包	止血钳	10	把	47	1. 总长125mm，弯型，蚊式，弯头高度6mm，全齿，头宽1.8mm，头厚1.6mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
499	02包	帕巾钳	4	把	47	1. 总长110mm，尖头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
500	02包	剪刀（线剪）	1	把	50	1. 长度180mm，弯尖圆。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造，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，其表面粗糙度 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
501	02包	剪刀（解剖剪）	1	把	146	1. 长度180mm，头宽3mm，弯型，宽头，带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢30Cr13制造，经热处理，硬度为48-56HRC。 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 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
502	02包	齿镊（整形用）	2	个	39	1. 总长140mm，直头，头宽0.8mm，头部有唇头齿。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造，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、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
503	02包	平镊（整形用）	1	个	39	1. 总长140mm，直型，镊子头部内侧有钩子，头部宽度1mm。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb或GB/T4237标准中规定的材料制成，经热处理，硬度40-48HRC。 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
504	02包	无损伤镊	2	个	426	1. 总长200mm，头宽3mm，直，无损伤。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为： $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
505	02包	深部拉钩	1	个	100	1. 总长240mm，头宽30mm，深140mm，柔性。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
506	02包	组织拉钩	2	个	19	1. 总长205mm。头1宽22mm，深25mm/头2宽28mm，深35mm，方头，双头同向。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
507	02包	组织拉钩	2	个	28	1. 总长205mm。头1宽17mm，深22mm/头2宽17mm，深38mm，双头同向。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
508	02包	心室拉钩	2	个	100	1. 总长180mm，双头拉钩，一头拉钩深度22mm，宽度6.5mm，一头拉钩深度9mm，宽度4mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
509	02包	截骨刀	1	个	114	1. 总长230mm，头宽10mm，弯，圆刃，六角柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢40Cr13制造，经热处理，其硬度为48-58HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
510	02包	钢丝穿引器	1	个	360	1. 总长度为240mm，头部圆弧半径30mm，开口为60mm，左弯，空心。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造，经热处理，其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
511	02包	骨刮匙	1	个	119	1. 总长180mm，头宽6mm/7mm，直，双头。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢40Cr13制造，经热处理，其硬度为48-58HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
512	02包	钢丝穿引器	2	个	206	1. 总长度为250mm，头部弯曲30°，开口为30mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造，经热处理，其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
513	02包	线锯	2	个	49	1. 长度60mm，手把。 2. 材料采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
514	02包	复位钳	1	把	240	1. 总长200mm，弯头，头部带齿，夹持软骨，半月板器械。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造，经热处理，其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
515	02包	复位钳	1	把	520	1. 闭合后总长140mm，指圈式，带自锁。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造，经热处理，其硬度为40-48HRC。 3. 产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
516	02包	持骨钳	1	把	264	1. 总长260mm，两齿。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造，经热处理，其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
517	02包	吸引头（心内粗）	1	个	417	1. 总长180mm，管径4mm，角弯45°。 2. 与患者间接接触部分采用12Cr18Ni9医用不锈钢。 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Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
518	02包	腹腔吸引管	1	个	84	1. 总长200mm, 直径Φ10mm, 直有孔。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9、06Cr19Ni10制造。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
519	02包	钢丝剪	1	个	840	1. 总长170mm, 剪切直径0.2mm-1.5mm不锈钢丝。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
520	02包	白求恩剪	1	把	1788	1. 长度340mm, 工作端长度30mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
521	02包	方头剪	1	把	2285	1. 长度300mm, 工作长度22mm, 直头。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-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Ra之值为: $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
522	02包	胸科骨膜起子	2	把	784	1. 总长270mm, 双头弯, 一端宽12mm, 另一端宽15mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
523	02包	骨挫	2	把	370	1. 总长250mm, 半圆头, 单头。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
524	02包	内六角起子	2	把	320	1. 总长220mm, 头端内六方型, 对边距离2.5mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢EXE0-CR20制造, 经热处理, 硬度为52-60HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
525	02包	内六角起子	2	把	320	1. 总长245mm, 头端内六方型, 对边距离3.5mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢EXE0-CR20制造, 经热处理, 硬度为52-60HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
526	02包	内六角起子	2	把	320	1. 总长245mm, 头端内六方型, 对边距离4.5mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢EXE0-CR20制造, 经热处理, 硬度为52-60HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
527	02包	棘突剪	1	把	4368	1. 长290mm, 开口16mm, 咬切棘突, 双关节。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 经热处理, 其硬度为48-58HRC。 3. 产品表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
528	02包	骨科刮匙	4	把	728	1. 总长300mm头宽*3mm, 直, 长胶木柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
529	02包	骨科刮匙	4	把	728	1. 总长300mm头宽*5mm, 直, 长胶木柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
530	02包	骨科刮匙	4	把	728	1. 总长300mm, 头宽5mm, 右弯, 硅胶手柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
531	02包	钢丝剪	2	把	1478	1. 总长180mm, 偏口。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
532	02包	老虎钳	2	把	986	1. 总长200mm, 剪切直径2mm以下钢丝, 尖头, 厚腮。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
533	02包	持骨钳	4	把	1036	1. 总长190mm, 中心化。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
534	02包	大力剪	2	把	2800	1. 总长520mm, 手柄可拆式, 胶木手柄, 剪切直径小于等于6mm克氏针。 2. 与患者接触部分的金属材料采用40Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
535	02包	线锯手柄	2	把	112	1. 长度60mm, 手把。 2. 材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
536	02包	三叶拉钩	2	个	2536	1. 长度260mm, 最大开口190mm, 钳式, 三翼, 固定式。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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Ra之值为: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
537	02包	胆拉	7	个	150	1. 总长300mm, 头宽36mm, 深120mm, S形。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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Ra之值为: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
538	02包	胆拉	7	个	150	1. 总长300mm, 头宽48mm, 深120mm, S形。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 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Ra之值为: $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
539	02包	小胆拉	5	个	258	1. 总长200mm, 头宽24mm, 深100mm, S形, 柔性。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
540	02包	无损伤皮肤钳	6	把	1534	1. 总长200mm, 直型, 头部凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 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: $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
541	02包	无损伤直角钳	2	把	3024	1. 总长220mm，角弯90°，弯高20mm，头宽2.4mm，头厚2mm，1×2凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 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Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
542	02包	小直角钳	10	把	640	1. 总长180mm，钳头的弯曲高度15mm，钳头与钳身夹角90°，角弯型，全齿，头宽1.7mm，头厚1.4mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
543	02包	大直角钳	4	把	612	1. 总长220mm，钳头的弯曲高度18mm，钳头与钳身夹角90°，角弯型，全齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，经热处理，硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
544	02包	医美眼剪镊	10	个	168	1. 总长100mm，直尖。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用30Cr13材料制成，经热处理，硬度为478HV0.2-620HV0.2。 3. 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Ra之值为： $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
545	02包	医美眼剪镊	10	个	188	1. 总长100mm，弯尖。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用30Cr13材料制成，经热处理，硬度为478HV0.2-620HV0.2。 3. 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Ra之值为： $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	
546	02包	医美眼剪镊	10	个	72	1. 总长100mm，弯形，无钩，无唇头齿。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料05Cr17Ni4Cu4Nb制造，经热处理，其硬度为329HV0.2-449HV0.2。 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。 4. 耐腐蚀性能，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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
547	02包	眼剪眼镊	10	个	72	1. 总长100mm, 直形, 有1×2钩。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料05Cr17Ni4Cu4Nb制造, 经热处理, 其硬度为329HV0.2-449HV0.2。 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。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
548	02包	眼剪眼镊	10	个	72	1. 总长100mm, 直形, 无钩, 无唇头齿。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料05Cr17Ni4Cu4Nb制造, 经热处理, 其硬度为329HV0.2-449HV0.2。 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。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
549	02包	侧方开口器	5	个	444	1. 总长120mm, 钳式结构。 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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: ≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
550	02包	神经剥离子	10	个	600	1. 总长240mm, 一头宽5mm, 另一头带钩直径1mm, 带钩, 带槽, 腰椎型。 2. 与患者接触部分的金属材料采用20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 3. 产品表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度≤0.8um。 4. 耐腐蚀性能, 外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。	国产	
551	02包	肾蒂钳	4	把	1613	1. 总长250mm, 头圆弯, 弯曲半径40mm, 弯曲高度22mm, 无损伤1*2齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
552	02包	荷包钳	2	把	3024	1. 长度280mm, 9齿, 头长55mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 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≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
553	02包	输尿管镊	3	个	1075	1. 长度200mm, 头宽1mm, 头部有齿, 直型, 带定位销, 柄部有大柄花。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
554	02包	输尿管镊	3	个	414	1. 长度200mm, 头部有齿, 带定位销。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
555	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径 $\Phi 2.5\text{mm}$, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
556	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径 $\Phi 3\text{mm}$, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
557	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径 $\Phi 3.5\text{mm}$, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
558	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径 $\Phi 4\text{mm}$, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4 \mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
559	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ4.5mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
560	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ5mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
561	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ5.5mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
562	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ6mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
563	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ8mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
564	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ8.5mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
565	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ6.5mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
566	02包	尿道探子	1	个	72	1. 长度260mm, 直径Φ7mm, 男性用。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
567	02包	头皮夹钳	4	把	978	1. 长度160mm。 2. 与头皮夹接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 硬度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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
568	02包	腹腔拉钩	10	个	320	1. 总长280mm。头1宽37mm, 深60mm/头2宽45mm, 深80mm。空心柄, 双头同向。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢12Cr18Ni9制造。 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 $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
569	02包	乳外拉钩	6	个	76	1. 两把拉钩, 一把长度117mm, 宽度10mm, 头部长度23mm/35mm, 一把长度120mm, 长度120mm, 宽度11mm, 头部长度25mm/37mm。 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, 经热处理, 其硬度为40HRC-48HRC。 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: $\leq 0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
570	02包	乳突牵开器	1	个	2800	1. 长度110mm, 固定式3×3钩, 头弯30°, 钩深14mm, 左右钩交叉闭合。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	

