

首都医科大学附属北京天坛医院安徽医院普通手
术器械采购项目
招标文件

项目编号：ZF2026-36-0862

采购人：皖南医科大学第一附属医院（弋矶山医院）

采购代理机构：安徽省招标集团股份有限公司

2026 年 7 月

目 录

第一章	招标公告	1
第二章	投标人须知	6
第三章	采购需求	34
第四章	资格审查和评标办法（综合评分法）	95
第五章	合同条款及格式	109
第六章	投标文件格式	120

第一章 招标公告

首都医科大学附属北京天坛医院安徽医院普通手术器械采购项目招标公告

项目概况

首都医科大学附属北京天坛医院安徽医院普通手术器械采购项目的潜在投标人应在优质采云采购平台（<http://www.youzhicai.com/>）获取招标文件，并于 2026 年 08 月 18 日 10 点 30 分（北京时间）前递交投标文件。

一、项目基本情况

项目编号：ZF2026-36-0862

项目名称：首都医科大学附属北京天坛医院安徽医院普通手术器械采购项目

预算金额：01 包：180 万元；02 包：180 万元；03 包：240 万元；

最高限价：01 包：180 万元；02 包：180 万元；03 包：240 万元；

采购需求：

包号	品目号	货物名称	数量	最高投标限价/总预算价（万元）	备注
01	1	颅脑手术器械	1 包	180	医疗器械
02	1	腔镜手术器械	1 包	180	
03	1	通用手术器械	1 包	240	

合同履行期限：合同签订后，接采购人通知 60 天内完成供货。

本项目不接受联合体投标。

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：本项目不属于专门面向中小企业采购，但落实中小微企业、监狱企业、残疾人福利性单位扶持政策；

3. 本项目的特定资格要求：

3.1.1 在我国关境内注册的产品制造商或经销/代理商。

3.1.2 投标产品制造商在中国关境内时：若投标产品为第二类 and 第三类医疗器械，应提供有效的医疗器械生产许可证；若投标产品为第一类医疗器械，须在投标文件中提供备案证明材料或承诺函，承诺在合同签订前提供其向所在地设区的市级负责药品监督管理部门完成生产备案的证明材料，若未按规定提供视为自动放弃中标资格；

3.1.3 若投标产品为第二类 and 第三类医疗器械，投标产品须具有有效的医疗器械注册证；若投标产品为第一类医疗器械，须在投标文件中提供备案证明材料或承诺函，承诺在合同签订前提供其向相应药品监督管理部门完成产品备案的证明材料，若未按规定提供视为自动放弃中标资格；

3.1.4 供应商非所投产品制造商时：若投标产品为第三类医疗器械，应提供有效的医疗器械经营许可证；若投标产品为第二类医疗器械，须在投标文件中提供备案证明材料或承诺函，承诺在合同签订前提供其向所在地设区的市级负责药品监督管理部门完成经营备案的证明材料，若未按规定提供视为自动放弃中标资格；若投标产品在《免于经营备案的第二类医疗器械产品目录》中，可不提供备案证明材料或者承诺函，但需要投标文件中提供目录或说明；

3.2 信誉要求

截至提交投标文件截止时间，投标人（含其不具有独立法人资格的分支机构）存在下列有效情形之一的，其投标文件按无效处理。

（1）被人民法院列入失信被执行人名单的；

（2）被税务机关列入重大税收违法案件当事人名单的；

（3）被财政部门列入政府采购严重违法失信名单的；

(4) 被市场监督管理部门（或工商行政管理部门）列入经营异常名录（未按照《企业信息公示暂行条例》（国务院令 第 654 号）第八条规定的期限公示年度报告被列入经营异常名录的除外）或者严重违法失信企业名单的。

注：“有效”是指“情形”规定的程度、起止期间处于有效状态。投标人为联合体的，对投标人的要求视同对联合体成员的要求。

三、获取招标文件

时间：2026 年 07 月 22 日至 2026 年 07 月 29 日（北京时间，法定节假日除外）。

地点：“优质采云采购平台”（<http://www.youzhicai.com/>）

方式：在线下载

售价(元)：0

四、提交投标文件截止时间、开标时间和地点

2026 年 08 月 18 日 10 点 30 分（北京时间）

地点：线上开标：“优质采云采购平台”（<http://www.youzhicai.com/>）；

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. 本项目相关信息同时在“安徽省政府采购网、中国招标投标公共服务平台（www.cebpubservice.com）、安徽省招标投标信息网（www.ahtba.org.cn）、优质采云采购平台（网址：www.youzhicai.com）、优质采招标采购平台（www.yzczb.com）”等媒介上发布；

2. 本项目需落实的节能环保、中小企业扶持等相关政府采购政策详见招标文件。

3. 政府采购电子化交易要求：

（1）潜在投标人/供应商须登录“优质采云采购平台”（网址：

www.youzhicai.com, 以下称“优质采平台”)参与本项目招标采购活动。首次登录须办理注册手续,请务必选择注册为“投标人角色”类型。注册流程见优质采平台“用户注册”栏目,咨询电话:400-0099-555。因未及时办理注册手续影响参加招标采购活动的,责任自负。

(2) 已注册的潜在投标人/供应商可登录优质采平台获取招标采购文件,本项目的招标采购文件及其他资料(含澄清、答疑及相关补充文件)通过优质采平台发布,采购人/代理机构不再另行书面通知,潜在投标人/供应商应及时关注、查阅优质采平台。因未及时查看导致不利后果的,责任自负。

(3) 已注册的潜在投标人/供应商若注册信息发生变更(如:与初始注册信息不一致),应及时网上提交变更申请。因未及时变更导致不利后果的,责任自负。

(4) 本项目采用全流程电子化招标采购方式,潜在投标人/供应商须办理CA数字证书(以下简称CA),CA用于电子投标/响应文件的签章及上传(上传投标/响应文件需使用CA进行加密);CA办理详见《关于优质采平台数字证书办理的须知》

(http://www.youzhicai.com/nd/a_8f80a7ec-911f-4c4d-a123-f8849880f045.html);咨询热线:400-0099-555。

(5) 电子投标/响应文件必须使用“优质采投标文件制作工具”制作生成并上传。下载地址:<http://toolcdn.youzhicai.com/tools/BidderTools.zip>,使用说明书及视频教程下载地址:<http://file.youzhicai.com/files/BidderHelp.rar>。

4. 根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46号)第六条规定,本次采购符合不专门面向中小企业预留采购份额的情形:本项目符合财政部、工业和信息化部制定的《政府采购促进中小企业发展管理办法》第六条第3款之规定,为非专门面向中小企业采购项目。具体原因如下: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。投标人如有异议，可按招标文件约定提出询问或质疑。

七、对本次招标提出询问，请按以下方式联系。

1. 采购人信息

名 称：皖南医科大学第一附属医院（弋矶山医院）

地 址：芜湖市镜湖区赭山西路 2 号

联系方式：0553-5739103

2. 采购代理机构信息

名 称：安徽省招标集团股份有限公司

地 址：安徽省合肥市包河区紫云路 888 号

联 系 方 式： 应 急 客 服 电 话： 0551-62220153 （ 接 听 时 间：8:30-12:00,13:30-17:30，节假日除外。潜在投标人应优先拨打联系电话，无人接听时再拨打该“应急客服电话”）

3. 项目联系方式

项目联系人：杨婉莹、丁佳

电 话：0551-66061353、0551-66061357、18715688316（无人接听时可短信留言）

附件：招标文件

第二章 投标人须知

投标人须知前附表

本《投标人须知前附表》是对本章《投标人须知》的具体补充和修改，如有不一致，以本《投标人须知前附表》为准。

条款号	条款名称	编 列 内 容
1.1.2	采购人	见招标公告
1.1.3	采购代理机构	见招标公告
1.1.4	采购项目名称	见招标公告
1.1.5	采购包划分	3 个标包
1.1.6	采购预算	见招标公告
1.1.7	专门面向中小企业采购	见招标公告
1.2.1	资金来源及比例	财政资金 100%
1.3.1	资格要求	见招标公告
1.3.2	联合体投标的其他要求	/
1.3.3	投标人不得存在的其他情形	/
1.8.1	是否组织现场考察	☒ 不组织，由投标人自行考察现场。 ☐ 组织，时间： 集中地点：/ 联系方式：/
1.9	开标前答疑会	☒ 不召开 ☐ 召开，召开时间：/ 召开地点：/ 联系方式：/
1.10.1	分包	☒ 不允许 ☐ 允许： （1）允许分包的范围和内容：/ （2）对分包人资质要求：/ （3）为享受政府采购支持中小企业发展政策，参与政府采购活动的大型企业可向中小微企业分包，中型企业可向小微企业分包。

条款号	条款名称	编 列 内 容
2.2.2	招标文件澄清发出的形式	发出形式：在优质采云采购平台发布，投标人自行查看、下载，无需确认。其他方式发布的，投标人应书面确认。
3.1.1	构成投标文件的其他资料	/
3.1.4	样品	是否要求投标人提交样品： ☒ 否 ☐ 是
3.2.1	投标报价包括的内容	投标报价包括货物从设计、采购、制造、交货（包括运输至采购人指定地点卸车就位）至验收和售后服务的一切费用（如设计费、采购费、制造费、包装费、运输费、运输保险费、装卸费、其他技术服务及质保期服务费等）、管理费、利润和税金，以及采购合同中明示或暗示的所有责任、义务和风险。
3.2.4	投标报价的其他要求	☒ 除招标文件另有规定外，投标人所报的价格在合同执行过程中固定不变，不得以任何理由予以变更。 ☐ 采购人在“采购需求”中所提供的各种货物的数量是计划采购数量，仅作为投标报价的依据，不作为最终结算与支付的依据。在合同实施期间，采购人可以按照政府采购政策规定对货物数量适当增减。投标人不得以货物的实际供货数量有变化为理由要求对各种货物的单价进行变更。
3.3.1	投标有效期	90 日历天（从投标截止之日算起）
3.4	投标保证金	不要求提交。
3.6.1	是否允许递交备选投标方案	☒ 不允许 ☐ 允许，并满足以下条件：
3.7.4 (1)	投标文件制作	见本章附件一《全流程电子招标采购具体要求》
3.7.4 (3)	投标文件所附证书证件要求	电子投标文件所附证书证件均应为投标人证书证件的原件扫描件或电子证照。
3.7.4 (5)	投标文件份数及其他要求	投标人应提交的投标文件： (1) 加密的电子投标文件：使用优质采云采购平台电子标书制作工具制作生成的加密投标文件，应在投标截止时间前通过优质采云采购平台会员系统上传； (2) 未加密的电子投标文件：生成加密投标文件时同时生成的版本，提供 1 份（光盘或 U 盘介质，格式为 bzc 格式），可密封提交（投标人自行确定是否提交）。 投标文件如不一致时，按以下顺序确定其投标文件效力： (1) 加密的电子投标文件； (2) 未加密的电子投标文件。

条款号	条款名称	编 列 内 容																											
4.1.1	投标文件加密要求	见本章附件一《全流程电子招标采购具体要求》																											
4.2.2	递交投标文件的电子交易平台	优质采云采购平台（网址： https://www.youzhuicai.com/ ） 如未在招标文件规定的投标时间截止前网上上传加密的电子投标文件，而只递交了未加密的电子投标文件的，投标无效。																											
4.2.3	是否退还投标文件	☒ 否，其中样品的退还规定见本章第 3.1.4 项 ☐ 是，退还安排：_____																											
5.2（4）	开标程序	解密时间要求：30 分钟以内，以电子交易平台时间为准 其他要求：投标文件解密可以采用网上远程方式，无需到开标现场进行解密。解密的 CA 锁必须与投标文件加密的 CA 锁一致，否则造成的后果由投标人自行承担																											
6.3.2	评标委员会推荐中标候选人的人数	评标委员会推荐的中标候选人数量：1-3 名																											
7.1.1	是否授权评标委员会确定中标人	☒ 否 ☐ 是																											
7.1.2	中标结果公告	公告方式：在发布招标公告的媒介上发布本项目中标结果公告 公告内容：按照财政部《政府采购公告和公示信息格式规范（2020 年版）》中的“中标（成交）结果公告”格式及内容编制。																											
7.2.2	招标代理服务费	中标人须向招标代理机构按如下标准和规定交纳招标代理服务费： （1）招标代理服务费收费以中标金额为计算基数，中标金额以中标通知书列明的金额为准。 （2）招标代理服务费收费根据中标标的性质类型，按如下标准，差额定率累进法计算： <table><tr><th rowspan="2">中标金额 （万元）</th><th colspan="3">类型</th></tr><tr><th>货物类</th><th>服务类</th><th>工程类</th></tr><tr><td>100 以下</td><td>1.5%</td><td>1.50%</td><td>1.00%</td></tr><tr><td>100-500</td><td>1.1%</td><td>0.80%</td><td>0.70%</td></tr><tr><td>500-1000</td><td>0.8%</td><td>0.45%</td><td>0.55%</td></tr><tr><td>1000-5000</td><td>0.5%</td><td>0.25%</td><td>0.35%</td></tr><tr><td>5000-10000</td><td>0.25%</td><td>0.10%</td><td>0.20%</td></tr></table> 备注：中标人应参照以上规定的货物类标准*50%，向招标代理机构交纳采购代理服务费。	中标金额 （万元）	类型			货物类	服务类	工程类	100 以下	1.5%	1.50%	1.00%	100-500	1.1%	0.80%	0.70%	500-1000	0.8%	0.45%	0.55%	1000-5000	0.5%	0.25%	0.35%	5000-10000	0.25%	0.10%	0.20%
中标金额 （万元）	类型																												
	货物类	服务类	工程类																										
100 以下	1.5%	1.50%	1.00%																										
100-500	1.1%	0.80%	0.70%																										
500-1000	0.8%	0.45%	0.55%																										
1000-5000	0.5%	0.25%	0.35%																										
5000-10000	0.25%	0.10%	0.20%																										

条款号	条款名称	编 列 内 容
7.3.1	履约保证金	是否要求投标人提交履约保证金： ☒不要求。 ☐要求，履约保证金的形式：保函（格式：见招标文件第五章附件）、转账/电汇、支票、汇票、本票、保险 履约保证金的金额：合同金额的/ 履约保证金提交时间：采购合同签订前 履约保证金退还时间：验收合格后退还 未按规定提交履约保证金，视为中标人拒绝与采购人签订合同。采购人可按评标委员会推荐的中标候选人名单排序确定下一候选人为中标人，或者重新开展采购活动。 保函要求： （1）中标人提供保函的受益人和收取单位须为采购人，担保期限不少于合同履约期限。 （2）保函形式：☒银行保函☒担保机构担保☒保证保险☒电子保函 （3）保函递交要求： ①如采用银行保函，银行保函应为见索即付无条件独立保函，且应将原件交至采购人保管。 ②采用担保机构担保的，应为依法取得融资担保业务经营许可证的融资担保机构出具的不可撤销、不可转让的见索即付独立保函。 ③采用保证保险的，应为保险公司出具的不可撤销、不可转让的见索即付保证保险。 ④采用电子保函的，可访问安徽省政府采购网“融资/保函”栏目进行申请。
7.4.1	合同签订时间	中标结果公告发布（中标通知书发出）之日起 7 个工作日内
9.1.1	投标人提出询问的时间	提出时间：在投标截止时间 16 日前（以收到日期为准） 询问函格式：见本章附件二
9.2.1	投标人提出质疑的时间	提出时间：知道或者应知其权益受到损害之日起 7 个工作日内 质疑函格式：见本章附件二
9.2.2	接收质疑的联系方式	质疑材料递交地址：安徽省合肥市包河区紫云路 888 号安徽省招标集团总部基地 407 室 联系电话：0551-62220155 接收部门：法务与质管中心
11.1.1	是否有强制采购的节能产品	☒没有 ☐有，详见第三章“采购需求”。 根据《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕19 号）、《关于发布参与实施政府采购节能产品、环境标志产品认证

条款号	条款名称	编 列 内 容
		机构名录的公告》（市场监管总局 2019 年第 16 号），投标人提供拟投产品在规定认证机构范围内的节字标志认证证书，方予以认定其所投产品为节能产品。
11.1.2	环境标志产品 政府采购清单	根据《关于印发环境标志产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕18 号）、《关于发布参与实施政府采购节能产品、环境标志产品认证机构名录的公告》（市场监管总局 2019 年第 16 号），在规定的认证机构范围内，投标人提供拟投产品环境标志认证证书的，方予以认定其所投产品为环境标志产品。
11.2.1	中小企业认定 标准	根据工业和信息化部、国家统计局、国家发展和改革委员会、财政部《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），采购标的对应的中小企业划分标准所属行业见第三章采购需求。
11.2.3	价格扣除标准	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时，小微企业报价扣除比例： （1）小型和微型企业：<u>10%</u> （2）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%时，对联合体或者大中型企业的报价的扣除比例$\frac{\%}{\%}$ 注：1. 价格扣除举例说明：某残疾人福利单位符合财库〔2017〕141 号规定的政策支持单位，属于小微企业，其投标报价为 100 万元，“扣除后的价格”为：100 万元-100 万元×扣除比例，用扣除后的价格参与评审。 2. 本项目将对中标人提供的《中小企业声明函》，随中标结果一并公布。如提供虚假材料，将取消中标资格并报相关部门按有关规定处理，并计入不良记录。
11.3.2	进口产品采购	☒ 本项目拒绝进口产品参加投标 ☐ 本项目包含接受进口产品投标的品目，具体要求详见第三章采购需求。
11.4.1	本国产品价格 扣除标准	当既有本国产品又有非本国产品参与本项目投标的： 1. 采购内容为单一产品的，依法对本国产品给予价格评审优惠，对本国产品的报价给予 20%的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。 2. 采购内容含有多种产品的，投标人承诺提供的符合本国产品标准的产品成本之和占该投标人提供的全部产品成本之和的比例达到 80%以上时，依法对该投标人提供的全部产品给予价格评审优惠，即对该投标人提供的全部产品的总报价给予 20%的价格扣除，用扣除后的价格参与评审。 注： 1. 扣除举例说明：如果某投标人提供的产品满足本国产品标准，其投标报价为 100 万元，则扣除后的价格为：100 万元-100 万元×本国产

条款号	条款名称	编 列 内 容
		品价格扣除比例，用扣除后的价格参与评审。 2. 对于医疗器械，取得药品监督管理部门授予的准字号医疗器械注册证的，属于在中国境内生产的产品。在分产品的中国境内生产的组件成本占比相关要求实施前，在中国境内生产的产品视同本国产品。 3. 本项目将对中标人提供的《关于符合本国产品标准的声明函》，随中标结果一并公布。如提供虚假材料，将取消中标资格并报相关部门按有关规定处理，并计入不良记录。
11.5	其他政府采购政策	/
12		需要补充的其他内容
12.1	电子招标投标	采用电子招标投标，除招标文件另有规定外，电子招标投标操作要求详见本章附件《全流程电子招标采购具体要求》。
12.2	原则规定与定义	(1) 投标人须知前附表是对投标人须知正文部分对应条款的补充、细化，投标人阅读时应与正文部分一并阅读，投标人须知前附表与正文部分不一致处，应以投标人须知前附表为准。 (2) “☒”符号表示本招标文件选定的内容；“☐”符号表示本招标文件未选定的内容；空格中的“/”表示没有具体内容。投标人投标时请按“☒符号”选定的内容和要求参加投标。 (3) 与合同履行有关条款中注明的“甲方”、“买方”，在招标投标阶段按“采购人”理解；注明的“乙方”、“卖方”，按“投标人”理解。
12.3	知识产权	(1) 构成本招标文件各个组成部分的文件，未经采购人书面同意，投标人不得擅自复印和用于非本招标项目所需的其他目的。如因此导致采购人损失的，投标人须承担全部赔偿责任。 (2) 采购人在中华人民共和国境内使用中标货物（服务）、资料、技术、服务或其任何一部分时，履行合同义务后，享有不受限制的无偿使用权，不会产生因第三方提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权而引起的法律或经济纠纷。如投标人不拥有相应的知识产权，则在投标报价中必须包括合法获取该知识产权的一切相关费用。如因此导致采购人损失的，投标人须承担全部赔偿责任。
12.4	投标专用章、业务专用章等效力规定	招标文件中明确要求加盖公章的，投标人必须加盖投标人公章。在有授权文件(原件)表明投标专用章、业务专用章等法律效力等同于投标人公章的情况下，可以加盖投标专用章或业务专用章，否则将导致投标无效。
12.5	多包投标、多包中标的规定	☐本项目不适用 ☒投标人可对本项目一个或多个包进行投标，也可中多个包。 ☐本项目评审时按“第1包→第2包→第3包”的包号递增顺序评审。

条款号	条款名称	编 列 内 容
		投标人可对本项目一个或多个包进行投标，但只能在单个标包中取得中标资格，且在后续标包的评审中均视为无效投标人。如某标包因中标人放弃中标资格、质疑或投诉等原因导致评审结果变更的，不影响其他包评审结果，也不受多投单中规则影响。
12.6	相关提示	(1) 如投标人同时满足中小企业发展政策价格扣除标准和本国产品价格扣除标准，则扣除后的价格为：投标报价-投标报价×本国产品价格扣除比例-投标报价×中小企业价格扣除比例，用扣除后的价格参与评审。 (2) 招标文件中所称时间均指北京时间，采用电子招标投标时，以交易平台时间为准。 (3) 投标人应注意规定的开标地点和投标截止时间，为了使招标投标工作有条不紊进行，避免因网络等问题导致投标文件无法按时加密并提交的情况发生，建议投标人提前 30 分钟做好准备工作。 (4) 本项目保证金账户采用虚拟账号，每个项目均不同，同一个项目不同标包也不同。投标标包应与保证金相匹配。如项目招标失败再次招标时，保证金账号也会发生变化。请投标人仔细核对账户信息。
12.7	招标文件的解释	构成本招标文件的各个组成文件应互为解释，互为说明；如有不明确或不一致，除招标文件中有特别规定外，仅适用于招标投标阶段规定的，按招标公告、投标人须知、评标办法、投标文件格式的先后顺序解释；同一组成文件中就同一事项的规定或约定不一致的，以编排顺序在后者为准；同一文件不同版本之间有不一致的，以形成时间在后者为准。按本款前述规定仍不能形成结论的，由采购人和采购代理机构负责解释。
12.8	“政采贷”融资指引	有融资需求的供应商在取得政府采购中标或成交通知书后，可访问安徽省政府采购网“融资/保函”栏目，查看和联系第三方平台或者金融机构，商洽融资事项，确定融资意向。 供应商签署政府采购中标（成交）合同后，登录“徽采云”金融服务模块，选择意向产品进行申请，并填写相关信息，“徽采云”金融服务模块将供应商融资申请信息推送第三方平台、意向金融机构。
12.9	说明	本项目为政府采购项目，须在“徽采云”平台完成合同备案和资金支付等。请各投标人及时进行“徽采云”平台注册，完成正式入库。未完成正式入库的投标人中标后将影响后续合同备案，无法完成合同执行、付款等。相关操作流程详见“徽采云”-徽采学院-供应商注册与配置。
12.10	其他	中标人须在中标公示后 2 日内递交 2 份投标文件纸质版（胶装、盖章）到合肥市包河区紫云路 888 号安徽省招标集团总部基地 A 座 11 楼 1110 室。

1. 总则

1.1 项目概况

1.1.1 根据《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国政府采购法实施条例》《政府采购货物和服务招标投标管理办法》等有关法律、法规和规章的规定，本项目已具备政府采购条件，现以招标方式进行政府采购。

1.1.2 采购人：见投标人须知前附表。

1.1.3 采购代理机构：见投标人须知前附表。

1.1.4 采购项目名称：见投标人须知前附表。

1.1.5 采购包划分：见投标人须知前附表。

1.1.6 采购预算：见投标人须知前附表。

1.1.7 专门面向中小企业采购：见投标人须知前附表。

1.2 资金落实情况与核心产品

1.2.1 资金来源及比例：见投标人须知前附表。

1.2.2 资金落实情况：本项目的采购人已获得足以支付本次招标后所签订的合同项下的资金。

1.2.3 核心产品：非单一产品采购项目，采购人应当根据采购项目技术构成、产品价格比重等合理确定核心产品，并在招标文件中载明。提供的核心产品品牌相同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。

1.3 资格要求

1.3.1 投标人应具备承担本采购项目的资质条件、能力和信誉，具体资格要求见投标人须知前附表。

1.3.2 接受联合体投标的，除应符合本章第 1.3.1 项和投标人须知前附表的要求外，还应遵守以下规定：

(1) 联合体各方应按招标文件提供的格式签订联合体协议书，明确联合体牵头人和各方权利义务，并承诺就中标项目向采购人承担连带责任；

(2) 由同一专业的单位组成的联合体，按照资质等级较低的单位确定资质等级；

(3) 联合体各方不得再以自己名义单独或参加其他联合体在本项目中投标，否则各相关投标均无效；

(4) 联合体各方应分别按照本招标文件的要求,填写投标文件中的相应表格,并由联合体牵头人负责对联合体各成员的资料进行统一汇总后一并提交给采购人;联合体牵头人所提交的投标文件应认为已代表了联合体各成员的真实情况;

(5) 尽管委任了联合体牵头人,但联合体各成员在投标、签订合同与履行合同过程中,仍负有连带的和各自的法律责任。

1.3.3 投标人(包括联合体各成员)不得存在下列情形之一:

(1) 为本采购项目的采购代理机构;

(2) 为采购人不具有独立承担民事责任能力的附属机构;

(3) 与采购人存在利害关系且可能影响采购公正性;

(4) 由本采购项目采购代理机构代理投标,或者接受过本采购项目的采购代理机构为本采购项目提供咨询;

(5) 被责令停产停业、暂扣或者吊销许可证、暂扣或者吊销执照;

(6) 进入清算程序,或被宣告破产,或其他丧失履约能力的情形;

(7) 与本项目其他投标人的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;

(8) 被依法禁止参加政府采购活动并在有效期内;

(9) 为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的投标人,不得再参加该采购项目的其他采购活动,具体按财政部财办库〔2015〕295号文件规定;

(10) 截至投标截止时间,被人民法院列入失信被执行人名单的(以信用中国 www.creditchina.gov.cn、中国执行信息公开网 <http://zxgk.court.gov.cn/>查询为准);

(11) 截至投标截止时间,被列入重大税收违法案件当事人(重大税收违法失信主体)名单的(以信用中国网站 www.creditchina.gov.cn 查询为准);

(12) 截至投标截止时间,被列入政府采购严重违法失信名单的(以信用中国网站 www.creditchina.gov.cn、中国政府采购网 <http://www.ccgp.gov.cn/>查询为准);

(13) 截至投标截止时间,被市场监督管理部门(或工商行政管理部门)列入经营异常名录或者严重违法失信企业名单的(未按照《企业信息公示暂行条例》(国务院令第654号)第八条规定的期限公示年度报告被列入经营异常名录的除外)(以国家企业信用信息公示系统 <http://www.gsxt.gov.cn/>查询为准);

(14) 法律法规规定的其他情形;

(15) 投标人须知前附表规定的其他情形。

1.4 费用承担

投标人准备和参加投标活动发生的费用自理。

1.5 保密

参与招标投标活动的各方应当对招标文件和投标文件中的商业和技术等秘密保密，否则应当承担相应的法律责任。

1.6 语言文字

除专用术语外，与招标投标有关的语言均应当使用中文。必要时专用术语应附有中文注释。

1.7 计量单位

除招标文件另有规定外，所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

1.8 现场考察

1.8.1 投标人须知前附表规定组织现场考察的，采购人按投标人须知前附表规定的时间、地点组织投标人现场考察。采购人不组织统一现场考察的，由投标人自行考察现场。

1.8.2 投标人现场考察发生的费用自理。

1.8.3 除采购人的原因外，投标人自行负责在现场考察中所发生的人员伤亡和财产损失。

1.8.4 采购人在现场考察中介绍的现场情况和周边相关的环境情况，仅作为投标人在编制投标文件时参考，采购人不对投标人据此作出的判断和决策负责。

1.8.5 除非有特殊要求，招标文件不单独提供供货使用地的自然环境、气候条件、公用设施等情况，投标人被视为熟悉上述与履行合同有关的一切情况。

1.9 开标前答疑会

投标人须知前附表规定召开开标前答疑会（以下简称答疑会）的，采购人按照投标人须知前附表规定的时间和地点召开答疑会，澄清投标人提出的问题。

1.10 分包

1.10.1 投标人拟在中标后将中标项目的非主体、非关键性工作进行分包的，应符合投标人须知前附表规定的分包要求，分包承担主体应当具备相应资质条件且不得再次分包，除投标人须知前附表规定的非主体、非关键性工作外，其他工作不得分包。

