

采购需求

说明：

1. 本招标文件所称中小企业必须符合《政府采购促进中小企业发展管理办法》第二条规定。按照《财政部、司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）之规定，监狱企业视同小型、微型企业。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）之规定，残疾人福利性单位视同小型、微型企业。

2. 根据财库〔2019〕9号及财库〔2019〕19号文件规定，台式计算机，便携式计算机、平板式微型计算机，激光打印机，针式打印机，液晶显示器，制冷压缩机（冷水机组、水源热泵机组、溴化锂吸收式冷水机组），空调机组[多联式空调（热泵）机组（制冷量 $>14000W$ ），单元式空气调节机（制冷量 $>14000W$ ）]，专用制冷、空调设备（机房空调），镇流器（管型荧光灯镇流器），空调机[房间空气调节器、多联式空调（热泵）机组（制冷量 $\leq 14000W$ ）、单元式空气调节机（制冷量 $\leq 14000W$ ）]，电热水器，普通照明用双端荧光灯，电视设备[普通电视设备（电视机）]，视频设备（视频监控设备、监视器），便器（坐便器、蹲便器、小便器），水嘴均为节能产品政府采购品目清单内标注“★”的品目，属于政府强制采购节能产品。若采购货物属于以上品目清单的产品时，投标人的投标货物必须使用政府强制采购的节能产品，投标人必须在投标文件中提供由国家确定的认证机构出具的处于有效期之内的节能产品认证证书复印件[加盖投标人电子公章]，否则相应投标无效。

3. 供应商必须自行为其投标产品侵犯其他供应商或专利人的专利成果承担相应法律责任；同时，具有产品专利的供应商应在其投标文件中提供与其自有产品专利相关的有效证明材料，否则，不能就其产品的专利在本项目投标过程中被侵权问题提出异议。

4. 招标文件中所要求提供的证明材料，如为英文文本的请同时提供中文译本。

5. 采购需求具有国家或其他强制性标准、规范等要求的，投标文件中必须提供相关强制性认证资料，否则投标无效。

6. 本采购需求中技术要求所使用的标准或应用标准如与投标人所执行的标准不一致时，按最新标准或较高标准执行。

7. 本项目标注“△”号的技术参数要求为关键参数，所有标注“△”号的技术参数须提供所投产品的技术性能资料(包括且不限于中文版技术白皮书或产品使用说明书等)

佐证，并加盖投标人电子公章，否则视为负偏离。

一、项目要求及技术需求					
项 号	标的名称	单价控制 价(万元)	数量及 单位	所属 行业	技术参数及性能（配置）要求
1	微创针刀 镜手术器 械及配套 设备	79	1 套	工业	一、医用一体化内窥镜摄像系统 1. 显示器：≥22 英寸 LED 医用专业高清显示屏 2. 显示分辨率：≥1920×1080 3. 显示器可视角度，视角范围：≥175 度，上下，左右各 ≥85 度 4. 显示器对比度：1000:1 5. 显示器亮度：800nit 6. 光源功率：≥30W 7. 光源色温：3000K~7000K 8. 光源照度：≥700,000Lux 9. 光源调节模式：连续无级可调 10. 光源寿命：≥20000 小时，终身免维护 11. 几何失真：≤2% 12. 亮度：≥200cd/m2。 13. 线数：水平分辨率≥800 线，允差为-20%，上限不计。 14. 色彩还原：四级或以上。 15. 可通过摄像头、遥控器、主机面板进行视频和图片的采集， 16. 存储介质：外置 SD 卡接口，最高支持 32GB 以上标准 SD 卡，连续录制时间≥10 小时，录制格式：H. 264，分辨率 ≥1920*1080 17. 具有图像冻结功能 18. 具有≥4 种专业手术模式选择，可以针对不同手术及镜头进行预设 19. 具有增益调节、亮度调节、锐度调节、高亮抑制及 GAMMA 调节功能 20. 具有自动白平衡、自动背光补偿功能