序号	产品包	产品名称	数量	单位	单价限价 (元)	技术参数	备注	说明
571	02包	乳突牵开器	1	个	2195	1. 长度170mm, 固定式3×4钩, 钩深18mm, 左右钩交叉闭合。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为40-48HRC。 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≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
572	02包	乳突牵开器	1	个	1400	1. 长度105mm, 3×3钩, 钩深13mm, 左右钩交叉闭合。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢20Cr13制造, 经热处理, 其硬度为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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	国产	
573	02包	胆道钳	20	把	493	1. 总长240mm, 头宽3.6mm, 圆弯, 弯曲半径11.5mm, 弯曲高度25mm, 弯柄。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
574	02包	长针持	20	把	290	1. 总长250mm, 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, 经热处理, 硬度为40-48HRC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度≤0.8 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
575	02包	肠钳	10	把	358	1. 总长250mm, 弯, 斜齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造, 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≤0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能, 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。	国产	
576	02包	器械串	250	个	112	医用优质不锈钢总长220mm, 宽70mm双锁扣U型架220×70。	国产	

第六章 通用合同格式及条款

上海交通大学医学院

附属上海儿童医学中心贵州医院

(招标产品采购合同)

合同编号：2025-SBB-E—____#

甲方（采购方）：上海交通大学医学院附属上海儿童医学中心贵州医院

乙方（中标供应商）：

为保护甲、乙双方的合法权益，根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国招标投标法》等相关法律法规的规定，【关于_____项目】采购，双方经招投标程序及招标、投标、中标文件确定。甲、乙双方友好协商，就甲方向乙方订购下列货品达成以下协议，以兹共同遵守：

一、产品信息一览表

产品信息内容应与本次招标、投标、中标文件中确定的内容相一致。

招标编号：_____ 包号：_____ 科室：_____								
序号	产品名称	规格型号	生产厂家	数量	单位	成交单价 (RMB)元	小计总价 (RMB)元	注册证号
1	注册证名称							
2	注册证名称							
3	注册证名称							
4								
中标总金额 (RMB/元)					大写金额			
备注		其中 ()、()、() 为进口设备，()、() 为国产设备						

二、产品交货期限

合同签订生效后，国产设备乙方应当在____日内完成到货、签收、安装、

调试等工作。进口设备乙方应当在____日内完成到货、签收、安装、调试等工作。

三、交货方式、地点及货物风险承担：

1.合同签订后，乙方按照本合同第二条约定的期限将货送到甲方指定地点，因交货产生的全部费用（包括但不限于：包装费、运输费、卸货费、人工费、安装费等）均由乙方自行承担。

2.货物到达甲方指定地点后，甲方负责验收。验收分为商务验收和技术验收。

3.设备货物（包括但不限于附件）在未完成整体交货、安装调试之前，风险由乙方承担；设备货物交付并安装调试完成后，经书面签字确认移交后，风险自动转移给甲方。

四、验收条款

1.设备验收分为两阶段：商务验收和技术验收。

（1）商务验收：乙方将货物运送至甲方指定地点并卸货，甲方先对产品名称、数量、规格型号、生产厂家、外观等基础事项验收。在书面验收文件签字确认后，视为商务验收合格。

（2）技术验收：在商务验收合格的基础上，由乙方负责对该批货物进行安装调试，全部器械耗材经甲方使用科室确认均能正常使用，各项指标均符合相关技术条件和质量要求的情况下，在书面验收文件签字确认后，视为技术验收合格。商务验收与技术验收之间间隔最长为三个月。

2.乙方需按照甲方要求提供的安装验收阶段资料逐一填写并交齐给甲方后勤保障和设备部验收人员。甲方根据项目需要，可以邀请有资质的第三方机构参与验收，验收所产生的费用（包括但不限于第三方费用）由乙方承担，参与验收的第三方机构的意见作为验收书的参考资料一并存档。

3.若甲方需要进行现场实验验证，乙方须配合实验验证（包括一定比例的拆装验证），直至完全满足合同要求为最终验收。同时在验收时甲方对质量出现争议时，有权请相关部门进行鉴定，费用由乙方承担。

4.若乙方交付的货物有瑕疵的，甲方应书面向其提出补救或整改意见并约定期限，乙方在约定的期限内完成补救或整改，每逾期1日应按合同总金额的【1%】向甲方支付违约金。逾期超过30天拒不改正的，甲方有权解除合同。

5.若乙方交付货物未通过商务验收或者技术验收的，甲方有权拒绝接受不符

合验收标准的货物，并要求乙方在甲方规定期限内重新提供，由此造成逾期交付的，乙方按照本条第 4 款的规定承担违约责任；若乙方未能在甲方规定期限内二次提供或乙方二次提供仍未通过验收的，甲方有权单方解除合同。乙方除应退还甲方已支付的全部款项，并向甲方支付合同总金额【5%】的违约金，还应赔偿由此给甲方造成的全部损失。

6.商务验收和技术验收合格并不免除乙方应承担的产品质量责任。

五、付款方式：

1.甲方按照乙方提供的银行账号，以银行转账或开具支票的方式，经甲方书面确认后支付价款。具体为合同签订后，待所有货物到达指定地点安装、调试、经**商务验收、技术验收**合格后，根据甲方付款流程办理一次性支付合同总价。

六、质量、技术标准及质保、售后、培训：

1.乙方应保证货物为原厂生产并符合招标文件中国家关于生产医疗器械的质量及卫生技术标准及医院使用科室的相关技术参数要求。所供设备须为全新的、未使用过的原装正品，乙方负责免费进行运输、安装、调试和操作培训，并提供器械耗材操作规程和使用说明书，保养手册、保养所需的各种随机工具等相关出场资料。

2.质保期为：___个月，自完全验收合格之日起开始计算。免费保修范围包括合同项下提供的所有配置，且包括在保修期内将所有软件免费升级至最新、最高版本。

3.质保期（保修期）内，乙方负责对该产品免费进行维护、保养、免费更换零件。乙方在接到甲方通知维护保养要求后应在___小时内做出回应，并在___小时内派遣工作人员到现场进行维护服务。因特殊原因造成的不能及时到场维护的情况应及时向医院设备部门负责人作书面说明情况，否则，因此而造成的一切损失需由乙方负责。

4.质保期（保修期）内，若乙方未按约定时间对设备进行维护的，甲方有权聘请有资质的第三方维修机构进行维护，产生的费用及对器械耗材的折损由乙方承担。若产品因质量问题需将产品送回生产厂家的，乙方需在 2 个日历日内提供同型号产品备用器械、并承担备用器械及器械维护所需的往返费用。

5.质保期内，每年不少于 2 次巡检及保养，根据临床科室需求，所有器械涉及软件免费升级（若有），若涉及到科研要求，请写明_____。

6.质保到期后，甲方可以选择乙方继续维护器械，乙方只收取器械零备件成本费用。

7.乙方安排厂家工程师对所供产品进行安装、调试和操作培训，并免费对甲方操作人员进行常规器械操作、故障排除、器械维护保养培训，培训时间根据甲方要求，不限培训时长及培训次数。

8.器械在安装过程中若涉及吊装、安装地拆改与修复等所有费用，由乙方承担。

七、甲、乙双方权利义务

（一）甲方的权利义务

1.在乙方切实履行合同义务的前提下，甲方将根据招标文件及本合同的约定采购设备、支付款项。

2.甲方对乙方提交的产品按照本合同第四条之约定组织验收。若验收不合格的，甲方有权提出整改意见。

3.若乙方违约，甲方有权要求乙方承担违约责任。

（二）乙方的权利义务

1.乙方提交的产品须符合本次招标、投标文件和采购合同的规定和要求，严格履行成交产品的配送承诺及其伴随服务，乙方必须履行本合同，不得转让或者分包成交产品采购合同。

2.本合同履行期间，若乙方向甲方提供的产品出现假冒伪劣等质量问题，由此产生的一切后果由乙方负责并承担全部赔偿责任。

3.若验收不合格，乙方应该按照甲方的整改要求尽快提供合格产品，若因此产生逾期，乙方仍需承担违约责任。

八、不可抗力

1.不可抗力指双方在订立合同时不能预见、对其发生和后果不能避免且不能克服的事件包括但不限于：自然原因的不可抗力，例如：地震、火灾、严重的传染性疾病等，国家机关原因的不可抗力，例如：法律、政策、行政指令等和其它不可抗力。