1.10.2 中标人不得向他人转让中标项目。中标人应当就分包项目向采购人负责，分包承担主体就分包项目承担连带责任。

1.10.3 中标人享受政府采购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。

2. 招标文件

2.1 招标文件的组成

本招标文件包括：

- (1) 招标公告；
- (2) 投标人须知；
- (3) 采购需求；
- (4) 资格审查和评标办法；
- (5) 合同条款及格式；
- (6) 投标文件格式。

对招标文件所作的澄清、修改、补充通知，构成招标文件的组成部分。当招标文件、招标文件的澄清或修改等在同一内容的表述上不一致时，以最后发出的书面文件为准。

2.2 招标文件的澄清

2.2.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全，应及时向采购人提出，以便补齐。投标人对招标文件有疑问的，可依法按本章第 9.1 款提出询问。

2.2.2 招标文件的澄清按投标人须知前附表规定的形式发出，但不指明澄清问题的来源，该澄清的内容为招标文件的组成部分。如果澄清发出的时间距本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间不足 15 日的，并且澄清内容可能影响投标文件编制，将相应顺延投标截止时间。

2.2.3 投标人应主动上网查询对招标文件的澄清，无需投标人书面确认。投标人未及时关注相关信息的，其责任自负。对招标文件进行的澄清，通过其他方式发布的，投标人收到澄清后 24 小时内书面确认（以发出时间为准），逾期未确认的，视为投标人完整收到。

2.3 招标文件的修改

2.3.1 对招标文件的修改将在招标公告发布的媒介以发布更正公告的方式公开。如果修改招标文件的时间距本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间不足 15 日的，且修改内容影响投标文件编制，将相应顺延投标截止时间。

2.3.2 更正公告的内容作为招标文件的组成部分，对投标人起约束作用。投标人应主动上网查询，采购人及采购代理机构不承担投标人未及时关注相关信息引发的相关责任。

2.4 招标文件的质疑

2.4.1 投标人对招标文件的质疑须符合本章第 9.2 款规定。

2.4.2 采购人对质疑的答复构成对招标文件澄清或者修改的，采购人将按照本章第 2.2 款、第 2.3 款规定办理。

3. 投标文件

3.1 投标文件的组成

3.1.1 投标文件应包括下列内容：

- (1) 投标函；
- (2) 开标一览表；
- (3) 分项报价表；
- (4) 投标人综合情况简介；
- (5) 中小企业声明函（货物）；
- (6) 法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书；
- (7) 联合体协议书（如有）；
- (8) 分包意向协议书（如有）；
- (9) 资格审查材料；
- (10) 符合性审查与详细评审材料；
- (11) 主要标的承诺函；
- (12) 关于符合本国产品标准的声明函；
- (13) 投标人认为应该提供的其他材料。

投标人在评标过程中作出的符合法律法规和招标文件规定的澄清确认，构成投标文件的组成部分。

3.1.2 投标人须知前附表规定不接受联合体投标的，或投标人没有组成联合体的，投标文件不包括本章第 3.1.1（7）目所指的联合体协议书。

3.1.3 投标人须知前附表规定不接受分包的，或投标人没有分包的，投标文件不包括本章第 3.1.1（8）目所指的分包意向协议书。

3.1.4 投标人须知前附表规定要求递交投标货物样品的，投标人应按照投标人须知前附表的规定提供投标货物样品。

3.2 投标报价

3.2.1 投标报价应当包括的内容见投标人须知前附表规定。投标人应当按招标文件规定进行投标报价，并按给定格式填写投标报价表格。

3.2.2 投标人应充分了解该项目的总体情况以及影响报价的其他要素。

3.2.3 投标报价为各分项报价之和。如分项报价中存在缺漏项，则视为缺漏项价格已包含在其他分项报价之中。投标人在投标截止时间前修改开标一览表中的投标报价总额，应同时修改投标文件“分项报价表”中的相应报价。此修改须符合本章第 4.3 款的有关要求。

3.2.4 投标报价的其他要求见投标人须知前附表。

3.3 投标有效期

3.3.1 在投标人须知前附表规定的投标有效期内，投标文件保持有效，投标人不得要求撤销或修改其投标文件，否则应承担招标文件和法律法规规定的责任。

3.3.2 出现特殊情况需要延长投标有效期的，采购人以书面形式通知所有投标人延长投标有效期。投标人同意延长的，应当相应延长其投标保证金的有效期，但不得要求或被允许修改或撤销其投标文件；投标人拒绝延长的，其投标失效，但投标人有权收回其投标保证金。

3.4 投标保证金

对投标保证金的要求见投标人须知前附表。

3.5 资格审查资料（适用于已进行资格预审的）

3.5.1 投标人在递交投标文件前，发生可能影响其投标资格的新情况的，应更新或补充其在申请资格预审时提供的资料，以证实其各项资格条件仍能继续满足资格预审文件的要求。

3.5.2 投标人是代理商或经销商的，通过资格预审后如确定了拟投标货物（服务）的制造商（提供商）的，投标时不得更换，否则其投标将按无效处理。

3.5.3 如本招标文件“评标办法”中涉及对相关投标人资格进行评审的，投标人应在投标文件相应的“资格审查资料”中提供证明文件。

3.5 资格审查资料（适用于未进行资格预审的）

3.5.1 资格审查办法见第四章第一节 资格审查。

3.5.2 “资格审查材料”应按规定格式填写，并提供符合要求的相关证明材料的扫描件或电子证照。

3.5.3 投标人须知前附表规定接受联合体投标的，本章第 3.5.1 项至第 3.5.2 项规定的表格和资料包括联合体各方成员相关情况。

3.6 备选投标方案

3.6.1 除投标人须知前附表另有规定外，投标人不得递交备选投标方案，否则其投标将按无效处理。

3.6.2 允许投标人递交备选投标方案的，只有中标人所递交的备选投标方案方可予以考虑。评标委员会认为中标人的备选投标方案优于其按照招标文件要求编制的投标方案的，采购人可以接受该备选投标方案。

3.6.3 投标人提供两个或两个以上投标报价，或者在投标文件中提供一个报价，但同时提供两个或两个以上供货方案的，视为提供备选方案。

3.7 投标文件的编制

3.7.1 投标文件应按招标文件规定格式进行编写，如有必要，可以增加附页、扩展表格，作为投标文件的组成部分。

3.7.2 投标文件应当对招标文件有关采购需求、交付（实施）的时间（期限）、交付（实施）的地点（范围）、质保期、技术与服务要求、投标报价要求、投标有效期、付款方式、合同条款等实质性内容作出响应。投标文件在满足招标文件实质性要求的基础上，可以提出比招标文件要求更有利于采购人的承诺。

3.7.3 投标人必须对其提交的资料的真实性负责，并接受采购人对其中任何资料进一步审查的要求。

3.7.4 投标文件的制作应满足以下规定：

（1）投标文件由投标人使用“电子交易平台”自带的“投标文件制作工具”制作生成，详见投标人须知前附表规定。

（2）投标人在编制投标文件时应建立分级目录，并按照标签提示导入相关内容。

（3）除投标人须知前附表另有规定外，投标文件中证明资料的“复印件”均为原件扫描件。

（4）“投标文件格式”中要求盖单位章和（或）签字的地方，投标人均应使用 CA 数字证书加盖投标人的单位电子印章和（或）法定代表人的个人电子印章或电子签名章。联合体投标的，投标文件由联合体牵头人按上述规定加盖联合体牵头人单位电子印章和（或）法定代表人的个人电子印章或电子签名章。

（5）投标文件制作完成后，投标人应使用 CA 数字证书对投标文件进行文件加密，形成加密的投标文件、非加密的投标文件，非加密的投标文件提交形式见投标人须知前附表规定。

（6）投标文件制作的具体方法详见“投标文件制作工具”中的帮助文档。

3.7.5 因投标人自身原因而导致投标文件无法导入“电子交易平台”电子开标、评标系统，该投标视为无效投标，投标人自行承担由此导致的全部责任。

4. 投标

4.1 投标文件的加密

4.1.1 投标人应当按照招标文件和电子交易平台的要求加密投标文件，具体要求见投标人须知前附表。

4.1.2 未按照上述要求加密的投标文件，电子交易平台将予以拒收。

4.2 投标文件的递交

4.2.1 投标人应在招标公告规定的投标截止时间前递交投标文件。

4.2.2 投标人应当通过电子交易平台递交投标文件。投标人应充分考虑上传文件时的不可预见因素，未在投标截止时间前完成上传的，视为逾期送达，采购人（“电子交易平台”）将拒绝接收。详见投标人须知前附表规定。

4.2.3 除投标人须知前附表另有规定外，投标人所递交的投标文件不予退还。

4.3 投标文件的修改与撤回

4.3.1 在规定的投标截止时间前，投标人可以补充、修改或撤回已递交的投标文件，但应以书面形式通知采购人。

4.3.2 投标人修改或撤回已递交投标文件的通知，应按照本章第 3.7.4 项的要求加盖电子印章。电子交易平台收到通知后，即时向投标人发出确认回执通知。

4.3.3 投标人撤回投标文件的，采购人自收到投标人书面撤回通知之日起 5 日内退还已收取的投标保证金。

4.3.4 补充、修改的内容为投标文件的组成部分，只需提供一份。补充、修改的投标文件应按照本章第 3 条、第 4 条的规定进行编制、加密、标记和递交，并标明“补充”或“修改”字样。

5. 开标

5.1 开标时间和地点

采购人在招标公告规定的开标时间和开标地点，通过电子招标投标交易平台公开开标，所有投标人的法定代表人（单位负责人）或其委托代理人应当准时参加。

5.2 开标程序

主持人按下列程序进行开标：

（1）宣布开标纪律；

（2）公布在投标截止时间前递交投标文件的投标人名称；

（3）宣布开标人、唱标人、记录人等有关人员姓名；

（4）按投标人须知前附表规定通过电子招标投标交易平台对已递交的电子投标文件进行解密，公布招标项目名称、投标人名称、投标报价及其他内容，并记录在案；

（5）开标结束。

5.3 开标疑义

投标人代表对开标过程和开标记录有疑义，以及认为采购人、采购代理机构相关工作人员有需要回避的情形的，应当场提出询问或者回避申请。采购人、采购代理机构对投标人代表提出的询问或者回避申请应当及时处理。

投标人未参加开标的，视同认可开标结果。

6. 评标

6.1 评标委员会

6.1.1 按照《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国政府采购法实施条例》及本项目本级和上级财政部门、政府采购监督管理部门的有关规定依法组建的评标委员会，负责本项目评标工作。评标委员会成员人数应当为 5 人以上单数，其中采购预算金额在 1000 万元以上或者技术复杂或者社会影响较大的项目，评标委员会成员人数应当为 7 人以上单数。

6.1.2 评标委员会成员有下列情形之一的，应当回避：

(1) 参加采购活动前三年内，与投标人存在劳动关系，或者担任过投标人的董事、监事，或者是投标人的控股股东或实际控制人；

(2) 与投标人的法定代表人或者负责人有夫妻、直系血亲、三代以内旁系血亲或者近姻亲关系；

(3) 参与本项目进口产品论证的专家；

(4) 与投标人有其他可能影响政府采购活动公平、公正进行的关系。

6.1.3 评标过程中，评标委员会成员有回避事由、擅离职守或者因健康等原因不能继续评标的，采购人有权更换。被更换的评标委员会成员作出的评审结论无效，由更换后的评标委员会成员重新进行评审。

6.2 评标原则

评标委员会应该按照客观、公正、审慎的原则，根据招标文件规定的评审程序、评审方法和评审标准进行独立评审。

6.3 评标

6.3.1 评标委员会按照招标文件第四章“资格审查和评标办法”规定的方法、评审因素、标准和程序对投标文件进行评审。“评标办法”没有规定的方法、评审因素和标准，不作为评标依据。

6.3.2 评标完成后，评标委员会应当向采购人提交书面评标报告和中标候选人名单。评标委员会推荐中标候选人的人数见投标人须知前附表。

7. 合同授予

7.1 确定中标人

7.1.1 按照投标人须知前附表规定，采购人或采购人授权评标委员会在评标报告确定的中标候选人名单中按顺序确定中标人。

7.1.2 采购人确定中标人后，按投标人须知前附表规定的方式与内容公告中标结果。

7.2 中标通知

7.2.1 中标结果确定后，采购人以书面形式向中标人发出中标通知书。

7.2.2 中标人须按投标人须知前附表规定向采购代理机构支付招标代理服务费，其计取标准见投标人须知前附表。

7.3 履约保证金

7.3.1 在签订合同前，中标人应按投标人须知前附表规定的金额、形式向采购人提交履约保证金。除投标人须知前附表另有规定外，履约保证金为中标合同金额的 2.5%。联合体中标的，其履约保证金以联合体各方或者联合体中牵头人的名义提交。

7.3.2 中标人不能按要求提交履约保证金的，视为中标人拒绝与采购人签订合同，其投标保证金不予退还；给采购人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.4 签订合同

7.4.1 除投标人须知前附表另有规定外，采购人和中标人应当在中标通知书发出之日起三十日内，根据招标文件和中标人的投标文件订立书面合同，所签订的合同不得对招标文件确定的事项和中标人投标文件作实质性修改。中标人无正当理由拒签合同，包括但不限于在签订合同时向采购人提出非法的附加条件，其投标保证金不予退还；给采购人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.4.2 因中标人原因未签订合同的，采购人可以按照评审报告推荐的中标候选人名单排序，确定下一候选人为中标人，也可以重新开展政府采购活动。

7.4.3 联合体中标的，联合体各方应当共同与采购人签订合同，就中标项目向采购人承担连带责任。

8. 废标、变更采购方式与终止招标

8.1 废标

8.1.1 出现下列情形之一的，应予废标：

- (1) 符合专业条件的投标人或者对招标文件作实质响应的投标人不足 3 家的；
- (2) 出现影响采购公正的违法、违规行为的；
- (3) 投标人的报价均超过了采购预算或最高限价，采购人不能支付的；
- (4) 因重大变故，采购任务取消的。

8.2 重新招标与变更采购方式

8.2.1 公开招标数额标准以上的采购项目，投标截止后投标人不足 3 家或者通过资格审查或符合性审查的投标人不足 3 家的，除采购任务取消情形外，按照以下方式处理：

(1) 招标文件存在不合理条款或者招标程序不符合规定的，采购人、采购代理机构改正后依法重新招标；

(2) 招标文件没有不合理条款、招标程序符合规定，需要采用其他采购方式采购的，采购人应当依法报财政部门批准。

8.2.2 公开招标数额标准以上的采购项目，出现本章 8.2.1 项情形或者重新招标未能成立的，采购人拟申请采用其他方式采购的，应由评标委员会或者 3 名以上评审专家出具招标文件没有不合理条款的论证意见。

8.3 终止招标

因不可抗力等原因，采购人终止招标的，将及时发布公告，或者以书面形式通知被邀请的或者已经获取招标文件的潜在投标人。

9. 询问与质疑

9.1 询问

9.1.1 投标人对政府采购活动事项有疑问的，可依法按投标人须知前附表载明的时间提出询问。

9.1.2 采购人或采购代理机构对供应商依法提出的询问，在 3 个工作日内作出答复，但答复的内容不得涉及商业秘密。

9.1.3 除非采购人认为确有必要答复，否则，采购人有权拒绝回复投标人在本章第 9.1.1 项规定的时间后的询问。

9.2 质疑

9.2.1 投标人认为招标文件、采购过程、中标结果使自己的权益受到损害的，可以在投标人须知前附表载明的时间向采购人、采购代理机构提出质疑，逾期提出的，采购人、采购代理机构可不予受理。对招标文件提出质疑的，质疑期限为供应商获得招标文件之日或者招

标文件公告期限届满之日起计算。对采购过程提出质疑的，质疑期限为各采购程序环节结束之日起计算。对采购结果提出质疑的，质疑期限自采购结果公告期限届满之日起计算。

投标人应以书面形式向采购人、采购代理机构提出质疑，质疑函须使用财政部制定的《政府采购供应商质疑函范本》格式，详见本章附件二“政府采购供应商询问函和质疑函范本”。质疑材料应当采用中文，有关材料是外文的，应当同时提供其中文译本。

9.2.2 接收质疑的联系方式见投标人须知前附表，采购人、采购代理机构在收到质疑函后7个工作日内作出答复。

9.2.3 投标人为自然人的，质疑函应当由本人签字；投标人为法人或者其他组织的，质疑函应当由法定代表人、主要负责人，或者其授权代表签字或者盖章，并加盖公章，附法定代表人（单位负责人）及其委托联系人的有效身份证复印件。

9.2.4 投标人委托代理人进行质疑的，应当随质疑函同时提交投标人签署的授权委托书。授权委托书应当载明代理人的姓名或者名称、代理事项、具体权限、期限和相关事项。投标人为自然人的，应当由本人签字；投标人为法人或者其他组织的，应当由法定代表人、主要负责人签字或者盖章，并加盖公章。

9.2.5 投标人应在法定质疑期内一次性提出针对同一采购程序环节的质疑，法定质疑期内针对同一采购程序环节再次提出的质疑，采购人、采购代理机构有权不予答复。质疑应当有具体的事项及根据，不得进行虚假、恶意质疑，扰乱政府采购活动正常的工作秩序。

9.2.6 提出质疑的投标人应当是参与所质疑项目采购活动的投标人。潜在投标人已依法获取其可质疑的招标文件的，可以对招标文件提出质疑。

9.2.7 质疑材料存在以下情形的，采购人、采购代理机构不予受理。

- (1) 提起质疑的主体不是参与该政府采购项目活动的供应商；
- (2) 提起质疑的时间超过规定时限的；
- (3) 质疑材料不完整的；
- (4) 质疑事项含有主观猜测等内容且未提供充分有效线索、难以查证的；
- (5) 质疑事项缺乏事实依据，质疑事项不成立的；
- (6) 捏造事实或者提供虚假材料；

(7) 以非法手段取得证明材料。证明材料来源的合法性存在明显疑问，质疑人无法证明其取得方式合法的，视为以非法手段取得证明材料；

- (8) 对其他投标人的投标文件详细内容质疑，无法提供合法来源渠道的。

9.2.8 质疑人在答复期满前撤回质疑的，应由法定代表人或授权代表人签字确认。质疑人不得以同一理由再次提出质疑。

9.2.9 因处理质疑发生的检验、检测、鉴定等费用，由提出申请的投标人先行垫付。质疑处理决定各方无异议后，按照“谁过错谁负担”的原则由承担责任的一方负担；双方都有责任的，由双方合理分担。

9.2.10 投标人不得以质疑为名进行虚假、恶意质疑，扰乱政府采购正常的工作秩序。投标人有下列情形之一的，属于虚假、恶意质疑，被质疑人应当驳回质疑，并向同级政府采购监督管理部门报告，将其列入不良行为记录名单，并依法予以处罚：

(1) 一年内三次以上质疑均查无实据的；

(2) 捏造事实或者提供虚假质疑材料的；

(3) 以非法手段取得证明材料。证明材料来源的合法性存在明显疑问，质疑人无法证明其取得方式合法的，视为以非法手段取得证明材料。

10. 纪律和监督

10.1 对采购人的纪律要求

采购人不得泄露招标投标活动中应当保密的情况和资料，不得与投标人串通损害国家利益、社会公共利益或者他人合法权益。

10.2 对投标人的纪律要求

投标人不得相互串通投标或者与采购人串通投标，不得向采购人或者评标委员会成员行贿谋取中标，不得以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假骗取中标；投标人不得以任何方式干扰、影响评标工作。

11. 政府采购政策

11.1 节能环保

11.1.1 采购标的在《关于印发节能产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕19号）清单内的，应当实行强制采购或优先采购。投标人所投产品如不具备国家确定的认证机构出具的、处于有效期内的节能标志认证证书，其投标将被认定为投标无效（产品属于强制采购）或不具有优先采购的条件（产品属于优先采购）。本次招标实行政府强制采购的节能产品详见投标人须知前附表。

11.1.2 采购标的在《关于印发环境标志产品政府采购品目清单的通知》（财库〔2019〕18号）清单内的，应当实行优先采购。投标人所投产品如不具备国家确定的认证机构出具的、处于有效期内的环境标志产品认证证书，其投标不具有优先采购的条件。

11.2 促进中小企业发展

11.2.1 根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）规定，投标人提供的货物、工程或者服务符合下列情形的，享受本条规定的中小企业扶持政策：

（1）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；

（2）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；

（3）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，不享受本条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（如接受联合体投标时），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。

中小企业应当在投标文件中提供招标文件规定格式的《中小企业声明函》，并对其真实性负责。

中小企业划型标准见工信部联企业〔2011〕300号文件。

11.2.2 投标人须知前附表第1.1.7项规定本项目属于专门面向中小企业（含中型、小型、微型企业，下同）采购的，投标人应符合本章第11.2.1项规定外，还应符合本项目的资格要求。

11.2.3 投标人须知前附表第1.1.7项规定本项目属于未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购时，对小微企业的投标报价按照投标人须知前附表规定的比例给予扣除；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，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，对联合体或者大中型企业的报价按照投标人须知前附表规定的比例给予报价扣除。用扣除后的价格参加评审。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。

11.2.4 根据《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），监狱企业视同小型、微型企业。监狱企业参加政府采购活动时，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，无需提供《中小企业声明函》。

11.2.5 按照《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，在政府采购活动中，符合条件的残疾人福利性单位视

同小型、微型企业，享受评审价格扣除的政府采购政策。符合条件的残疾人福利性单位在参加政府采购活动时，应当提供招标文件规定格式的《残疾人福利性单位声明函》，无需提供《中小企业声明函》。

11.2.6 监狱企业、残疾人福利性单位属于小微企业的，不重复享受中小企业价格评审优惠政策。

11.3 采购本国货物、工程和服务

11.3.1 政府采购应当采购本国货物、工程和服务。但有《中华人民共和国政府采购法》第十条规定情形的除外。

11.3.2 本项目进口产品采购情况见投标人须知前附表。本项目如接受非本国货物、工程、服务参与投标，则具体要求见第三章《采购需求》。

11.3.3 进口产品指通过中国海关报关验放进入中国境内且产自关境外的产品，包括已经进入中国境内的进口产品。关于进口产品的相关规定依据《政府采购进口产品管理办法》（财库〔2007〕119号文）、《关于政府采购进口产品管理有关问题的通知》（财办库〔2008〕248号文）。

11.4 本国产品标准及相关政策

11.4.1 根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34号）和财政部工业和信息化部关于贯彻落实《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》的意见（财库〔2025〕30号），政府采购活动中既有本国产品又有非本国产品参与竞争的，依法对本国产品给予价格评审优惠，详见前附表规定。

11.4.2 本项目所称的本国产品是指在中国境内生产的产品，即在中华人民共和国关境内实现从原材料、组件到产品的属性改变。在国内保税区、综合保税区等海关特殊监管区域生产的产品，属于在中国境内生产的产品；对医疗器械产品，取得药品监督管理部门授予的准字号医疗器械注册证的，属于在中国境内生产的产品；其他产品，根据实际情况判断是否在中国境内生产。适用本国产品标准的货物具体是指《政府采购品目分类目录》中的货物类产品，但不包括其中的房屋和构筑物，文物和陈列品，图书和档案，特种动植物，农林牧渔业产品，矿与矿物，电力、城市燃气、蒸汽和热水、水，食品、饮料和烟草原料，无形资产。具体详见国办发〔2025〕34号、财库〔2025〕30号文件规定。

11.4.3 评标委员会应当对投标人所出具的《关于符合本国产品标准的声明函》（以下简称《声明函》）的完整性、准确性进行审查，评审中发现《声明函》内容含义不明确、同类事项与投标文件表述不一致或者有明显文字错误等情况的，应当以书面形式要求投标人作出

必要的澄清、说明或者补正。经澄清、说明或者补正的《声明函》仍然不符合规定要求的，投标人提供的相关产品视为不符合本国产品标准。

11.5 需要执行的其他政府采购政策

需要执行的其他政府采购政策：见投标人须知前附表。

12. 需要补充的其他内容

需要补充的其他内容：见投标人须知前附表。

附件一：全流程电子招标采购具体要求

说明：当采用非招标方式进行全流程电子采购活动时，按照本规定执行，其中本要求“投标人”按“供应商”理解，“投标文件”按“响应文件”理解，“招标文件”按“采购文件”理解，“投标文件递交截止时间”按“首次递交响应文件截止时间”理解，“开标”按“开启响应文件”理解，“评标委员会”按“评审小组”理解，“投标无效”按“响应文件无效”理解。

一、CA 证书办理和注意事项

1. 本项目采用全流程电子招标采购方式，潜在投标人应及时办理 CA 证书，用于对电子投标文件进行电子签章及加、解密。

2. CA 证书办理详见《优质采平台 CA 数字证书办理说明》：

http://www.youzhicai.com/nd/a_8f80a7ec-911f-4c4d-a123-f8849880f045.html。

3. 潜在投标人在递交投标文件时，需确保 CA 证书在开标时可正常使用，无更换、过期、企业信息变更等情况。若因上述情况导致投标文件无法解密，由投标人自行承担责任。

4. 需注意，加密和解密投标文件必须使用同一个 CA 证书。即：使用硬件锁加密，则必须使用同一个硬件锁解密；使用手机扫码加密，则必须使用手机扫码解密。

二、电子投标文件递交

5. 潜在投标人需使用优质采“投标文件编制工具 V3.0（智能交易系统适配版）”（以下简称“投标工具”）制作电子投标文件，下载地址：<https://toolcdn.youzhicai.com/tools/BidderTools.zip>。

（1）投标工具建议在 window7 或 windows10 及以上版本操作系统使用；

（2）电子投标文件建议在 office2010 及以上版本编制。

6. 潜在投标人在投标工具使用 CA 证书对电子投标文件进行电子签章及加密时，需安装“优质采数字证书助手”（即数字证书驱动），下载地址：<https://toolcdn.youzhicai.com/ca.zip>。

7. 潜在投标人需在招标文件规定的投标截止时间前完成电子投标文件的上传，如未在投标截止时间前完成上传的，视为没有递交投标文件。投标截止时间以优质采招标采购平台（www.yzczb.com）时间为准。

8. 潜在投标人在投标文件递交截止时间前，可以对电子投标文件进行撤回并重新上传。

9. 潜在投标人在制作、签章、加密、上传电子投标文件过程中，若存在技术操作问题，请及时联系优质采招标采购平台客服人员，客服电话：0551-62220164。

三、开标和解密

10. 招标人或招标代理机构工作人员（以下简称工作人员）登录优质采招标采购平台组织开标。开标时投标人登录优质采招标采购平台开标大厅，并使用 CA 证书解密投标文件，工作人员公布开标结果。

11. 投标人须在投标文件解密时限内完成投标文件解密，未能成功解密的视为放弃投标。若解密时出现异常情况，且招标文件“投标人须知”中对投标文件解密设有线下补救方案的，执行该补救方案。

12. 投标人须保持优质采招标采购平台开标大厅为登录状态，并关注开标互动大厅消息直到项目评审

结束。

四、评标和询标

13. 投标人在接收到询标函时，需在询标函载明的时间内登录优质采招标采购平台进行回复。若投标人未及时回复，视为放弃澄清。

五、异常情形

14. 出现下列情形导致电子交易系统无法正常运行，影响招投标过程的公平、公正和信息安全，经第三方机构认定后，各方当事人免责：

- (1) 网络、服务器、数据库发生故障造成无法访问或使用的；
- (2) 电力系统发生故障导致电子服务系统或电子交易系统无法运行；
- (3) 出现网络攻击、病毒入侵以及电子服务系统或电子交易系统安全漏洞导致无法正常提供服务的；
- (4) 其他无法保证招投标过程公平、公正和信息安全的情形。

六、异常情形处理

15. 出现上述情形，优质采招标采购平台及时组织相关方查明原因，排除故障。若能保证在开标前恢复系统运行的，招投标程序继续进行；若导致开评标程序无法按时开展，但能在原开标时间后 2 小时内恢复系统运行的，招投标程序继续进行；若导致开评标程序无法按时开展，在原开标时间后 2 小时内无法恢复系统运行的，按以下程序操作：

(1) 项目中止，中止期限由招标人或招标代理机构根据项目具体情况确定。中止期限届满后中止情形尚未消除的，招标人或代理机构可以根据实际情况决定延长中止期限。决定延长中止期限的，应向投标人发出延长中止期限通知，并发布公告。

(2) 项目恢复，导致项目中止的情形消除后，招标人或代理机构应当尽快恢复招投标程序，向投标人发出恢复交易通知，并发布公告；已发出延长中止期限通知的，按通知执行。

附件二：政府采购供应商询问函和质疑函范本

询问函范本

(如为对采购文件或采购程序的询问或疑问，请按询问函范本或电子交易系统中网上询问格式附件进行提交)

某采购单位、某代理机构：

我单位拟参与某项目(某编号)的采购活动，现有以下内容(或条款)存在疑问(或无法理解)，特提出询问。

一、(事项一)

1、(内容或条款)

2、(说明疑问或无法理解原因)

3、(建议)

二、(事项二)

...