				21. 具有图像增强功能 22. 界面：实时操作状态显示 23. 摄像头：感光芯片，1/2 英寸，逐行扫描，全高清 CMOS 传感器 24. 分辨率：≥1920*1080 25. 按键功能：摄像头至少具备 4 个遥控按键，可实现包括白平衡、拍照、录像、画面冻结等多项功能，主机面板具有快速功能调节按钮 26. 使用期限：≥10 年 二、数据处理中心 1. 屏幕大小：≥21.5 英寸 1 套 2. 屏幕分辨率：1920*1080 3. CPU：≥双核四线程、4GHz 4. 内存容量：≥8GB 5. 硬盘容量：≥500GB 6. 搭配蓝牙传输、有线和无线网络接口，内置摄像头、麦克风和音箱等 7. 软件：配备专业内窥镜工作站管理软件 三、医用加压器 1. 电源：AC220V，50Hz 1 套 2. 功率：50VA 3. 正压范围：10Kpa~50Kpa 4. 负压范围：-10Kpa~-50Kpa 5. 冲洗量：≥1000ml/min 6. 吸气量：≥1500ml/min 四、手术器械 1. 关节冲洗针：管径 1.5mm（±10%）*针长 50mm（±10%）*0° 5 支 2. 关节冲洗针：管径 1.5mm（±10%）*针长 50mm（±10%）*30° 5 支 3. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 50mm（±10%）*0° 5 支 4. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 50mm（±10%）
--	--	--	--	---

					*15° 5 支 5. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 50mm（±10%） *30° 5 支 6. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 50mm（±10%） *0° 5 支 7. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 50mm（±10%） *15° 5 支 8. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 50mm（±10%） *30° 5 支 9. 关节冲洗针：管径 3.0mm（±10%）*针长 50mm（±10%） *0° 5 支 10. 关节冲洗针：管径 3.0mm（±10%）*针长 50mm（±10%） *15° 5 支 11. 关节冲洗针：管径 3.0mm（±10%）*针长 50mm（±10%） *30° 5 支 12. 关节冲洗针：管径 1.5mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *0° 5 支 13. 关节冲洗针：管径 1.5mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *30° 5 支 14. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *0° 5 支 15. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *15° 5 支 16. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *30° 5 支 17. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *0° 5 支 18. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *15° 5 支 19. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *30° 5 支 20. 关节冲洗针：管径 3.0mm（±10%）*针长 100mm（±10%） *15° 5 支
--	--	--	--	--	---

				21. 关节冲洗针：管径 3.0mm（±10%）*针长 100mm（±10%）*30° 5 支 22. 关节冲洗针：管径 1.5mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*0° 5 支 23. 关节冲洗针：管径 1.5mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*30° 5 支 24. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*0° 5 支 25. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*15° 5 支 26. 关节冲洗针：管径 2.0mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*30° 5 支 27. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*0° 5 支 28. 关节冲洗针：管径 2.5mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*30° 5 支 29. 关节冲洗针：管径 3.0mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*0° 5 支 30. 关节冲洗针：管径 3.0mm（±10%）*针长 150mm（±10%）*30° 5 支 31. 关节冲洗针：管径 4.0mm（±10%）*工作长度 50mm（±10%）*0° 5 支 32. 关节冲洗针：管径 4.0mm（±10%）*工作长度 50mm（±10%）*25° 5 支 33. 关节冲洗针：管径 4.0mm（±10%）*工作长度 100mm（±10%）*0° 5 支 34. 关节冲洗针：管径 4.0mm（±10%）*工作长度 100mm（±10%）*25° 5 支 35. 关节冲洗针：管径 4.0mm（±10%）*工作长度 150mm（±10%）*0° 5 支 36. 关节冲洗针：管径 4.0mm（±10%）*工作长度 150mm（±10%）*25° 5 支 37. 关节冲洗针：管径 4.0mm（±10%）*工作长度 180mm（±10%）*0° 5 支
--	--	--	--	--