2.合同履行期内，甲乙双方任何一方由于不可抗力的原因不能履行合同时，应在相关事件发生后【7】日内将事故情况书面向对方通报，并在不可抗力发生之日起【7】日内向对方提供由相关政府或政府职能部门或其他权限机构出具的

不可抗力事实相关的书面证明，书面说明不能履行或者不能完全履行的理由。在取得有关权威机关证明后，经双方协商并书面确认后，允许延期履行、部分履行、或者不履行合同的，根据具体情况部分或全部免于承担违约责任。

九、合同终止

1.本合同自双方签订之日起生效，从合同生效之日起到质保期满并理赔完毕货款两清之日止。

2.合同签订后，经甲、乙双方协商书面同意可终止合同。

十、违约责任

1.若一方违约，违约方应该向守约方承担违约责任。该违约责任包括违约金和损害赔偿。损害赔偿包括但不限于直接损失、律师费、诉讼费、交通费、鉴定费、保全费、公告费等费用。

2.乙方必须确保所提供产品的质量，若因产品质量造成的医疗事故纠纷和经济损失由乙方承担全部责任。甲方因此垫付的相关费用，可向乙方追偿。

3.乙方应在本合同约定期限内提供器械，逾期交货的，甲方有权要求乙方承担违约责任。

4.若乙方逾期交货的（自然灾害、战争、不可逆因素除外），甲方有权要求乙方违约责任。逾期超过 30 天，甲方有权解除合同，并有权要求乙方除按相应逾期天数支付【1%】违约金外，还应赔偿由此给甲方造成的全部损失。

5.乙方器械若未通过甲方验收，应在甲方要求的时间内进行调整或采取甲方认可的措施完善。若乙方未在前述约定时间内采取补救措施的，甲方有权要求乙方承担违约责任，违约责任按本合同第四条第 5 款承担。

6.若乙方未按本合同第六条第 3 款约定提供质保维护服务的，每超时一次，应向甲方支付该器械采购中标价格【1%】元违约金，若因此造成甲方损失的，还应赔偿由此造成甲方的全部损失。

7.若乙方未按本合同第六条第 5 款约定提供科研支持的，每未提供一次，应向甲方支付采购合同总金额的【1%】元违约金，若因此造成甲方损失的，还应赔偿由此造成甲方的全部损失。

8.甲方有权从向乙方支付的所有款项中扣除乙方应向甲方支付的违约金、赔偿金等。

9.本合同所约定的甲方损失包括但不限于甲方直接经济利益的减损、预期利

益损失，甲方为证实乙方违约行为所支付的调查取证、公证费用等，甲方为寻求救济所支付的诉讼费、保全费、保全担保费（保全担保保险费）、律师代理费、咨询费、法院执行费用、调查取证费、差旅费等，以及甲方对第三方的赔偿款、向行政机关缴纳的罚款等。

十一、其他条款

1.本合同未尽事宜，甲、乙双方可以另行协商后，签订书面补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。

2.本合同在履行过程中若出现争议，甲、乙双方应先协商解决，协商不成的，任何一方均可以选择下列第(2)种方式解决：

(1) 向贵阳仲裁委员会根据该委现行有效的仲裁规则申请仲裁。

(2) 向甲方所在地的人民法院提起诉讼。

3.本合同经甲、乙双方法定代表人或委托代理人签字并加盖公章后生效。

4.本合同内附件和乙方投标文件为合同重要组成部分，应与合同一起阅读，互为补充，如果附件内容与合同不一致时以合同内容为准。

5.本合同壹式肆份，甲、乙双方各执贰份，均具有同等法律效力。

6.本合同履行过程中以及因涉诉事项需要向其他各方面邮寄、送交或者其他送达时，各方确认本合同记载的地址及联系方式为相关文件、文书的送达地址及接收联系方式。任何一方变更联系方式及联系地址，应当在变更后的三个工作日内书面告知对方，未经书面告知的，对方确认本合同记载的联系方式及联系地址为送达地址及联系方式。

以下部分无正文!

甲方	上海交通大学医学院附属上海 儿童医学中心贵州医院	乙方	
法定代表人		法定代表人	名字请手签
委托代理人		委托代理人	名字请手签
联系电话	0851-88955141	联系电话	
邮寄地址	贵州省贵阳市观山湖区石标路	邮寄地址	

	246号		
邮编	550009	邮编	
签订日期： 年 月 日			

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

第二节 通用合同条款

1. 定义

1.1 “合同”系指买卖双方自愿签署并达成的、载明双方权利义务的协议，包括所有的附件、附录、补充协议、确认书等以及上述文件所提到的构成合同的所有文件。

1.2 “合同价”系指根据本合同规定卖方在正确地完全履行合同义务后买方应支付给卖方的价款，包括与交货有关的费用（包括但不限于运输费、包装费、保险费）与安装、调试等标准伴随服务的费用。

1.3 “货物”系指卖方根据合同规定须向买方提供的一切设备、机械和/或其他材料。

1.4 “服务”系指根据合同规定卖方承担与供货有关的辅助服务，如运输、以及其他的伴随服务，例如安装、调试、提供技术援助、培训和合同中规定卖方应承担的其他义务。

1.5 “合同条款”是指本合同条款。

1.6 “买方”系指购买货物和服务的国家机关、事业单位、团体组织，“卖方”系指提供本合同项下货物和服务的供应商。

1.7 “项目现场”系指本合同项下卖方指定的货物送达、安装、运行的场所。

1.8 “天”指日历天数。

2. 适用性

本合同条款适用于没有被本合同其他部分的条款所取代的范围。

3. 原产地

本款所述的“原产地”系指货物开采、生长、生产或提供有关服务的来源地，且具备合法有效的“原产地”证明或凭证。所述的“货物”是指通过制造、加工

或用重要的和主要元部件装配而成的，其基本特征、功能或效用应是商业上公认的与元部件有着实质性区别的产品。

4. 标准

4.1 本合同下交付的货物应符合技术规格所述的标准。如果没有提及适用标准，则应符合中华人民共和国现行国家标准、行业标准或地方标准。这些标准必须是有关机构发布的最新版本的标准。

4.2 除非技术规格中另有规定，计量单位均采用中华人民共和国法定计量单位。

5. 使用合同文件和资料

5.1 没有买方事先书面同意，卖方不得将由买方或代表买方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、模型、样品或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向与履行本合同有关的人员提供，也应注意保密并限于履行合同必须的范围。

5.2 没有买方事先书面同意，除了履行本合同之外，卖方不应使用合同条款第 5.1 条所列举的任何文件和资料。

5.3 除了合同标的物本身以外，合同条款 5.1 条列举的任何文件是买方的财产。如果买方有要求，卖方在完成合同后应将这些文件（原件及复制件）还给买方。

6. 知识产权

卖方应保证，买方在中华人民共和国使用该货物或货物的任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权、著作权或其他知识产权的起诉。

7. 履约保证金

7.1 根据合同需要，买方可以收取一定比例的履约保证金。卖方应根据“投标须知表”中所规定的形式、期限和金额向买方提交履约保证金，用于支付买方因卖方不能完成其合同义务而应承担的违约金及由此蒙受的损失。

7.2 产品最终验收合格且达到正常使用要求后（即按剩余货款支付时点）买无息返还卖方。

8. 检验和测试

8.1 买方或其代表有权检验和/或测试货物，以确认货物能符合合同规格的要求，并且不承担额外的费用，检测费用由卖方承担。合同条款和技术规格将说明买方要求进行的检验和测试，以及在何处进行这些检验和测试。买方将及时以书面形式把进行检验和/或测试代表的身份通知卖方。

8.2 检验和测试可以在卖方或其分包人的驻地、交货地点和/或货物的最终目的地进行。如果在卖方或其分包人的驻地进行，检测人员应能得到全部合理的设施和协助，买方不应承担费用。

8.3 如果任何被检验或测试的货物不能满足规格的要求，买方可以拒绝接受该货物，卖方应按买方要求及时更换被拒绝的货物，或者免费进行必要的修改以满足规格的要求。

8.4 买方在货物到达现场后对货物进行检验、测试及必要时拒绝接受货物的权利将不会因为货物启运前通过了买方或其代表的检验、测试和认可而受到限制或放弃。

8.5 在交货前，卖方应让制造商对货物的质量、规格、性能、数量和重量等进行详细而全面的检验，并出具一份证明货物符合合同规定的检验证书，但不能作为有关质量、规格、性能、数量或重量的最终检验。制造商检验的结果和细节应附在质量检验证书后面。

8.6 如果在合同条款第 14 条规定的保证期内，根据检验结果发现货物的质量或规格与合同要求不符，或货物被证实有缺陷，包括潜在的缺陷或使用不合适的材料，买方应及时向卖方提出索赔。