随附相关证明材料如下：

联 系 人：_____

联系电话：_____

日 期：_____

质疑函范本

一、质疑供应商基本信息

质疑供应商：

地址： 邮编：

联系人： 联系电话：

授权代表：

联系电话：

地址： 邮编：

二、质疑项目基本情况

质疑项目的名称：

质疑项目的编号： 包号：

采购人名称：

采购文件获取日期：

三、质疑事项具体内容

质疑事项 1：

事实依据：

法律依据：

质疑事项 2

.....

四、与质疑事项相关的质疑请求

请求：

签字(签章)： 公章：

日期：

质疑函制作说明：

1. 供应商提出质疑时，应提交质疑函和必要的证明材料。
2. 质疑供应商若委托授权代表进行质疑的，质疑函应按要求列明“授权代表”的有关内容，并在附件中提交由质疑供应商签署的授权委托书。授权委托书应载明授权代表的姓名或者名称、代理事项、具体权限、期限和相关事项。
3. 质疑供应商若对项目的某一采购包进行质疑，质疑函中应列明具体包号。
4. 质疑函的质疑事项应具体、明确，并有必要的事实依据和法律依据。
5. 质疑函的质疑请求应与质疑事项相关。
6. 质疑供应商为自然人的，质疑函应由本人签字；质疑供应商为法人或者其他组织的，质疑函应由法定代表人/主要负责人/其授权代表签字或者盖签字章，并加盖公章。

第三章 采购需求

1. 总体说明

1.1 本章所提出的技术要求是对本次招标货物及伴随服务的基本要求，并未涉及所有技术细节，也未充分引述有关标准、规范的全部条款。投标人应保证其提供的货物及伴随服务除了满足本技术要求外，还应符合中国国家、行业、地方或设备制造商所在国的有关强制性标准、规范。当上述标准、规范的有关规定之间存在差异时，应以要求高的为准。

1.2 本章中提及的工艺、材料、设备的标准及品牌或型号（如有）仅起说明作用，并没有强制性。投标人在投标中可以用替代工艺、材料、设备的标准及品牌或型号，但这种替代须实质上满足、等同或优于本章技术要求，同时须提供相关证明材料，否则可能被评标委员会认定为负偏离。

1.3 除非有特别说明，本章中所列的具体参数或参数范围，均理解为采购人可接受的最低要求。

1.4 根据《关于规范政府采购进口产品有关工作的通知》及政府采购管理部门的相关规定，下列采购需求中标注进口产品的货物均已履行相关论证手续，经核准采购进口产品，但不限制满足招标文件要求的国内产品参与竞争。未标注进口产品的货物均为拒绝采购进口产品。进口产品的认定按照财政部文件《关于政府采购进口产品管理有关问题的通知》（财办库〔2008〕248号）规定，整机设备内元器件不做限制。

1.5 采购需求如包含属于《节能产品政府采购品目清单》中政府强制采购的节能产品，则投标人所投产品须具有市场监管总局公布的《参与实施政府采购节能产品认证机构目录》中的认证机构出具的、处于有效期内的节能（节水）产品认证证书。

2. 采购内容及范围

2.1 采购内容

包号	品目号	货物名称	数量	总预算/最高投标限价（万元）	所属行业	是否接受进口	备注
01	1	颅脑手术器械	1 包	180	工业	否	医疗器械
02	1	腔镜手术器械	1 包	180	工业	否	医疗器械

03	1	通用手术器械	1 包	240	工业	否	医疗器械
----	---	--------	-----	-----	----	---	------

2.2 采购范围

包括所有货物的供货、包装运输（包括卸车及就位至采购人指定的安装地点）、安装、调试、技术服务、培训、售后服务等所有内容。

3. 商务要求

除非有特别说明，本条为实质性要求。

交付（实施）的时间 （期限）	合同签订后，接采购人通知 60 天内完成供货。 是否接受负偏离： ☒ 不接受 ☐ 接受： 允许偏离的幅度：/
交付（实施）的地点 （范围）	首都医科大学附属北京天坛医院安徽医院，招标人指定地点
付款方式	预付款支付方式： 合同生效后，预付合同款的 70%（中标人向采购人提交等额的预付款保函或其他担保措施，见索即付，期限至设备到达采购人指定地点时）。 预付款保函要求： （1）中标人提供保函的受益人和收取单位须为采购人，担保期限不少于合同履行期限。 （2）保函形式：☒银行保函☒担保机构担保☒保证保险☒电子保函 （3）保函递交要求： ①如采用银行保函，银行保函应为见索即付无条件独立保函，且应将原件交至采购人保管。 ②采用担保机构担保的，应为依法取得融资担保业务经营许可证的融资担保机构出具的不可撤销、不可转让的见索即付独立保函。 ③采用保证保险的，应为保险公司出具的不可撤销、不可转让的见索即付保证保险。 ④采用电子保函的，可访问安徽省政府采购网“融资/保函”栏目进行申请。 余款支付方式：项目验收合格后，中标人开具金额为合同总金额的增值税专用发票后支付剩余合同款。 是否接受负偏离：☒不接受

	☐ 接受： 允许偏离的幅度：
免费质保期	免费质保期：1 年，更换后的零部件质保期从更换之日起计算。 是否接受负偏离： ☒ 不接受 ☐ 接受： 允许偏离的幅度： /

4. 技术要求

4.1 标识符号

标识类型	标识符号	标识符号含义
核心产品	▲	标的属于核心产品
实质性参数	*	负偏离或未响应视为实质性不响应招标文件要求
一般参数	无标识	评分项
注： (1) 标识条款中如包含多条子项技术参数或要求，则需满足或优于该标识条款内所有子项技术参数或要求方能得分。 (2) 须按照第六章投标文件格式十，提供技术要求偏离表和技术响应资料。		

4.2 技术要求表

(一) 货物需求

包号	品目号	设备名称	数量	单位	核心产品
01	1	颅脑手术器械	1	包	▲

(二) 技术参数及要求

一、设备名称：颅脑手术器械

二、数量：1 包

三、用途：用于神经外科手术。

*四、投标要求：投标商所投设备须为到货日期前六个月内生产。

五、技术参数

*1. 簧式显微剪：采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 470HV0.2—660HV0.2；器械外表面超硬膜涂层处理，其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ ；

*2. 肿瘤摘除镊/钳：采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 380HV0.2-480HV0.2；器械外表面超硬膜涂层处理，其表面粗糙度 $\leq 0.8 \mu\text{m}$ ；

3. 显微钩：采用 20Cr13 制造，应经热处理，硬度为 40-48HRC；粗糙度 Ra 值为： ≤ 0.8 微米；双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。

4. 海绵钳：采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC。

5. 显微刮匙：采用 20Cr13 制造，应经热处理，硬度为 400HV0.5—480HV0.5。

6. 器械盒：采用 304 不锈钢冲孔板和焊网丝组合而成；不锈钢冲孔板四周为直径 2mm 小孔，底部和盖子的焊网丝直径为 4mm；底部采用焊网结构，配有不锈钢承重底座，并配双层硅胶垫。

***六、器械清单及规格：**

1. 垂体包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部有齿，头宽 10mm；外表面无镀层哑光处理；	4	把
2	海绵钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直型，头部有齿，头宽 12mm，扁桃体用；外表面电镀处理；	4	把
3	持针钳	总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；采用 17-4PH 医用不锈钢材料，硬度 35HRC—46HRC；颚部半开放结构；外表面无镀层哑光处理；	4	把
4	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm，弯头高度 12mm；采用 17-4PH 医用不锈钢材料，硬度 35HRC—46HRC；颚部半开放结构；外表面无镀层哑光处理；	4	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm，弯头高度 10mm；采用 17-4PH 医用不锈钢材料，硬度 35HRC—46HRC；颚部半开放结构；外表面无镀层哑光处理；	12	把
7	帕巾钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，尖头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	12	把
8	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，尖头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
9	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，弯型；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
10	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯型，综合；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
11	肿瘤摘除镊	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，头宽 3mm，直型，垂体瘤；	8	把
12	显微镊	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，头宽 4mm，枪状，直型，匙形；器械外表面超硬膜涂层处理；	4	把
13	脑部解剖镊	1. 长度 $\geq 200\text{mm}$ ，头部有齿，枪形，工作长度 90mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 380HV0.2-480HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	4	把

14	组织镊	1. 总体长度 $\geq 160\text{mm}$ ，枪状，横齿； 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 330HV0.2-450HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	12	把
15	手术刀柄	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，3#；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
16	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，7#，可安装 9-17#手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
17	手术刀柄	1. 总长 $\geq 225\text{mm}$ ，7#，反向，工作杆枪形；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC； 外表面无镀层哑光处理；双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。	4	把
18	经皮穿刺针	1. 工作长度 $\geq 80\text{mm}$ ，针径 0.9mm；采用 06Cr19Ni10 材料制成；外表面电镀处理；	4	把
19	吸引管	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，管径 2mm，可控缩口；采用 06Cr19Ni10 制造；外表面无镀层哑光处理；	4	把
20	吸引管	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，管径 2.5mm，可控缩口；采用 06Cr19Ni10 制造；外表面无镀层哑光处理；	8	把
21	吸引管	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，管径 3mm，可控缩口；采用 06Cr19Ni10 制造；外表面无镀层哑光处理；	4	把
22	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，直径 4mm，直，可控缩口；采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理；	4	把
23	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，直径 5mm，直；采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面电镀处理；	4	把
24	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 2.5mm，开口 10mm，刃口倾斜角度 110 度，超薄型；采用 32Cr13Mo 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；器械外表面超硬膜涂层处理；	4	把
25	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 2mm，开口 10mm，刃口倾斜角度 110 度，超薄型；采用 32Cr13Mo 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；器械外表面超硬膜涂层处理；	4	把
26	髓核钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，头部宽度 2mm，刃口长度尺寸 6mm，握柄式；采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC；器械外表面超硬膜涂层处理；	4	把

27	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 165\text{mm}$, 头宽 4mm, 直头; 器械外表面超硬膜涂层处理;	4	把
28	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 165\text{mm}$, 头宽 3mm, 直头; 器械外表面超硬膜涂层处理;	4	把
29	组织钳	1. 长度 $\geq 165\text{mm}$, 头宽 1.7mm, 枪形, 工作杆精细; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
30	鼻组织剪	1. 工作长度 $\geq 130\text{mm}$, 盖板式, 直头; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 478HV0.2—664HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
31	转换式咬骨钳	1. 长度 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 4mm, 头部 90° 咬切, 工作杆 360° 旋转; 采用 32Cr13Mo 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
32	鼻中隔咬骨钳	1. 总体长度 $\geq 180\text{mm}$, 头部宽度 4mm, 头部角弯, 对咬口; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
33	鼻窥器	1. 长度 $\geq 180\text{mm}$, 工作长度 70mm, 头部高度 8mm, 钳式; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
34	鼻窥器	1. 总长 $\geq 155\text{mm}$, 头部深度 50mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
35	垂体窥镜	1. 工作长度 $\geq 90\text{mm}$, 头宽 11mm, 无齿, 双外翻; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
36	垂体窥镜	1. 工作长度 $\geq 80\text{mm}$, 头宽 11mm, 无齿, 双外翻; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
37	骨锤	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 锤头重 270 克; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
38	脑压板	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 一头宽 7mm, 一头宽 9mm, 凹板, 柔性可塑; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	12	把
39	脑压板	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 一头宽 7mm, 一头宽 9mm, 平板, 柔性可塑; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	8	把
40	拉钩	1. 长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 13mm, 静脉; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把

41	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm, 带钩; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
42	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 双头, 一头宽 3mm, 另一头宽 3mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
43	鼻骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 190\text{mm}$, 两头头宽均为 4mm, 双头, 直; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2; 外表面电镀处理;	4	把
44	显微刮匙	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头部环状, 内径 3mm, 下弯, 双刃, 工作杆枪形; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
45	显微刮匙	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头部环状, 内径 2mm, 头部上弯, 直角, 工作杆枪形; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
46	显微刮匙	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头部环状, 内径 3mm, 上弯, 双刃, 工作杆枪形; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
47	显微刮匙	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头部环状, 内径 4mm, 下弯, 双刃, 工作杆枪形; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
48	显微刮匙	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头部环状, 内径 5mm, 上弯, 工作杆枪形; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
49	显微刮匙	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头部环状, 内径 2.5mm, 上弯, 双刃, 工作杆枪形; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
50	剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头宽 2mm, 工作杆枪形, 头部叶片状, 上弯, 工作长度 117mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 380HV0.2-470HV0.2; 外表面无镀层哑光处理; 双螺旋线花纹手柄, 手柄带有触摸方向性设计。	4	把
51	显微刀	1. 长度 $\geq 230\text{mm}$, 枪状, 头部下弯, 头宽 3.5mm, 双螺旋线花纹手柄, 手柄带有触摸方向性设计; 采用 32Cr13Mo 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
52	骨刮匙	1. 总长 $\geq 270\text{mm}$, 头宽 3mm, 直, 六方柄; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	4	把
53	手术刀柄	1. 总长 $\geq 225\text{mm}$, 7#, 工作杆枪形; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理; 双螺旋线花纹手柄, 手柄带有触摸方向性设计。	4	把
54	骨凿	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 宽度 5mm, 半圆型, 柄部枪型; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
55	鼻中隔凿	总长 $\geq 160\text{mm}$, 头部宽度 3mm, 枪形, 头部圆刃; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2。 2. 外表面无镀层哑光处理;	4	把

56	平骨凿	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 5mm, 枪形, 方柄; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
57	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

2. 垂体内镜包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 头部有齿, 头宽 12mm; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
2	海绵钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直型, 头部无齿, 头宽 12mm, 扁桃体用; 外表面电镀处理;	4	把
3	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
4	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
5	组织钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 直; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 弯头高度 10mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.2mm, 头厚 2mm, 弯头高度 8mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
8	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
9	帕巾钳	1. 总长 $\geq 110\text{mm}$, 尖头; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
10	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型; 采用 30Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
11	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型, 综合; 采用 30Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
12	脑部解剖镊	1. 长度 $\geq 200\text{mm}$, 头部有齿, 枪形, 工作长度 90mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 380HV0.2-480HV0.2。外表面无镀层哑光处理;	4	把

13	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
14	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 双头, 一头宽 3mm, 另一头宽 3mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
15	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm, 带钩; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
16	吸引管	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$, 管体直径 3mm, 上弯; 采用 06Cr19Ni10 制造; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
17	吸引管	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$, 管体直径 3mm, 下弯; 采用 06Cr19Ni10 制造; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
18	吸引管	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 管体直径 2.5mm, 可控缩口; 采用 06Cr19Ni10 制造; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
19	吸引管	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 管体直径 3mm, 可控缩口; 采用 06Cr19Ni10 制造; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
20	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 4mm, 直; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	4	把
21	鼻腔吸引管	1. 总长 $\geq 150\text{mm}$, 管子直径 4mm, 弯高 12mm; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
22	髓核钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头部宽度 2mm, 刃口长度尺寸 6mm, 握柄式; 采用 32Cr13Mo 不锈钢材料, 应经热处理, 其硬度为 48HRC-56HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	4	把
23	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 2mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超薄型; 采用 32Cr13Mo 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-56HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	4	把
24	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 190\text{mm}$, 头宽 3mm, 直头; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 380HV0.2-470HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
25	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 160\text{mm}$, 头宽 3mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 380HV0.2-470HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
26	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 165\text{mm}$, 头宽 4mm, 右向; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 380HV0.2-470HV0.2; 器械外表面超硬膜涂层处理;	4	把
27	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 2.5mm, 直头; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 380HV0.2-470HV0.2; 器械外表面超硬膜涂层处理;	4	把

28	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头部上弯, 枪形, 精细, 手柄指圈式; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
29	鼻组织钳	1. 工作端长度 $\geq 120\text{mm}$, 盖板式, 头部宽度 4mm, 直型, 尖圆头; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
30	鼻咬切钳	1. 工作长度 $\geq 110\text{mm}$, 管式, 头宽 1.5mm, 直型, 长圆头, 反切, 可旋转; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 478HV0.2-664HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
31	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

3. 后颅凹附加

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 普通型; 采用 32Cr13Mo 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-56HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	6	把
2	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 110 度, 普通型; 采用 32Cr13Mo 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-56HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	6	把
3	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 6mm, 侧角头, 双关节; 采用 32Cr13Mo 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-56HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	6	把
4	后颅凹咬骨钳	1. 长度 $\geq 230\text{mm}$, 头部宽度 8mm, 双关节; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
5	后颅凹牵开器	1. 长度 $\geq 180\text{mm}$, 头部宽度 24mm, 活动式, 卡爪 4 $\times$ 3 钩, 活节带齿, 头弯 8 $^{\circ}$; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
6	后颅凹牵开器	1. 长度 $\geq 200\text{mm}$, 头部宽度 18mm, 固定式, 卡爪 4 $\times$ 4 钩, 头弯 45 $^{\circ}$, 钩深 20mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
7	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	4	个

4. 颈动脉内膜剥脱

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	簧式显微剪	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 左弯, 工作杆枪状, 工作长度 115mm, 手柄扁柄带孔;	4	把
2	精细剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 宽头, 镶片; 采用 CGP336 材料制成, 应经热处理, 硬度为 50-60HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
3	精细剪	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 头宽 1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿; 采用 30Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	4	把
4	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 190\text{mm}$, 鳃轴到钳头的长度 40mm, 钳头弯曲高度 14mm, 弯型, 半齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 115\text{mm}$, 弯; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
6	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 130\text{mm}$, 头部 45 度弯, 弯高 32mm, 齿形为无损伤齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
7	显微镊	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头部环形直径 1mm, 直型, 环形, 圆柄; 采用 1.4021 材料制成, 应经热处理, 硬度为 42HRC-52HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
8	胸腔镊	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 头宽 1.5mm, 直, 无损伤; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
9	鼻骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 190\text{mm}$, 两头头宽均为 4mm, 双头, 直; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2; 外表面电镀处理;	4	把
10	显微钩	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 钝头, 头部直径 0.6mm, 弯头高度 2.5mm; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
11	显微钩	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 球头, 头部直径 1mm, 与工作杆成 135 度, 弯头高度 4mm; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
12	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 150\text{mm}$, 钩深 22mm, 活动式 3 $\times$ 4 钩, 活节带齿, 头弯 11 度, 左右钩交叉闭合; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
13	吸引管	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 管体直径 2.5mm, 可控缩口; 采用 06Cr19Ni10 制造; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
14	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

5 颅底器械

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 3mm，刃口倾斜角度 130 度，超薄型；采用 32Cr13Mo 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；器械外表面超硬膜涂层处理；	5	把
2	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 2mm，刃口倾斜角度 130 度，超薄型；采用 32Cr13Mo 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；器械外表面超硬膜涂层处理；	5	把
3	鼻组织钳	1. $\geq 130 \times 3.5$ ，管式，直，尖圆头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
4	鼻组织钳	1. $\geq 130 \times 3.5 \times 45^\circ$ ，管式，上弯，尖圆头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
5	鼻咬切钳	1. $\geq 130 \times 3$ ，管式，直形，尖头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
6	鼻咬切钳	1. $\geq 130 \times 2.5$ ，管式，反切；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
7	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 2.5mm，直头；器械外表面超硬膜涂层处理；	5	把
8	肿瘤摘除钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 3mm，直头；器械外表面超硬膜涂层处理；	5	把
9	管式显微剪	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，直头，工作杆管式，工作杆表面磨砂处理，指圈式手柄，带有鲁尔冲洗接口，方向朝下；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 470HV0.2-660HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	5	把
10	管式显微剪	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头部上弯，工作杆管式，工作杆表面磨砂处理，指圈式手柄，带有鲁尔冲洗接口，方向朝下；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 470HV0.2-660HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	5	把
11	管式显微剪	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头部左弯，工作杆管式，工作杆表面磨砂处理，指圈式手柄，带有鲁尔冲洗接口，方向朝下；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 470HV0.2-660HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	5	把
12	管式显微剪	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ，头部右弯，工作杆管式，工作杆表面磨砂处理，指圈式手柄，带有鲁尔冲洗接口，方向朝下；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 470HV0.2-660HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	5	把

13	管式显微持针钳	1. 总长 $\geq 265\text{mm}$, 直头, 枪状工作杆, 工作长度 105mm ; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理; 手柄表面带有高尔夫球窝设计, 手柄前端带有鲁尔冲洗接口。	5	把
14	脉瘤夹钳	1. 总长 $\geq 280\text{mm}$, 枪型, 管式, 标准型, 360° 旋转; 采用进口不锈钢材料制造; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
15	显微刀	总长 $\geq 230\text{mm}$, 工作长度 130mm , 带镰刀状可伸缩刀片。	5	把
16	鼻粘膜刀	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 镰状头, 尖头; 采用 30Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
17	剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽直径 3mm , 直头, 圆头, 角弯, 工作长度 150mm ;	5	把
18	刮匙	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头部环状, 内径 3mm , 头部呈直角; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 400HV0.2-480HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
19	刮匙	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头部环状, 内径 5mm , 头部呈直角; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 400HV0.2-480HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
20	刮匙	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头部环状, 内径 5mm , 头部圆弯, 水平型; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 400HV0.2-480HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
21	刮匙	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头部环状, 内径 3mm , 头部侧弯; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 400HV0.2-480HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
22	剥离器	1. 总长 $\geq 260\text{mm}$, 双头, 工作长度 88mm ; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 380HV0.2-470HV0.2; 器械外表面超硬膜涂层处理;	5	把
23	吸引管	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 管径 2mm , 可控缩口; 采用 06Cr19Ni10 制造; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
24	电凝吸引器	工作长度 $\geq 170\text{mm}$, 用于抽吸和电凝, 角弯, 外径 3mm 。	5	把
25	器械盒	$305\text{mm} \times 265\text{mm} \times 65\text{mm}$	2	把

6. 刨颅包

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，头宽 4mm，直头，左侧角 40 度，双关节；采用 32Cr13Mo 制造，应经热处理，其硬度为 48-56HRC；器械外表面超硬膜涂层处理；	20	把
2	咬骨钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 3mm，38 度，弯头，双关节；采用 40Cr13 制造，应经热处理，其硬度为 48-58HRC；器械外表面超硬膜涂层处理；	20	把
3	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$ ，头宽 4mm，开口 10mm，刃口倾斜角度 90 度，超薄型，反扣式；采用 32Cr13Mo 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
4	脑压板	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，一头宽 15mm，一头宽 18mm，柔性可塑；采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理；	20	把
5	脑压板	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，一头宽 11mm，一头宽 13mm，柔性可塑；采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理；	20	把
6	颅骨骨膜剥离器	1. 长度 $\geq 220\text{mm}$ ，宽度 15mm，微弯头，铝柄；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
7	骨刮匙	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，双头，一头圆形，宽 6mm，一头椭圆形，头宽 5mm，长 10mm；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-58HRC；外表面电镀处理；	20	把
8	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，双头，一头圆头，另一头方头，头宽均为 12mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
9	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 190\text{mm}$ ，2#，90 度/弯，双头，滚花柄；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面电镀处理；	20	把
10	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 225\text{mm}$ ，双头，头宽 5mm，5.5mm，头部弯型，八方柄；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面电镀处理；	20	把
11	剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，带眼，双头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 380HV0.2-470HV0.2；外表面电镀处理；	20	把
12	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，直径 3.5mm，直，可控缩口；采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理；	20	把
13	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，直径 4mm，直，可控缩口；采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理；	20	把
14	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，直径 5mm，直；用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面电镀处理；	20	把
15	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 170\text{mm}$ ，头部 3 $\times$ 3 钝钩，深度 21mm，活节带齿；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 377-478HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	20	把

16	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 头部有齿, 头宽 10mm; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
17	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直型, 头部有齿, 头宽 10mm; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
18	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	80	把
19	组织钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 直; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	40	把
20	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针; 采用 17-4PH 医用不锈钢材料, 硬度 35HRC-46HRC; 颞部半开放结构易清洗; 外表面无镀层哑光处理;	40	把
21	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm; 采用 17-4PH 医用不锈钢材料, 硬度 35HRC-46HRC; 颞部半开放结构易清洗; 外表面无镀层哑光处理;	60	把
22	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 弯头高度 10mm; 采用 17-4PH 医用不锈钢材料, 硬度 35HRC-46HRC; 颞部半开放结构易清洗; 外表面无镀层哑光处理;	120	把
23	止血钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.2mm, 头厚 2mm, 弯头高度 8mm; 采用 17-4PH 医用不锈钢材料, 硬度 35HRC-46HRC; 颞部半开放结构易清洗; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
24	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	80	把
25	头皮夹钳	1. 长度 $\geq 160\text{mm}$; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	40	把
26	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型; 采用 30Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
27	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直型; 采用 30Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
28	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型, 综合; 采用 30Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
29	手术刀柄	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 3#; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
30	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 4#, 可安装 20-39#手手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把

31	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
32	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1 $\times$ 2 钩, 直; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	40	把
33	胸腔镊	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直头, 有齿; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	40	把
34	甲状腺拉钩	1. 总长 $\geq 120\text{mm}$, 宽度均为 10mm, 1 头弯高 25mm, 另 1 头弯高 37mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	40	把
35	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	12	个

7. 钻孔引流				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 3mm, 直头, 左侧角 40 度, 双关节; 采用 32Cr13Mo 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-56HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	6	把
2	咬骨钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 3mm, 38 度, 弯头, 双关节; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 器械外表面超硬膜涂层处理;	6	把
3	钻颅吸引针	1. 总长 $\geq 100\text{mm}$, 直径 2.5mm; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	6	把
4	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 3.5mm, 直, 可控缩口; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	6	把
5	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 4mm, 可控缩口; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	6	把
6	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm, 带钩; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
7	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 双头, 一头圆头, 另一头方头, 头宽均为 12mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
8	甲状腺拉钩	1. 总长 $\geq 120\text{mm}$, 宽度均为 10mm, 1 头弯高 25mm, 另 1 头弯高 37mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
9	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 固定式, 3 $\times$ 4 钩, 钝钩, 钩深 18mm, 左右钩交叉闭合; 采用 20Cr13 材料	6	把

		制成，应经热处理，硬度为 377-478HV0.2；外表面无镀层哑光处理；		
10	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部有齿，头宽 10mm；外表面无镀层哑光处理；	6	把
11	组织钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，直；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	12	把
12	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；采用 17-4PH 医用不锈钢材料，硬度 35HRC—46HRC；颧部半开放结构易清洗；外表面无镀层哑光处理；	6	把
13	持针钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，直，粗针；采用 17-4PH 医用不锈钢材料，硬度 35HRC—46HRC；颧部半开放结构易清洗；外表面无镀层哑光处理；	6	把
14	止血钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.2mm，头厚 2mm，弯头高度 8mm；采用 17-4PH 医用不锈钢材料，硬度 35HRC—46HRC；颧部半开放结构；外表面无镀层哑光处理；	24	把
15	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，尖头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	36	把
16	头皮夹钳	1. 长度 $\geq 160\text{mm}$ ；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
17	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，弯型；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
18	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯型，综合；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
19	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，4#，可安装 20-39#手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
20	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，7#，可安装 9-17#手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
21	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，1 $\times$ 2 钩，直；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
22	胸腔镊	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，直头，有齿；采用 20Cr13 制造，应经热处理，硬度为 377HV0.2—478HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	6	把
23	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	4	把