					10%)*0° 5 支 38. 关节冲洗针：管径 4.0mm (±10%)*工作长度 180mm (±10%)*25° 5 支 39. 灌洗针：直径 1.0mm (±10%)*工作长度 50mm (±10%) 1 支 40. 灌洗针：直径 1.0mm (±10%)*工作长度 100mm (±10%) 1 支 41. 灌洗针：直径 1.0mm (±10%)*工作长度 150mm (±10%) 1 支 42. 灌洗针：直径 1.0mm (±10%)*工作长度 200mm (±10%) 1 支 43. 灌洗针：直径 1.5mm (±10%)*工作长度 50mm (±10%) 1 支 44. 灌洗针：直径 1.5mm (±10%)*工作长度 100mm (±10%) 1 支 45. 灌洗针：直径 1.5mm (±10%)*工作长度 150mm (±10%) 1 支 46. 灌洗针：直径 1.5mm (±10%)*工作长度 200mm (±10%) 1 支 47. 灌洗针：直径 2.0mm (±10%)*工作长度 50mm (±10%) 1 支 48. 灌洗针：直径 2.0mm (±10%)*工作长度 100mm (±10%) 1 支 49. 灌洗针：直径 2.0mm (±10%)*工作长度 150mm (±10%) 1 支 50. 灌洗针：直径 2.0mm (±10%)*工作长度 200mm (±10%) 1 支 51. 灌洗针：直径 2.5mm (±10%)*工作长度 50mm (±10%) 1 支 52. 灌洗针：直径 2.5mm (±10%)*工作长度 100mm (±10%) 1 支 53. 灌洗针：直径 2.5mm (±10%)*工作长度 150mm (±10%) 1 支
--	--	--	--	--	--

					54. 灌洗针：直径 2.5mm（±10%）*工作长度 200mm（±10%） 1 支 55. 灌洗针：直径 3.0mm（±10%）*工作长度 50mm（±10%） 1 支 56. 灌洗针：直径 3.0mm（±10%）*工作长度 100mm（±10%） 1 支 57. 灌洗针：直径 3.0mm（±10%）*工作长度 150mm（±10%） 1 支 58. 灌洗针：直径 3.0mm（±10%）*工作长度 200mm（±10%） 1 支 59. 灌洗针：直径 3.5mm（±10%）*工作长度 50mm（±10%） 1 支 60. 灌洗针：直径 3.5mm（±10%）*工作长度 100mm（±10%） 1 支 61. 灌洗针：直径 3.5mm（±10%）*工作长度 150mm（±10%） 1 支 62. 灌洗针：直径 3.5mm（±10%）*工作长度 200mm（±10%） 1 支 63. 灌洗针：直径 4.0mm（±10%）*工作长度 50mm（±10%） 1 支 64. 灌洗针：直径 4.0mm（±10%）*工作长度 100mm（±10%） 1 支 65. 灌洗针：直径 4.0mm（±10%）*工作长度 150mm（±10%） 1 支 66. 灌洗针：直径 4.0mm（±10%）*工作长度 200mm（±10%） 1 支 67. 刮匙（圆形头）：杆径 2.9mm（±10%）*刮匙头最大直径 4.4mm（±10%）*长度 100mm（±10%） 2 支 68. 刮匙（腰形头）：杆径 2.9mm（±10%）*刮匙头最大直径 4.4mm（±10%）*刮匙头深度 10mm（±10%）*长度 100mm（±10%） 2 支 69. 爪钳：杆宽 2.5mm（±10%）*长度 130mm（±10%） 1 支
--	--	--	--	--	--