8.7 合同条款第 8 条的规定不能免除卖方在本合同项下的保证义务或其他义

务。

9. 包装

卖方应提供货物运至合同规定的最终目的地所需要的包装，以防止货物在转运中损坏或变质。这类包装应采取防潮、防晒、防锈、防腐蚀、防震动及防止其他损坏的必要措施，从而保证货物能够经受多次搬运、装卸及长途运输。卖方应承担由于其包装或其防护措施不妥而引起货物锈蚀、损坏和丢失的任何损失的责任或费用。

10. 交货和单据

卖方应按照“项目具体内容及需求”规定的条件交货，并提供有关单据。

11. 运输

卖方负责合同项下货物的运输，并承担运费。

12. 伴随服务

12.1 卖方可能被要求提供下列服务中的任一或所有服务：

- (1) 实施或监督所供货物的现场组装和/或试运行。
- (2) 提供货物组装和/或维修所需的工具。
- (3) 为所供货物的每一适当的单台设备提供详细的操作和维护手册。
- (4) 在双方商定的一定期限内对所供货物实施运行或监督或维护或修理，但前提条件是该服务并不能免除卖方在合同保证期内所承担的义务。
- (5) 在卖方厂家和/或在项目现场就所供货物的组装、试运行、运行、维护和/或修理对买方人员进行培训。

12.2 如果卖方提供的伴随服务的费用未含在货物的合同价中，双方应事先就其达成协议，但其费用单价不应超过卖方向其他人提供类似服务所收取的现行

单价。无事先约定的，上述卖方应提供伴随服务的费用视为已包含在合同价中。

12.3 卖方为履行要求的伴随服务的报价或双方商定的费用应包括在合同价中。

13. 备件

13.1 正如合同条款所规定，卖方可能被要求提供下列与备件有关的材料、通知和资料：

(1) 买方从卖方选购备件，但前提条件是该选择并不能免除卖方在合同保证期内所承担的义务。

(2) 在备件停止生产的情况下，卖方应事先将要停止生产的计划通知买方，使买方有足够的时间采购所需的备件。

(3) 在备件停止生产后，如果买方要求，卖方应免费向买方提供备件的蓝图、图纸和规格。

13.2 卖方应按照技术规格中的规定提供所需的备件。

14. 保证

14.1 卖方应保证合同项下所供货物是全新的、未使用过的，是最新或目前的型号，除非合同另有规定，货物应含有设计上和材料的全部最新改进。卖方进一步保证，合同项下提供的全部货物没有设计、材料或工艺上的缺陷(由于按买方的要求设计或按买方的规格提供的材料所产生的缺陷除外)，或者没有因卖方的行为或疏忽而产生的缺陷，这些缺陷是所供货物在买方现行条件下正常使用可能产生的。

14.2 本保证应在货物最终验收后的一定期限内保持有效，或在最后一批货物交付后的一定期限内保持有效，以期限最长的为准。

14.3 买方应尽快以书面形式通知卖方保证期内所发现的缺陷。

14.4 卖方收到通知后应在规定的时间内及时免费维修或更换有缺陷的货物或部件。

14.5 如果卖方收到通知后在合同规定的时间内没有及时维修、重作、更换以弥补缺陷，买方可采取必要的补救措施，但其风险和费用将由卖方承担，买方根据合同约定对卖方行使的其他权利不受影响。

15. 索赔

15.1 如果卖方对偏差负有责任，而买方在合同条款第 14 条或合同的其他条款规定的检验、安装、调试、验收和质量保证期内提出了索赔，卖方应按照买方同意的下列一种或几种方式结合起来解决索赔事宜：

(1) 卖方同意退货并用合同规定的货币将货款退还给买方，并承担由此发生的一切损失和费用，包括利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费以及为看管和保护退回货物所需的其他必要费用。

(2) 根据货物的偏差情况、损坏程度以及买方所遭受损失的金额，经买卖双方商定降低货物的价格。

(3) 用符合合同规定的规格、质量和性能要求的新零件、部件和/或设备来更换有缺陷的部分和/或修补缺陷部分，卖方应承担一切费用和 risk 并负担买方蒙受的全部损失费用。同时，卖方应按合同条款第 14 条规定，相应延长所更换货物的质量保证期。

15.2 如果在买方发出索赔通知后三十(30)天内，卖方未作答复，上述索赔应视为已被卖方接受。如卖方未能在买方发出索赔通知后三十(30)天内或买方同意的延长期限内，按照买方同意的上述规定的任何一种方法解决索赔事宜，买方将从议付货款或从卖方开具的履约保证金中扣回索赔金额。不足以赔偿买方损失的，买方有权向卖方追偿。

16. 付款

本合同项下的付款方法和条件按招标文件规定执行。

17. 价格

卖方在本合同项下提交货物和履行服务的价格在合同中给出。

18. 变更指令

18.1 根据合同条款第 31 条的规定，买方可以在任何时候书面向卖方发出指令，在本合同的一般范围内变更下述一项或几项：

- (1) 本合同项下提供的货物是专为买方制造时，变更图纸、设计或规格。
- (2) 运输或包装的方法。
- (3) 交货地点；和/或。
- (4) 卖方提供的服务。

18.2 如果上述变更使卖方履行合同义务的费用或时间增加或减少，将对合同价或交货时间或两者进行公平的调整，同时相应修改合同。卖方根据本条进行调整的要求必须在收到买方的变更指令后三十（30）天内提出。

19. 合同修改

除了合同条款第 18 条的情况，不应对合同条款进行任何变更或修改，除非双方同意并签订书面的合同修改书。

20. 转让

除买方事先书面同意外，卖方不得部分转让或全部转让其应履行的合同义务。

21. 分包

21.1 未经买方同意，卖方不得将合同分包。

21.2 卖方应书面通知买方其在本合同中所分包的分包部分，但此分包通知并不能解除卖方履行本合同的责任和义务，卖方与其分包人对本合同承担连带保证责任。

21.3 分包必须符合合同条款第 3 条的规定。

21.4 分包人仍应承担本合同条款中对卖方义务的约束。

22. 卖方履约延误

22.1 卖方应按照“项目具体内容及需求”中买方规定的时间表交货和提供服务。

22.2 在履行合同过程中，如果卖方及其分包人遇到妨碍按时交货和提供服务的情况时，应及时以书面形式将拖延的事实，可能拖延的时间和原因通知买方。买方在收到卖方通知后，应尽快对情况进行评价，并确定是否同意延长交货时间以及是否收取误期赔偿费。延期应通过修改合同的方式由双方认可。

22.3 除了合同条款第 26 条的情况外，除非拖延是根据合同条款第 22.2 条的规定取得同意而不收取误期赔偿费之外，卖方拖延交货，将按合同条款第 23 条的规定被收取误期赔偿费。

23. 误期赔偿费

除合同条款第 26 条规定的情况外，如果卖方没有按照合同规定的时间交货和提供服务，买方应在不影响合同项下的其他补救措施的情况下，从合同价中扣除误期赔偿费。每延误一周的赔偿费按迟交货物交货价或未提供的服务费用的千分之一(1‰)计收，直至交货或提供服务为止。误期赔偿费的最高限额为合同价格的百分之五(5%)。一旦达到误期赔偿费的最高限额，买方可考虑根据合同条款第 25 条的规定终止合同。

24. 卖方其他违约责任

24.1 卖方出现除第 23 条之外的违约情形时，违约责任如下：

(1) 自违约行为或事件发生之日，每日支付违约金，其金额为合同总价的千分之一；

(2) 如买方根据第 7.1 条的规定未收取履约保证金的，卖方将在 24.1 条第一款的基础上每日增加支付违约金，其增加支付的金额为合同总价的千分之一；

(3) 违约天数为违约行为或事件发生之日至违约行为纠正或违约情形消除之日；

(4) 违约金=日违约金×违约天数。

24.2 实际损失大于违约金的，违约方还应支付差额部分。

25. 违约终止合同

25.1 在买方对卖方违约而采取的任何补救措施不受影响的情况下，买方可向卖方发出书面违约通知书，提出终止部分或全部合同；

(1) 如果卖方未能在合同规定的限期或买方根据合同条款第 22.2 条的规定同意延长的期限内提供部分或全部货物；

(2) 如果卖方未能履行合同规定的其他任何义务。

25.2 如果买方根据上述第 25.1 条的规定，终止了全部或部分合同，买方可以依其认为适当的条件和方法购买与未交货物类似的货物，卖方应承担买方因购买类似货物或服务而产生的额外支出。但是，卖方应继续执行合同中未终止的部分。

26. 不可抗力

26.1 约双方任何一方由于不可抗力事件的影响而不能执行合同时，履行合同的期限应予以延长，其延长的期限应相当于事件所影响的时间。不可抗力事件系指买卖双方在缔结合同时不能预见的，并且其发生及其后果是无法避免和无法克服的事件，诸如战争、严重火灾、洪水、台风、地震等。

26.2 受阻一方应在不可抗力事件发生后尽快用电报、传真或电传通知对方，并于事件发生后十四（14）天内将有关当局出具的证明用特快专递或挂号信寄给对方审阅确认。一旦发生不可抗事件的影响持续一百二十天（120）天以上，双方应通过友好协商在合理的时间内达成进一步履行合同的协议。

