# 附件1

# 采购需求（技术参数）

**一、采购清单**

**B标段：预算17100.00元（要求配备满足存储和消毒用的专用器械盒）**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 拟采器械名称 | 需求参数 | 需求数量  | 单位 | 预算单价（元） |
| **1** | 线结推送器 | 1、工作长度330mm,器械直径5mm;2、手柄为PPSU高分子材质，杆部与手柄连接牢固；3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；5、采用医用不锈钢精密加工； | 1 | 把 | 900.00 |
| **2** | 腹部推结器 | 1、工作长度330mm,器械直径3mm;2、手柄为PPSU高分子材质，杆部与手柄连接牢固；3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；5、采用医用不锈钢精密加工； | 1 | 把 | 900.00 |
| 3 | 大型分离钳 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm；2、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；3、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；4、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；5、钳头张口73°，工作长度330mm；6、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求；7、芯杆与外管采取螺纹连接，钳头采用铰链板结构；8、钳头钳头经热处理，采用医用不锈钢精密加工； | 1 | 把 | 2250.00 |
| 4 | 肠钳 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；3、钳头张口73°，工作长度330mm；4、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求；5、钳头经热处理； | 1 | 把 | 2000.00 |
| 5 | 五叶钳 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm；2、五叶钳，高分子手柄3、头端圆钝，无锋棱、裂纹、砂眼等缺陷；4、头部经热处理，硬度为390～480HV0.2；5、金属爪开闭顺畅，旋钮调节灵活，无卡塞现象；6、工作长度为350mm；7、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；8、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；9、采用医用不锈钢精密加工； | 1 | 把 | 1900.00 |
| 6 | 肠钳 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；3、钳头张口73°，工作长度330mm；4、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求；5、钳头经热处理； | 1 | 把 | 2000.00 |
| 7 | 三孔胃抓钳 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、三孔胃抓钳：单动；4、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；5、钳头张口73°，工作长度330mm；6、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求；7、钳头经热处理； | 1 | 把 | 2000.00 |
| 8 | 大型直角分离钳 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm；2、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；3、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；5、钳头张口73°，工作长度330mm；6、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求；7、芯杆与外管采取螺纹连接，钳头采用铰链板结构；8、钳头经热处理，采用医用不锈钢精密加工； | 1 | 把 | 2250.00 |
| 9 | 大型直角分离钳 | 1、工作长度420mm，器械直径10mm；2、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；3、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；4、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；5、钳头张口73°，工作长度420mm；6、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求；7、芯杆与外管采取螺纹连接，钳头采用铰链板结构；8、钳头经热处理，采用医用不锈钢精密加工； | 1 | 把 | 2900.00 |

**二、项目相关要求及说明**

（一）采购的产品应保证是全新、未使用过的，完全符合谈判要求规定的质量、规格、性能和技术规范的要求；所供的产品必须具有出厂产品质量合格证，国家有关质量检测合格、手续齐全且合法的产品。

（二）采购产品由成交人按照合同要求采购、配送至采购人指定地点，接受采购单位及相关部门的验收，做好相关售后服务。

（三）采购标的的验收标准为：按照完全满足谈判要求中约定的各产品技术规范、要求由采购人及相关部门进行验收。

（四）本采购文件中的产品（产品技术性能要求）起参考和说明作用，参数的偏离不作为否决谈判的必要条件。谈判申请人应选择相当于或优于采购人所公布的产品技术性能及参数进行谈判，谈判申请人拟供产品须满足国家及行业的质量、安全技术标准。

谈判申请人若有幸成交，所供产品须按照成交人递交的谈判响应文件中所承诺的产品技术性能指标、质量和相关承诺进行供货。若在交货时发现提供的产品达不到以上要求，采购单位有权终止合同，并依法向成交单位追究相应的法律责任以及追偿经济损失。

（五）谈判申请人须是采购产品的生产厂家或代理商，拟供主要产品必须满足国家现行行业规定的标准，须承诺按采购人要求的产品参数提供产品并保证供货，供货时须提供全部拟供厂家的供货确认函、出厂合格证明、法定鉴定合格证书、国家权威机构出具的产品检测报告及相关检测证明。

（六）成交供应商须在签订合同前，成交人须向采购单位提交全部产品的生产厂家或总代理出具的合法产品授权书及售后服务承诺书原件，以作为合同签订的依据，保障产品为正规且来源合法。

（七）售后服务：为保障采购产品的售后服务要求，谈判申请人应具有完善的售后服务体系，须针对本项目采购产品提供至少12个月的上门免费质保期（7×24）上门服务及原厂部件和保修以及产品使用技术咨询解答相关事项或“三、项目采购需求”中要求的（或谈判申请人根据企业自身情况及实力自行承诺的不低于要求的产品质保期），在质保期内提供每半年定期巡检并出具巡检报告以便采购人及时掌握各类产品情况。成交单位负责产品使用过程中的技术指导，质量不合格的产品，应无偿退换，若因质量问题和供货不及时，对需方所造成的一切经济损失和后果由供货方承担。

（八） 培训要求：

1.应负责对所有相关人员（包括操作人员、设备维修人员等）进行培训，培训内容应包括工作原理、构架、流程、操作、维护维修、校准和故障解决及验证等方面的内容，使其操作人员能独立操作使用设备。

2.设备维修人员经过培训，能对设备常见故障进行维修，并能按照要求的设备维护方法对设备进行维护。

3.谈判申请人应对使用方的操作、维修人员进行结构原理、性能、操作、维修、故障排除等基本知识的培训，使其能完全独立操作。

4.在培训期间，谈判申请人应提供相关的培训资料。

（九） 其他要求

1.采购设备设计技术专利、外型专利、应用软件专利等均应符合我国法律及相应的行业标准。

2.产品性能与其标示的技术指标相符合；安全可靠；有强制性标准的产品应提供产品的制造许可证证明；提供的产品必须是优质材料制造、未曾使用过的全新的产品。产品物理形态必须100%无损坏。

3.所有设施设备及材料必须满足国家、国际相关技术标准，产品各种参数须符合使用要求。

4.所有产品必须有操作说明书、合格证等，专用设备需提供配套教辅用书等。