				70. 爪钳：杆宽 1.5mm（±10%）*长度 280mm（±10%） 1 支 71. 刺探针（中锋）：针杆直径 1.5mm（±10%）*针长 252mm （±10%） 1 支 72. 刺探针（偏锋）：针杆直径 1.5mm（±10%）*针长 252mm （±10%） 1 支 73. 刺探针（锐锋）：Φ3.5mm（±10%）五级 2 支 74. 刺探针：针头宽 1.0mm（±10%）*针杆直径 1.0mm（±10%）*针长 70mm（±10%） 4 支 75. 刺探针：针头宽 1.5mm（±10%）*针杆直径 1.5mm（±10%）*针长 80mm（±10%） 2 支 76. 刺探针：针头宽 2.0mm（±10%）*针杆直径 2.0mm（±10%）*针长 130mm（±10%） 2 支 77. 松弛切刀：刀头宽 2.9mm（±10%）*刀杆直径 2.5mm（±10%）*刀长 120mm（±10%） 2 支 78. 松弛切刀：刀头宽 4.8mm（±10%）*刀杆直径 3.0mm（±10%）*刀长 150mm（±10%） 2 支 79. 松弛切刀：刀头宽 4.8mm（±10%）*刀杆直径 3.0mm（±10%）*刀长 180mm（±10%） 2 支 80. 拨松针（大圆头）：针头直径 3.0mm（±10%）*针杆直径 2.5mm（±10%）*针长 120mm（±10%）*15° 2 支 81. 拨松针（锥头）：针杆直径 2.5mm（±10%）*针长 120mm（±10%） 2 支 82. 拨松针（锥头）：针杆直径 2.5mm（±10%）*针长 120mm（±10%）*20° 2 支 83. 拨松针（圆头）：针杆直径 1.0mm（±10%）*针长 70mm（±10%） 4 支 84. 拨松针（圆头）：针杆直径 1.5mm（±10%）*针长 80mm（±10%） 2 支 85. 拨松针（圆头）：针杆直径 2.0mm（±10%）*针长 130mm（±10%） 2 支 86. 拨松针（大圆头）：针头直径 2.0mm（±10%）*针杆直径 1.2mm（±10%）*针长 40mm（±10%） 2 支
--	--	--	--	--

				87. 拨松针（大圆头）：针头直径 2.5mm（±10%）*针杆直径 1.5mm（±10%）*针长 50mm（±10%） 2 支 88. 兰剪（杆状）直型：杆宽 3.5mm（±10%）*刀长 165mm（±10%） 2 把 89. 关节钳（平口钳）：钳杆宽 3.2mm（±10%）*钳长 168mm（±10%） 2 把 90. 半月板兰钳左弯：钳杆宽 3.3mm（±10%）*钳长 120mm（±10%） 2 把 91. 半月板兰钳右弯：钳杆宽 3.3mm（±10%）*钳长 120mm（±10%） 2 把 92. 剥离钳：钳杆宽 2.7mm（±10%）*钳长 65mm（±10%） 2 把 93. 冲洗把手：把手直径 22mm（±10%）*把手长度 180mm（±10%），进出水双通道 3 把 94. 关节内窥镜：0°，Φ直径 2.7mm（±10%）*工作长度 110mm（±10%） 3 套 95. 关节内窥镜：0°，Φ直径 2.7mm（±10%）*工作长度 175mm（±10%） 3 套 96. △关节内窥镜：30°，Φ直径 2.7mm（±10%）*工作长度 310mm（±10%） 1 套 97. 双阀镜鞘：直径 4.0mm（±10%）*工作长度 115mm（±10%），配合关节内窥镜使用,带闭孔器 3 套 98. 双阀镜鞘：直径 4.0mm（±10%）*工作长度 50mm（±10%），配合关节内窥镜使用,带闭孔器 3 套 99. 单阀镜鞘：直径 4.5mm（±10%）*工作长度 130mm（±10%） 1 套 100. 合体镜鞘：镜子通道外径 3.4mm（±10%）*器械通道外径 2.2mm（±10%）*工作长度 310mm（±10%） 1 套 五、配置需求 1. 医用台车 1 张 2. 转运包装箱（铝塑材质，抗震、防撞） 1 个 3. 关节内窥镜消毒盒（不锈钢或铝合金材质） 7 个 4. 彩色激光打印机 1 台
--	--	--	--	--