27. 因破产而终止合同

如果卖方破产或无清偿能力，买方可在任何时候以书面形式通知卖方，提出终止合同而不给卖方补偿。该终止合同将不损害或影响买方已经采取或将要采取的任何行动或补救措施的权利。

28. 因买方的便利而终止合同

28.1 买方可在任何时候出于自身的便利向卖方发出书面通知全部或部分终止合同，终止通知应明确该终止合同是出于买方的便利，并明确合同终止的程度，以及终止的生效日期。

28.2 对卖方在收到终止通知后三十(30)天内已完成并准备装运的货物，经买方确认后买方应按原合同价格和条款予以接收，对于剩下的货物，买方可：

- (1) 仅对部分货物按照原来的合同价格和条款予以接受；或
- (2) 取消对所剩货物的采购，并按双方商定的金额向卖方支付部分完成的货物和服务，以及卖方以前已采购的材料和部件的费用。

29. 争端的解决

29.1 合同实施或与合同有关的一切争端应通过双方友好协商解决。如果友好协商开始后 60 天还不能解决，争端应提交仲裁。

29.2 仲裁应由双方商定的仲裁委员会根据其仲裁规则和程序进行。

29.3 仲裁裁决应为最终裁决，对双方均具有约束力。

29.4 仲裁费除仲裁机关另有裁决外均应由败诉方负担。

29.5 在仲裁期间，除正在进行仲裁的部分外，本合同其他部分应继续执行。

30. 适用法律

本合同应按照中华人民共和国现行有效的法律、法规、规章进行解释。

31. 通知

31.2 本合同一方给对方的通知应用书面形式或电报、电传或传真送到合同中规定的对方的地址。电报、电传或传真要经书面确认。

31.2 本合同一方发出的通知、要求或其他通讯应依下列规定视作已经送达对方：

- (1) 如以挂号信邮寄，在投邮后三天后视为收讫。
- (2) 如直接交付，在交付时视为收讫。
- (3) 如以特快专递发送，在发出二天后视为收讫。

32. 有关税费

中国政府根据现行税法对买方征收的与本合同有关的一切税费均应由买方负担，对卖方征收的税费由卖方承担。

33. 合同生效及其他

33.1 合同条款应在双方签字、盖章以及合同正文中规定的其他条件成立后生效。

33.2 本合同条款的附件为合同不可分割的部分，并与合同其他条款具有同等效力。

上海儿童医学中心贵州医院2025年手术器械采购项目

投标文件格式

序号	文件夹/文件名称
1	响应文件封面
2	报价部分
2.1	报价表
2.2	投标函
3	资格审查部分
4	投标响应部分
5	其他通用部分
6	政府采购政策

响应文件封面

【替换为项目名称】

响应文件

项目序列号： _____

项目名称： _____

标包名称： _____

标包编号： _____

供应商： _____

详细地址： _____

联系人： _____

电 话： _____

日 期： __年__月__日

报价表

项目名称：

产品包号：

项目编号：

序号	招标产品名称	产品名称	注册证号	规格型号	生产厂家	数量	单位	投标单价(RMB)元	小计金额(RMB)元	进口/国产
1	招标产品名称	注册证名称								
2	招标产品名称	注册证名称								
3	招标产品名称	注册证名称								
4										
投标总价 (RMB/元)										
投标总价 (大写/元)										

投标人名称（盖章）：

法定代表人（印章或签字）或授权代表（签字）：

日期： 年 月 日

注：

- ①投标人按招标文件要求逐项填写。
- ②本表所填单价均应包括其它所有费用，投标人须填写产品的合计金额。
- ③属于小型和微型企业、残疾人福利单位、监狱企业产品的须进行标注说明，提交《中小企业声明函》《残疾人福利性单位声明函》或《监狱性单位声明函》
- ④《中小企业声明函》格式详见附表2。
- ⑤投标人不能以价格折扣、价格优惠等方式对投标报价进行修改或调整。

投标函

- 1、我公司就【替换为项目名称】的【替换为标包名称】的【投标报价名称】（元）为（大写）：____元人民币，小写：____元。【投标报价名称1】（%）以折扣率形式进行报价为____%，【投标报价名称2】（%）以下浮率形式进行报价为____%。
- 2、交付期（日历天）：_____
- 3、备注：_____
- 4、开标一览表内其他内容：_____

供应商名称（盖章）：_____

法定代表人或授权代表：_____

地 址：_____

电 话：_____

传 真：_____

邮 编：_____

日 期：__年__月__日

资格审查部分

1. 符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定

1.1 重大违法记录声明

重大违法记录声明

致：贵州卫虹招标有限公司

我公司____（投标人名称）____参加本次政府采购活动前三年内，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，特此声明。

若采购人在本项目采购过程中发现我公司近三年内存在上述违法记录，我公司将无条件地退出本项目的招标采购活动，并承担因此引起的一切后果。

投标人名称（盖章）：

法定代表人（印章或签字）：

日期： 年 月 日

2. 本项目所需特殊行业资质

3. 投标保证金证明材料

4. 法定代表人身份证明书

法定代表人身份证明书

（法定代表人姓名）在（投标人名称）任（职务名称）职务，是（投标人名称）的法定代表人（附法定代表人身份证复印件）。

特此证明。

附法定代表人身份证（正、反面）复印件或扫描件

投标人名称（盖章）：

法定代表人（印章或签字）：

日期： 年 月 日

5. 法定代表人授权委托书

法定代表人授权委托书

本授权书声明：注册于（地址）的（投标人名称）的在下面签字的（法定代表人姓名、职务）代表本公司授权（投标人名称）的在下面签字的（授权代表的姓名、职务）为本公司的合法代理人，代表我公司全权办理对（项目名称、项目编号）的报价、谈判、签约等具体工作，并签署全部有关的文件、协议及合同。

我公司对授权代表的上述经济活动负全部责任。

在撤消授权的书面通知前，本授权书一直有效。授权代表签署的所有文件（在授权书有效期内签署的）不因授权的撤消而失效。

授权代表（签名）：_____ 法定代表人（印章或签字）：_____

职 务：_____

职 务：_____

电 话：_____

附被授权代表身份证（正、反面）复印件或扫描件

附法定代表人身份证（正、反面）复印件或扫描件

投标人名称（盖章）：_____

日期： 年 月 日

投标响应部分

1. 技术要求偏离表

技术要求偏离表

项目名称：

产品包号：

项目编号：

序号	产品名称	招标文件 技术要求	投标响应 技术要求	偏离 情况	证明材料说明
.....	(自行添加)

投标人名称（盖章）：_____

说明：

①“偏离情况”系指“正偏离”、“负偏离”或“无偏离”。

②按所投产品的实际技术参数及规格要求，**逐条**对应招标文件中“采购需求”的技术要求认真填写该表。该表不能作为所投产品的技术文件，投标人应在投标文件中单独提供技术文件。根据“第五章 采购需求”中“一、采购清单及技术要求 附件：采购清单及技术要求”中技术参数要求进行填写。

③根据主要性能指标填写“技术要求响应表”，必须据实填写，不得只填写“响应”，否则评标委员会评审中可以不予认可，后果由投标人自负。

④“证明材料说明”系指投标人提供的证明材料类型、证明材料与技术规格相对应的页码及条款号。如：检验报告第21页第5项第3条。不按要求填写“证明材料说明”或提供虚假材料的，评标委员会有权判定该投标为非实质性响应而作无效投标处理。

⑤投标人须按本表格式认真填写，凡不按规定的格式填写的，评标委员会评审中可以不予认可，并可认为投标产品对该条款的响应为“负偏离”。

3. 其他材料（若有）

其他通用部分

1. 关于资格证明文件声明的函

关于资格证明文件声明的函

致：贵州卫虹招标有限公司

关于贵方__年__月__日（项目编号： ）的投标邀请，本签字人_____（授权代表）愿意参加投标，提供“开标一览表”中规定的____（货物名称）并证明提交的资格证明文件和说明是准确的和真实的。

投标人名称：（公章）

授权代表（签字）：_____

地址：_____

职务：_____

传真：_____

邮编：_____

电话：_____

日期： 年 月 日

2. 投标人资格声明

投标人资格声明

1. 名称及概况：

(1) 投标人名称：_____

(2) 地址：_____

电话/传真号码：_____

(3) 成立和注册日期：_____

(4) 实收资本：_____

(5) 近期资产负债表（截止__年__月__日）

①固定资产：_____ ②流动资产：_____

③长期负债：_____ ④流动负债：_____

⑤净资产：_____

(6) 法定代表人姓名：_____

(7) 授权代表的姓名和职务：_____

2. 近三年营业额：_____

3. 近3年该货物主要客户名称和通讯方式（3家以上）：_____

4. 同意为投标人制造货物的制造商名称、地址：

5. 由其他制造商提供和制造的货物部件（如果有）：_____

6. 有关开户银行的名称、地址、账号：_____

7. 所属的集团公司（如果有）：_____

8. 其他情况：_____

兹证明上述声明是真实、正确的，并提供了全部能够提供的资料和数据，我方同意遵照贵方要求出示有关证明文件。

授权代表（签字）：_____

授权代表职务：_____

签字日期：_____

传 真： _____

电 话： _____

手 机： _____

电 子 邮 件： _____

3. 同意招标文件条款声明

同意招标文件条款声明

致：贵州卫虹招标有限公司

为响应你方组织的（项目名称），项目编号：（GZWH-2025-4717）的招标采购活动，我方在参与投标前已详细研究了招标文件的所有内容，包括修改或更改（正）文件（若有）和所有已提供的参考资料以及有关附件，我方完全明白并认为招标文件没有倾向性，也没有存在排斥潜在投标人的内容，我方同意招标文件的相关条款并承诺参与投标后不再对招标文件的任何条款提出质疑或异议。

