附件：项目采购需求文件

**技术要求和规格**

**为鼓励不同品牌的充分竞争，如某设备的某技术参数或要求属于个别品牌专有，则该技术参数及要求不具有限制性，投标人可对该参数或要求进行适当调整，但这种调整整体上要优于或相当于招标文件的相关要求，并说明调整理由，且该调整须经评委会审核认可。**

**单一产品采购时，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合同项下投标的，按一家投标人计算，评审后得分最高的同品牌投标人获得中标人推荐资格；评审得分相同的，由采购人代表或采购人代表委托评标委员会采取随机抽取方式确定，其他投标无效。**

**非单一产品采购项目，提供的核心产品品牌相同的，按前款处理。核心产品由采购人根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定，并载明在招标文件的货物需求及技术要求中，本次招标中所有产品品牌均对应相同的就视为核心产品品牌相同。**

### 一、商务要求：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **商务条款名称** | **具体要求内容** |
| 1 | 付款方式 | 安装验收合格后7个工作日内付合同价款的97％，余款质保期满后（自验收合格起计）15日内无任何质量问题一次付清。 |
| 2 | 供货及安装地点 | 岳西县医院（采购人指定地点） |
| 3 | 供货及安装期限 | 20日历天内安装完成并验收合格 |

### 二、技术要求一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 数量 | 单位 |
| 1 | 气腹针 | 120 | 10 | 把 |
| 2 | 穿刺器 | Ф10.5 | 5 | 把 |
| 3 | 单极分离钳 | 330×Φ5 | 5 | 把 |
| 4 | 单极抓钳 | 330×Φ5 | 10 | 把 |
| 5 | 单极抓钳 | 345×Φ5 | 10 | 把 |
| 6 | 单极抓钳 | 330×Φ5 | 10 | 把 |
| 7 | 单极抓钳 | 330×Φ5 | 10 | 把 |
| 8 | 单极剪 | 330×Φ5 | 10 | 把 |
| 9 | 单极电极 | 330×Ф5 | 5 | 把 |
| 10 | 冲吸器 | 330×Ф5 | 5 | 把 |
| 11 | 单极分离钳 | 330×Φ5 | 2 | 把 |
| 12 | 弯针持针器 | 330×Ф5 直头 | 5 | 把 |
| 13 | 单极高频电缆线 | 3000 | 2 | 根 |
| 14 | 施夹钳 | 330×Ф5 塑料夹施夹钳 | 3 | 把 |
| 15 | 施夹钳 | 330×Ф10 塑料夹施夹钳 | 3 | 把 |
| 16 | 施夹钳 | 330×Ф10 塑料夹施夹钳 | 3 | 把 |
| 17 | 持针钳 | 总长250mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 18 | 海绵钳 | 总长250mm，直形，无齿，头宽12mm，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 19 | 海绵钳 | 总长250mm，直形，有齿，头宽12mm，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 20 | 组织钳 | 总长200mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 20 | 把 |
| 21 | 组织钳 | 总长180mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 20 | 把 |
| 22 | 组织钳 | 总长160mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 20 | 把 |
| 23 | 止血钳 | 总长100mm，弯型，蚊式，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。 | 30 | 把 |
| 24 | 止血钳 | 总长140mm，弯型，弯头高度8mm，全齿，头宽2.2mm，头厚2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 20 | 把 |
| 25 | 止血钳 | 总长160mm，弯型，弯头高度10mm，全齿，头宽2.5mm，头厚2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 20 | 把 |
| 26 | 止血钳 | 总长180mm，弯型，弯头高度12mm，全齿，头宽2.8mm，头厚2.2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 20 | 把 |
| 27 | 骨克丝钳 | 总长200mm，剪切直径2mm以下钢丝，虎头，采用国产优质医用不锈钢40Cr13，产品表面电镀处理，具有良好的耐腐蚀性。 | 5 | 把 |
| 28 | 阑尾拉钩 | 总长210mm。头1宽17mm，深31mm/头2宽17mm，深43mm。双头同向，20Cr13医用不锈钢，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 29 | 腹壁拉钩 | 总长280mm。头1宽37mm，深60mm/头2宽45mm，深80mm。实心柄，双头同向，20Cr13医用不锈钢，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 30 | 深部拉钩 | 总长300mm，头宽36mm，深120mm，S形，20Cr13医用不锈钢，表面电镀处理。 | 5 | 把 |
| 31 | 深部拉钩 | 总长200mm，头宽24mm，深84mm，S形，1Cr18Ni9医用不锈钢，表面电镀处理。 | 5 | 把 |
| 32 | 组织镊 | 长160mm，1\*2钩，直，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 33 | 分离结扎钳 | 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。20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。 | 4 | 把 |
| 34 | 分离结扎钳 | 总长220mm，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1.5mm。20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。 | 2 | 把 |
| 35 | 持针钳 | 总长250mm，直头，细针，网纹齿，齿距0.4，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 36 | 整形镊 | 长125mm，1\*2钩，直，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 | 5 | 把 |
| 37 | 荷包成型器 | 长度280mm，6齿，头长35mm，20Cr13医用不锈钢，表面电镀处理。 | 3 | 把 |
| 38 | 腹部手术牵开器 | 1.床樑竖杆固定装置:20Cr13医用不锈钢材料，夹持床樑厚度7-10mm，配置数量2；  2.竖杆：20Cr13医用不锈钢材料，直径16mm，配置数量2；  3.拉钩手柄：20Cr13医用不锈钢材料，长度260mm，配置数量2；  4.拉钩：20Cr13医用不锈钢材料，配置数量4对，宽×深尺寸为：40mm×110mm，60mm×60mm，100mm×70mm，120mm×70mm。  5.XFQ-Ⅰ型，双侧，悬拉式，所有零部件亚光处理。 | 2 | 套 |
| 39 | 甲状腺拉钩 | 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.采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。   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：不大于0.4μm。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 | 副 |
| 40 | 直角拉钩 | 1.由两片组成：1#总长127mm，两头宽9mm和12mm，高28mm和34mm，厚度1mm；2#总长123mm，两头宽9mm和12mm，高25mm和30mm，厚度1mm。  2.应以GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。  3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4µm。 | 5 | 副 |
| 41 | 止血钳 | 总长260mm，直型，全齿，有钩，头宽5mm，头厚4mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面刷光处理。 | 10 | 把 |
| 42 | 组织剪 | 长度250mm，直型，综合，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 43 | 组织剪 | 长度180mm，弯型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 44 | 手术剪 | 长度180mm，直圆，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 45 | 组织剪 | 长度250mm，弯型，综合，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 | 10 | 把 |
| 46 | 精细手术剪 | 长115mm，头宽1.3mm，头厚1mm，头弯高度7.5mm，弯圆，小血管，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面亚光处理。 | 5 | 把 |

