# **采购需求**

**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。**

**1.在采购活动开始前没有获准采购进口产品而开展采购活动的，视同为拒绝采购进口产品。**

**2.中标人提供的货物为进口产品的，供货时须向招标人提供所投进口产品的海关报关单等证明材料。**

**3.原装进口的产品，如国内产品满足需求也可参与采购竞争。**

**一、采购需求前附表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **商务条款名称** | **具体要求内容** |
| 1 | 付款方式 | 验收合格后付至合同价款的95%，剩余价款待质保期满后一次性付清 |
| 2 | 供货及安装地点 | 安庆市第二人民医院 |
| 3 | 交货、安装、调试期（即合同履行期限） | 合同签订并接到招标人供货指令之日起30日历天内完成 |
| 4 | 质保期 | 2年 |

### 二、货物需求

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称 | 规格 | 技术参数要求 | 单位 | 数量 | 单价上限（元） |
| 1 | 无损伤抓钳 | Φ5×410 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 开合性能：钳头开合应顺利，钳杆在开合时不得有干扰使用者操作的晃动。4 旋转性能：旋转应顺畅，钳杆在旋转时不得有干扰使用者的晃动。5 钳头齿形：钳头齿形的排布应符合设计要求，并且齿型清晰、对位准确、噬合到位。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。8 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 2 | 1800 |
| 2 | 冲吸器 | Φ5×410 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 开合性能：钳头开合应顺利，钳杆在开合时不得有干扰使用者操作的晃动。4 旋转性能：旋转应顺畅，钳杆在旋转时不得有干扰使用者的晃动。5 钳头齿形：钳头齿形的排布应符合设计要求，并且齿型清晰、对位准确、噬合到位。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。8 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 套 | 2 | 2500 |
| 3 | 鼠牙抓钳 | Φ5×410 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 电钩头部应棱角分明，无毛齿；3 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。4 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。5 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。6 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 1 | 1800 |
| 4 | 电钩 | Φ5×410 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 电钩头部应棱角分明，无毛齿；3 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。4 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。5 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。6 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 支 | 2 | 1200 |
| 5 | 分离钳 | Φ5×410 30° | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 开合性能：钳头开合应顺利，钳杆在开合时不得有干扰使用者操作的晃动。4 旋转性能：旋转应顺畅，钳杆在旋转时不得有干扰使用者的晃动。5 钳头齿形：钳头齿形的排布应符合设计要求，并且齿型清晰、对位准确、噬合到位。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。8 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 2 | 1800 |
| 6 | 弯剪 | Φ5×410 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 剪切性能：剪刀应有良好的剪切性能，能顺利剪切4层21支纱布，剪切后无纤维拉出现象。4 开闭灵活性：剪刀开闭应灵活，不应有咬口、卡滞现象，刀头在360°内转向自如。5 拆卸和装配：剪刀装配、拆卸应方便；装配后可拆卸部件无松动和脱落现象。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。8 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 2 | 1800 |