特此声明。

投标人名称（盖章）：_____

法定地址：_____

邮 编：_____

法定代表人（印章或签字）或授权代表（签字）：_____

电 话：_____

传 真：_____

日期： 年 月 日

5. 虚假应标承担责任声明

虚假应标承担责任声明

致：贵州卫虹招标有限公司

我方承诺所提供的投标文件（包括一切技术资料、技术承诺、商务承诺等）均真实有效，若在招标过程中（包括开评标、中标公示过程）及履行合同期间（包括验收、安装使用过程）发现我方货物（产品）与投标响应（文件）不一致，或发现我方提供不真实的投标文件（虚假材料），我方愿意承担一切法律责任并认可由采购人作出的取消中标资格、罚没保证金等决定。

特此声明。

投标人名称（盖章）：_____

法定地址：_____

邮 编：_____

法定代表人（印章或签字）或授权代表（签字）：_____

电 话：_____

传 真：_____

日期： 年 月 日

6. 投标保证金特殊情况延长退还时间承诺函

投标保证金特殊情况延长退还时间承诺函

致：贵州卫虹招标有限公司

为响应贵方组织的____（项目名称）____，项目编号：（GZWH-2025-4717）的招标采购活动，我方承诺：若出现特殊情况，同意贵方延长投标保证金的退还时间。特殊情况包括质疑投诉（包括质疑投诉或被质疑投诉）、采购人验收要求、监管部门要求、不能在规定时间内确定中标供应商、以及贵方经三分之二投标人同意的其他特殊情况。

特此承诺。

投标人名称（盖章）：_____

法定地址：_____

邮 编：_____

法定代表人（印章或签字）或授权代表（签字）：_____

电 话：_____

传 真：_____

日期： 年 月 日

政府采购政策

1. 附件 1：优惠性政策文件

(1) 政府采购促进中小企业发展管理办法

《政府采购促进中小企业发展管理办法》 财库〔2020〕46号

第一条 为了发挥政府采购的政策功能，促进中小企业健康发展，根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国中小企业促进法》等有关法律法规，制定本办法。

第二条 本办法所称中小企业，是指在中华人民共和国境内依法设立，依据国务院批准的中小企业划分标准确定的中型企业、小型企业和微型企业，但与大企业的负责人为同一人，或者与大企业存在直接控股、管理关系的除外。符合中小企业划分标准的个体工商户，在政府采购活动中视同中小企业。

第三条 采购人在政府采购活动中应当通过加强采购需求管理，落实预留采购份额、价格评审优惠、优先采购等措施，提高中小企业在政府采购中的份额，支持中小企业发展。

第四条 在政府采购活动中，供应商提供的货物、工程或者服务符合下列情形的，享受本办法规定的中小企业扶持政策：

（一）在货物采购项目中，货物由中小企业制造，即货物由中小企业生产且使用该中小企业商号或者注册商标；

（二）在工程采购项目中，工程由中小企业承建，即工程施工单位为中小企业；

（三）在服务采购项目中，服务由中小企业承接，即提供服务的人员为中小企业依照《中华人民共和国劳动合同法》订立劳动合同的从业人员。

在货物采购项目中，供应商提供的货物既有中小企业制造货物，也有大型企业制造货物的，不享受本办法规定的中小企业扶持政策。

以联合体形式参加政府采购活动，联合体各方均为中小企业的，联合体视同中小企业。其中，联合体各方均为小微企业的，联合体视同小微企业。

第五条 采购人在政府采购活动中应当合理确定采购项目的采购需求，不得以企业注册资本、资产总额、营业收入、从业人员、利润、纳税额等规模条件和财务指标作为供应商的资格要求或者评审因素，不得在企业股权结构、经营年限等方面对中小企业实行差别待遇或者歧视待遇。

第六条 主管预算单位应当组织评估本部门及所属单位政府采购项目，统筹制定面向中小企业预留采购份额的具体方案，对适宜由中小企业提供的采购项目和采购包，预留采购份额专门面向中小企业采购，并在政府采购预算中单独列示。

符合下列情形之一的，可不专门面向中小企业预留采购份额：

（一）法律法规和国家有关政策明确规定优先或者应当面向事业单位、社会组织等非企业主体采购的；

（二）因确需使用不可替代的专利、专有技术，基础设施限制，或者提供特定公共服务等原因，只能从中小企业之外的供应商处采购的；

（三）按照本办法规定预留采购份额无法确保充分供应、充分竞争，或者存在可能影响政府采购目标实现的情形；

（四）框架协议采购项目；

（五）省级以上人民政府财政部门规定的其他情形。除上述情形外，其他均为适宜由中小企业提供的情形。

第七条 采购限额标准以上，200万元以下的货物和服务采购项目、400万元以下的工程采购项目，适宜由中小企业提供的，采购人应当专门面向中小企业采购。

第八条 超过200万元的货物和服务采购项目、超过400万元的工程采购项目中适宜由中小企业提供的，预留该部分采购项目预算总额的30%以上专门面向中小企业采购，其中预留给小微企业的比例不低于60%。预留份额通过下列措施进行：

（一）将采购项目整体或者设置采购包专门面向中小企业采购；

（二）要求供应商以联合体形式参加采购活动，且联合体中中小企业承担的部分达到一定比例；

（三）要求获得采购合同的供应商将采购项目中的一定比例分包给一家或者多家中小企业。

组成联合体或者接受分包合同的中小企业与联合体内其他企业、分包企业之间不得存在直接控股、管理关系。

第九条 对于经主管预算单位统筹后未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购包，采购人、采购代理机构应当对符合本办法规定的小微企业报价给予6%—10%（工程项目为3%—5%）的扣除，用扣除后的价格参加评审。适用招标投标法的政府采购工程建设项目，采用综合评估法但未采用低价优先法计算价格分的，评标时应当在采用原报价进行评分的基础上增加其价格得分的3%—5%作为其价格分。

接受大中型企业与小微企业组成联合体或者允许大中型企业向一家或者多家小微企业分包的采购项目，对于联合协议或者分包意向协议约定小微企业的合同份额占到合同总金额30%以上的，采购人、采购代理机构应当对联合体或者大中型企业的报价给予2%—3%（工程项目为1%—2%）的扣除，用扣除后的价格参加评审。适用招标投标法的政府采购工程建设项目，采用综合评估法但未采用低价优先法计算价格分的，评标时应当在采用原报价进行评分的基础上增加其价格得分的1%—2%作为其价格分。组成联合体或者接受分包的小微企业与联合体内其他企业、分包企业之间存在直接控股、管理关系的，不享受价格扣除优惠政策。

价格扣除比例或者价格分加分比例对小型企业和微型企业同等对待，不作区分。具体采购项目的价格扣除比例或者价格分加分比例，由采购人根据采购标的相关行业平均利润率、市场竞争状况等，在本办法规定的幅度内确定。

第十条 采购人应当严格按照本办法规定和主管预算单位制定的预留采购份额具体方案开展采购活动。预留份额的采购项目或者采购包，通过发布公告方式邀请供应商后，符合资格条件的中小企业数量不足3家的，应当中止采购活动，视同未预留份额的采购项目或者采购包，按照本办法第九条有关规定重新组织采购活动。

第十一条 中小企业参加政府采购活动，应当出具本办法规定的《中小企业声明函》（附1），否则不得享受相关中小企业扶持政策。任何单位和个人不得要求供应商提供《中小企业声明函》之外的中小企业身份证明文件。

第十二条 采购项目涉及中小企业采购的，采购文件应当明确以下内容：

（一）预留份额的采购项目或者采购包，明确该项目或相关采购包专门面向中小企业采购，以及相关标的及预算金额；

（二）要求以联合体形式参加或者合同分包的，明确联合协议或者分包意向协议中中小企业合同金额应当达到的比例，并作为供应商资格条件；

（三）非预留份额的采购项目或者采购包，明确有关价格扣除比例或者价格分加分比例；

（四）规定依据本办法规定享受扶持政策获得政府采购合同的，小微企业不得将合同分包给大中型企业，中型企业不得将合同分包给大型企业；

（五）采购人认为具备相关条件的，明确对中小企业在资金支付期限、预付款比例等方面的优惠措施；

（六）明确采购标的对应的中小企业划分标准所属行业；

（七）法律法规和省级以上人民政府财政部门规定的其他事项。

第十三条 中标、成交供应商享受本办法规定的中小企业扶持政策的，采购人、采购代理机构应当随中标、成交结果公开中标、成交供应商的《中小企业声明函》。

适用招标投标法的政府采购工程建设项目，应当在公示中标候选人时公开中标候选人的《中小企业声明函》。

第十四条 对于通过预留采购项目、预留专门采购包、要求以联合体形式参加或者合同分包等措施签订的采购合同，应当明确标注本合同为中小企业预留合同。其中，要求以联合体形式参加采购活动或者合同分包的，应当将联合协议或者分包意向协议作为采购合同的组成部分。