					5. 器械消毒框（不锈钢或铝合金材质） 2 个 针具消毒盒（不锈钢或铝合金材质） 5 个
2	手术无影灯	3.48	1 套	工业	1. 手术无影灯主要由底座、立柱、平衡臂、灯头、光源系统、电器控制系统等组成，立式结构，可移动。 2. 采用 LED 器件作为手术照明冷光源，以确保医生头部和伤口区域几乎不会出现温度升高。 3. 采用数字方式调控 LED 的亮度，亮度调节均匀、无频闪。 4. 发光光源的平均使用寿命为 ≥ 80000 小时，并配置软启动装置。 5. 配备可消毒的手柄，保证在手术过程中对灯头的操控制处于无菌状态。 6. 采用微电脑数字控制技术，配备记忆功能和电压负反馈控制机制，具有十级亮度调节选项，调整范围 0%-100%（色温可调），并有记忆功能和故障报警功能。 7. 配置轻巧的平衡臂悬挂系统。 8. 灯头高度均可调节。 9. 配备内置应急电源，主电源断电时应急电源可自动跳转至工作状态。 10. 灯头直径： $\geq 500\text{mm}$ 11. 照度： $\geq 120000 \text{ Lux}$ 12. 光斑直径： $\geq 150 \text{ mm}$ 13. 光柱深度： $\geq 1200\text{mm}$ 14. 色温： $4200 \pm 300\text{K}$ （可调） 15. 显色指数： $R_a \geq 98$ 16. 最大辐照度： $\leq 500 \text{ W/m}^2$ 17. 灯头距地面高度： $\geq 1900\text{mm}$ 18. 使用期限： ≥ 9 年 19. 配置需求：灯头 1 件、平衡臂 1 件、立柱 1 件、底座 1 件
3	壁挂式紫外线空气消毒机	0.7	1 台	工业	1. 液晶显示屏，搭配操控面板和遥控器。 2. 配备微电脑控制系统，具有自动记忆工作模式功能，只需设置一次即可永久使用，具有断电保护功能 3. 具备自动熄屏锁屏功能，防止误操作。

					4. 采用 H 型紫外线灯管照射，灯管使用寿命≥ 8000 小时。 5. 内置负离子发生器，辅助消毒，净化空气。 6. 风速可调节为高、中、低三档。 7. 具备至少 4 组程控程序设定，可进行多时间段自动消毒，减少人工干预。 8. 具有紫外线灯管故障检测自动报警功能，并自动启动备用灯管持续消毒。 9. 风机、负离子发生器具有故障检测并报警功能。 9. 人机共室，可随时随地进行消毒。 10. 机器运行时间可累计。 11. 环境温度：$5^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 12. 相对湿度：$\leq 85\%$ 13. 大气压力：$86\text{KPa}\sim 106\text{KPa}$ 14. 电源：$\text{AC}220\text{V}\pm 22\text{V}$ $50\text{Hz}\pm 1\text{Hz}$ 15. 安全防护分类： I 类 16. 单根紫外线辐射强度（$\mu\text{W}/\text{cm}^2$）≥ 85 17. 循环消毒风量（m^3/h）≥ 800 18. 消毒时空气中的臭氧泄露量（mg/m^3）≤ 0.01 19. 消毒空间：$\geq 100\text{m}^3$ 20. 使用期限：≥ 6 年 21. 消毒效果： a) 对白色葡萄球菌（8032）的杀灭率：$\geq 99.90\%$； b) 对空气中自然菌的消亡率：$\geq 90\%$。
4	电动手术台	3.00	1 台	工业	1. 台面可作前后平移，整体采用高强度复合板制成，可进行 X 射线诊查；腿板既可折转、外展又可拆卸； 2. 采用 24V 直流电压。 3. 床垫为记忆海绵床垫。 4. 台面动作：头板上下折转、背板上折、台面前后平移、腿板上下折转、腿板外展，台面上下降、台面前后倾、台面左右倾。 5. 配有应急电源，具有自动充电功能，当主电源断电时，应急电源可自动跳转至工作状态。 6. 台面尺寸：$2100\times 500\text{ mm}$（$\pm 5\%$）

					7. 床面升降范围：750~1000mm，升距$\geq$250mm，可自由升降、锁定 8. 前倾：$\geq 25^{\circ}$，后倾：$\geq 25^{\circ}$ 9. 左倾：$\geq 15^{\circ}$，右倾：$\geq 15^{\circ}$ 10. 头板上折：$\geq 45^{\circ}$，头板下折：$\geq 90^{\circ}$ 11. 背板上折：$\geq 45^{\circ}$ 12. 腿板下折：$\geq 90^{\circ}$，腿板外展：$\geq 90^{\circ}$，可拆卸 13. 足板可与腿板形成 90°，可拆卸 14. 腰板升距：$\geq 80\text{mm}$ 15. 台面前后平移：$\geq 400\text{mm}$ 16. 电源：交流 $220\text{V} \pm 10\%$，50HZ 17. 安全工作载荷：$\geq 135\text{kg}$ 18. 使用期限：≥ 7 年 19. 配置需求 手术床 1 张、支身架 1 付、支肩架 1 付、麻醉屏架 1 件、托腿架 1 付、托手板 1 付、床垫 1 套
--	--	--	--	--	---