注：**1、以上所有器械必须逐项分项报价，投标总价为按所有器械的合价。保修周期≥12个月，保修周期器械内非人为损坏或达到设计使用寿命产生的无法修复，一律免费换新。投标文件中需承诺，不论保修期内外能为所有器械提供备件，出现故障并到维修到达现场时间≤48小时，保障医院不会因器械维修而影响我院择期手术，如因此原因造成医院损失，由中标单位承担（承诺函格式自拟）。**

**2、以上所有设备必须有器械明确的标识，投标人必须全部满足以上所有参数或要求。**

### 三、人员培训要求

货物安装、调试、验收合格后，中标人应对采购人的相关人员进行免费现场培训。培训内容包括基本操作、保养维修、常见故障及解决办法等。

### 四、货物质量及售后服务要求

1、货物质量：中标人提供的货物必须是全新、原装、合格正品，完全符合国家规定的质量标准和厂方的标准。货物完好，配件齐全。

2、保修及售后服务：为了方便售后服务，防止老旧器械入院，所有器械为同一厂家生产，所供货器械必须为半年内生产的新器械，依据商品的保修条款及售后服务条款，提供原厂质保，质保期按照国家规定，且不低于1年。质保期从货物验收合格后算起。

### 五、验收

中标人和采购人双方共同实施验收工作，结果和验收报告经双方确认后生效。