第十五条 鼓励各地区、各部门在采购活动中允许中小企业引入信用担保手段，为中小企业在投标（响应）保证、履约保证等方面提供专业化服务。鼓励中小企业依法合规通过政府采购合同融资。

第十六条 政府采购监督检查、投诉处理及政府采购行政处罚中对中小企业的认定，由货物制造商或者工程、服务供应商注册登记所在地的县级以上人民政府中小企业主管部门负责。

中小企业主管部门应当在收到财政部门或者有关招标投标行政监督部门关于协助开展中小企业认定函后 10 个工作日内做出书面答复。

第十七条 各地区、各部门应当对涉及中小企业采购的预算项目实施全过程绩效管理，合理设置绩效目标和指标，落实扶持中小企业有关政策要求，定期开展绩效监控和评价，强化绩效评价结果应用。

第十八条 主管预算单位应当自 2022 年起向同级财政部门报告本部门上一年度面向中小企业预留份额和采购的具体情况，并在中国政府采购网公开预留项目执行情况(附 2)。未达到本办法规定的预留份额比例的，应当作出说明。

第十九条 采购人未按本办法规定为中小企业预留采购份额，采购人、采购代理机构未按照本办法规定要求实施价格扣除或者价格分加分的，属于未按照规定执行政府采购政策，依照《中华人民共和国政府采购法》等国家有关规定追究法律责任。

第二十条 供应商按照本办法规定提供声明函内容不实的，属于提供虚假材料谋取中标、成交，依照《中华人民共和国政府采购法》等国家有关规定追究相应责任。适用招标投标法的政府采购工程建设项目，投标人按照本办法规定提供声明函内容不实的，属于弄虚作假骗取中标，依照《中华人民共和国招标投标法》等国家有关规定追究相应责任。

第二十一条 财政部门、中小企业主管部门及其工作人员在履行职责中违反本办法规定及存在其他滥用职权、玩忽职守、徇私舞弊等违法违纪行为的，依照《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国公务员法》、《中华人民共和国监察法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》等国家有关规定追究相应责任；涉嫌犯罪的，依法移送有关国家机关处理。

第二十二条 对外援助项目、国家相关资格或者资质管理制度另有规定的项目，不适用本办法。

第二十三条 关于视同中小企业的其他主体的政府采购扶持政策，由财政部会同有关部门另行规定。

第二十四条 省级财政部门可以会同中小企业主管部门根据本办法的规定制定具体实施办法。

第二十五条 本办法自 2021 年 1 月 1 日起施行。《财政部工业和信息化部关于印发〈政府采购促进中小企业发展暂行办法〉的通知》（财库〔2011〕181号）同时废止。

（2）关于促进残疾人就业政府采购政策的通知

关于促进残疾人就业政府采购政策的通知

财库〔2017〕141号

党中央有关部门，国务院各部委、各直属机构，全国人大常委会办公厅，全国政协办公厅，高法院，高检院，各民主党派中央，有关人民团体，各省、自治区、直辖市、计划单列市财政厅（局）、民政厅（局）、残疾人联合会，新疆生产建设兵团财务局、民政局、残疾人联合会：

为了发挥政府采购促进残疾人就业的作用，进一步保障残疾人权益，依照《政府采购法》、《残疾人保障法》等法律法规及相关规定，现就促进残疾人就业政府采购政策通知如下：

一、享受政府采购支持政策的残疾人福利性单位应当同时满足以下条件：

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

（二）依法与安置的每位残疾人签订了一年以上（含一年）的劳动合同或服务协议；

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

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

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

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

二、符合条件的残疾人福利性单位在参加政府采购活动时，应当提供本通知规定的《残疾人福利性单位声明函》（见附件），并对声明的真实性负责。任何单位或者个人在政府采购活动中均不得要求残疾人福利性单位提供其他证明声明函内容的材料。

中标、成交供应商为残疾人福利性单位的，采购人或者其委托的采购代理机构应当随中标、成交结果同时公告其《残疾人福利性单位声明函》，接受社会监督。

供应商提供的《残疾人福利性单位声明函》与事实不符的，依照《政府采购法》第七十七条第一款的规定追究法律责任。

三、在政府采购活动中，残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。向残疾人福利性单位采购的金额，计入面向中小企业采购的统计数据。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。

四、采购人采购公开招标数额标准以上的货物或者服务，因落实促进残疾人就业政策的需要，依法履行有关报批程序后，可采用公开招标以外的采购方式。

五、对于满足要求的残疾人福利性单位产品，集中采购机构可直接纳入协议供货或者定点采购范围。各地区建设的政府采购电子卖场、电子商城、网上超市等应当设立残疾人福利性单位产品专栏。鼓励采购人优先选择残疾人福利性单位的产品。

六、省级财政部门可以结合本地区残疾人生产、经营的实际情况，细化政府采购支持措施。对符合国家有关部门规定条件的残疾人辅助性就业机构，可通过上述措施予以支持。各地制定的有关文件应当报财政部备案。

七、本通知自 2017 年 10 月 1 日起执行。

财政部 民政部 中国残疾人联合会

2017 年 8 月 22 日

(3) 关于监狱企业发展有关问题的通知

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)

党中央有关部门，国务院各部委、各直属机构，全国人大常委会办公厅，全国政协办公厅，高法院，高检院，有关人民团体，中央国家机关政府采购中心，中共中央直属机关采购中心，全国人大机关采购中心，各省、自治区、直辖市、计划单列市财政厅（局）、司法厅（局），新疆生产建设兵团财务局、司法局、监狱管理局：

政府采购支持监狱和戒毒企业（以下简称监狱企业）发展对稳定监狱企业生产，提高财政资金使用效益，为罪犯和戒毒人员提供长期可靠的劳动岗位，提高罪犯和戒毒人员的教育改造质量，减少重新违法犯罪，确保监狱、戒毒场所安全稳定，促进社会和谐稳定具有十分重要的意义。为进一步贯彻落实国务院《关于解决监狱企业困难的实施方案的通知》（国发〔2003〕7号）文件精神，发挥政府采购支持监狱企业发展的作用，现就有关事项通知如下：

一、监狱企业是指由司法部认定的为罪犯、戒毒人员提供生产项目和劳动对象，且全部产权属于司法部监狱管理局、戒毒管理局、直属煤矿管理局，各省、自治区、直辖市监狱管理局、戒毒管理局，各地（设区的市）监狱、强制隔离戒毒所、戒毒康复所，以及新疆生产建设兵团监狱管理局、戒毒管理局的企业。监狱企业参加政府采购活动时，应当提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件。

二、在政府采购活动中，监狱企业视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策。向监狱企业采购的金额，计入面向中小企业采购的统计数据。

三、各地区、各部门要积极通过预留采购份额支持监狱企业。有制服采购项目的部门，应加强对政府采购预算和计划编制工作的统筹，预留本部门制服采购项目预算总额的30%以上，专门面向监狱企业采购。省级以上政府部门组织的公

务员考试、招生考试、等级考试、资格考试的试卷印刷项目原则上应当在符合有关资质的监狱企业范围内采购。各地在免费教科书政府采购工作中，应当根据符合教科书印制资质的监狱企业情况，提出由监狱企业印刷的比例要求。

四、各地区可以结合本地区实际，对监狱企业生产的办公用品、家具用具、车辆维修和提供的保养服务、消防设备等，提出预留份额等政府采购支持措施，加大对监狱企业产品的采购力度。

五、各地区、各部门要高度重视，加强组织管理和监督，做好政府采购支持监狱企业发展的相关工作。有关部门要加强监管，确保面向监狱企业采购的工作依法依规进行。各监狱企业要不断提高监狱企业产品的质量和服务水平，为做好监狱企业产品政府采购工作提供有力保障。

中华人民共和国财政部

中华人民共和国司法部

2014年6月10日

(4) 关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知

关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知 财库〔2022〕19号

各中央预算单位，各省、自治区、直辖市、计划单列市财政厅（局），新疆生产建设兵团财政局：

为贯彻落实《国务院关于印发扎实稳住经济一揽子政策措施的通知》（国发〔2022〕12号）有关要求，做好财政政策支持中小企业纾困解难工作，助力经济平稳健康发展，现就加大政府采购支持中小企业力度有关事项通知如下：