二、涉及项目的其他要求

采购预算	具体见本招标文件第一章“招标公告”。
为落实政府采购政策需满足的要求	具体见本招标文件第三章“投标人须知”及第四章“评标办法及评分标准”。
规范标准	采购标的需执行的国家标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范。
采购标的需满足的质量、安全、技术规格、物理特性等	见本表“技术参数及性能（配置）要求”及国家行业相关标准。
采购标的需满足的服务标准、期限、效率等	见本表“商务最低要求”。
进口产品说明	本项目所采购货物不接受进口产品（即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）参与投标，如有进口产品参与投标的作无效标处理。

▲三、商务最低要求（投标人商务响应表与售后服务方案及承诺书同一内容不相符的，以低计算）

基本要求	1. 中标供应商提供的微创针刀镜手术器械及配套设备、手术无影灯、壁挂式紫外线空气消毒机、电动手术台，必须是全新、完整、未使用过的原装产品。 2. 中标供应商负责设备的包装、运输、装卸、就位、安装、调试、保险及通过相关部门的检测验收，并承担相关的一切费用。 3. 中标供应商提供详细完整的设备资质证件、中文操作手册、产品合格证明材料、使用说明书及维修手册等资料交给采购人，同时提供全套光盘资料（包括：用户手册和安装程序等）使用操作及安全须知等重要资料应附有中文说明。 4. 保修期内开机率：$\geq 98\%$（按 365 日计算）。如果保修期内停机时间超过 2%，则超出天数按 1:2 加倍延长保修期限；超出 10%（$\text{停机故障日} / 365 \text{ 日} \times 100\% \geq 10\%$）中标供应商应无条件为用户更换相同品牌型号的新设备。并承担因换货产生的相关费用和所造成采购人的直接经济损失，及可预期收益。 5. 设备在国内有维修中心及零配件库，中标供应商应提供 10 年以上的零配件供应。 6. 中标供应商提供的设备如因采购人业务需要而接入采购人信息网络（含信息网、无线网、设备网、物联网等），中标供应商需积极配合并承担相关费用。 7. 供货产品为生产厂家 1 年内生产的设备（自设备出厂日期起至交货日期止不超 1 年）。
售后服务要求	（1）保修期要求：中标供应商对微创针刀镜手术器械及配套设备、手术无影灯、壁挂式紫外线空气消毒机、电动手术台提供至少 3 年保修服务。保修期内设备发生一般故障时，中标供应商应负责维修、更换零配件；设备发生大故障（指主要部件出现质量问题）时，中标供应商应负责更换相同品牌、型号的新设备，设备维修或更换后其保修期相应顺延。所有非故意性损坏以及在要求质量标准范围内的正常使用造成的损坏均要维修。保修期内发生的故障维修服务及更换配件均包含在投标报价中，采购人不再另外支付费用。对因采购人工作人员的不正当使用所造成的设备损坏不在中标供应商保修范围，但中标供应商也要积极帮助采购人修理