| 7 | 持针器 | Φ5×410 | 1 材料：与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，有硬度要求的部位采用05Cr17Ni4Cu4Nb制造。2 头部应经热处理，硬度：250.0HV0.2～600.0HV0.2；3 钳齿清晰完整，不得有缺齿、毛齿缺陷；4 钳头张开闭合应灵活自如，持针钳最大张开度不得小于35°；5 锁卡定位牢固，不得有滑脱现象；6 持针钳夹持缝合针应牢固，针不得有打滑现象。7 粗糙度：与人体紧密接触部位表面粗糙度Ra≤0.4μm，其余部位Ra≤1.6μm。8 耐腐蚀性能：产品的耐腐蚀性能满足YY/T0149-2006中5.4b的要求。 | 把 | 2 | 2000 |
| 8 | 内窥镜30度 | φ5X500mm | 1.工作长度：460mm，允差±3%2.插入部分最大宽度：ɸ53.视场角：80°，允差±15%4.视向角:30°5.视场中心角分辨力：5.0C/(°)，允差-10%（上限不计）6.有效景深范围：3~120mm7.视场应无重影或鬼影、闪烁等效应，无可见杂质、气泡等缺陷。8.光学观察镜在A和D65标准照明体下的显色指数实测值应不小于90。9.内窥镜与医用电气设备互连使用的安全要求应符合GB 9706.1-2020、GB 9706.218-2021规定的要求。10.腹腔内窥镜的环境要求应符合GB/T14710-2009中气候环境试验II组、机械环境试验II组的规定。 | 把 | 1 | 28000 |
| 9 | 单级分离钳 | Φ5×330 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 开合性能：钳头开合应顺利，钳杆在开合时不得有干扰使用者操作的晃动。4 旋转性能：旋转应顺畅，钳杆在旋转时不得有干扰使用者的晃动。5 钳头齿形：钳头齿形的排布应符合设计要求，并且齿型清晰、对位准确、噬合到位。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。8 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 5 | 1200 |
| 10 | 单级直剪刀 | Φ5×330 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 剪切性能：剪刀应有良好的剪切性能，能顺利剪切4层21支纱布，剪切后无纤维拉出现象。4 开闭灵活性：剪刀开闭应灵活，不应有咬口、卡滞现象，刀头在360°内转向自如。5 拆卸和装配：剪刀装配、拆卸应方便；装配后可拆卸部件无松动和脱落现象。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。8 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 5 | 1200 |
| 11 | 持针器 | Φ5×330 | 1 材料：与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，有硬度要求的部位采用05Cr17Ni4Cu4Nb制造。2 头部应经热处理，硬度：250.0HV0.2～600.0HV0.2；3 钳齿清晰完整，不得有缺齿、毛齿缺陷；4 钳头张开闭合应灵活自如，持针钳最大张开度不得小于35°；5 锁卡定位牢固，不得有滑脱现象；6 持针钳夹持缝合针应牢固，针不得有打滑现象。7 粗糙度：与人体紧密接触部位表面粗糙度Ra≤0.4μm，其余部位Ra≤1.6μm。8 耐腐蚀性能：产品的耐腐蚀性能满足YY/T0149-2006中5.4b的要求。 | 把 | 5 | 1600 |
| 12 | 单级弯剪刀 | Φ5×330 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 剪切性能：剪刀应有良好的剪切性能，能顺利剪切4层21支纱布，剪切后无纤维拉出现象。4 开闭灵活性：剪刀开闭应灵活，不应有咬口、卡滞现象，刀头在360°内转向自如。5 拆卸和装配：剪刀装配、拆卸应方便；装配后可拆卸部件无松动和脱落现象。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。8 进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 1 | 1200 |
| 13 | 双极电凝钳 | Φ5×330 | 1 材料：进入人体腔内或与人体紧密接触部位的材料采用符合YY/T0294.1-2016中代号为M的不锈钢制造，或者05Cr17Ni4Cu4Nb。2 硬度：分离钳头部应经热处理，硬度：360.0HV0.2～620HV0.2。3 开合性能：钳头开合应顺利，钳杆在开合时不得有干扰使用者操作的晃动。4 旋转性能：旋转应顺畅，钳杆在旋转时不得有干扰使用者的晃动。5 钳头齿形：钳头齿形的排布应符合设计要求，并且齿型清晰、对位准确、噬合到位。6 具有良好的耐腐蚀性能，满足YY/T0149-2006中5.4b级的规定。7 器械进入腔内或与人体紧密接触部位，闭合状态粗糙度Ra≤0.8μm。8 器械表面应光滑、平整、不得有锋棱、毛刺、划痕、砂眼、碰伤缺陷。9 产品的安全性能满足GB9706.1-2020、GB9706.202-2021、GB9706.218-2021、YY9706.102-2021的要求。 | 把 | 1 | 3500 |
| **说明：**投标人的投标文件必须标明所供货物的品牌与参数，保证原厂正品供货，如为进口产品需在备注栏标明进口。 |

### 三、人员培训要求

 货物安装、调试、验收合格后，中标人应对招标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：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，且不低于所供品牌向用户承诺的质保期限。招标文件另有约定的从其约定。质保期从货物验收合格后算起，不低于二年。

### 五、验收

 中标人和招标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。