8. 颈椎牵开器				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位

1	颈椎牵开器	1、颈椎牵开器 1.1 左侧式：牵开器臂长 83mm，最大牵开 80mm，左侧式，牵开臂带有两个关节可调整弯曲角度；采用医用不锈钢材质，表面黑色涂层处理。 1.2 右侧式：牵开器臂长 83mm，最大牵开 84mm，右侧式，牵开臂带有两个关节可调整弯曲角度；采用医用不锈钢材质，表面黑色涂层处理。 1.3 右侧式：牵开器臂长 83mm，最大牵开 80mm，右侧式，前端呈阶梯型，牵开臂带有两个关节可调整弯曲角度；采用医用不锈钢材质，表面黑色涂层处理。 2、快装手柄：长 200mm，PPSU 手柄，中间带有冲洗孔；杆部采用医用不锈钢，表面亚光处理； 3、拉钩：拉钩长度分 35mm、45mm、55mm、70mm，宽 20mm 和 16mm，头端分带齿和不带齿，拉钩带有防旋转接口。采用医用不锈钢材料。表面黑色涂层处理。	2	套
---	-------	--	---	---

9. 骨用牵开器				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	骨用牵开器	1. 牵开器，一体式，可建立一体式微创通道。 2. 配备 4 级扩张管，实现对肌肉等组织进行逐级扩张。4 级扩张管的规格分别是 150×Φ22、160×Φ18、170×Φ13、230×Φ8。 3. 椎间盘窥镜通过软轴连接固定，软轴通过床轨锁紧杆锁紧固定。具有侧向固定，尾端撑开功能。软轴长度 740mm，直径 17.5mm。床轨锁紧杆高度 530mm，操作方便，锁紧牢固。 4. 搭配 14 件椎间盘窥镜可供选择，分直筒式和锥度式。直筒式椎间盘窥镜的规格分别是 Φ18×40、Φ18×50、Φ18×60、Φ22×40、Φ22×50、Φ22×60。锥度式椎间盘窥镜的规格分别是 Φ18×Φ14×40、Φ18×Φ14×50、Φ18×Φ14×60、Φ22×Φ18×40、Φ22×Φ18×50、Φ22×Φ18×60。 5. 选配光纤，光纤插到牵开叶片上，实现通道可视。外表面无镀层哑光处理。	2	套

10. 神外器械单加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	脑膜剪	1. 总长≥180 毫米，圆弯头；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为：520HV10-660HV10，两片之差不大于 40HV10；外表面无镀层哑光处理；	10	把
2	簧式显微剪	1. 总长≥225 毫米，直头，工作杆枪状，工作长度 100 毫米，手柄扁柄带孔；	15	把
3	簧式显微剪	1. 总长≥225 毫米，弯头，工作杆枪状，工作长度 100 毫米，手柄扁柄带孔；	15	把

4	动脉瘤夹钳	1. 总长 ≥ 210 毫米，枪型，双关节，标准型，360° 旋转；采用钛合金材料制造；外表面无镀层哑光处理；	5	把
5	动脉瘤夹钳	1. 总长 ≥ 210 毫米，枪型，双关节，迷你型，360° 旋转；采用钛合金材料制造；外表面无镀层哑光处理；	5	把
6	显微镊	1. 总长 ≥ 240 毫米，头宽 0.9 毫米，枪状，有齿，精细型；采用钛合金 TC4 材料制成，硬度不低于 300HV0.2；钛合金表面进行氧化着色处理；	10	把
7	肿瘤摘除镊	1. 总长 ≥ 240 毫米，头宽 3 毫米，枪状，有齿；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 380HV0.2-480HV0.2；器械外表面超硬膜涂层处理；	10	把
8	肿瘤摘除镊	1. 总长 ≥ 240 毫米，头宽 5 毫米，枪状，有齿；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 380HV0.2-480HV0.2；器械外表面超硬膜涂层处理；	10	把
9	神经剥离器	1. 总长 ≥ 240 毫米，一头宽 5 毫米，另一头带钩直径 0.7 毫米，带钩，带刃；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
10	剥离器	1. 总长 ≥ 280 毫米，双头，工作长度 100 毫米；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 380HV0.2-470HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	20	把
11	乳突牵开器	1. 总长 ≥ 150 毫米，钩深 22 毫米，活动式 3 $\times$ 4 钩，活节带齿，头弯 11 度，左右钩交叉闭合；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 377-478HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	10	把
12	心脏手术剪	1. 总长 ≥ 180 毫米，头部右侧 45° 弯曲，刃面镶有合金片，指圈一片镀金、一片镀黑；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把

七、售后服务及其他要求：

*7.1 投标人应对提供的货物提供不少于 12 个月的免费维修服务（提供承诺函并加盖公章），一年内损坏免费换新，若超过一年，且在质保期内，则进行免费维修，保修含任何因素的损坏。每年提供一次器械检测保养。

7.2 能够为货物提供及时的售后服务及相关设施，并配备受过专业培训的售后服务人员，投标文件中提供工程师联系方式。

7.3 为保证设备正常运行，投标人保证维修配件 10 年以上的供应期。维修配件到采购人医院周期不超过 4 天。

7.4 提供免费报修电话。

八、报价要求

本项目报总价及投标分项报价，报价包含完成本项目所需的全部费用，中标后采购人不再另行追加任何费用，请投标人自行考虑报价风险。

（一）货物需求

包号	品目号	设备名称	数量	单位	核心产品
02	1	腔镜手术器械	1	包	▲

（二）技术参数及要求

一、设备名称：腔镜手术器械

二、数量：1 包

三、用途：用于外科腔镜手术。

*四、投标要求：投标商所投设备须为到货日期前六个月内生产。

五、技术参数

1. 施夹钳：采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 料制成，应经热处理，硬度为 390HV10~490HV10。

*2. 单极分离钳/单极抓钳：采用医用不锈钢制成，硬度为 250HV0.2~600HV0.2；采用三拆、快拆式分体结构。

*3. 单极剪：采用医用不锈钢制成，硬度 $\geq 363\text{HV}0.2$ ；采用三拆、快拆式分体结构。

*4. 单极电极：采用 06Cr19Ni10、氧化锆、聚醚醚酮材料制成；前端绝缘部分采用陶瓷材质。

5. 无源器械与人体接触部分金属表面粗糙度 $\leq 0.8\mu\text{m}$ ，其余部分 $\leq 6.3\mu\text{m}$ 。

6. 有缘器械钳头表面粗糙度 $\leq 0.4\mu\text{m}$ ，其余部分 $\leq 6.3\mu\text{m}$ ；电气安全要求符合 GB 9706.1、GB 9706.4、GB 9706.19 的规定；电磁兼容性要求符合 YY 0505、GB 9706.4 的规定；（响应文件中提供相关证明材料）。

7. 持针器：采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 320HV10~490HV10；钳头左弯、V 型钛合金手柄；头部镶嵌硬质合金；手柄带锁可自动复位。

8. 器械盒：采用 304 不锈钢冲孔板和焊网丝组合而成；不锈钢冲孔板四周为直径 2 毫米小孔，底部和盖子的焊网丝直径为 4mm；底部采用焊网结构，配有不锈钢承重底座，并配双层硅胶垫。

*六、器械清单及规格：

1. LC 器械				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 265\text{mm}$ ，器械直径 10mm，可吸收夹施夹钳。	40	把
2	抓钳（金属手柄）	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 10mm；采用医用不锈钢制成，应经热处理，硬度为 390HV10~490HV10；张开角度 $\geq 45^\circ$ 。	40	把

3	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 单动钛夹施夹钳。	40	把
4	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 塑料夹施夹钳; 配 ML 号绿色塑料夹。	40	把
5	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 10mm, 塑料夹施夹钳; 配 L 号紫色塑料夹。	40	把
6	单极分离钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 马里兰解剖钳。	80	把
7	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 胆囊抓钳。	40	把
8	单极剪	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 双开弯剪刀。	40	把
9	单极电极	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 钩状电极。	40	把
10	气腹针	1. 工作长度 $\geq 120\text{mm}$, 外管外径 2.2mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成;	40	把
11	止血钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 弯, 全齿; 采用医用不锈钢制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	40	把
12	器械盒	560mm $\times$ 280mm $\times$ 100mm, 带盖	20	个

2. 腔镜肝胰器械				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	抓钳(金属手柄)	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 10mm; 采用医用不锈钢制成, 应经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 张开角度 $\geq 45^\circ$ 。	8	把
2	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 380\text{mm}$, 器械直径 12.5mm, 止血夹施夹钳; 哈巴狗抓钳, 配哈巴狗夹。	8	把
3	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 塑料夹施夹钳; 配 ML 号绿色塑料夹。	16	把
4	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 10mm, 塑料夹施夹钳; 配 XL 号金色塑料夹。	8	把
5	单极分离钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 马里兰解剖钳。	16	把
6	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 细齿无损伤抓钳。	24	把
7	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 中空肠钳。	16	把
8	单极分离钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 90 度分离钳。	8	把
9	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 胆囊抓钳。	8	把
10	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 双孔胃抓钳(单动)。	8	把
11	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 10mm; 大型直角分离钳; 芯杆与外管采取螺纹连接, 钳头采用铰链板结构。	8	把
12	单极剪	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 双开弯剪刀。	8	把
13	弯针持针	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 弯头。	8	把

	器			
14	肝脏拉钩	1. 工作长度 $\geq 350\text{mm}$, 外管直径 5mm; 采用 06Cr19Ni10、镍钛记忆合金材料制成;	8	把
15	冲吸器	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 推拉式手柄; 头端圆钝。	16	把
16	单极电极	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 钩状电极。	8	把
17	单极电极	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 棒状电极。	8	把
18	腹壁缝合钳	1. 工作长度 $\geq 133\text{mm}$, 钳杆直径 2.5mm, 指圈式; 采用医用不锈钢制成, 硬度为 300HV10~600HV10。	8	把
19	气腹针	1. 工作长度 $\geq 120\text{mm}$, 外管外径 2.2mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成。	8	把
20	止血夹	1. 工作长度 $\geq 45\text{mm}$; 采用医用不锈钢制成, 经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 凹凸齿静脉夹。	8	把
21	止血夹	1. 工作长度 $\geq 45\text{mm}$; 采用医用不锈钢制成, 经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 凹凸齿静脉夹。	8	把
22	器械盒	560mm $\times$ 280mm $\times$ 100mm, 带盖	4	个

3. 腹腔镜总管器械				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 265\text{mm}$, 器械直径 10mm, 可吸收夹施夹钳;	8	把
2	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 塑料夹施夹钳, 配 ML 号绿色塑料夹;	8	把
3	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 10mm, 塑料夹施夹钳; 配 L 号紫色塑料夹。	8	把
4	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 单动钛夹施夹钳。	8	把
5	抓钳(金属手柄)	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 10mm; 采用医用不锈钢制成, 经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 张开角度 $\geq 45^\circ$ 。	8	把
6	单极分离钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 马里兰解剖钳。	16	把
7	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 细齿无损伤抓钳。	8	把
8	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 胆囊抓钳。	8	把
9	单极剪	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 双开弯剪刀。	8	把
10	弯针持针器	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 弯头。	8	把
11	内窥镜用刀	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 采用 32Cr13Mo 材料制成, 应经热处理, 硬度为 478HV0.2~620HV0.2;	8	把
12	单极电极	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 铲状电极。	8	把
13	气腹针	1. 工作长度 $\geq 120\text{mm}$, 外管外径 2.2mm; 采用	8	把

		06Cr19Ni10 材料制成;		
14	止血钳	1. 总长 240mm, 弯, 全齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
15	器械盒	560mm×280mm×100mm, 带盖	4	个

4. 腔镜施夹钳				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	施夹钳	1. 工作长度≥380mm, 器械直径 12.5mm, 止血夹施夹钳; 哈巴狗抓钳, 配哈巴狗夹。	5	把
2	止血夹	1. 工作长度≥45mm; 采用医用不锈钢制成, 应经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 凹凸齿静脉夹。	5	把
3	止血夹	1. 工作长度≥45mm; 采用医用不锈钢制成, 应经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 凹凸齿静脉夹。	5	把
4	器械盒	560mm×280mm×100mm, 带盖	5	个

5. 肾镜器械				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	抓钳(金属手柄)	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 10mm; 采用医用不锈钢制成, 应经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 张开角度 45 度。	10	把
2	施夹钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm, 塑料夹施夹钳; 配 ML 号绿色塑料夹;	10	把
3	施夹钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 10mm, 塑料夹施夹钳; 配 L 号紫色塑料夹;	10	把
4	施夹钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 10mm, 塑料夹施夹钳; 塑料夹施夹钳, 配 XL 号金色塑料夹	40	把
5	单极分离钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm; 马里兰解剖钳。	10	把
6	单极抓钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm; 细齿无损伤抓钳。	40	把
7	单极抓钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm; 胆囊抓钳。	10	把
8	单极分离钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm; 90 度分离钳。	20	把
9	单极抓钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 10mm; 大型直角分离钳; 芯杆与外管采取螺纹连接, 钳头采用铰链板结构。	20	把
10	单极剪	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm; 双开弯剪刀。	20	把
11	弯针持针器	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm, 弯头。	20	把
12	双极电凝钳	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm; 采用医用不锈钢制成, 硬度为 250HV0.2~600HV0.2; 配置双极电凝线; 采用三拆、快拆式分体结构, 实现任意组配, 便于清洗及维护。	10	把
13	单极电极	1. 工作长度≥330mm, 器械直径 5mm; 钩状电极。	20	把
14	气腹针	1. 工作长度≥120mm, 外管外径 2.2mm; 采用	10	把

		06Cr19Ni10 材料制成；		
15	阑尾拉钩	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ 。头 1 宽 17mm，深 31mm/头 2 宽 17mm，深 43mm，双头；采用医用不锈钢制成，	40	把
16	深部拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，头宽 24mm，深 84mm，S 形；采用医用不锈钢制成，	10	把
17	器械盒	560mm $\times$ 280mm $\times$ 100mm，带盖	5	个

6. 加长腹腔镜器械				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 420\text{mm}$ ，器械直径 5mm；马里兰解剖钳。	6	把
2	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 440\text{mm}$ ，器械直径 5mm；；中空肠钳。	3	把
3	单极剪	1. 工作长度 $\geq 420\text{mm}$ ，器械直径 5mm；双开弯剪刀。	3	把
4	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm；双孔胃抓钳（单动）。	3	把
5	弯针持针器	1. 工作长度 $\geq 420\text{mm}$ ，器械直径 5mm。	3	把
6	冲吸器	1. 工作长度 $\geq 420\text{mm}$ ，器械直径 5mm；采用 06Cr19Ni10 材料制成；推拉式手柄。	3	把
7	穿刺器	工作长度 $\geq 120\text{mm}$ ，穿刺针外径 10.5mm；采用医用不锈钢制成，硬度为 390HV0.2~490HV0.2；经 4 千帕气压无泄漏；穿刺针头采用马氏体不锈钢，锐利耐用；十字密封帽密封，穿刺内芯带保护。	3	把
8	气腹针	1. 工作长度 $\geq 120\text{mm}$ ，外管外径 2.2mm；用 06Cr19Ni10 材料制成；	3	把
9	器械盒	560mm $\times$ 280mm $\times$ 100mm，带盖	3	个

7. 腔镜胃肠器械				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm，塑料夹施夹钳；配 ML 号绿色塑料夹。	16	把
2	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 10mm，塑料夹施夹钳；配 L 号紫色塑料夹。	16	把
3	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 10mm，塑料夹施夹钳；配 XL 号金色塑料夹。	16	把
4	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 10mm，钛夹施夹钳；双动钛夹施夹钳。	16	把
5	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 10mm，钛夹施夹钳；双动钛夹施夹钳。	16	把
6	单极分离钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm；马里兰解剖钳。	32	把
7	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm；细齿无损伤抓钳。	32	把
8	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm；中空肠钳。	32	把

9	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 胆囊抓钳。	16	把
10	单极抓钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 双孔胃抓钳（单动）。	16	把
11	单极剪	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 双开弯剪刀。	16	把
12	弯针持针器	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm, 弯头。	16	把
13	单极电极	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 钩状电极。	16	把
14	气腹针	1. 工作长度 $\geq 120\text{mm}$, 外管外径 2.2mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成。	16	把
15	器械盒	560mm $\times$ 280mm $\times$ 100mm, 带盖	8	把

8. 腔镜单加器械				
序号	产品名称	规格及参数	数量	单位
1	手术钩	1. 工作长度 $\geq 350\text{mm}$, 器械直径 10mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 五叶钳, 高分子聚合物手柄, 头端可弯。	3	把
2	手术钩	1. 工作长度 $\geq 350\text{mm}$, 器械直径 5mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 390HV10~490HV10; 三叶钳, 金属手柄。	3	把
3	电凝吸引器	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$, 器械直径 5mm; 采用 06Cr19Ni10、聚四氟乙烯、聚醚醚酮材料制成; 钩状电极可冲吸, 推拉式手柄; 前端绝缘部分采用聚四氟乙烯材质, 更加耐用且能有效避免手术使用过程中的漏电情况。	5	把
4	精细分离钳	分离钳, 长 $\geq 300\text{mm}$, 可旋转, 带有双极电凝适配器, 直径 5mm。	4	把

七、售后服务要求:

*7.1 投标人应对提供的货物提供不少于 12 个月的免费维修服务（提供承诺函并加盖公章），一年内损坏免费换新，若超过一年，且在质保期内，则进行免费维修，保修含任何因素的损坏。每年提供一次器械检测保养。

7.2 能够为货物提供及时的售后服务及相关设施，并配备受过专业培训的售后服务人员，投标文件中提供工程师联系方式。

7.3 为保证设备正常运行，投标人保证维修配件 10 年以上的供应期。维修配件到采购人医院周期不超过 4 天。

7.4 提供免费报修电话。

八、报价要求:

本项目报总价及投标分项报价，报价包含完成本项目所需的全部费用，中标后采购人不再另行追加任何费用，请投标人自行考虑报价风险。

（一）货物需求

包号	品目号	设备名称	数量	单位	核心产品
03	1	通用手术器械	1	包	▲

（二）技术参数及要求

一、设备名称：通用手术器械

二、数量：1 包

三、用途：用于外科手术。

*四、投标要求：投标商所投设备须为到货日期前六个月内生产。

五、技术参数

1. 海绵钳/组织钳：采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理。

2. 持针钳/止血钳：采用 17-4PH 医用不锈钢材料，硬度 35HRC—46HRC；颚部半开放结构；外表面无镀层哑光处理。

*3. 骨用牵开器：叶片采用 7075 铝合金材料制成；其他采用 20Cr13 医用不锈钢，20Cr13 不锈钢热处理硬度为 40-48HRC，外表面电镀处理。

*4. 椎板咬骨钳/髓核钳：采用 32Cr13Mo 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；外表面超硬膜涂层处理。

*5. 篮钳：采用 X46Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 420HV0.2~700HV0.2；外表面无镀层哑光处理。

6. 组织镊、医用镊：采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理。

7. 组织剪：采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-56HRC；外表面无镀层哑光处理。

8. 器械盒：采用 304 不锈钢冲孔板和焊网丝组合而成；不锈钢冲孔板四周为直径 2mm 小孔，底部和盖子的焊网丝直径为 4mm；底部采用焊网结构，配有不锈钢承重底座，并配双层硅胶垫。

六、器械清单及规格：

1. PPH 器械包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq$ 250mm，弯型，头部有齿，头宽 10mm；	16	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq$ 180mm，直；	40	把

3	持针钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 粗针;	16	把
4	持针钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 直, 粗针;	16	把
5	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 鳃轴到钳头的长度 71mm, 钳头弯曲高度 12mm, 弯型, 半齿, 头宽 2.6mm, 头厚 2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面为哑光处理;	20	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm;	50	把
7	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头;	50	把
8	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型;	10	把
9	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
10	肛门探针	1. 长度 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 2mm/头宽 3mm, 双头, 柔; 采用银材料制成; 外表面无光亮;	10	把
11	医用镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 横齿;	10	把
12	肛门镜	1. 直径 $\geq \Phi 18\text{mm}$, 镜长 $\geq 55\text{mm}$, 小号, 筒式; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
13	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	5	个

2. S 拉钩附加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 2.7mm, 圆弯 (中弯) 半径 32mm, 弯头高度 15mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
2	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 鳃轴到钳头的长度 71mm, 钳头弯曲高度 12mm, 弯型, 半齿, 头宽 2.6mm, 头厚 2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
3	压肠板	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 直板; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	4	把
4	深部拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
5	深部拉钩	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 36mm, 深 105mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
6	深部拉钩	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
7	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	4	个

3. 拔钉包

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 头部有齿, 头宽 10mm;	5	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直;	10	把
3	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针;	10	把
4	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm;	40	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 弯蚊, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm;	20	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 全齿, 有钩, 头宽 3.8mm, 头厚 3mm;	10	把
7	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头;	20	把
8	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直型;	5	把
9	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型;	5	把
10	手术刀柄	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 3#, 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
11	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 4#, 可安装 20-39# 手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
12	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1 $\times$ 2 钩, 直;	5	把
13	骨克丝钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 虎头; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
14	咬骨钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 3mm, 弯, 单关节; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
15	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 双头, 一头圆头, 另一头方头, 头宽均为 12mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
16	骨凿	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 6mm, 直, 滚花柄; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
17	骨凿	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 6mm, 直, 平刃, 滚花柄; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
18	截骨刀	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 18mm, 弯, 平刃, 六角柄; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
19	骨锉	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 半圆头, 单头; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面电镀处理;	5	把

20	骨锤	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 锤头重 270 克; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	5	把
21	阑尾拉钩	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ 。头 1 宽 17mm, 深 31mm/头 2 宽 17mm, 深 43mm, 双头; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
22	深部拉钩	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 36mm, 深 105mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
23	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	5	个

4. 剥离器附加

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	髓核钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头部宽度 4mm, 头部角度 150 度, 刃口长度尺寸 10mm, 握柄式; 采用 32Cr13Mo 不锈钢材料, 应经热处理, 其硬度为 48HRC-56HRC; 外表面超硬膜涂层处理;	8	把
2	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 280\text{mm}$, 头宽 16mm, 直, 圆刃, 重切削型; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
3	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 280\text{mm}$, 头宽 16mm, 弯, 圆刃, 重切削型; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
4	骨刮匙	1. 总长 $\geq 260\text{mm}$, 头宽 4mm, 直; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	6	把
5	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 3.5mm, 直, 可控缩口; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	6	把
6	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 2.5mm, 可控缩口; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	6	把
7	胸腔镊	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直头, 有齿; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
8	深部拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
9	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 110\text{mm}$, 钩深 14mm, 固定式 3 $\times$ 3 钩, 头弯 30 度, 左右钩交叉闭合; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
10	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 110\text{mm}$, 钩深 14mm, 固定式 2 $\times$ 3 钩, 直型, 左右钩交叉闭合; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
11	椎板牵开器	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$, 钩深 60mm, 头端直径 6mm, 单钩, 钝钩, 直角弯头; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	8	把

12	后颅凹牵开器	1. 长度 $\geq 280\text{mm}$ ，头部宽度 30mm，活动式，卡爪 4 $\times$ 4 钝钩，直型，钩深 30mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把
13	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

5. 单孔胸腔镜器械				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳（小切口）	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$ ，头宽 10mm，杆径 6mm，双关节，滑板式，弯有齿，指圈式，小切口用；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层刷光处理；	2	把
2	海绵钳（小切口）	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$ ，头宽 10mm，杆径 6mm，双关节，滑板式，弯无齿，指圈式，小切口用；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层刷光处理；	2	把
3	小切口组织钳	1. 总长 $\geq 340\text{mm}$ ，头宽 10mm，杆径 5mm，弯，滑板式，匙形，淋巴；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 377-478HV0.2；外表面无镀层刷光处理；	2	把
4	血管钳	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$ ，90 度弯，弯高 18mm，杆径 6mm，滑板式，DeBakey 齿，双关节，有锁止牙，指圈式；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层刷光处理；	2	把
5	海绵钳（小切口）	1. 总长 $\geq 340\text{mm}$ ，头宽 8mm，杆径 6mm，蛇头形，双关节，滑板式，弯，有槽，DeBakey 齿，指圈式，小切口用；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层刷光处理；	2	把
6	器械盒	560mm $\times$ 280mm $\times$ 100mm，带盖	1	个

6. 胆囊附加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，钳头的弯曲高度 18mm，钳头与钳身夹角 90 度，角弯型，全齿；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把
2	取石钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，弯曲高度 21mm，头宽 5mm，弯，叠鳃式，有齿，胆；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把
3	取石钳	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ ，弯曲高度 35mm，头宽 5mm，弯，穿鳃式，胆；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把
4	取石钳	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ ，弯曲高度 23mm，头宽 5mm，弯，穿鳃式，胆；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把

5	胆石匙	1. 长度 $\geq 250\text{mm}$, 一头宽 8mm/另一头宽 10mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
6	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 2mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
7	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 3mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
8	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 4mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
9	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 5mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
10	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 6mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
11	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 7mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
12	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 8mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
13	胆道探条	1. 长度 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 9mm, 双头, 杆部柔性; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
14	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	4	个

7. 肺叶附加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	肺叶钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 26mm, 直型; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
2	肺叶钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 18mm, 直型; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
3	胸腔组织钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直头, 头宽 4.5mm, 精细型; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
4	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头部微弯, 弯高 10mm, 头部横齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
5	不锈钢服药杯	1. 标称容量 50 毫升; 采用 12Cr18Ni9 制造; 外表面电镀处理;	8	把
6	骨用牵开器	1. 齿条长度 $\geq 140\text{mm}$, 牵开臂长度 106mm, 叶片宽度 28mm, 深度 32mm, 胸骨; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
7	骨用牵开器	1. 齿条长度 $\geq 210\text{mm}$, 牵开臂长度 145mm, 叶片宽度 40mm, 深度 35mm, 小儿, 胸骨; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
8	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	4	个

8. 缝合包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针;	20	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直;	20	把
3	止血钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.2mm, 头厚 2mm, 弯头高度 8mm;	40	把
4	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 弯蚊, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm;	60	把
5	帕巾钳	1. 总长 $\geq 110\text{mm}$, 尖头;	40	把
6	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型, 综合;	10	把
7	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型;	10	把
8	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
9	医用镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 直, 横齿;	10	把
10	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1 $\times$ 2 钩, 直;	10	把
11	甲状腺拉钩	1. 总长 $\geq 120\text{mm}$, 宽度均为 10mm, 1 头弯高 25mm, 另 1 头弯高 37mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
12	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	10	个

9. 腹腔镜基础包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 头部有齿, 头宽 10mm;	100	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直;	150	把
3	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针;	80	把
4	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm;	260	把
5	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头;	250	把
6	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直型;	40	把
7	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型;	40	把
8	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型, 综合;	40	把
9	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	30	把

10	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1×2 钩, 直;	50	把
11	医用镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 横齿;	50	把
12	穿刺器	1. 工作长度 $\geq 115\text{mm}$, 穿刺针外径 5.5mm ; 采用 20Cr13、06Cr19Ni10 材料制成, 其中 20Cr13 材料应经热处理, 硬度为 $390\text{HV}0.2\sim 490\text{HV}0.2$; 经 4 千帕气压无泄漏; 穿刺针头采用马氏体不锈钢, 锐利耐用; 十字密封帽密封。外表面无镀层哑光处理;	60	把
13	穿刺器	1. 工作长度 $\geq 120\text{mm}$, 穿刺针外径 10.5mm ; 采用 20Cr13、06Cr19Ni10 材料制成, 其中 20Cr13 材料应经热处理, 硬度为 $390\text{HV}0.2\sim 490\text{HV}0.2$; 经 4 千帕气压无泄漏; 穿刺针头采用马氏体不锈钢, 锐利耐用; 十字密封帽密封。外表面无镀层哑光处理;	30	把
14	穿刺器	1. 工作长度 $\geq 120\text{mm}$, 穿刺针外径 10.5mm ; 采用 20Cr13、06Cr19Ni10 材料制成, 其中 20Cr13 材料应经热处理, 硬度为 $390\text{HV}0.2\sim 490\text{HV}0.2$; 经 4 千帕气压无泄漏; 穿刺针头采用马氏体不锈钢, 锐利耐用; 十字密封帽密封, 穿刺内芯带保护。外表面无镀层哑光处理;	30	把
15	器械盒	$305\text{mm}\times 265\text{mm}\times 65\text{mm}$	30	个