一、严格落实支持中小企业政府采购政策。各地区、各部门要按照国务院的统一部署，认真落实《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）的规定，规范资格条件设置，降低中小企业参与门槛，灵活采取项目整体预留、合理预留采购包、要求大企业与中小企业组成联合体、要求大企业向中小企业分包等形式，确保中小企业合同份额。要通过提高预付款比例、引入信用担保、支持中小企业开展合同融资、免费提供电子采购文件等方式，为中小企业参与采购活动提供便利。要严格按照规定及时支付采购资金，不得收取没有法律法规依据的保证金，有效减轻中小企业资金压力。

二、调整对小微企业的价格评审优惠幅度。货物服务采购项目给予小微企业的价格扣除优惠，由财库〔2020〕46号文件规定的6%—10%提高至10%—20%。大中型企业与小微企业组成联合体或者大中型企业向小微企业分包的，评审优惠幅度由2%—3%提高至4%—6%。政府采购工程的价格评审优惠按照财库〔2020〕46号文件的规定执行。自本通知执行之日起发布采购公告或者发出采购邀请的货物服务采购项目，按照本通知规定的评审优惠幅度执行。

三、提高政府采购工程面向中小企业预留份额。400万元以下的工程采购项目适宜由中小企业提供的，采购人应当专门面向中小企业采购。超过400万元的工程采购项目中适宜由中小企业提供的，在坚持公开公正、公平竞争原则和统一质量标准的前提下，2022年下半年面向中小企业的预留份额由30%以上阶段性提

高至 40%以上。发展改革委同相关工程招投标行政监督部门完善工程招投标领域落实政府采购支持中小企业政策相关措施。省级财政部门要积极协调发展改革、工业和信息化、住房和城乡建设、交通、水利、商务、铁路、民航等部门调整完善工程招投标领域有关标准文本、评标制度等规定和做法，并于 2022 年 6 月 30 日前将落实情况汇总报财政部。

四、认真做好组织实施。各地区、各部门应当加强组织领导，明确工作责任，细化执行要求，强化监督检查，确保国务院部署落实到位，对通知执行中出现的问题要及时向财政部报告。

本通知自 2022 年 7 月 1 日起执行。

财 政 部

2022 年 5 月 30 日

2. 附件 2：投标人声明函

(1) 中小企业声明函（货物）

中小企业声明函（货物）

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

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

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

.....

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

本公司对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

注：

①声明函将可能对外公开，请认真、慎重填写。

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报。

③不满足以上条件的投标人，可不提供《中小企业声明函》，声明函所载内容必需真实，如有虚假，将依法承担相应责任，包括取消中标资格等。

（2）残疾人福利性单位声明函

残疾人福利性单位声明函

本公司郑重声明，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，本公司为符合条件的残疾人福利性单位，参加贵方组织的____（项目名称）____招标采购，提供由本公司制造的货物，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品的货物）。

本公司对上述声明的真实性负责，如有虚假，将依法承担相应责任。

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

注：

- ① 声明函将可能对外公开，请认真、慎重填写。
- ② 不满足以上条件的投标人，可不提供《残疾人福利性单位声明函》，声明函所载内容必需真实，如有虚假，将依法承担相应责任，包括取消中标资格等。

(3) 监狱性单位声明函

监狱性单位声明函

本公司郑重声明，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，本公司为符合条件的监狱性单位，参加贵方组织的____(项目名称)____招标采购，提供由本公司制造的货物。

本公司对上述声明的真实性负责，如有虚假，将依法承担相应责任。

投标人名称（盖章）：

日期： 年 月 日

注：

- ① 声明函将可能对外公开，请认真、慎重填写。
- ② 不满足以上条件的投标人，可不提供《监狱性单位声明函》，声明函所载内容必需真实，如有虚假，将依法承担相应责任，包括取消中标资格等。

3. 附表 3：统计上大中小微型企业划分办法（2017）

统计上大中小微型企业划分办法（2017）

一、根据工业和信息化部、国家统计局、国家发展改革委、财政部《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业〔2011〕300号），以《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）为基础，结合统计工作的实际情况，制定本办法。

二、本办法适用对象为在中华人民共和国境内依法设立的各种组织形式的法人企业或单位。个体工商户参照本办法进行划分。

三、本办法适用范围包括：农、林、牧、渔业，采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业，建筑业，批发和零售业，交通运输、仓储和邮政业，住宿和餐饮业，信息传输、软件和信息技术服务业，房地产业，租赁和商务服务业，科学研究和技术服务业，水利、环境和公共设施管理业，居民服务、修理和其他服务业，文化、体育和娱乐业等 15 个行业门类以及社会工作行业大类。

四、本办法按照行业门类、大类、中类和组合类别，依据从业人员、营业收入、资产总额等指标或替代指标，将我国的企业划分为大型、中型、小型、微型等四种类型。具体划分标准见附表。

五、企业划分由政府综合统计部门根据统计年报每年确定一次，定报统计原则上不进行调整。

六、本办法自印发之日起执行，国家统计局 2011 年印发的《统计上大中小微型企业划分办法》（国统字〔2011〕75 号）同时废止。

统计上大中小微型企业划分标准

行业名称	指标名称	计量单位	大型	中型	小型	微型
农、林、牧、渔业	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 20000$	$500 \leq Y < 20000$	$50 \leq Y < 500$	$Y < 50$
工业*	从业人员 (X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入	万元	$Y \geq 40000$	$2000 \leq Y <$	$300 \leq Y <$	$Y < 300$

	(Y)			40000	2000	
建筑业	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 80000$	$6000 \leq Y < 80000$	$300 \leq Y < 6000$	$Y < 300$
	资产总额 (Z)	万元	$Z \geq 80000$	$5000 \leq Z < 80000$	$300 \leq Z < 5000$	$Z < 300$
批发业	从业人员 (X)	人	$X \geq 200$	$20 \leq X < 200$	$5 \leq X < 20$	$X < 5$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 40000$	$5000 \leq Y < 40000$	$1000 \leq Y < 5000$	$Y < 1000$
零售业	从业人员 (X)	人	$X \geq 300$	$50 \leq X < 300$	$10 \leq X < 50$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 20000$	$500 \leq Y < 20000$	$100 \leq Y < 500$	$Y < 100$
交通运输业 *	从业人员 (X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 30000$	$3000 \leq Y < 30000$	$200 \leq Y < 3000$	$Y < 200$
仓储业*	从业人员 (X)	人	$X \geq 200$	$100 \leq X < 200$	$20 \leq X < 100$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 30000$	$1000 \leq Y < 30000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$
邮政业	从业人员 (X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 30000$	$2000 \leq Y < 30000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
住宿业	从业人员 (X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 10000$	$2000 \leq Y < 10000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
餐饮业	从业人员 (X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 10000$	$2000 \leq Y < 10000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
信息传输业 *	从业人员 (X)	人	$X \geq 2000$	$100 \leq X < 2000$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 100000$	$1000 \leq Y < 100000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$
软件和信息 技术服务业	从业人员 (X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 10000$	$1000 \leq Y < 10000$	$50 \leq Y < 1000$	$Y < 50$
房地产开发	营业收入	万元	$Y \geq 200000$	$1000 \leq Y < 200000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$

经营	(Y)			200000	1000	
	资产总额 (Z)	万元	$Z \geq 10000$	$5000 \leq Z < 10000$	$2000 \leq Z < 5000$	$Z < 2000$
物业管理	从业人员 (X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$100 \leq X < 300$	$X < 100$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 5000$	$1000 \leq Y < 5000$	$500 \leq Y < 1000$	$Y < 500$
租赁和商务 服务业	从业人员 (X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	资产总额 (Z)	万元	$Z \geq 120000$	$8000 \leq Z < 120000$	$100 \leq Z < 8000$	$Z < 100$
其他未列明 行业*	从业人员 (X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$

说明：

1. 大型、中型和小型企业须同时满足所列指标的下限，否则下划一档；微型企业只须满足所列指标中的一项即可。

2. 各行业的范围以《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）为准。带*的项为行业组合类别，其中，工业包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业；交通运输业包括道路运输业，水上运输业，航空运输业，管道运输业，多式联运和运输代理业、装卸搬运，不包括铁路运输业；仓储业包括通用仓储，低温仓储，危险品仓储，谷物、棉花等农产品仓储，中药材仓储和其他仓储业；信息传输业包括电信、广播电视和卫星传输服务，互联网和相关服务；其他未列明行业包括科学研究和技术服务业，水利、环境和公共设施管理业，居民服务、修理和其他服务业，社会工作，文化、体育和娱乐业，以及房地产中介服务，其他房地产业等，不包括自有房地产经营活动。

3. 企业划分指标以现行统计制度为准。

(1) 从业人员，是指期末从业人员数，没有期末从业人员数的，采用全年平均人员数代替。

(2) 营业收入，工业、建筑业、限额以上批发和零售业、限额以上住宿和餐饮业以及其他设置主营业务收入指标的行业，采用主营业务收入；限额以下批发与零售业企业采用商品销售额代替；限额以下住宿与餐饮业企业采用营业额代

替；农、林、牧、渔业企业采用营业总收入代替；其他未设置主营业务收入的行业，采用营业收入指标。

（3）资产总额，采用资产总计代替。