	设备，并保证提供优惠价格的配件和服务。 （2）提供相关设备的维修工程师姓名及电话号码。如国内有 400、800 等电话维修系统提供电话号码。 （3）故障响应时间：当接到设备报修通知后立即响应，24 小时内派工程师到设备现场及时维修，保证不影响采购人正常使用，每次维修应提供维修报告交给采购人备案。规定时限内中标供应商未能按时响应，采购人有权聘请第三方进行维修处理，由此产生的相关费用由中标供应商承担。 （4）人员培训：设备安装完毕，由中标供应商工程师对采购人操作人员和维修人员现场进行设备的应用、保养和维护培训，培训主要内容包括设备的基本结构、性能、主要部件的构造，日常使用保养与管理，常见故障的维修，使相关人员掌握常规操作规程和各种功能的使用，并能处理简单故障，由此产生的一切支出，由中标供应商承担。 （5）设备保修期内，中标供应商负责对微创针刀镜手术器械及配套设备进行定期维护保养，每年至少一次，包括设备的安全检查、质量检查，运行状态检查，提供设备维护保养情况书面报告，并承担所发生的一切费用（包括更换零部件费、人工费和差旅费等）。
备品备件及耗材等要求	1. 质保期内，发现设备存在制造上的缺陷，中标供应商应负责采取补救措施，包括但不限于维修或更换必要配件等，费用含在投标报价中。该缺陷导致设备存在安全隐患或不能使用，中标供应商应负责更换整件产品，应提供足够数量的常用易损件备品备件作为采购人平时应急使用，能及时处理、更换损坏的零部件。 2. 投标产品如包括必备的易损易耗备品备件和专用工具，投标人应提供其清单。 3. 设备产生的所有数据资料归采购人所有，无需任何附加条件的前提下能导出数据。
报价要求	1. 本次报价须为人民币报价，应包含设备本身费用以及设备调试至可正常使用前，发生的运输费、安装调试费、税费以及其他所有可能发生的费用。 2. 报价特别说明：报价不能超过控制价，否则报价无效。

交付和安装要求	1. 交付期：签订合同之日起 30 天内交付使用。 2. 交付地点：广西柳州市采购人指定地点。 3. 中标供应商提供不符合招投标文件和签订的合同规定的货物，采购人有权拒绝接收。 4. 中标供应商应将所提供货物的装箱清单、用户手册、原厂保修卡、随附资料、工具和备品、备件、中英文操作说明书等一并交付给采购人，如有缺失应及时补齐，否则视为逾期交货。 5. 中标供应商交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为采购人收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交采购人。 6. 中标供应商负责货物的卸货、搬运及安装，按照采购人要求将货物搬运至指定地点并负责安装、组合成套。
验收要求	1. 交付验收标准依次序对照适用标准为：①符合中华人民共和国国家安全质量标准、环保标准或行业标准；②符合采购文件和投标文件承诺中采购人认可的合理最佳配置、参数及各项要求；③货物符合国家官方合格标准。 2. 中标供应商须确保货物为原制造商制造的全新产品，无污染，无侵权行为、表面无划损、无任何缺陷隐患，在中国境内可依常规安全合法使用。 3. 供货时中标供应商应将关键货物的用户手册、保修手册、有关单证资料及配备件等交付给采购人，使用操作及安全须知等重要资料应附有中文说明。 4. 采购人按国家有关规定、规范进行验收，必要时邀请相关的专业人员或机构参与验收。因货物质量问题发生争议时，由本地质量技术监督部门鉴定。鉴定费由中标供应商承担。 5. 中标供应商必须依照采购文件的要求和投标文件的承诺，将设备、系统安装并调试至正常运行的最佳状态。 6. 采购人对中标供应商提交的货物依据采购（或投标）文件及签订的合同上的技术规格要求和国家有关质量标准进行现场初步验收，外观、说明书符合采购文件技术要求的，给予签收，初步验收不合格的不予签收。 7. 采购人对中标供应商提供的货物验收前，中标供应商

	需负责安装完毕、培训采购人的使用操作人员并协助采购人一起调试，直到符合招、投标文件及签订的合同规定的技术要求，采购人才做最终验收。在验收过程中发现中标供应商有违约问题，可暂缓资金结算，待违约问题解决后，方可办理资金结算事宜。 8. 对技术复杂的货物，采购人可聘请国家认可的专业检测机构参与初步验收及最终验收并由其出具质量检测报告，检测费用由中标供应商垫付和承担。 9. 验收时中标供应商代表必须到现场，验收完毕后作出验收结果报告；验收费用由中标供应商承担。 10. 中标供应商对验收结果有异议的，须在验收后五个工作日内以书面形式向采购人提出，采购人自收到中标供应商书面异议后5个工作日内及时予以复核并书面回复最终验收结果。 11. 如中标供应商有下列情况之一的，采购人有权拒绝验收和支付款项，并依照处罚条款作出相应处罚： （1）提供的货物规格、技术标准、材料未达到其投标文件所承诺的，导致无法通过验收交付使用的； （2）提供的货物经查证无法得到生产厂家正规售后服务的； （3）提供的货物未经正规合法经销渠道的； （4）提供的货物侵犯了第三方合法权益而引发了纠纷或诉讼，导致无法按期交付使用的； （5）所交的货物品种、型号、规格、质量等不符合投标文件提供的技术数据经实际测试发现不真实的。 （6）发现所提供的产品有弄虚作假的行为的。 12. 采购人有权委托第三方进行履约验收，履约验收费用由中标供应商支付。投标人在投标报价时自行考虑。
培训	中标供应商负责采购人有关人员的培训，保证采购人有关人员能熟练、独立掌握货物的基本操作技能及运行原理。培训时间、地点、方式由采购人指定，所有培训涉及的费用均由中标供应商承担。
付款方式	（1）合同签订之日起，采购人向中标供应商预付合同总金额 30%的货款，采购人在收到中标供应商开具的真实有