10. 骨科清创包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 4mm , 直头, 双关节; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 $48\sim 58\text{HRC}$; 外表面超硬膜涂层处理;	4	把
2	咬骨剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯形, 双关节; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 $48\text{HRC}\sim 58\text{HRC}$; 外表面超硬膜涂层处理;	4	把
3	起子	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$, 头端梅花型, 直径 2.5mm , 胶木手柄; 采用 EXE0-CR20 制造, 应经热处理, 硬度为 $52\text{HRC}\sim 60\text{HRC}$; 外表面电镀处理;	4	把
4	皮肤拉钩	1. 总长 $\geq 130\text{mm}$, 单齿, 头宽 0.3mm , 钩深 5mm , 头部圆钝; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 $40\text{HRC}\sim 48\text{HRC}$; 外表面电镀处理;	3	把
5	皮肤拉钩	1. 长 $\geq 160\text{mm}$, 头宽 1mm , 钩深 5mm , 双钩, 锐钩; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 $40\text{HRC}\sim 48\text{HRC}$; 外表面无镀层哑光处理;	3	把
6	皮肤拉钩	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 三钩, 头部圆钝, 头宽 10mm , 钩深 9mm ; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 $40\text{HRC}\sim 48\text{HRC}$; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
7	拉钩	1. 长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 13mm , 静脉; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 $40\text{HRC}\sim 48\text{HRC}$; 外表面无镀层哑光处理;	3	把
8	甲状腺拉钩	1. 总长 $\geq 120\text{mm}$, 宽度均为 10mm , 1 头弯高 25mm , 另 1 头弯高 37mm ; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面无镀层哑光处	6	把

		理；		
9	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，双头，一头圆头，另一头方头，头宽均为12mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
10	骨锉	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，半圆头，单头；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-58HRC；外表面电镀处理；	3	把
11	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部有齿，头宽 10mm；	3	把
12	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直；	6	把
13	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；	6	把
14	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm，弯头高度 10mm；	6	把
15	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，弯蚊，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm；	18	把
16	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，全齿，有钩，头宽 3.8mm，头厚 3mm；	3	把
17	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，尖头；	12	把
18	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯型；	3	把
19	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯型，综合；	3	把
20	组织剪	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，弯型，综合型，特快型，刃口带齿，指圈镀黑；外表面无镀层哑光处理；	6	把
21	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，7#，可安装 9-17#手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	3	把
22	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，1 $\times$ 2 钩，直；	3	把
23	整形镊	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，直型，镊子头部内侧有钩子，头部宽度 1mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 380HV0.2-480HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	3	把
24	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	3	个

11. 骨折开放包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部无齿，头宽 10mm；	6	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直；	12	把
3	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；	12	把
4	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm，弯头高度 12mm；	48	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm，弯头高度 10mm；	48	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，全齿，有钩，头宽 3.8mm，头厚 3mm；	6	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，弯蚊，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm；	24	把

8	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头;	30	把
9	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型;	6	把
10	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直型;	6	把
11	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型, 综合;	6	把
12	手术刀柄	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 3#, 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
13	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 4#, 可安装 20-39# 手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
14	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1 $\times$ 2 钩, 直;	6	把
15	骨锤	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 锤头重 450 克; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	6	把
16	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 4mm, 38 度, 弯头, 双关节; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 外表面超硬膜涂层处理;	8	把
17	骨克丝钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 虎头; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
18	咬骨钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 5mm, 弯, 单关节; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
19	咬骨剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯头, 单关节; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
20	骨刮匙	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 双头, 一头圆形, 宽 6mm, 一头椭圆形, 头宽 5mm, 长 10mm; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	6	把
21	骨凿	1. 总长 $\geq 170\text{mm}$, 头宽 8mm, 直, 方柄; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
22	截骨刀	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 12mm, 直, 平刃, 六角柄; 采用 CGP336 制造, 应经热处理, 其硬度为 50-60HRC; 外表面电镀处理;	8	把
23	截骨刀	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 18mm, 直, 平刃, 六角柄; 采用 CGP336 制造, 应经热处理, 其硬度为 50-60HRC; 外表面电镀处理;	8	把
24	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 双头, 一头圆头, 另一头方头, 头宽均为 12mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
25	骨锉	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 半圆头, 单头; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面电镀处理;	6	把

26	阑尾拉钩	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ 。头 1 宽 17mm, 深 31mm/头 2 宽 17mm, 深 43mm, 双头; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
27	深部拉钩	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 36mm, 深 105mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
28	深部拉钩	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
29	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	6	个

12. 骨锥				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	微骨折锥	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 直; 采用 X20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 390HV0.2 $\sim$ 520HV0.2; 表面无镀层刷光处理。	2	把
2	微骨折锥	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 弯, 头部弯曲 25 度; 采用 X20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 390HV0.2 $\sim$ 520HV0.2; 表面无镀层刷光处理。	2	把
3	微骨折锥	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 弯, 头部弯曲 40 度; 采用 X20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 390HV0.2 $\sim$ 520HV0.2; 表面无镀层刷光处理。	2	把
4	微骨折锥	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 弯, 头部弯曲 60 度; 采用 X20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 390HV0.2 $\sim$ 520HV0.2; 表面无镀层刷光处理。	2	把
5	微骨折锥	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 弯, 头部弯曲 90 度; 采用 X20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 390HV0.2 $\sim$ 520HV0.2; 表面无镀层刷光处理。	2	把
6	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	1	个

13. 关节镜包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	髓核钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头部宽度 4mm, 刃口长度尺寸 10mm, 握柄式; 采用 32Cr13Mo 不锈钢材料, 应经热处理, 其硬度为 48HRC-56HRC; 外表面超硬膜涂层处理;	8	把
2	篮钳	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 咬口宽度 3.2mm, 鸭嘴, 直;	8	把
3	篮钳	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 咬口宽度 3.2mm, 鸭嘴, 上翘, 头部上翘 20 度;	8	把
4	篮钳	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 咬口宽度 3.2mm, 鸭嘴, 左弯, 杆部左弯 15 度, 头部上翘 20 度;	8	把
5	篮钳	1. 工作长度 $\geq 125\text{mm}$, 咬口宽度 3.2mm, 鸭嘴, 右弯, 杆部右弯 15 度, 头部上翘 20 度;	8	把
6	骨克丝钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 尖头, 厚腮; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把

7	探针	1. 工作长度 $\geq 115\text{mm}$ ；采用 X20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 390HV0.2~520HV0.2；外表面无镀层刷光处理。	8	把
8	骨锤	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，锤头重 270 克；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面电镀处理；	6	把
9	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部有齿，头宽 10mm；	6	把
10	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直；	24	把
11	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；	6	把
12	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm，弯头高度 12mm；	12	把
13	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm，弯头高度 10mm；	12	把
14	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，弯蚊，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm；	12	把
15	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，直，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm；	12	把
16	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，有钩，头宽 3.8mm，头厚 3mm，弯头高度 12mm；	6	把
17	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，钳头的弯曲高度 20mm，钳头与钳身夹角 90 度，角弯型，竖齿，头宽 3.2mm，头厚 2.8mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
18	帕巾钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，尖头；	24	把
19	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯型；	6	把
20	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，7#，可安装 9-17# 手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
21	阑尾拉钩	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ 。头 1 宽 17mm，深 31mm/头 2 宽 17mm，深 43mm，双头；采用 12Cr18Ni9 材料制成；外表面无镀层哑光处理；	12	把
22	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	6	个

14. 关节置换包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部有齿，头宽 10mm；	4	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直；	8	把
3	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；	4	把
4	持针钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，直，粗针；	4	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm，弯头高度 12mm；	24	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，弯蚊，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm；	8	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，直，全齿，有钩，头宽 3.8mm，头厚 3mm；	4	把
8	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，尖头；	16	把
9	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直型；	4	把

10	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型;	4	把
11	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 4#, 可安装 20-39#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
12	手术刀柄	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 3#; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
13	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1 $\times$ 2 钩, 直;	4	把
14	咬骨钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 4mm, 38 度, 弯头, 双关节; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 外表面 PVD 涂层处理;	4	把
15	截骨刀	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 10mm, 直, 平刃, 六角柄; 采用 CGP336 制造, 应经热处理, 其硬度为 50-60HRC; 外表面电镀处理;	8	把
16	截骨刀	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 12mm, 弯, 平刃, 六角柄; 采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	8	把
17	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 双头, 一头圆头, 另一头方头, 头宽均为 12mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
18	甲状腺拉钩	1. 总长均为 $\geq 210\text{mm}$, 一副, 带槽, 头宽均为 15mm, 拉钩 1 弯高 30mm/45mm; 拉钩 2 弯高 26mm/42mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面电镀处理;	8	把
19	深部拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
20	深部拉钩	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 36mm, 深 105mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
21	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

15. 截肢附加

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	下肢截断拉钩	1. 最小外径 $\Phi \geq 130\text{mm}$, 中间孔径最小 $\Phi 40\text{mm}$, 中间孔调节范围 (宽 $\times$ 长): 40 $\times$ 40-40 $\times$ 60mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	2	把
2	线锯	1. 长度 $\geq 60\text{mm}$, 手把; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
3	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	1	个

16. 肋骨附加

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	肋骨剪	1. 长度 $\geq 340\text{mm}$, 右式; 采用 40Cr13 材料制成, 应经	4	把

		热处理，硬度为 48HRC-58HRC；外表面电镀处理；		
2	双关节肋骨咬骨钳	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$ ，头宽 22mm，头部角弯 12° ；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面电镀处理；	4	把
3	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，头宽 4mm，20 度，弯头，双关节；采用 40Cr13 制造，应经热处理，其硬度为 48-58HRC；外表面 PVD 涂层处理；	8	把
4	肋骨骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，左式，头部宽度 24mm，长度 35mm；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
5	肋骨骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，右式，头部宽度 24mm，长度 35mm；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把
6	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，双头，一头圆头，另一头方头，头宽均为 12mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
7	肩胛骨拉钩	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，头部弯高 80mm，头宽 70mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面电镀处理；	4	把
8	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

17. 皮肤撑开器				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 280\text{mm}$ ，头宽 16mm，直，圆刃，重切削型；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-58HRC；外表面电镀处理；	4	把
2	胸腔镊	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，直，无钩；采用 20Cr13 制造，应经热处理，硬度为 377HV0.2-478HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	5	把
3	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，固定式，3 $\times$ 4 钩，钝钩，钩深 18mm，左右钩交叉闭合；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 377-478HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	5	把
4	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

18. 脾附加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	肾蒂钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头圆弯，弯曲半径 33mm，弯曲高度 29mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	4	把
2	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头宽 2.7mm，圆弯（中弯）半径 32mm，弯头高度 15mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	8	把

3	脾蒂钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 5mm, 弯, 竖齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
4	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 钳头的弯曲高度 14mm, 钳头与钳身夹角 90 度, 角弯型, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
5	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

19. 剖腹包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 头部有齿, 头宽 10mm;	20	把
2	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 头部无齿, 头宽 10mm;	20	把
3	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 角弯, 弯头高度 20mm, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	70	把
4	持针钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 粗针;	25	把
5	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针;	25	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm;	150	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 弯头高度 10mm;	50	把
8	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 弯蚊, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm;	60	把
9	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 2.7mm, 圆弯(中弯)半径 32mm, 弯头高度 15mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	25	把
10	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 微弯, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 9mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	25	把
11	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 鳃轴到钳头的长度 71mm, 钳头弯曲高度 12mm, 弯型, 半齿, 头宽 2.6mm, 头厚 2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	25	把
12	肠钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯, 斜齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	25	把
13	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头;	60	把
14	组织剪	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 综合;	20	把
15	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直型;	20	把
16	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型;	20	把
17	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型, 综合;	20	把

18	胸腔镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 2mm, 直, 无损伤; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 应经热处理, 硬度为 329HV0.2—449HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
19	医用镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 横齿;	20	把
20	医用镊	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直, 横齿;	20	把
21	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1 $\times$ 2 钩, 直;	20	把
22	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
23	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 4#, 可安装 20-39#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
24	手术刀柄	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 3#; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
25	压肠板	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 直板; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	10	把
26	甲状腺拉钩	1. 总长均为 $\geq 210\text{mm}$, 一副, 带槽, 头宽均为 15mm, 拉钩 1 弯高 30mm/45mm; 拉钩 2 弯高 26mm/42mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面电镀处理;	20	把
27	深部拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
28	深部拉钩	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 36mm, 深 105mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
29	深部拉钩	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
30	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	10	个

20. 刨胸包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 头部有齿, 头宽 10mm;	12	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直;	28	把
3	持针钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 粗针;	12	把
4	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针;	20	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm;	60	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 弯蚊, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm;	36	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 全齿, 有钩, 头宽 3.8mm, 头厚 3mm;	12	把
8	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头;	20	把

9	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型;	8	把
10	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直型;	8	把
11	组织剪	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯型, 综合;	8	把
12	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型, 综合;	8	把
13	手术刀柄	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 3#; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
14	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 4#, 可安装 20-39#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
15	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
16	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 钳头的弯曲高度 17mm, 钳头与钳身夹角 100 度, 角弯型, 全齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
17	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 2.7mm, 圆弯(大弯)半径 22mm, 弯头高度 22mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
18	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 角弯, 弯头高度 15mm, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	12	把
19	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 微弯, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 10mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	12	把
20	荷包成型器	1. 7 齿, 头长 42mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀理;	4	把
21	气管钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 4mm, 角弯 90°, 弯高 45mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
22	肠钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯, 斜齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	20	把
23	医用镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 横齿;	10	把
24	胸腔镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 2.5mm, 直, 无损伤; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 应经热处理, 硬度为 329HV0.2-449HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	12	把
25	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1 $\times$ 2 钩, 直;	8	把
26	肋骨合拢器	1. 齿条长度 $\geq 170\text{mm}$; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	8	把

27	甲状腺拉钩	1. 总长均为 $\geq 210\text{mm}$ ，一副，带槽，头宽均为 15mm，拉钩 1 弯高 30mm/45mm；拉钩 2 弯高 26mm/42mm；采用 06Cr19Ni10 材料制成；外表面电镀处理；	8	把
28	腹腔吸引管	1. 总长 $\geq 265\text{mm}$ ，角弯；采用 06Cr19Ni10 材料制成；外表面无镀层哑光处理；	6	把
29	压肠板	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$ ，直板；采用 12Cr18Ni9 材料制成；外表面电镀处理；	6	把
30	骨用牵开器	1. 齿条长度 $\geq 240\text{mm}$ ，牵开臂长度 170mm，叶片宽度 60mm，深度 52mm，中号，肋骨；	6	把
31	深部拉钩	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$ ，头宽 48mm，深 120mm，S 形；采用 12Cr18Ni9 材料制成；外表面无镀层哑光处理；	4	把
32	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

21. 腔镜开放包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	持针钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，直，粗针；	40	把
2	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头宽 2.7mm，圆弯（中弯）半径 32mm，弯头高度 15mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	40	把
3	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，鳃轴到钳头的长度 71mm，钳头弯曲高度 12mm，弯型，半齿，头宽 2.6mm，头厚 2mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	40	把
4	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，微弯，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 9mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面电镀处理；	40	把
5	肠钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯，斜齿；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
6	肠钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，弯，斜齿；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm，弯头高度 12mm；	80	把
8	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，弯蚊，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm；	80	把
9	组织剪	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，综合；采用 30Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
10	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，7#，可安装 9-17#手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	20	把
11	胸腔镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头宽 2mm，直，无损伤；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，应经热处理，硬度为 329HV0.2-449HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	20	把

12	甲状腺拉钩	1. 总长均为 $\geq 210\text{mm}$ ，一副，带槽，头宽均为 15mm ，拉钩1弯高 $30\text{mm}/45\text{mm}$ ；拉钩2弯高 $26\text{mm}/42\text{mm}$ ；采用 $06\text{Cr}19\text{Ni}10$ 材料制成；外表面电镀处理；	60	把
13	压肠板	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$ ，直板；采用 $12\text{Cr}18\text{Ni}9$ 材料制成；外表面电镀处理；	30	把
14	深部拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，头宽 24mm ，深 84mm ，S形；采用 $12\text{Cr}18\text{Ni}9$ 材料制成；外表面无镀层哑光处理；	30	把
15	深部拉钩	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头宽 36mm ，深 105mm ，S形；采用 $12\text{Cr}18\text{Ni}9$ 材料制成；外表面无镀层哑光处理；	30	把
16	深部拉钩	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$ ，头宽 48mm ，深 120mm ，S形；采用 $12\text{Cr}18\text{Ni}9$ 材料制成；外表面无镀层哑光处理；	30	把
17	器械盒	$535\text{mm} \times 265\text{mm} \times 65\text{mm}$	10	把

22. 肾清石

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部有齿，头宽 10mm ；	1	把
2	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；	1	把
3	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.8mm ，头厚 2.2mm ，弯头高度 12mm ；	1	把
4	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.5mm ，头厚 2mm ，弯头高度 10mm ；	1	把

23. 肾附加

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	肾蒂钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头圆弯，弯曲半径 25mm ，弯曲高度 22mm ， 1×2 凹凸齿；采用 $20\text{Cr}13$ 材料制成，应经热处理，硬度为 $40-48\text{HRC}$ ；外表面无镀层哑光处理；	4	把
2	肾蒂钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头圆弯，弯曲半径 24mm ，弯曲高度 35mm ；采用 $20\text{Cr}13$ 材料制成，应经热处理，硬度为 $40-48\text{HRC}$ ；外表面无镀层哑光处理；	4	把
3	肾蒂钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头圆弯，弯曲半径 28mm ，弯曲高度 32mm ；采用 $20\text{Cr}13$ 材料制成，应经热处理，硬度为 $40-48\text{HRC}$ ；外表面无镀层哑光处理；	4	把
4	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，钳头的弯曲高度 17mm ，钳头与钳身夹角 100° ，角弯型，全齿；采用 $20\text{Cr}13$ 材料制成，应经热处理，硬度为 $40-48\text{HRC}$ ；外表面无镀层哑光处理；	4	把
5	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，钳头的弯曲高度 20mm ，钳头与钳身夹角 90° ，角弯型，竖齿，头宽 3.2mm ，头厚 2.8mm ；采用 $20\text{Cr}13$ 材料制成，应经热处理，硬度为 $40-48\text{HRC}$ ；外表面无镀层哑光处理；	4	把
6	阑尾肠钳	1. 长 $\geq 160\text{mm}$ ，头宽 8mm ，三角头；采用 $20\text{Cr}13$ 材料制成，应经热处理，硬度为 $40\text{HRC}-48\text{HRC}$ ；外表面无镀层哑光处理；	4	把

7	器械盒	305mm×265mm×65mm	2	把
---	-----	------------------	---	---

24. 肾盂附加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	取石钳	1. 总长≥210mm, 弯曲高度 35mm, 头宽 5mm, 弯, 穿鳃式, 胆; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
2	取石钳	1. 总长≥210mm, 弯曲高度 23mm, 头宽 5mm, 弯, 穿鳃式, 胆; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
3	胸腔镊	1. 总长≥200mm, 直头, 有齿; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
4	拉钩	1. 长≥200mm, 头宽 13mm, 静脉; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
5	器械盒	305mm×265mm×65mm	2	个

25. 输尿管镜包				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	组织钳	1. 总长≥160mm, 直;	4	把
2	帕巾钳	1. 总长≥160mm, 尖头;	4	把
3	帕巾钳	1. 总长≥140mm, 尖头;	4	把
4	止血钳	1. 总长≥160mm, 直, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm;	4	把
5	组织剪	1. 总长≥180mm, 弯型;	4	把
6	手术刀柄	1. 总长≥160mm, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面为无光亮;	4	把
7	器械盒	305mm×265mm×65mm	2	个

26. 胸撑				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	骨用牵开器	1. 齿条长度≥200mm, 牵开臂长度 140mm, 叶片宽度 40mm, 深度 34mm, 小号, 肋骨;	4	把
2	骨用牵开器	1. 齿条长度≥240mm, 牵开臂长度 170mm, 叶片宽度 60mm, 深度 52mm, 中号, 肋骨;	4	把
3	器械盒	535mm×265mm×65mm	2	个

27. 悬吊拉钩				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	腹部手术牵	(1) 床樑竖杆固定装置: 采用 20Cr13 和	5	把

	开器	12Cr8Ni9 医用不锈钢，带有 2 个锁紧手柄，竖杆锁紧孔直径 20mm，表面无光亮处理，夹持床樑厚度 7-10mm，配置数量 1 个。 (2) 竖杆：12Cr8Ni9 医用不锈钢，带锁紧器，直径 $\phi 20\text{mm}$，长 $\geq 480\text{mm}$，头部接口 16mmmm，可连接齿条装置钩，采用 20Cr13 和 12Cr8Ni9 医用不锈钢，无光亮处理，配置数量 1 根。 (3) 自动拉钩组件：齿条长 $\geq 320\text{mm}$，带连接头可连接竖杆，齿条头部可连接拉钩，采用 20Cr13 医用不锈钢，无光亮处理，配置数量 1 根。 (4) 横杆支架：采用 20Cr13 医用不锈钢，直径 12mm，带锁紧器和连接接头，无光亮处理，配置数量 1 根。 (5) 可拆拉钩杆部组件：长度 257mm，直径 8mm，头部可挂置拉钩。 (6) 可拆式拉钩：配置 3 件，宽$\times$深尺寸为：60mm$\times$68mm，78mm$\times$70mm，100mm$\times$68mm；采用 20Cr13 医用不锈钢，无光亮处理。 (7) 一体式拉钩：配置 5 件，宽$\times$深尺寸为：60mm$\times$135mm，40mm$\times$135mm，50mm$\times$65mm，40mm$\times$55mm，60mm$\times$140mm；采用 20Cr13 医用不锈钢，无光亮处理。		
2	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	5	个

28. 胸腔镜基础				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部有齿，头宽 10mm；	10	把
2	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，头部无齿，头宽 10mm；	5	把
3	胸腔组织钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，直头，头宽 4.5mm，头部有齿；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	10	把
4	持针钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，直，粗针；	5	把
5	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，直，粗针；	10	把
6	止血钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 3.6mm，头厚 2.8mm，弯头高度 18mm；	5	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm，弯头高度 12mm；	30	把
8	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，尖头；	20	把
9	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头宽 2.7mm，圆弯（大弯）半径 22mm，弯头高度 22mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
10	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，头宽 2.7mm，圆弯（中弯）半径 32mm，弯头高度 15mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，	5	把

		硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；		
11	分离结扎钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，钳头的弯曲高度 14mm，钳头与钳身夹角 90 度，角弯型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
12	组织剪	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，弯型，综合；	5	把
13	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，弯型；	5	把
14	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，弯型，综合；	5	把
15	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$ ，4#，可安装 20-39# 手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
16	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$ ，7#，可安装 9-17# 手术刀片；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 25-38HRC；外表面无镀层哑光处理；	5	把
17	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$ ，1 $\times$ 2 钩，直；	10	把
18	医用镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，直，横齿；	5	把
19	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	5	个

29. 胸腔镜附加

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm，塑料夹施夹钳；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 320HV10 $\sim$ 490HV10；塑料夹施夹钳，配 ML 号绿色塑料夹。	6	把
2	施夹钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 10mm，塑料夹施夹钳；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 320HV10 $\sim$ 490HV10；塑料夹施夹钳，配 L 号紫色塑料夹。	6	把
3	单极分离钳	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm；采用 20Cr13、聚醚醚酮材料制成，其中 20Cr13 材料应经热处理，硬度为 250HV0.2 $\sim$ 600HV0.2；马里兰解剖钳；采用三拆、快拆式分体结构；	8	把
4	弯针持针器	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm，弯头；采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成，应经热处理，硬度为 320HV10 $\sim$ 490HV10；钳头左弯、V 型钛合金手柄、手柄带锁；头部镶嵌硬质合金。	6	把
5	单极电极	1. 工作长度 $\geq 330\text{mm}$ ，器械直径 5mm；采用 06Cr19Ni10、氧化锆、聚醚醚酮材料制成；钩状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质。	8	把

6	吸引管	1. 总长 $\geq 450\text{mm}$, 直径 6mm, 弯形喇叭头, 小切口; 采用 06Cr19Ni10; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
7	海绵钳	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$, 头宽 12mm, 杆径 6mm, 双关节, 滑板式, 弯有齿, 指圈式, 小切口用; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	6	把
8	海绵钳	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$, 头宽 12mm, 杆径 6mm, 双关节, 滑板式, 弯无齿, 指圈式, 小切口用; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	6	把
9	小切口组织钳	1. 总长 $\geq 340\text{mm}$, 头宽 8mm, 杆径 5mm, 弯, 滑板式, 匙形, 淋巴; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377-478HV0.2; 外表面无镀层刷光处理。	6	把
10	血管钳	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$, 90 度弯, 弯高 25mm, 杆径 6mm, 滑板式, DeBakey 齿, 双关节, 有锁止牙, 指圈式; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	6	把
11	血管钳	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$, 110 度弯, 弯高 15mm, 杆径 6mm, 滑板式, DeBakey 齿, 双关节, 有锁止牙, 指圈式; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	6	把
12	血管钳	1. 总长 $\geq 360\text{mm}$, 弧高 15mm, 杆径 6mm, 滑板式, 圆弯, DeBakey 齿, 双关节, 有锁止牙, 指圈式; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	6	把
13	小切口手术缝合线拉钩	1. 总长 $\geq 380\text{mm}$, 头部直径 5mm, U 形, 铝合金手柄; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
14	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	5	个

30. 胸腔镜开放器械

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	持针钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直, 粗针;	4	把
2	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直;	8	把
3	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm;	16	把
4	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 弯蚊, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm;	8	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 直蚊, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm;	8	把
6	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 2.7mm, 圆弯(大弯)半径 22mm, 弯头高度 22mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
7	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 微弯, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 10mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC;	8	把

		外表面电镀处理;		
8	主动脉侧壁钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 双角弯, 弯高 47mm, 1×2 无损伤齿, 头宽 5.5mm, 头厚 3.2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
9	胸腔镊	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 2mm, 直, 无损伤; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 应经热处理, 硬度为 329HV0.2-449HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
10	胸腔镊	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 头宽 2.5mm, 直, 无损伤; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 应经热处理, 硬度为 329HV0.2-449HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
11	肋骨合拢器	1. 齿条长度 $\geq 170\text{mm}$; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
12	腹腔吸引管	1. 总长 $\geq 265\text{mm}$, 角弯; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
13	压肠板	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 直板; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面电镀处理;	4	把
14	阑尾拉钩	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ 。头 1 宽 17mm, 深 31mm/头 2 宽 17mm, 深 43mm, 双头; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
15	深部拉钩	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形; 采用 12Cr18Ni9 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
16	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

31. 血管附加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	持针钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直, 细针, 镶硬质合金片, 齿距 0.3, 指圈镀金; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
2	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 细针, 镶硬质合金片, 齿距 0.3, 指圈镀金; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
3	胸腔组织钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直头, 头宽 4.5mm, 精细型; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
4	血管钳	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3.6mm, 头部圆弯半径 11mm, 弯高 21mm, 横齿, III 式, 血管游离; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	10	把
5	胸腔止血钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 角弯, 弯头高度 15mm, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	8	把
6	主动脉侧壁钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 双角弯, 弯高 47mm, 1×2 无损伤齿, 头宽 5.5mm, 头厚 3.2mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把

7	主动脉侧壁钳	1. 总长 $\geq 235\text{mm}$, 头部双角弯, 弯高 38mm, 头部 1 $\times$ 2 凹凸齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
8	主动脉侧壁钳	1. 总长 $\geq 170\text{mm}$, 双弯, 弯高 25mm, 1 $\times$ 2 无损伤齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
9	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 130\text{mm}$, 弯型, 弯高 17mm, 弯柄, 无损伤 Debakey 齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
10	凹凸齿止血夹	1. 总长 $\geq 75\text{mm}$, 直头, 可调式; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
11	凹凸齿止血夹	1. 总长 $\geq 75\text{mm}$, 弯头, 头部 1 $\times$ 2 凹凸齿, 可调式结构; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
12	拉钩	1. 长 $\geq 200\text{mm}$, 头宽 13mm, 静脉; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	4	把
13	胸腔镊	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 2mm, 直, 无损伤; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 应经热处理, 硬度为 329HV0.2-449HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
14	胸腔镊	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 2.5mm, 直, 无损伤; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 应经热处理, 硬度为 329HV0.2-449HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
15	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	4	个

32. 进口血管附加				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	持针钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直, 细针, 镶硬质合金片, 齿距 0.3, 指圈镀金; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	2	把
2	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 细针, 镶硬质合金片, 齿距 0.3, 指圈镀金; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	2	把
3	胸腔组织钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直头, 头宽 4.5mm, 精细型; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	4	把
4	血管钳	1. 总长 $\geq 260\text{mm}$, 钩深 65mm, 圆弯, 主动脉、侧壁; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
5	止血钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 弯高 40mm, 1 $\times$ 2 DeBakey 齿, 弯柄; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把

6	主动脉侧壁钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头部弯, 弯高 40mm, 1×2 DeBakey 齿, 弯柄; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
7	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯高 28mm, 1×2 DeBakey 齿, 弯柄; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
8	主动脉侧壁钳	1. 总长 $\geq 170\text{mm}$, 圆弯, 弯高 34mm, 1×2 凹凸齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
9	主动脉侧壁钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 头宽 4mm, 头厚 3mm, 头部圆弯, 弯高 42mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
10	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 170\text{mm}$, 弯; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
11	心室拉钩	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 拉沟深度 23mm, 头宽 12mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
12	胸腔镊	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$, 头宽 1.2mm, 直, 无损伤, 滚花柄; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2—478HV0.2; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
13	胸腔镊	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$, 头宽 1.8mm, 直, 无损伤, 滚花柄; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2—478HV0.2; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
14	胸腔镊	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$, 头宽 1.8mm, 弯, 无损伤, 滚花柄; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2—478HV0.2; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
15	胸腔镊	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头宽 2mm, 直, 无损伤; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2—478HV0.2; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
16	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 固定式, 3×4 钩, 钝钩, 钩深 18mm, 左右钩交叉闭合; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377-478HV0.2; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
17	后颅凹牵开器	1. 长度 $\geq 280\text{mm}$, 头部宽度 30mm, 活动式, 卡爪 4×4 钝钩, 直型, 钩深 30mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
18	精细剪	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头部为弯形带弧度, 精细型; 剪刀两片由鳃部螺钉连接; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
19	止血钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 弯高 55mm, 1×2 DeBakey 齿, 弯柄; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
20	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 弯; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把

21	止血钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直, 弯柄, 单齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
22	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 头部角弯 55 度, 弯高 45mm, 1×2 凹凸齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	4	把
23	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 150\text{mm}$, 头宽 3mm, 头厚 2mm, 头弯角度 60 度, 头弯高度 28mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	4	把
24	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 弯, 双齿; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
25	主动脉阻断钳	1. 总长 $\geq 145\text{mm}$, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 头部双角弯, 弯高 22mm, 1×2 凹凸齿, 弯柄; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
26	凹凸齿止血夹	1. 总长 $\geq 75\text{mm}$, 弯头, 头部 1×2 凹凸齿, 可调式结构; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	4	把
27	凹凸齿止血夹	1. 总长 $\geq 50\text{mm}$, 齿长 30mm, 可调式, 角弯; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层刷光处理;	2	把
28	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

33. 腰椎刮匙

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	骨刮匙	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 15mm, 直; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	2	把
2	骨刮匙	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 5mm, 前弯 25°; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	2	把
3	骨刮匙	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 4mm, 前弯 10°; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	2	把
4	骨刮匙	1. 总长 $\geq 260\text{mm}$, 头宽 7mm, 前弯 25°; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	2	把
5	骨刮匙	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 双头, 一头圆形, 宽 10mm, 一头椭圆形, 头宽 9mm, 长 17mm; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面为电镀处理;	2	把
6	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

34. 正中切开包

序	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
---	------	---------	----	----

号				
1	骨用牵开器	1. 齿条长度 $\geq 240\text{mm}$, 牵开臂长度 205mm, 叶片宽度 35mm, 深度 30mm, 双叶, 移动, 胸骨; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	2	把
2	钢丝结扎钳	1. 总长 $\geq 150\text{mm}$, 镶片; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
3	钢丝剪	1. 长 $\geq 140\text{mm}$, 指圈式; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
4	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	1	个

35. 椎间孔枪钳

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 5mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
2	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
3	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 90 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
4	髓核钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头部宽度 4mm, 刃口长度尺寸 10mm, 握柄式, 超硬膜;	3	把
5	髓核钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头部宽度 4mm, 头部角度 150 度, 刃口长度尺寸 10mm, 握柄式, 超硬膜;	3	把
6	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	2	个

36. 椎板包

序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 4mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	6	把
2	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	6	把
3	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 2mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	6	把
4	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 90 度, 超硬膜, 超薄型;	6	把
5	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 2mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 普通型;	6	把
6	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 180\text{mm}$, 头宽 4mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 90 度, 超硬膜, 超薄型;	6	把
7	髓核钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头部宽度 4mm, 刃口长度尺寸 10mm, 握柄式, 超硬膜; ;	6	把
8	髓核钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 头部宽度 3mm, 刃口长度尺寸 8mm, 头部角度 150 度, 握柄式, 超硬膜;	6	把
9	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 4mm, 38 度, 弯头, 双关节;	6	把

		采用 40Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC; 外表面超硬膜涂层处理;		
10	咬骨钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 3mm, 直头, 左侧角 40 度, 双关节; 采用 32Cr13Mo 制造, 应经热处理, 其硬度为 48-56HRC; 外表面超硬膜涂层处理;	6	把
11	双关节肋骨咬骨钳	1. 总长 $\geq 300\text{mm}$, 头宽 22mm, 头部角弯 12° ; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	5	把
12	骨凿	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头宽 6mm, 弯, 滚花柄; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	6	把
13	截骨刀	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 10mm, 直, 平刃, 六角柄; 采用 CGP336 制造, 应经热处理, 其硬度为 50-60HRC; 外表面电镀处理;	10	把
14	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 3.5mm, 直, 可控缩口; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	6	把
15	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 4mm, 直, 可控缩口; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	6	把
16	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 5mm, 直; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面电镀处理;	6	把
17	椎板牵开器	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 钩高度 50mm, 钩端直径 3mm, 单钩, 钝钩; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
18	骨锤	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 锤头重 450 克; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
19	海绵钳	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 直型, 头部有齿, 头宽 10mm;	4	把
20	组织钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直;	8	把
21	持针钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 粗针;	8	把
22	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 12mm;	16	把
23	止血钳	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 弯, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm, 弯头高度 10mm;	16	把
24	止血钳	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 弯蚊, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm;	16	把
25	止血钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直, 全齿, 有钩, 头宽 3.8mm, 头厚 3mm;	8	把
26	帕巾钳	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 尖头;	16	把
27	组织剪	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 弯型;	6	把
28	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 直型;	6	把
29	组织剪	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$, 弯型, 综合;	6	把
30	手术刀柄	1. 总长 $\geq 140\text{mm}$, 4#, 可安装 20-39#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把
31	手术刀柄	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 7#, 可安装 9-17#手术刀片; 采用 05Cr17Ni4Cu4Nb 材料制成, 应经热处理, 硬度为 25-38HRC; 外表面无镀层哑光处理;	5	把

32	医用镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 直, 横齿;	6	把
33	组织镊	1. 总长 $\geq 125\text{mm}$, 1×2 钩, 直;	6	把
34	胸腔镊	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$, 直头, 有齿; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 硬度为 377HV0.2—478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
35	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm, 带钩; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	10	把
36	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$, 双头, 一头圆头, 另一头方头, 头宽均为 12mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
37	骨膜剥离器	1. 总长 $\geq 280\text{mm}$, 头宽 16mm, 直, 圆刃, 重切削型; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48-58HRC; 外表面电镀处理;	5	把
38	甲状腺拉钩	1. 总长均为 $\geq 200\text{mm}$, 一副, 带槽, 宽度均为 13mm, 拉钩 1 头部长度 39mm/39mm, 拉钩 2 头部长度 39mm/43mm; 采用 06Cr19Ni10 材料制成; 外表面无镀层哑光处理;	8	把
39	神经根拉钩	1. 长 $\geq 125\text{mm}$, 深 140mm, 头宽 5mm, 杆部折弯 90 度, 板式; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
40	神经根拉钩	1. 长 $\geq 125\text{mm}$, 深 140mm, 头宽 7mm, 杆部折弯 90 度, 板式; 采用 20Cr13 制造, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
41	椎板拉钩	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 头宽 32mm, 深 80mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
42	椎板拉钩	1. 总长 $\geq 160\text{mm}$, 头宽 32mm, 深 100mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	4	把
43	椎板拉钩	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 宽 26mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把
44	器械盒	535mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	4	个

37. 颈椎前路器械

序号	产品名称	规格型号	数量	单位
1	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 1mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
2	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 2mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
3	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
4	髓核钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头部宽度 2mm, 刃口长度尺寸 6mm, 握	3	把

		柄式，超硬膜；		
5	深部拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，头宽 24mm，深 84mm，S 形；采用 12Cr18Ni9 材料制成；外表面无镀层哑光处理；	3	把
6	颈椎拉钩	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，宽 25mm，深 56mm；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	3	把
7	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，直径 4mm，可控缩口；采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理；	3	把
8	颈椎牵开器	1. 包含牵开器、牵开螺钉及上钉器，牵开器总长 $\geq 110\text{mm}$ ，单向牵开，自锁；牵开螺钉总长 $\geq 65\text{mm}$ ，6 把；上钉器总长 208mm；采用 32Cr13Mo 材料制成，应经热处理，硬度为 48-56HRC；外表面无镀层哑光处理；	3	把
9	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$ ，一头宽 5mm，另一头带钩直径 0.8mm，带钩，带槽，颈椎型；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	6	把
10	胸腔镊	1. 总长 $\geq 200\text{mm}$ ，直，无钩；采用 20Cr13 制造，应经热处理，硬度为 377HV0.2-478HV0.2；外表面无镀层哑光处理；	3	把
11	骨刮匙	1. 总长 $\geq 260\text{mm}$ ，头宽 2mm，前弯 10° ；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-58HRC；外表面有光亮；	3	把
12	骨刮匙	1. 总长 $\geq 260\text{mm}$ ，头宽 3mm，直；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-58HRC；外表面有光亮；	3	把
13	骨刮匙	1. 总长 $\geq 260\text{mm}$ ，头宽 5mm，前弯 10° ；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48-58HRC；外表面有光亮；	3	把
14	打孔器	1. 总长 $\geq 230\text{mm}$ ，直径 5mm，椎弓根；采用 40Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 48HRC-58HRC；外表面电镀处理；	3	把
15	骨锤	1. 总长 $\geq 250\text{mm}$ ，锤头重 500 克，双硬平头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面电镀处理；	3	把
16	咬骨钳	1. 总长 $\geq 180\text{mm}$ ，头宽 4mm，弯，单关节；采用 40Cr13 制造，应经热处理，其硬度为 48-58HRC；外表面电镀处理；	3	把
17	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	3	个

38. 颈椎后路器械				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	椎板牵开器	1. 总长 $\geq 210\text{mm}$ ，钩深 85mm，头端直径 6mm，单钩，钝钩，直角弯头；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40-48HRC；外表面电镀处理；	3	把
2	后颅凹牵开器	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$ ，头部宽度 30mm，弯型，固定式，卡爪 4 $\times$ 4 钝钩；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面无镀层哑光处理；	3	把

3	乳突牵开器	1. 总长 $\geq 130\text{mm}$, 钩深 16mm, 固定式 3 $\times$ 4 钩, 直型, 左右钩交叉闭合; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 377-478HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
4	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 2mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
5	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 110 度, 超硬膜, 超薄型;	3	把
6	椎板咬骨钳	1. 工作长度 $\geq 230\text{mm}$, 头宽 3mm, 开口 10mm, 刃口倾斜角度 130 度, 超硬膜, 普通型;	3	把
7	髓核钳	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 头部宽度 2mm, 刃口长度尺寸 6mm, 握柄式, 超硬膜;	3	把
8	神经剥离器	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 一头宽 5mm, 另一头带钩直径 0.8mm, 带钩, 带槽, 颈椎型; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	6	把
9	脑吸引管	1. 总长 $\geq 220\text{mm}$, 直径 4mm, 可控缩口; 采用 12Cr18Ni9 材料制成。外表面无镀层哑光处理;	3	把
10	咬骨钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头厚 3mm, 弯头, 双关节; 头部采用 420Mod 制造, 应经热处理, 其硬度为 50-58HRC, 柄部采用钛合金 TC4 制造, 其硬度为不低于 300HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	3	把
11	咬骨钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头厚 4mm, 弯头, 双关节; 头部采用 420Mod 制造, 应经热处理, 其硬度为 50-58HRC, 柄部采用钛合金 TC4 制造, 其硬度为不低于 300HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	3	把
12	咬骨钳	1. 总长 $\geq 240\text{mm}$, 头厚 5mm, 弯头, 双关节; 头部采用 420Mod 制造, 应经热处理, 其硬度为 50-58HRC, 柄部采用钛合金 TC4 制造, 其硬度为不低于 300HV0.2; 外表面无镀层哑光处理;	3	把
13	器械盒	305mm $\times$ 265mm $\times$ 65mm	3	个

39. 单加器械				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	荷包成型器	1. 7 齿, 头长 42mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	5	把
2	荷包成型器	1. 9 齿, 头长 55mm; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面电镀处理;	5	把
3	钢丝剪	1. 总长 $\geq 520\text{mm}$, 手柄可拆式, 胶木手柄, 剪切直径小于等于 6mm 克氏针, 大, 手柄可拆式; 采用 40Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 48HRC-58HRC; 外表面电镀处理;	5	把
4	腹壁牵开器	1. 长度 $\geq 260\text{mm}$, 最大开口 190mm, II 型, 钳式, 三翼, 固定式; 采用 20Cr13 材料制成, 应经热处理, 硬度为 40HRC-48HRC; 外表面无镀层哑光处理;	4	把

5	电池供电 骨组织手术设备	一体式结构； 0-1100rpm； 额定扭矩 $\geq 3.5\text{Nm}$ ； 夹持范围 0.8-7.9mm； 环保镍氢电池；1800mAh，14.4V； 快插式接口，安装快捷方便；	3	把
6	电池供电 骨组织手术设备	一体式结构； 0-1100rpm； 额定扭矩 $\geq 3.5\text{Nm}$ ； 夹持范围 0.8-7.9mm； 输出功率 150W 径向圆跳动 $\leq 1\text{mm}$ 环保镍氢电池；1800mAh，14.4V，大容量电池； 快插式接口，安装快捷方便；	3	把
7	关节内窥镜	1. 插入部分最大宽度 4.2mm，工作长度 175mm（工作长度允差 $\pm 3\%$ ）； 2. 视向角：30 度，视场角：105 度； 3. 有效景深范围：4mm 至 80mm； 4. 配有转换接头可与 STORZ、狼牌、ACMI 等所有主流导光束连接。	2	把
8	镜鞘	1. 插入部分最大宽度 $\geq 6\text{mm}$ ，器械通道最小宽度 $\geq 4\text{mm}$ ，工作长度 $\geq 140\text{mm}$ ；	2	把
9	闭孔器	1. 插入部分最大宽度 $\geq 4\text{mm}$ ，工作长度 $\geq 180\text{mm}$ ；	2	把
10	医用尺	1. 长度 300mm，带刻度线；采用 20Cr13 材料制成，应经热处理，硬度为 40HRC-48HRC；外表面电镀处理；	15	把
11	编网筐	1. 长 $\geq 548\text{mm}$ ，宽 $\geq 248\text{mm}$ ，高 $\geq 70\text{mm}$ ，编网结构；优质 304 不锈钢制造；具有清洗、消毒、包装、灭菌及存储多种用途；适用于多种灭菌方式：压力蒸汽灭菌、过氧化氢低温等离子灭菌、环氧乙烷灭菌等。	80	把
12	编网筐	1. 长 $\geq 408\text{mm}$ ，宽 $\geq 253\text{mm}$ ，高 $\geq 70\text{mm}$ ，编网结构；优质 304 不锈钢制造；具有清洗、消毒、包装、灭菌及存储多种用途；适用于多种灭菌方式：压力蒸汽灭菌、过氧化氢低温等离子灭菌、环氧乙烷灭菌等。	50	把
13	消毒盒	1. 长 $\geq 225\text{mm}$ ，宽 $\geq 140\text{mm}$ ，高 $\geq 22\text{mm}$ ；用于盛装手术器械进行灭菌；以 PPSU 高分子材料制成，可经受压力蒸汽灭菌、环氧乙烷灭菌、低温等离子灭菌。	20	把
14	消毒盒	1. 长 $\geq 262\text{mm}$ ，宽 $\geq 162\text{mm}$ ，高 $\geq 42\text{mm}$ ，双层；用于盛装手术器械进行灭菌；以 PPSU 高分子材料制成，可经受压力蒸汽灭菌、环氧乙烷灭菌、低温等离子灭菌。	20	把
15	不锈钢方盘	1. 长 $\geq 400\text{mm}$ ，宽 $\geq 300\text{mm}$ ，高 $\geq 33\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理。	10	把
16	不锈钢服药杯	1. 标称容量 50 毫升；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理。	400	个

17	不锈钢换药碗	1. 直径 $\geq 140\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	400	个
18	不锈钢换药碗	1. 直径 $\geq 160\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	800	个
19	不锈钢腰子盘	1. 长 $\geq 190\text{mm}$ ，宽 $\geq 115\text{mm}$ ，高 $\geq 25\text{mm}$ ，浅型；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	400	个
20	不锈钢洗涤盆	1. 直径 ≥ 220 毫米，高 65 毫米，浅型；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理。	30	个
21	器械盒	560mm $\times$ 280mm $\times$ 100mm，带盖	30	个

40. 其他				
序号	产品名称	规格型号及参数	数量	单位
1	砂轮	$\phi 20\text{mm}$	90	个
2	试管架	塑料，13*50 孔	40	个
3	试管架	塑料，16*50 孔	40	个
4	不锈钢镊子筒	1. 直径 $\geq 80\text{mm}$ ，高 $\geq 200\text{mm}$ ，有盖，大号；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	15	个
5	不锈钢镊子筒	1. 直径 $\geq 64\text{mm}$ ，高 $\geq 150\text{mm}$ ，有盖，中号；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	15	个
6	不锈钢镊子筒	1. 直径 $\geq 45\text{mm}$ ，高 $\geq 100\text{mm}$ ，有盖，小号；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	15	个
7	不锈钢方盘	1. 长 $\geq 310\text{mm}$ ，宽 $\geq 240\text{mm}$ ，高 $\geq 31\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；带支架；	10	个
8	不锈钢方盘	1. 长 $\geq 290\text{mm}$ ，宽 $\geq 190\text{mm}$ ，高 $\geq 50\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；带支架；	10	个
9	不锈钢换药碗	1. 直径 $\geq 160\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	60	个
10	不锈钢换药碗	1. 直径 $\geq 140\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	60	个
11	不锈钢换药碗	1. 直径 $\geq 120\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	60	个
12	不锈钢纱布筒	1. 直径 $\geq 120\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	20	个
13	不锈钢纱布筒	1. 直径 $\geq 140\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	20	个
14	不锈钢纱布筒	1. 直径 $\geq 160\text{mm}$ ；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	20	个
15	不锈钢器皿架	304 不锈钢，两孔架 $\phi 5.2$ ；两孔架 $\phi 5.8$ ；三孔架 $\phi 5.2$ ；三孔架 $\phi 5.8$	10	个
16	不锈钢腰子盘	1. 长 $\geq 205\text{mm}$ ，宽 $\geq 130\text{mm}$ ，高 $\geq 25\text{mm}$ ，浅型；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	35	个
17	不锈钢腰子盘	1. 长 $\geq 190\text{mm}$ ，宽 $\geq 115\text{mm}$ ，高 $\geq 25\text{mm}$ ，浅型；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	35	个
18	不锈钢腰子盘	1. 长 $\geq 175\text{mm}$ ，宽 $\geq 105\text{mm}$ ，高 $\geq 25\text{mm}$ ，浅型；采用 304 不锈钢制造；外表面电镀处理；	35	个

19	不锈钢药杯	1. 直径 $\geq 60\text{mm}$, 高 $\geq 60\text{mm}$; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	5	个
20	不锈钢药杯	1. 直径 $\geq 50\text{mm}$, 高 $\geq 50\text{mm}$; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	5	个
21	不锈钢药杯	1. 直径 $\geq 45\text{mm}$, 高 $\geq 39\text{mm}$; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	5	个
22	不锈钢治疗盘	1. 长 ≥ 450 毫米, 宽 ≥ 330 毫米, 高 ≥ 33 毫米, 五孔, 配瓶; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	15	个
23	不锈钢治疗盘	1. 长 ≥ 400 毫米, 宽 ≥ 300 毫米, 高 ≥ 33 毫米, 五孔, 配瓶; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	15	个
24	不锈钢治疗盘	1. 长 ≥ 310 毫米, 宽 ≥ 240 毫米, 高 ≥ 31 毫米, 四孔, 配瓶; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	15	个
25	不锈钢治疗盘	1. 长 ≥ 300 毫米, 宽 ≥ 198 毫米, 高 ≥ 50 毫米, 四孔, 配瓶; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	15	个
26	不锈钢治疗盘	1. 长 240 毫米, 宽 160 毫米, 高 50 毫米, 三孔, 配瓶; 采用 304 不锈钢制造; 外表面电镀处理;	15	个

七、售后服务及其他要求:

*7.1 投标人应对提供的货物提供不少于 12 个月的免费维修服务（提供承诺函并加盖公章），一年内损坏免费换新，若超过一年，且在质保期内，则进行免费维修，保修含任何因素的损坏。每年提供一次器械检测保养服务。

7.2 能够为货物提供及时的售后服务及相关设施，并配备受过专业培训的售后服务人员，投标文件中提供工程师联系方式。

7.3 为保证设备正常运行，投标人保证维修配件 10 年以上的供应期。维修配件到采购人医院周期不超过 4 天。

7.4 提供免费报修电话。

八、报价要求

本项目报总价及投标分项报价，报价包含完成本项目所需的全部费用，中标后采购人不再另行追加任何费用，请投标人自行考虑报价风险。

第四章 资格审查和评标办法（综合评分法）

第一节 资格审查

资格审查办法前附表

本《资格审查办法前附表》是对本节《资格审查》的具体补充和修改，如有不一致，以本《资格审查办法前附表》为准。

资格审查办法前附表			
序号	审查因素	审查标准	格式及材料要求
1	营业执照等证明材料	投标人为企业（包括公司、合伙企业、个人独资企业）的，提供有效的营业执照； 投标人为事业单位的，提供有效的事业单位法人证书； 投标人为社会团体的，提供有效的社会团体法人登记证书； 投标人为个体工商户的，提供有效的营业执照； 投标人为不具法人资格的专业服务机构的，提供有效的执业许可证等证明材料； 投标人为自然人的，提供有效的自然人身份证明； 其他投标人应按照有关法律、法规和规章规定，提供有效的相应证明材料。	提供原件扫描件或电子证照
2	信用状况	符合第二章“投标人须知”正文第 1.3.3 项要求，信用状况只依据下述查询平台（网址）发布的信息： （1）信用中国网站 （ www.creditchina.gov.cn ）； （2）中国执行信息公开网 （ http://zxgk.court.gov.cn/ ）； （3）中国政府采购网 （ http://www.ccgp.gov.cn/ ）； （4）国家企业信用信息公示系统 （ http://www.gsxt.gov.cn/ ）。	采购人或采购代理机构查询
3	政府采购供应商资格承诺函	格式、填写要求符合招标文件规定并加盖投标人电子签章。	详见第六章投标文件格式九（二）
4	中小企业声明函（专门面向中小	符合招标公告中落实政府采购政策需满足的资格要求。	详见第六章投标文件格式五

	企业采购项目/ 采购包适用)		
5	中小企业承揽份 额（如有）	如本项目（包）允许通过组成联合体预留部分采购份额面向中小企业采购、且投标人因落实政府采购政策拟组成联合体的，必须提供。 中小企业承揽份额须满足招标文件要求。	详见第六章投标文件 格式七
		如本项目（包）允许通过分包措施预留部分采购份额面向中小企业采购、且投标人因落实政府采购政策拟进行分包的，必须提供。 中小企业承揽份额须满足招标文件要求。	详见第六章投标文件 格式八
6	资质要求 （如有）	符合招标公告中资格要求。	提供符合投标人资格 中要求的资质证书扫描 件或电子证照
7	业绩要求 （如有）	符合招标公告中资格要求。	提供合同原件扫描件 详见第六章投标文件 格式

1. 资格审查办法

公开采购项目开标结束后，采购人或者采购代理机构应当依法组建资格审查小组，按资格审查办法前附表中的审查标准对投标人的资格进行审查。符合本章第一节第2条规定审查标准的申请人均通过资格审查。

2. 资格审查标准

审查标准：见资格审查办法前附表。

3. 资格审查程序

3.1 资格审查

3.1.1 资格审查小组按照规定的资格审查标准，对各投标人依次进行审查。有一项不符合审查标准的，资格审查不合格，其投标无效。

3.1.2 投标人有以下情形之一的，资格审查不合格，其投标无效：

- (1) 有弄虚作假、向资格审查小组行贿等违法行为；
- (2) 不按照资格审查小组要求澄清、补正的。

3.2 投标文件澄清

3.2.1 在资格审查过程中，资格审查小组可以书面形式要求投标人对投标文件中含义不明确、对同类问题表述不一致或者有明显文字错误的内容作必要的澄清、说明或补正。澄清、说明或补正应以书面方式进行。资格审查小组不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

3.2.2 澄清、说明或补正不得超出投标文件的范围且不得改变投标文件的实质性内容，并构成投标文件的组成部分。

3.2.3 资格审查小组对投标人提交的澄清、说明或补正有疑问的，可以要求投标人进一步澄清、说明或补正，直至满足资格审查小组的要求。

3.3 资格审查结果

3.3.1 资格审查完成后，资格审查小组应当出具各投标人资格审查结果的书面意见。

3.3.2 只有通过资格审查的投标人才能进入下一步的评标程序。

3.3.3 合格投标人不足3家的，按废标处理。

第二节 评标办法

评标办法前附表

本《评标办法前附表》是对本节《评标办法》的具体补充和修改，如有不一致，以本《评标办法前附表》为准。

1. 符合性审查表

条款号	审查因素	审查标准
3.1.2	投标人名称	与营业执照（或事业单位法人证书等证明材料）一致
	投标文件签署	投标文件签字盖章符合招标文件规定
	法定代表人（单位负责人）身份证明及授权委托书	法定代表人（单位负责人）身份证明及授权委托书符合招标文件规定的格式，按规定格式签字盖章
	投标文件格式	符合招标文件给定格式要求，实质性内容齐全，关键内容、字迹清晰可辨
	联合体投标（如适用）	提供联合体协议书，并明确联合体牵头人
	投标范围	符合招标文件要求
	投标报价	投标报价不得超过预算金额或最高限价，只能有一个有效报价，不得提交选择性报价（按招标文件规定提交备选投标方案的除外），符合第二章投标人须知第 3.2 款要求
	商务要求	符合实质性要求，偏离范围和项数符合招标文件规定
	技术要求	符合实质性要求，偏离范围和项数符合招标文件规定
	投标有效期	符合招标文件要求
	进口产品	不接受进口产品投标的，投标产品不得为进口产品（执行财办库〔2008〕248 号文件规定）
	强制采购节能产品	采购标的若属于《节能产品政府采购品目清单》范围中政府强制采购产品，则投标人提供产品须获得国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能（水）产品认证证书
	投标文件制作机器识别码	不同投标人未出现使用相同的投标文件制作机器识别码进行投标的情形
	权利义务	符合招标文件合同条款要求，未另行设定采购人不能接受的采购人应承担的义务，未对投标人的义务予以削弱
	提供同一品牌产品	单一产品采购项目中，提供同一品牌产品的不同投标人参加同一包项下投标的，以一家投标人计算有效投标人数量。非单一产品采购项目中，提供任意一个核心产品为同一品牌且通过资格审查、符合性审查的不同投标人参加同一包项下投

		标的，以一家投标人计算有效投标人数量。若有效投标人不足三家，本项目废标
	其他	符合法律、行政法规规定的其他条件 不符合招标文件列明的其他投标无效的情形

2. 异常低价投标审查表

条款号	条款内容	审查指标
3.2.1	异常低价投标审查指标	出现下列审查指标之一的，评标委员会应当启动异常低价投标审查程序。经认定为异常低价的，按无效投标处理： (1) 投标报价低于全部通过符合性审查投标人投标报价平均值 <u>50%</u>的，即投标报价$<$全部通过符合性审查投标人投标报价平均值$\times$<u>50%</u>； (2) 投标报价低于通过符合性审查的次低报价投标人投标报价 <u>50%</u>的，即投标报价$<$通过符合性审查的次低报价投标人投标报价$\times$<u>50%</u>； (3) 投标报价低于采购项目最高限价 <u>45%</u>的，即投标报价$<$采购项目最高限价$\times$<u>45%</u>； (4) 评标委员会基于专业判断，认为投标人报价过低，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的其他情形。