	效的相应金额的发票后，原则上在 10 个工作日内支付。 （2）设备验收合格后，采购人收到中标供应商开具的真实有效的相应金额发票之日起 3 个月内，采购人向中标供应商支付合同总金额剩余 70%的款项。 （3）履约保证金： 中标供应商在中标通知书发出后 20 日内向采购人缴纳履约保证金，并选择以下两种方式之一提供履约保证金： ①保函：中标供应商向采购人提交保证金额为合同总金额 5%的保函（若中标供应商为中型企业须缴纳履约保证金金额：合同金额的 2%；若中标供应商为小微企业或监狱企业或残疾人福利性单位：免收履约保证金）。出现合同期（自合同签订之日起至质保期结束）延长，导致合同期超出保函期限的，中标供应商应在保函期限届满前办理保函延期，保证合同期结束前保函持续有效。因中标供应商导致合同期延长的，继续提供履约担保所增加的费用由中标供应商承担；非因中标供应商原因导致合同期延长的，继续提供履约担保所增加的费用由采购人承担。因中标供应商未及时办理保函造成的损失由中标供应商承担。 ②现金：中标供应商向采购人提交保证金额为合同总金额的 5%（若中标供应商为中型企业须缴纳履约保证金金额：合同金额的 2%；若中标供应商为小微企业或监狱企业或残疾人福利性单位：免收履约保证金），从中标供应商的基本账户转账到采购人指定账户，履约保证金在质保期满并对质保期结束前发现的问题完成整改后，中标供应商向采购人提交履约保证金退还申请，采购人在收到申请之日起 5 个工作日内，扣减中标供应商的赔偿金和其他应从中标供应商扣回的款项后，将履约金的余额退还给中标供应商（无息）。
签订合同日期	自中标通知书发出之日起 25 日内。
包装方式	按产品出厂时的包装。
运输方式	不限。

其他要求	1. 投标产品按采购人要求与采购人信息系统互联互通，投标人须负责相应费用，投标人在投标报价中自行考虑，采购人不再另行支付任何费用。 2. 投标人提供的投标产品属于第一类医疗器械管理的须提供产品备案证明复印件并加盖投标人公章（电子签章）；属于第二类、第三类医疗器械管理的须提供国家主管部门颁发的有效整机产品注册证复印件并加盖投标人公章（电子签章），以供评标时核对。
四、投标人的履约能力要求	
质量管理、企业信用要求	1. 投标人无任何违法、违规、质量安全事故、履约不良等行为反映或记录； 2. 投标人无自身原因违约或不恰当履行合同引起的终止、纠纷、争议、仲裁、和诉讼记录； 3. 投标人无被责令停业或暂停、取消投标资格，无经济方面犯罪或严重违法记录； 4. 投标人无被国家工商或质量监督部门年检或抽检不合格或复查未通过问题； 5. 投标人或投标产品无信用不良而处于禁止或取消投标、采购情形。
能力或业绩及其他要求	1. 投标人具备履行本项目合同的能力。
五、项目的特殊要求及说明	
核心产品	本项目项号 1 “微创针刀镜手术器械及配套设备”为核心产品，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，由采购人或者采购人委托评标委员会采取随机抽取方式确定一个投标人获得中标供应商推荐资格。