3、详细评审表

条款号		条款内容	编列内容	备注
3.3.1		分值构成 (总分 100 分)	技术部分: <u>40</u> 分 商务部分: <u>30</u> 分 投标报价: <u>30</u> 分	
3.3.2		评标基准价计算方法	有效的投标报价中的最低价作为评标基准价	符合价格扣除政策的, 用扣除后的价格参与计算、评分
条款号		评分因素	评分标准	
3.3.3 (1) 技术部分	1	产品的技术参数 (40 分)	01 包: 1) 根据投标文件与招标文件要求实质性响应参数 (标记“*”的技术参数) 的偏离情况进行评审。 技术支持资料显示不满足招标文件要求的或未提供技术支持资料的, 投标将被否决; 2) 根据投标文件与招标文件要求的一般参数 (无标识技术参数) 偏离情况进行评分。每满足一项得 10 分, 共 4 项, 满分 40 分。 02 包: 1) 根据投标文件与招标文件要求实质性响应参数 (标记“*”的技术参数) 的偏离情况进行评审。 技术支持资料显示不满足招标文件要求的或未提供技术支持资料的, 投标将被否决; 2) 根据投标文件与招标文件要求的一般参数 (无标识技术参数) 偏离情况进行评分。每满足一项得 8 分, 共 5 项, 满分 40 分。 03 包: 1) 根据投标文件与招标文件要求实质性响应参数 (标记“*”的技术参数) 的偏离情况进行评审。 技术支持资料显示不满足招标文件要求的或未提供技术支持资料的, 投标将被否决; 2) 根据投标文件与招标文件要求的一般参数 (无标识技术	

			参数)偏离情况进行评分。每满足一项得 8 分, 共 5 项, 满分 40 分。 注: 技术资料: 对于标注 “*” 参数技术参数/条款的响应情况, 以招标文件明确要求的材料为准, 若招标文件未明确要求则以制造商公开发布的资料或产品技术白皮书或产品彩页或产品制造商出具的加盖公章的证明材料或检测机构出具的检测报告为准。若制造商公开发布的资料与检测机构出具的检测报告不一致, 以检测机构出具的检测报告为准。为便于评审, 投标供应商对证明材料中的关键参数进行标注。
3.3.3 (2) 商务部分	1	所投产品业绩 (4 分)	自 2021 年 1 月 1 日以来 (以合同签订时间为准), 所投同品牌同型号产品具有医疗机构供货业绩的, 每提供一个业绩得 2 分, 最高得 4 分。 注: (1) 本项为所投核心产品业绩; (2) 投标文件中提供完整的合同扫描件, 如合同中无法体现签订时间、产品品牌等评审因素的, 须同时提供业主单位加盖公章证明材料扫描件, 否则不得分; (3) 以上业绩须为已供货 (安装) 完毕的业绩, 投标文件中无须提供已供货 (安装) 完毕证明材料扫描件, 投标人在 “业绩汇总表” 中备注是否供货 (安装) 完毕即可。
	2	所投产品稳定性及维修便利性等 (5 分)	评标委员会根据投标人提供的所投产品的设备性能、维修便利等方面进行评审: 1) 所投产品性能稳定, 维修便利, 故障率低、安全性高的, 得 5 分; 2) 所投产品性能较稳定, 维修较为便利, 故障率较低, 安全性能较高得 4 分; 3) 所投产品性能基本稳定, 维修便利性有待提升, 故障率有待提升, 安全性能有待提升得 3 分; 4) 所投产品性能有待提升, 基本不具有维修便利性、故障率较高, 安全性能较低得 2 分; 5) 所投产品性能低下, 维修便利性低、故障率高, 安全

			性能低得 1 分； 6) 未提供方案的不得分。
	3	售后服务方案 (5 分)	根据投标人提供的售后服务方案进行评审： 1) 对本项目的特点和难点理解准确，售后服务方案优于本项目采购需求，完整详细，可行性、实用性和针对性强，得 5 分； 2) 对本项目的特点和难点理解较准确，售后服务方案适合本项目采购需求，完整详细，可行性、实用性和针对性较强，得 4 分； 3) 对本项目的特点和难点理解基本准确，售后服务方案基本适合本项目采购需求，较完整详细，具有可行性、实用性和针对性，得 3 分； 4) 对本项目的特点和难点理解有待提升，售后服务方案可行性、实用性和针对性有待改善，得 2 分； 5) 对本项目的特点和难点理解不准确，售后服务方案不适合本项目采购需求，不够完整详细，不具有可行性，得 1 分； 6) 未提供方案的不得分。
	4	安装、调试实施方案 (5 分)	根据投标人提供的针对本项目的安装、调试方案，方案内容从货物安装、调试等方面考虑，由评标委员会进行综合评分： 1) 安装、调试方案优于本项目采购需求，完整详细，可行性、实用性、针对性强，得 5 分； 2) 安装、调试方案适合本项目采购需求，较完整详细，可行性、实用性、针对性较强，得 4 分； 3) 安装、调试方案基本满足本项目采购需求，基本全面，具有可行性、实用性和针对性，得 3 分； 4) 安装、调试方案安排有待提升，可行性、实用性和针对性有待改善，得 2 分； 5) 安装、调试方案无法满足项目需求，不具有实用性、针对性，得 1 分；

			6) 未提供方案的不得分。	
	5	应急服务方案 (5 分)	根据投标人提供的应急服务方案内容的详细程度、可行性、实用性、针对性等进行评分： 1) 应急服务方案优于本项目采购需求，完整详细，可行性、实用性、针对性强，得 5 分； 2) 应急服务方案适合本项目采购需求，较完整详细，可行性、实用性、针对性较强，得 4 分； 3) 应急服务方案基本满足本项目采购需求，基本全面，具有可行性、实用性和针对性，得 3 分； 4) 应急服务方案安排有待提升，可行性、实用性和针对性有待改善，得 2 分； 5) 应急服务方案无法满足项目需求，不具有实用性、针对性，得 1 分； 6) 未提供方案的不得分。	
	6	技术培训方案 (3 分)	根据投标人提供的技术培训方案内容的详细程度、可行性、实用性、针对性等进行评分： 1) 技术培训方案优于本项目采购需求，完整详细，可行性、实用性、针对性强，得 3 分； 2) 技术培训方案安排有待提升，可行性、实用性和针对性有待改善，得 2 分； 3) 技术培训方案案无法满足项目需求，不具有实用性、针对性，得 1 分； 4) 未提供方案的不得分。	
	7	质保承诺 (3 分)	在招标文件规定的免费质保期基础上,每延长 1 年得 1 分，满分 3 分。 注：以开标一览表中所报免费质保期为准；以整年计算，不足 1 年不得分。	
3.3.3 (3) 投标 报价	1	投标报价得分 计算	满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价的价格分为满分，其他供应商的价格分统一按照下列公式计算： 投标报价得分 = (评标基准价/投标报价) × 30。	符合价格扣除政策的，用扣除后的价格参与计算、评分

1. 评标方法

本次评标采用综合评分法。评标委员会按照本章第二节第3条规定的评审标准对通过资格审查的投标文件进行评审，在投标文件满足招标文件全部实质性要求的投标人中，按总得分由高到低的顺序推荐中标候选人。如果总得分出现相同的情况，总得分相同的中标候选人按因落实政府采购政策进行价格调整后的投标报价由低到高排序；总得分与进行政策性价格调整的投标报价均相同的，则所投产品为节能或环境标志产品者优先（同时列入节能产品政府采购品目清单和环境标志产品政府采购品目清单的产品，优先于只列入其中一个清单的产品）；若前述均相同且所投产品同为节能/环境标志产品或均无节能/环境标志产品，则采取评标委员会随机抽签方式确定中标候选人排序。

2. 评标委员会的组成和职责

2.1 评标委员会的组成

评标委员会由采购人依法组建。评标委员会应当推选组长，但采购人代表不得担任组长。

2.2 评标委员会的职责

根据招标文件规定的评标程序、评标方法和评标标准进行独立评审。评标委员会成员应当在评标报告上签字，对自己的评标意见承担法律责任。对需要共同认定的事项存在争议的，按照少数服从多数的原则做出结论。对评标报告有异议的，应当在评标报告上签署不同意见并说明理由，否则视为同意评标报告。

2.3 对评标委员会成员的纪律要求

评标委员会成员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透露对投标文件的评审和比较、中标候选人的推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，评标委员会成员不得擅离职守，影响评标程序正常进行，不得使用“评标办法”没有规定的评审因素和标准进行评标。

3. 评审标准

3.1 符合性审查标准

3.1.1 评标委员会对资格审查合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。

3.1.2 评标委员会根据《符合性审查表》中规定的审查因素和审查标准，对投标人的投标文件是否实质上响应招标文件进行符合性审查，并形成符合性审查评审结果。投标人有任何一项不符合要求的，投标无效。

3.2 异常低价评审指标

3.2.1 异常低价审查指标：见评标办法前附表。

3.2.2 相关法律法规对投标人报价有规定的，从其规定。

3.3 详细评审标准

3.3.1 分值构成：见评标办法前附表。

3.3.2 评标基准价计算：见评标办法前附表。

3.3.3 商务部分评审：见评标办法前附表。

3.3.4 技术部分评审：见评标办法前附表。

3.3.5 投标报价评审：见评标办法前附表。

3.3.6 取评标委员会对各有效投标人评审得分的算术平均值作为投标人得分，其中投标报价得分按规定进行计算。

4. 评标程序

资格审查完成后，合格投标人不少于3家的，开始评标工作。评标先做准备工作，再进行符合性审查，然后进行**异常低价投标审查**，最后进行详细评审。

4.1 评标准备工作

评标委员会熟悉评标工作情况：

(1) 听取采购人或者其委托的采购代理机构对招标项目情况的介绍；

(2) 阅读、研究招标文件和相关评标资料，获取评标所需要的重要信息和数据，至少应了解和熟悉以下内容：招标目的、采购范围、项目性质、招标文件规定的主要技术参数要求和主要商务条款；

(3) 熟悉招标文件规定的评标标准和评标方法及在评标过程中需要考虑的相关因素；

(4) 核对评标工作资料；

(5) 使用电子评标方式的，还应当熟悉电子评标系统使用方法。

4.2 符合性审查

4.2.1 评标委员会依据本章规定的标准对投标文件进行符合性审查。有一项不符合评审标准的，按无效投标处理。

4.2.2 投标人有以下情形之一的，按照无效投标处理：

(1) 不按评标委员会要求澄清、说明或补正的；

(2) 未实质性响应招标文件的；

(3) 投标文件中存在采购人不能接受的其它附加实质性条件的；

(4) 串通投标或弄虚作假或有其他违法行为的；

(5) 法律、法规和规章规定的其他情形的。

4.2.3 投标文件报价出现前后不一致的，按照下列规定修正：

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

(2) 大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；

(3) 单价金额小数点或者百分比有明显错位的，以开标一览表的总价为准，并修改单价；

(4) 总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准。

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

中标后，按修正后的投标报价为基准，按同比例修正各单价。

4.2.4 评标委员会按照规定的原则对投标报价进行校核时，发现投标报价存在多处算术错误或漏项的，使得投标报价校核无法进行的，其投标按无效处理。

4.2.5 投标报价出现下列情形的，投标无效：

(1) 投标文件提交两个及以上的投标报价、提交任何有选择性的报价或者提交有附加条件的报价的投标将按无效处理，投标人须知前附表允许递交备选方案的除外；

(2) 投标报价超过招标文件中规定的预算金额或者最高限价的；

(3) 投标人对根据本章第二节 4.2.3 项规定修正后的报价不确认的。

4.3 异常低价投标审查

4.3.1 根据异常低价投标审查指标，评标委员会对投标报价进行审查。符合异常低价审查指标的，评标委员会启动审查。投标人在评标委员会规定的时间内（不少于 30 分钟）对投标价格作出解释，提供项目具体成本测算等与报价合理性相关的书面说明及必要的证明材料，包括但不限于原材料成本、人工成本、制造费用等。其中，属于第（3）目情形，投标人已随投标文件一并提交相关书面说明及必要的证明材料的，在评标现场可不再重复提交。

4.3.2 评标委员会依据专业经验，参考同类项目中标（成交）价格、类似产品市场价格水平、行业人工费用标准、国家有关部门指导行业协会发布的行业平均成本等情况，对报价合理性进行判断。投标供应商不能提供书面说明、证明材料，或者提供的书面说明、证明材料不能证明其报价合理性的，评标委员会应当将其作为无效投标处理。

4.3.3 采购人、采购代理机构应当为评标委员会在评标现场及时获取同类项目中标（成交）价格、类似产品市场价格水平、行业人工费用标准、国家有关部门指导行业协会发布的行业平均成本等相关信息资料提供便利。评标委员会借助互联网等渠道查询相关信息的，应当严格遵守评标工作纪律，不得实施影响评标公正的行为。

4.3.4 异常低价投标审查的启动原因、审查意见和审查结果应当在评标报告中记录，并随投标人提供的相关书面说明及证明材料，以及评标委员会有关互联网浏览、查询历史一并归档。

4.4 详细评审

4.4.1 评标委员会按本章第二节 3.3 款规定的标准进行评分，并计算各投标人综合评审得分。

4.4.2 评标委员会成员对投标人的价格分和客观评分项的评分应当一致。采购人、采购代理机构应当对评审数据进行校对、核对。

4.4.3 评分分值计算保留小数点后两位，小数点后第三位四舍五入。

4.4.4 相同品牌产品参加投标时，按以下要求确定中标人推荐资格：

采用综合评分法时：

单一产品采购项目，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，由评标委员会随机抽签确定；其他同品牌投标人不作为中标候选人。非单一产品采购项目，核心产品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，由评标委员会随机抽签确定；其他同品牌投标人不作为中标候选人。

4.5 投标文件的澄清

4.5.1 评标过程中，评标委员会可以要求投标人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等作出必要的澄清、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（算术性错误修正的除外）。投标人的书面澄清、说明和补正属于投标文件的组成部分。

4.5.2 评标委员会要求投标人澄清、说明或者更正投标文件应当以书面形式作出。投标人的澄清、说明或者更正应当由法定代表人（单位负责人）或其授权代表签字或者加盖公章。由授权代表签字的，应当附法定代表人（单位负责人）授权书。投标人为自然人的，应当由本人签字并附身份证明。

4.5.3 评标委员会对投标人提交的澄清、说明或补正有疑问的，可以要求投标人进一步澄清、说明或补正，直至满足评标委员会的要求。

4.5.4 实质上没有响应招标文件要求的投标将被拒绝。投标人不得通过修正或撤销不合规要求的偏离或保留从而使其投标成为实质上响应的投标。评标委员会不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

4.6 评标结果

4.6.1 除第二章投标人须知前附表授权评标委员会直接确定中标人外，评标委员会按照得分由高到低的顺序推荐中标候选人，并标明排序。

4.6.2 完成评标后，评标委员会根据全体评标成员签字的原始评标记录和评标结果编写评标报告。评标报告应当包括以下内容：

- (1) 招标公告的发布媒介、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) 异常低价投标审查的启动原因、审查意见和审查结果（如有）；
- (6) 评标结果，确定的中标候选人名单或者经采购人委托直接确定的中标人；
- (7) 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。

5. 其他

5.1 投标人提供的与投标有关的各类证书、证明、文件、资料等的真实性、合法性由投标人负全责。评标委员会一律不负责进行核查确认。评标时评标委员会发现投标人存在弄虚作假嫌疑的，或者由其他投标人和其他利害关系人投诉举报发现投标人存在弄虚作假行为的，提请有关监督部门另行立案调查，评标工作正常进行；有关监督部门调查确认弄虚作假情况属实的，如果该投标人已被确定为中标候选人的，由采购人按照法律法规相关规定取消其中标资格，并从其他中标候选人中依照推荐次序确定中标人。

5.2 投标人提供业绩、荣誉证书、资质证书、相关证明材料等文件及资料均须在投标文件中提供，电子投标文件中提供扫描件或电子证照。如未在投标文件中提供，则资格审查、符合性审查相应项视为不通过；评分项目相应项不予计分。

第五章 合同条款及格式

政府采购合同参考范本

(货物类)

第一部分 合同书

项目名称： 某项目

项目编号： 某编号

甲方（采购人）： _____

乙方（中标人）： _____

签订地： _____

签订日期： _____年____月____日

皖南医科大学第一附属医院（弋矶山医院）（以下简称：甲方）通过安徽省招标集团股份有限公司组织的公开招标方式采购活动，经评标委员会评定，（中标人名称）（以下简称：乙方）为本项目中标人，现按照采购文件确定的事项签订本合同。

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等相关法律法规之规定，按照平等、自愿、公平和诚实信用的原则，经甲方和乙方协商一致，约定以下合同条款，以兹共同遵守、全面履行。

1.1 合同组成部分

下列文件为本合同的组成部分，并构成一个整体，需综合解释、相互补充。如果下列文件内容出现不一致的情形，那么在保证按照采购文件确定的事项前提下，组成本合同的多个文件的优先适用顺序如下：

- 1.1.1 本合同及其补充合同、变更协议；
- 1.1.2 中标通知书；
- 1.1.3 投标文件（含澄清或者说明文件）；
- 1.1.4 招标文件（含澄清或者修改文件）；
- 1.1.5 其他相关采购文件。

1.2 货物

一、产品名称、型号规格、数量、单位、金额：（单位：元）

产品名称	品牌	产地	规格型号	配置	单位	数量	单价	金额
合计金额（小写）：								
合计人民币金额（大写）：								
备注：1. 若渠道合同，注明合同有效期（具体时间）。 2. 若有配套耗材或易损件，请在附件：配套耗材或易损件明细表填写。 3. 4.								

附件：配套耗材或易损件明细表（单位：元）

产品名称	生产厂家、品牌	规格型号	单位	单价	数量	金额

备注:有效期至____年____月____日						

1.3 价款

本合同总价为: ¥_____元(大写: 人民币_____元)。

分项价格:

序号	分项名称	分项价格
1		
2		
3		
.....		
总价		

1.4 付款方式和发票开具方式

1.4.1 付款方式: _____。

1.4.2 发票开具方式: _____。

1.5 货物交付期限、地点和方式

1.5.1 交付期限: _____;

1.5.2 交付地点: _____;

1.5.3 交付方式: _____。

1.6 违约责任

1.6.1 除不可抗力外,如果乙方没有按照本合同约定的期限、地点和方式交付货物,那么甲方可以要求乙方支付违约金,违约金按每迟延交付货物一日的应交付而未交付货物价格的0.2%计算,最高限额为本合同总价的2.5%;迟延交付货物的违约金计算数额达到前述最高限额之日起,甲方有权在要求乙方支付违约金的同时,书面通知乙方解除本合同;

1.6.2 除不可抗力外,甲方未能按时组织验收,由财政部门责令限期改正,给予警告,对直接负责的主管人员和其他直接责任人员,由其行政主管部门给予处分,并予通报;

1.6.3 除不可抗力外,任何一方未能履行本合同约定的其他主要义务,经催告后在合理期限内仍未履行的,或者任何一方有其他违约行为致使不能实现合同目的的,或者任何一方有腐败行为(即:提供或给予或接受或索取任何财物或其他好处或者采取其他不正当手段影响对方当事人签订合同、履行过程中的行为)或者欺诈行为(即:以谎报事实或者隐瞒真相的方法来影响对方当事人签订合同、履行过程中的行为)的,对方当事人可以书面通知违约方解除本合同;

1.6.4 任何一方按照前述约定要求违约方支付违约金的同时,仍有权要求违约方继续履行

合同、采取补救措施，并有权按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失；任何一方按照前述约定要求解除本合同的同时，仍有权要求违约方支付违约金和按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失；且守约方行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式；

1.6.5 除前述约定外，除不可抗力外，任何一方未能履行本合同约定的义务，对方当事人均有权要求继续履行、采取补救措施或者赔偿损失等，且对方当事人行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式；

1.6.6 如果出现政府采购监督管理部门在处理投诉事项期间，书面通知甲方暂停采购活动的情形，或者询问或质疑事项可能影响中标结果的，导致甲方中止履行合同的情形，均不视为甲方违约。

1.7 合同争议的解决

本合同履行过程中发生的任何争议，双方当事人均可通过和解或者调解解决；不愿和解、调解或者和解、调解不成的，可以选择下列第2种方式解决：

1.7.1 将争议提交芜湖市仲裁委员会依申请仲裁时其现行有效的仲裁规则裁决；

1.7.2 向合同签订地有管辖权的人民法院起诉。

1.8 合同生效

本合同自双方当事人盖章时生效。

甲 方：_____（单位盖章）

乙方：_____（单位盖章）

法定代表人

法定代表人

或授权代表（签字）：

或授权代表（签字）：

时间：_____年____月____日

时间：_____年____月____日

乙方账户信息

户名：_____

账号：_____

开户银行：_____

第二部分 合同一般条款

2.1 定义

本合同中的下列词语应按以下内容进行解释：

2.1.1 “合同”系指采购人和中标人签订的载明双方当事人所达成的协议，并包括所有的附件、附录和构成合同的其他文件。

2.1.2 “合同价”系指根据合同约定，中标人在完全履行合同义务后，采购人应支付给中标人的价格。

2.1.3 “货物”系指中标人根据合同约定应向采购人交付的一切各种形态和种类的物品，包括原材料、燃料、设备、机械、仪表、备件、计算机软件、产品等，并包括工具、手册等其他相关资料。

2.1.4 “甲方”系指与中标人签署合同的采购人；采购人委托采购代理机构代表其与乙方签订合同的，采购人的授权委托书作为合同附件。

2.1.5 “乙方”系指根据合同约定交付货物的中标人；两个以上的自然人、法人或者其他组织组成一个联合体，以一个供应商的身份共同参加政府采购的，联合体各方均应为乙方或者与乙方相同地位的合同当事人，并就合同约定的事项对甲方承担连带责任。

2.1.6 “现场”系指合同约定货物将要运至或者安装的地点。

2.2 技术规范

货物所应遵守的技术规范应与采购文件规定的技术规范和技术规范附件(如果有的话)及其技术规范偏差表(如果被甲方接受的话)相一致；如果采购文件中没有技术规范的相应说明，那么应以国家有关部门最新颁布的相应标准和规范为准。

2.3 知识产权

2.3.1 乙方应保证甲方在使用该货物或其任何一部分时不受任何第三方提出的侵犯其著作权、商标权、专利权等知识产权方面的起诉；如果任何第三方提出侵权指控，那么乙方须与该第三方交涉并承担由此发生的一切责任、费用和赔偿；

2.3.2 具有知识产权的计算机软件等货物的知识产权归属，详见合同专用条款。

2.4 包装和装运

2.4.1 除合同专用条款另有约定外，乙方交付的全部货物，均应采用本行业通用的方式进行包装，没有通用方式的，应当采取足以保护货物的包装方式，且该包装应符合国家有关包装的法律、法规的规定。如有必要，包装应适用于远距离运输、防潮、防震、防锈和防粗暴装卸，确保货物安全无损地运抵现场。由于包装不善所引起的货物锈蚀、损坏和损失等一切风险均由乙方承担。

2.4.2 装运货物的要求和通知，详见合同专用条款。

2.5 履约检查和问题反馈

2.5.1 甲方有权在其认为必要时，对乙方是否能够按照合同约定交付货物进行履约检查，以确保乙方所交付的货物能够依约满足甲方项目需求，但不得因履约检查妨碍乙方的正常工作，乙方应予积极配合；

2.5.2 合同履行期间，甲方有权将履行过程中出现的问题反馈给乙方，双方当事人应以书面形式约定需要完善和改进的内容。

2.6 结算方式和付款条件

详见合同专用条款。

2.7 技术资料 and 保密义务

2.7.1 乙方有权依据合同约定和项目需要，向甲方了解有关情况，调阅有关资料等，甲方应予积极配合；

2.7.2 乙方有义务妥善保管和保护由甲方提供的前款信息和资料等；

2.7.3 除非依照法律规定或者对方当事人的书面同意，任何一方均应保证不向任何第三方提供或披露有关合同的或者履行合同过程中知悉的对方当事人任何未公开的信息和资料，包括但不限于技术情报、技术资料、商业秘密和商业信息等，并采取一切合理和必要措施和方式防止任何第三方接触到对方当事人的上述保密信息和资料。

2.8 质量保证

2.8.1 乙方应建立和完善履行合同的内部质量保证体系，并提供相关内部规章制度给甲方，以便甲方进行监督检查；

2.8.2 乙方应保证履行合同的人员数量和素质、软件和硬件设备的配置、场地、环境和设施等满足全面履行合同的要求，并应接受甲方的监督检查。

2.9 货物的风险负担

货物或者在途货物或者交付给第一承运人后的货物毁损、灭失的风险负担详见合同专用条款。

2.10 延迟交货

在合同履行过程中，如果乙方遇到不能按时交付货物的情况，应及时以书面形式将不能按时交付货物的理由、预期延误时间通知甲方；甲方收到乙方通知后，认为其理由正当的，可以书面形式酌情同意乙方可以延长交货的具体时间。

2.11 合同变更

2.11.1 双方当事人协商一致，可以签订书面补充合同的形式变更合同，但不得违背采购

文件确定的事项；

2.11.2 合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的，双方当事人应当以书面形式变更合同。有过错的一方应当承担赔偿责任，双方当事人都有过错的，各自承担相应的责任。

2.12 合同转让和分包

合同的权利义务依法不得转让，但经甲方同意，乙方可以依法采取分包方式履行合同，即：依法可以将合同项下的部分非主体、非关键性工作分包给他人完成，接受分包的人应当具备相应的资格条件，并不得再次分包，且乙方应就分包项目向甲方负责，并与分包供应商就分包项目向甲方承担连带责任。

2.13 不可抗力

2.13.1 如果任何一方遭遇法律规定的不可抗力，致使合同履行受阻时，履行合同的期限应予延长，延长的期限应相当于不可抗力所影响的时间；

2.13.2 因不可抗力致使不能实现合同目的的，当事人可以解除合同；

2.13.3 因不可抗力致使合同有变更必要的，双方当事人应在合同专用条款约定时间内以书面形式变更合同；

2.13.4 受不可抗力影响的一方在不可抗力发生后，应在合同专用条款约定时间内以书面形式通知对方当事人，并在合同专用条款约定时间内，将有关部门出具的证明文件送达对方当事人。

2.14 税费

与合同有关的一切税费，均按照中华人民共和国法律的相关规定缴纳。

2.15 乙方破产

如果乙方破产导致合同无法履行时，甲方可以书面形式通知乙方终止合同且不给予乙方任何补偿和赔偿，但合同的终止不损害或不影响甲方已经采取或将要采取的任何要求乙方支付违约金、赔偿损失等的行动或补救措施的权利。

2.16 合同中止、终止

2.16.1 双方当事人不得擅自中止或者终止合同；

2.16.2 合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的，双方当事人应当中止或者终止合同。有过错的一方应当承担赔偿责任，双方当事人都有过错的，各自承担相应的责任。

2.17 检验和验收

2.17.1 货物交付前，乙方应对货物的质量、数量等方面进行详细、全面的检验，并向甲方出具证明货物符合合同约定的文件；货物交付时，乙方在合同专用条款约定时间内组织验收，并可依法邀请相关方参加，验收应出具验收书。

2.17.2 合同期满或者履行完毕后，甲方有权组织（包括依法邀请国家认可的质量检测机构参加）对乙方履约的验收，即：按照合同约定的技术、服务、安全标准，组织对每一项技术、服务、安全标准的履约情况的验收，并出具验收书。

2.17.3 检验和验收标准、程序等具体内容以及前述验收书的效力详见合同专用条款。

2.18 计量单位

除技术规范中另有规定外，合同的计量单位均使用国家法定计量单位。

2.19 合同使用的文字和适用的法律

2.19.1 合同使用汉语书就、变更和解释；

2.19.2 合同适用中华人民共和国法律。

2.20 履约保证金

2.20.1 采购文件要求乙方提交履约保证金的，乙方应按合同专用条款约定的方式，以支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式，提交不超过合同价 10% 的履约保证金；

2.20.2 履约保证金在合同专用条款约定期间内或者货物质量保证期内不予退还或者应完全有效，前述约定期间届满或者货物质量保证期届满之日起__个工作日内，甲方应将履约保证金退还乙方；

2.20.3 如果乙方不履行合同，履约保证金不予退还；如果乙方未能按合同约定全面履行义务，那么甲方有权从履约保证金中取得补偿或赔偿，同时不影响甲方要求乙方承担合同约定的超过履约保证金的违约责任的权利。

2.21 合同份数

合同份数按合同专用条款规定，每份均具有同等法律效力。

第三部分 合同专用条款

本部分是对前两部分的补充和修改，如果前两部分和本部分的约定不一致，应以本部分的约定为准。本部分的条款号应与前两部分的条款号保持对应；与前两部分无对应关系的内容可另行编制条款号。

条款号	约定内容

附件一：履约保证金格式

履约保函

编号：

致受益人_____：

因_____（下称“被保证人”，地址：_____）与你方签订了_____项目合同（项目编号：_____），我方愿就被保证人履行上述合同的义务向你方提供如下保证：

一、本保函项下我方承担的保证责任最高限额（下称“担保金额”）为（币种金额、大写）人民币_____。

二、我方在本保函项下提供的保证为连带责任保证。

三、本保函的有效期为以下第1种：

1. 本保函有效期自生效之日起至_____年_____月_____日止。

2. _____/_____。

四、在本保函的有效期内，如被保证人违反上述合同的约定给你方造成经济损失的，我方将在收到你方提交的本保函原件及符合下列全部条件的索赔通知后10个工作日内，以上述担保金额为限支付你方索赔金额：

（一）索赔通知必须以书面形式提出，列明索赔金额，并由你方法定代表人（负责人）或授权代理人签字并加盖公章；代理人签署索赔通知的，应当同时提交法定代表人（负责人）签发的授权文件。

（二）索赔通知必须同时附有：

1. 一项书面声明，声明索赔款项并未由被保证人或其代理人直接或间接地支付给你方；
2. 证明被保证人违反上述合同的约定以及有责任支付你方索赔金额的证据，包括但不限于已发生法律效力的法院判决书或仲裁裁决书等。
3. 索赔资料应在有效期内送达我方，否则我方不承担责任。

（三）索赔通知必须在本保函有效期内到达以下地址_____。

五、本保函担保金额将随被保证人逐步履行保函项下合同约定或法定的义务以及我方按你方索赔通知要求分次支付而相应递减。

六、本保函项下的权利不得转让，不得设定担保。

七、本保函项下的合同或基础交易不成立、不生效、无效、被撤销、被解除，本保函无效；被保证人基于保函项下的合同或基础交易或其他原因的抗辩，我方均有权主张。

八、因本保函发生争议协商解决不成，按以下第（一）种方式解决：

（一）向_____所在地的人民法院起诉。

（二）提交____/____仲裁委员会（仲裁地点为____/____），按照申请仲裁时该会现行有效的仲裁规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。

九、本保函有效期届满或提前终止，本保函失效，我方在本保函项下的责任消灭，受益人应立即将本保函原件退还我方；受益人未履行上述义务，本保函仍在有效期届至或提前终止之日失效。

十、本保函适用中华人民共和国法律。

十一、其他条款：

_____ / _____。

十二、本保函自我方负责人或授权代理人签字并加盖公章之日起生效。

保证人（公章）： _____

负责人或授权代理人（签字）： _____

邮编：

电话：

传真：

签发日期 _____年____月____日

注：

- 1.允许投标人实际开具的银行保函或担保机构或保证保险机构出具的担保的格式与本文件提供的格式有所不同，但不得更改本文件提供的银行保函或担保格式中的实质性内容。
- 2.投标人开具的银行保函（或担保机构担保或保证保险）必须具有明确有效的查询途径（网址链接及查询方式）。

第六章 投标文件格式

注：1. 投标人应按给定格式编制投标文件，相关格式可以扩展。评标办法、招标澄清修改等招标文件要求提供相关材料的，此处未给出格式、章节的，请投标人自定格式，编制在投标文件内。

2. 采用全流程电子招标投标时，投标文件格式要求盖章的，可为电子签章，或盖章后的扫描件。投标文件格式要求签字的，电子投标文件中，应采用签字后的扫描件。

_____（项目名称）招标

投 标 文 件

项目编号：_____

投标人名称：_____

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：_____

_____年_____月_____日

目 录

（请供应商按自己的投标文件内容编列，并列出行码）。

（如未编制目录及页码造成评标困难，后果由供应商自行承担）

一、投标函

致：【采购人名称】（采购人名称）

安徽省招标集团股份有限公司（采购代理名称）

1. 我方已仔细研究了编号为【项目编号】的【项目名称】招标文件的全部内容，接受你方在招标文件中对投标人的约束条件。我方愿意以开标一览表中确定的投标总价，按照合同的约定履行合同义务。

2. 我方承诺在招标文件规定的投标有效期内不修改、撤销投标文件，且随时准备接受你方发出的中标通知书。

3. 我方已详细审查全部招标文件，包括全部澄清、修改、答疑补充文件。我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权力。

4. 我方在此声明，所递交的投标文件及有关资料内容完整、真实和准确，且不存在招标文件第二章“投标人须知”第 1.3.3 项规定的任何一种情形。

5. 如我方中标：

（1）我方承诺在收到中标通知书后，在中标通知书规定的期限内与你方签订合同；

（2）在签订合同时不向你方提出附加条件；

（3）我方承诺按照招标文件规定向你方递交履约保证金；

（4）我方承诺在合同约定的期限内提供并交付货物及服务，履行合同规定的各项义务。

6. 我方同意按照你方要求提供与我方投标有关的一切数据或资料，完全理解你方不一定接受最低价的投标或收到的任何投标。

7. 我方对投标文件中所提供资料、文件、证书及证件的真实性、合法性和有效性负责。

8. 其他补充说明：_____

投标人：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：_____（签字或盖章）

地址_____邮编_____

电话_____传真_____

电子邮箱_____网址：_____

_____年_____月_____日

二、开标一览表

货币单位：人民币

序号	项目	内容
1	项目名称	
2	项目编号	
3	分包号（无分包，不填写）	
4	投标总报价 投标报价为表 3-1、表 3-2、 表 3-3 汇总之和	元
5	品牌、型号	
6	免费质保期	
7	备注	

投 标 人：_____（单位盖章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：_____（签字或盖章）

_____年____月____日

三、分项报价表

表 3-1 分项报价表

项目编号：_____ 标包号：_____ 货币单位：人民币

序号	货物（服务）名称	规格型号	数量	单位	单价						合价	生产厂商（厂名）	厂址（生产厂址）	品牌	发货地点
					主机及标准附件	运输、保险、卸货	安装调试检验	培训及技术服务	其他	小计					
合计												/			

注：

1. “单价”系指货物（服务）生产、包装、运输、保险、装卸（至指定地点）、安装（招标文件要求报价）、调试、检验、试运行、技术服务、培训等所有应由投标人承担的各项费用及税金。
2. 投标总价=分项报价表合计+质保期内备件及易损件分项报价表合计+专用工具分项报价表合计。
3. 如分项报价表及相关附表中出现生产厂（厂名）、厂址（生产厂址）等描述，填写内容与投标文件中的《关于符合本国产品标准的声明函》相应内容应保持一致。

表 3-2 质保期内备件及易损件分项报价表

项目编号：_____ 标包号：_____ 货币单位：人民币

序号	货物（服务）名称	规格型号	数量	单位	单价	合价	制造商	品牌	产地	发货地点	备注
合计（此表价格含在投标总价内）							/				

表 3-3 专用工具分项报价表

项目编号：_____ 标包号：_____ 货币单位：人民币

序号	货物（服务）名称	规格型号	数量	单位	单价	合价	制造商	品牌	产地	发货地点	备注
合计（此表价格含在投标总价内）							/				

表 3-4 质保期外备件及易损件分项报价表

项目编号：_____ 标包号：_____ 货币单位：人民币

序号	货物（服务）名称	规格型号	数量	单位	单价	合价	制造商	品牌	产地	发货地点	备注
合计（此表价格不含在投标总价内）							/				

四、投标人综合情况简介

项目名称：【项目名称】			
项目编号：【项目编号】			
投标人基本信息	投标人全称		
	注册地址		
	联系人		联系电话
投标人公章： 填表日期：			
填表说明： 请填表人认真、准确填写，并加盖单位公章，为便于成交后进行政府采购合同备案，请填写完整。			

五、中小企业声明函（货物）

（不符合中小企业扶持政策的，无需提供）

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（采购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（采购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。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

企业名称（盖章）：

日期：

注一：不符合中小企业扶持政策的，或所有标的信息不能填写全面的，无需提供；请投标人务必全面、准确了解相关政策、产品及制造商等相关信息后，谨慎提交。

投标人须对《中小企业声明函》的真实性负责。如有虚假，属于提供虚假材料谋取中标，将依法追究相应责任。投标人可自行登录工业和信息化部官网进行中小企业规模类型自测（查询网址<https://www.miit.gov.cn/>）。

注二：1. 监狱企业无需提供《中小企业声明函》，需要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。

2. 残疾人福利性单位无需提供《中小企业声明函》，提供以下格式的《残疾人福利性单位声明函》。

残疾人福利性单位声明函

本单位郑重声明，根据《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本单位为符合条件的残疾人福利性单位，且本单位参加_____单位的_____项目采购活动提供本单位制造的货物（由本单位承担工程/提供服务），

或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物(不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物)。

本单位对上述声明的真实性负责。如有虚假,将依法承担相应责任。

单位名称: _____ (盖单位章)

日 期: _____

附：

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）

各省、自治区、直辖市人民政府，国务院各部委、各直属机构及有关单位：

为贯彻落实《中华人民共和国中小企业促进法》和《国务院关于进一步促进中小企业发展的若干意见》（国发〔2009〕36号），工业和信息化部、国家统计局、发展改革委、财政部研究制定了《中小企业划型标准规定》。经国务院同意，现印发给你们，请遵照执行。

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
二〇一一年六月十八日

中小企业划型标准规定

一、根据《中华人民共和国中小企业促进法》和《国务院关于进一步促进中小企业发展的若干意见》（国发〔2009〕36号），制定本规定。

二、中小企业划分为中型、小型、微型三种类型，具体标准根据企业从业人员、营业收入、资产总额等指标，结合行业特点制定。

三、本规定适用的行业包括：农、林、牧、渔业，工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业），建筑业，批发业，零售业，交通运输业（不含铁路运输业），仓储业，邮政业，住宿业，餐饮业，信息传输业（包括电信、互联网和相关服务），软件和信息技术服务业，房地产开发经营，物业管理，租赁和商务服务业，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、体育和娱乐业等）。

四、各行业划型标准为：

（一）农、林、牧、渔业。营业收入20000万元以下的为中小微型企业。其中，营业收入500万元及以上的为中型企业，营业收入50万元及以上的为小型企业，营业收入50万元以下的为微型企业。

（二）工业。从业人员1000人以下或营业收入40000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员300人及以上，且营业收入2000万元及以上的为中型企业；从业人员20人及以上，且营业收入300万元及以上的为小型企业；从业人员20人以下或营业收入300万元以下的为微型企业。

（三）建筑业。营业收入80000万元以下或资产总额80000万元以下的为中小微型企业。其中，营业收入6000万元及以上，且资产总额5000万元及以上的为中型企业；营业收入300万元及以上，且资产总额300万元及以上的为小型企业；营业收入300万元以下或资产总额300万元以下的为微型企业。

（四）批发业。从业人员200人以下或营业收入40000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员20人及以上，且营业收入5000万元及以上的为中型企业；从业人员5人及以上，且营业收入1000万元及以上的为小型企业；从业人员5人以下或营业收入1000万元以下的为微型企业。

（五）零售业。从业人员300人以下或营业收入20000万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员50人及以上，且营业收入500万元及以上的为中型企业；从业人员10人及以上，且营业收入100万元及以上的为小型企业；从业人员10人以下或营业收入100万元以下的为微型企业。

（六）交通运输业。从业人员 1000 人以下或营业收入 30000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 300 人及以上，且营业收入 3000 万元及以上的为中型企业；从业人员 20 人及以上，且营业收入 200 万元及以上的为小型企业；从业人员 20 人以下或营业收入 200 万元以下的为微型企业。

（七）仓储业。从业人员 200 人以下或营业收入 30000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 100 人及以上，且营业收入 1000 万元及以上的为中型企业；从业人员 20 人及以上，且营业收入 100 万元及以上的为小型企业；从业人员 20 人以下或营业收入 100 万元以下的为微型企业。

（八）邮政业。从业人员 1000 人以下或营业收入 30000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 300 人及以上，且营业收入 2000 万元及以上的为中型企业；从业人员 20 人及以上，且营业收入 100 万元及以上的为小型企业；从业人员 20 人以下或营业收入 100 万元以下的为微型企业。

（九）住宿业。从业人员 300 人以下或营业收入 10000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 100 人及以上，且营业收入 2000 万元及以上的为中型企业；从业人员 10 人及以上，且营业收入 100 万元及以上的为小型企业；从业人员 10 人以下或营业收入 100 万元以下的为微型企业。

（十）餐饮业。从业人员 300 人以下或营业收入 10000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 100 人及以上，且营业收入 2000 万元及以上的为中型企业；从业人员 10 人及以上，且营业收入 100 万元及以上的为小型企业；从业人员 10 人以下或营业收入 100 万元以下的为微型企业。

（十一）信息传输业。从业人员 2000 人以下或营业收入 100000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 100 人及以上，且营业收入 1000 万元及以上的为中型企业；从业人员 10 人及以上，且营业收入 100 万元及以上的为小型企业；从业人员 10 人以下或营业收入 100 万元以下的为微型企业。

（十二）软件和信息技术服务业。从业人员 300 人以下或营业收入 10000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 100 人及以上，且营业收入 1000 万元及以上的为中型企业；从业人员 10 人及以上，且营业收入 50 万元及以上的为小型企业；从业人员 10 人以下或营业收入 50 万元以下的为微型企业。

（十三）房地产开发经营。营业收入 200000 万元以下或资产总额 10000 万元以下的为中小微型企业。其中，营业收入 1000 万元及以上，且资产总额 5000 万元及以上的为中型企业；营业收入 100 万元及以上，且资产总额 2000 万元及以上的为小型企业；营业收入 100 万元以下或资产总额 2000 万元以下的为微型企业。

（十四）物业管理。从业人员 1000 人以下或营业收入 5000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 300 人及以上，且营业收入 1000 万元及以上的为中型企业；从业人员 100 人及以上，且营业收入 500 万元及以上的为小型企业；从业人员 100 人以下或营业收入 500 万元以下的为微型企业。

（十五）租赁和商务服务业。从业人员 300 人以下或资产总额 120000 万元以下的为中小微型企业。其中，从业人员 100 人及以上，且资产总额 8000 万元及以上的为中型企业；从业人员 10 人及以上，且资产总额 100 万元及以上的为小型企业；从业人员 10 人以下或资产总额 100 万元以下的为微型企业。

（十六）其他未列明行业。从业人员 300 人以下的为中小微型企业。其中，从业人员 100 人及以上的为中型企业；从业人员 10 人及以上的为小型企业；从业人员 10 人以下的为微型企业。

五、企业类型的划分以统计部门的统计数据为依据。

六、本规定适用于在中华人民共和国境内依法设立的各类所有制和各种组织形式的企业。个体工商户和本规定以外的行业，参照本规定进行划型。

七、本规定的中型企业标准上限即为大型企业标准的下限，国家统计部门据此制定大中小微型企业的统计分类。国务院有关部门据此进行相关数据分析，不得制定与本规定不一致的企业划型标准。

八、本规定由工业和信息化部、国家统计局会同有关部门根据《国民经济行业分类》修订情况和企业发展变化情况适时修订。

九、本规定由工业和信息化部、国家统计局会同有关部门负责解释。

十、本规定自发布之日起执行，原国家经贸委、原国家计委、财政部和国家统计局 2003 年颁布的《中小企业标准暂行规定》同时废止。

六、法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书

法定代表人（单位负责人）身份证明

投标人名称：_____

单位性质：_____

地 址：_____

成立时间：_____年____月____日

经营期限：_____

姓名：_____性别：_____年龄：_____职务：_____

系_____（投标人名称）的法定代表人（单位负责人）。

特此证明。

附：法定代表人（单位负责人）身份证扫描件。

法定代表人（单位负责人）身份证（正面）	法定代表人（单位负责人）身份证（反面）
---------------------	---------------------

投标人：_____（盖单位章）

_____年____月____日

法定代表人（单位负责人）授权委托书

本人____（姓名）系____（投标人名称）的法定代表人（单位负责人），现委托____（姓名）为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义签署、澄清、说明、补正、递交、撤回、修改____（项目名称）____（标包号。未分包的，此处不填写）投标文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。

代理人无转委托权。

代理人身份证（正面）	代理人身份证（反面）
法定代表人（单位负责人）身份证（正面）	法定代表人（单位负责人）身份证（反面）

代理人：_____性别：_____年龄：_____

身份证号码：_____ 职务：_____

投标人：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字或盖章）

授权委托日期：_____年_____月_____日

七、联合体协议书（如有）

_____（所有成员单位名称）自愿组成联合体，共同参加【项目名称】的采购活动。现就联合体投标事宜订立如下协议。

1、_____（某成员单位名称）为牵头人。

2、联合体牵头人合法代表联合体各成员负责本招标项目投标文件编制和合同谈判活动，并代表联合体提交和接收相关的资料、信息及指示，并处理与之有关的一切事务，负责合同实施阶段的主办、组织和协调工作。

3、联合体将严格按照招标文件的各项要求，递交投标文件，履行合同，并对外承担连带责任。

4、联合体各成员单位内部的职责分工如下：

（1）牵头人单位：_____，分工：_____，承揽合同份额占合同金额的_____%

（2）成员单位一：_____，分工：_____，承揽合同份额占合同金额的_____%

（2）成员单位二：_____，分工：_____，承揽合同份额占合同金额的_____%

...

5、本协议书自签署之日起生效，合同履行完毕后自动失效。

6、本协议书一式_____份，联合体牵头人、成员和采购人各执一份。

牵头人名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字或盖章）

成员一名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字或盖章）

成员二名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字或盖章）

.....

_____年_____月_____日

八、分包意向协议书（如有）

我方承诺一旦在【项目名称】中获得采购合同，拟按下表进行分包。在本项目中签署的一切文件和处理的一切事宜，我方及分包单位均予以承认。分包单位将严格按照招标文件、投标文件的各项要求履行合同，且不再次分包，我方对外承担连带责任。

序号	单位名称 (分包单位)	资质 (如有)	拟分包内容	拟分包合同金额占合同 金额的比例
1				
2				
...				

注：

1. 如本项目允许分包，且投标人拟进行分包时，必须提供；如未提供，或提供了但未填写拟签订分包合同的单位名称、拟分包合同金额占合同总金额的比例，投标无效。
2. 如招标公告载明的资格要求与拟分包内容相关，则投标人须在本表中列明分包单位的相应资质，并附资质证书的原件扫描件或电子证书，否则投标无效。
3. 投标人为享受政府采购支持中小企业发展政策而向中小微企业分包时，须同时提供分包单位的中小企业声明函，分包单位的企业划型以中小企业声明函作为判断依据。

投标人名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字或盖章）

分包单位一名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字或盖章）

分包单位二名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字或盖章）

.....

_____年_____月_____日

九、资格审查材料

特别提醒：

1. 提供证明材料**原件扫描件或电子证照**；
2. 建议设置审查索引，以便资格审查小组顺利开展审查工作；
3. 内容须清晰、明确，若提供相关资料内容模糊不清或无法辨认，资格审查小组有权不予认可。

（一）招标文件要求的相关资格证明

1-1 营业执照等证明材料原件扫描件或电子证照

投标人为企业（包括公司、合伙企业、个人独资企业）的，提供有效的营业执照；

投标人为事业单位的，提供有效的事业单位法人证书；

投标人为社会团体的，提供有效的社会团体法人登记证书；

投标人为个体工商户的，提供有效的营业执照；

投标人为不具法人资格的专业服务机构的，提供有效的执业许可证等证明材料；

投标人为自然人的，提供有效的自然人身份证明；

其他投标人应按照有关法律、法规和规章规定，提供有效的相应证明材料。

注：

1. 联合体投标的联合体各方均须提供。
2. 分支机构以分支机构名义参加投标的，应提供该分支机构的上述证明文件；同时还应提供其所属法人/其他组织出具的授权书（格式自拟，须加盖其所属法人/其他组织的公章）；
3. 分支机构以其所属法人/其他组织名义参加投标的，应提供其所属法人/其他组织的上述证明文件；同时还应提供其所属法人/其他组织出具的授权书（格式自拟，须加盖其所属法人/其他组织的公章）；
4. 对于银行、保险、石油石化、电力、电信、邮政、铁路等行业的分支机构，可以提供其所属法人/其他组织出具的授权书，也可以提供其所属法人/其他组织的有关文件或制度等能够证明授权其独立开展业务的证明材料。

1-2 资质证书（如有）

注：资质证书包括但不限于投标货物生产（制造）、销售、服务（安装、改造、维修、保养）许可证及有关投标货物（产品）有效鉴定证明等材料。

1-3 制造商的相关资质证明（如有）

1-4 产品的相关资质证明文件（如有）

1-5 其他要求的相关资格证明材料（如有）

注意对照招标公告及第四章规定，提供各类资格证明材料

（二）政府采购供应商资格承诺函

致：【采购人名称】

安徽省招标集团股份有限公司

我方郑重承诺，根据《中华人民共和国政府采购法》及《中华人民共和国政府采购法实施条例》的规定，我方具有独立承担民事责任的能力、具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度、依法缴纳税收和社会保障资金，在前三年的经营活动中无重大违法记录，未列入严重失信行为名单，符合政府采购供应商的基本资格要求。

（一）具有独立承担民事责任的能力。

（二）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度。

（三）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力。

（四）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录。

（五）参加本次政府采购活动前三年内，我方在经营活动中没有重大违法记录，没有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，且未在被禁止参加政府采购活动的处罚期限内。

（六）我方不存在违反《中华人民共和国政府采购法实施条例》第十八条“单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的政府采购活动。除单一来源采购项目外，为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加该采购项目的其他采购活动”规定的情形。

（七）符合其他法律法规规定的政府采购供应商条件。

我方对上述承诺事项的真实性负责，授权并配合采购人所在同级财政部门及其委托机构，对上述承诺事项进行查证。

如不属实，属于供应商提供虚假材料谋取中标、成交的情形，按照《中华人民共和国政府采购法》第七十七条第一款的规定，接受采购金额千分之五以上千分之十以下的罚款，列入不良行为记录名单，在一至三年内禁止参加政府采购活动等行政处罚。有违法所得的，并处没收违法所得，情节严重的，由市场监督管理部门吊销营业执照；构成犯罪的，依法追究刑事责任。

投标人：_____（盖单位章）

日期：_____

(三) 制造商授权书

注：非进口产品无需提供制造商授权书

致：【采购人名称】

我单位_____（制造商名称）是按_____（国家/地区名称）法律成立的制造商，主要营业地点设在_____（制造商地址）。兹指派按中华人民共和国的法律正式成立的，主要营业地点设在_____（投标人地址）的_____（投标人名称）进行_____（项目名称）投标活动。我单位同意按照成交合同供货，并对产品质量承担责任。

投标人名称_____（盖单位章） 制造商名称 _____（盖单位章）

签字人职务_____ 签字人职务_____

签字人姓名_____ 签字人姓名_____

签字人签名_____ 签字人签名_____

十、符合性审查与详细评审材料

特别提醒：

- 1. 提供证明材料**原件扫描件或电子证照**；
- 2. 建议设置评审索引，以便评标委员会顺利开展评审工作；
- 3. 内容须清晰、明确，若提供相关资料内容模糊不清或无法辨认，评标委员会有权不予认可。

（一）商务要求偏离表

序号	商务要求项	招标文件的条款	投标文件的条款	偏离说明	备注
1	交付（实施）的时间（期限）				
2	交付（实施）的地点（范围）				
3	付款方式				
4	质量保证期				

投标人保证：除商务要求偏离表列出的偏差外，投标人响应招标文件的全部要求。

（二）技术要求偏离表

序号	技术要求项 条款号	招标文件的条款	投标文件的条款	偏离说明	证明材料 （具体页码）	备注

投标人保证：除技术要求偏离表列出的偏差外，投标人响应招标文件的全部要求。

（三）技术响应资料

1. 货物（服务）主要技术指标和性能的详细说明

货物名称	主要部件或功能 配置名称	规格/型 号	产地、品牌及制造 商名称	主要技术指标及功能 描述	备注

注：投标人应将投标产品拆分为相关主要部件分别描述。

2. 货物（服务）说明（按此格式或者投标人自定格式）

货物名称	
供货范围	
工艺、参数等货物（服务）详细说明	

3. 产品综合评价

4. 售后服务方案

5. 安装、调试实施方案

6. 应急服务方案

7. 技术培训方案

（四）用于评标的业绩证明材料

1. 业绩承诺函

致：【采购人名称】

我方承诺：投标文件中所提供的业绩均真实有效，若有质疑，我方承诺会将2个工作日内可就以下业绩信息提供(合同、对应的发票、验收报告或用户评价意见)原件供贵单位核对。若被发现存在任何虚假、隐瞒情况，我公司承担由此产生的一切后果。同时我方承诺贵方可就我方业绩进行公布。

投标人：_____（盖单位章）

日 期：_____

2. 业绩汇总表

序号	项目名称	合同主要内容	签约合同 价金额	业主单位 及联系电话	合同签订时间	备注
1						
2						
3						
4						
5						
.....						

注：应附中标/成交通知书（如有）和合同协议书，以及验收报告（验收证明文件）（如有）等材料（具体以评标办法章节要求为准），具体年份时间要求见评标办法章节。

（五）其他材料

十一、主要标的承诺函

(列出招标文件标明▲货物的信息)

致：【采购人名称】（采购人名称）

____安徽省招标集团股份有限公司____（采购代理名称）

我单位同意中标结果公告中公告以下主要标的信息并承诺：投标文件中所提供的主要标的信息均真实有效。若被发现存在任何虚假、隐瞒情况，我单位承担由此产生的一切后果。

序号	名称	品牌	规格型号	数量	单价	备注
1						
2						
3						
4						
5						
.....						

备注：

- 1. 表中所列内容为满足本项目要求的主要标的信息；
- 2. 中标人提供的以上承诺情况（含名称、品牌、规格型号、数量、单价），经评标委员会确认后，将按约定随中标结果公告同时公告。

十二、关于符合本国产品标准的声明函

（不符合本国产品扶持政策的，无需提供）

本公司（单位）郑重声明，根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34 号）的规定，本公司（单位）提供的以下产品属于本国产品。具体情况如下：

1. （产品名称 1），生产厂为（厂名），厂址为（生产厂址）。 / 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ / 。 / 的 / 在中国境内生产。 / 的 / 在中国境内完成。

2. （产品名称 2），生产厂为（厂名），厂址为（生产厂址）。 / 的中国境内生产的组件成本占比 $\geq$ / 。 / 的 / 在中国境内生产。 / 的 / 在中国境内完成。

.....

本公司（单位）对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，愿承担相应法律责任。

投标人签章：

日 期：

注：

1. 产品如有型号，请在“产品名称”栏一并填写。
2. 生产厂名与厂址应与生产厂营业执照载明的相关信息保持一致。
3. 上述声明函中标注 / 的，无需填写。

4. 投标人应当结合“三、分项报价表”中生产厂商（厂名）、厂址（生产厂址）、是否为本国产品的**相关信息进行填写，前后应保持一致。

5. 根据《国务院办公厅关于在政府采购中实施本国产品标准及相关政策的通知》（国办发〔2025〕34 号）和财政部工业和信息化部关于贯彻落实《国务院办公厅关于在政府采购中 实施本国产品标准及相关政策的通知》的意见（财库〔2025〕30 号），本项目所称的本国产品是指在中国境内生产的产品，即在中华人民共和国关境内实现从原材料、组件到产品的 属性改变。在国内保税区、综合保税区等海关特殊监管区域生产的产品，属于在中国境内生产的产品；对医疗器械产品，取得药品监督管理部门授予的准字号医疗器械注册证的，属于在中国境内生产的产品；其他产品，根据实际情况判断是否在中国境内生产。适用本国产品标准的货物具体是指《政府采购品目分类目录》中的货物类产品，但不包括其中的房屋和构筑物，文物和陈列品，图书和档案，特种动植物，农林牧渔业产品，矿与矿物，电力、城市燃气、蒸汽和热水、水，食品、饮料和烟草原料，无形资产。

6. 中标人提供的以上承诺情况，经评标委员会确认后，将按约定随中标结果公告同时公告。

十三、投标人认为应该提供的其他资料