**项目需求和质量标准**

所有技术规格参数要求均为实质性条款，必须满足或者优于，否则其报价文件无效。

投标报价不得高于预算价，否则报价文件无效。

1. **采购清单、技术规格参数、质量标准和要求**

（一）项目名称：耳鼻咽喉手术器械一批

项目预算：大写：肆万零陆拾柒元整（小写：40067.00元）

**（二）采购清单**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 物料名称 | 单位 | 数量 |
| 1 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 把 | 1 |
| 2 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 把 | 1 |
| 3 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 把 | 1 |
| 4 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 把 | 1 |
| 5 | 耳鼻喉科手术器械（鼻中隔咬骨钳） | 把 | 1 |
| 6 | 鼻科综合手术器械（鼻中隔剥离器） | 支 | 2 |
| 7 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 把 | 1 |
| 8 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 把 | 1 |
| 9 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 把 | 1 |
| 10 | 喉科综合手术器械（显微喉剪） | 把 | 1 |
| 11 | 喉科综合手术器械（显微喉剪） | 把 | 1 |
| 12 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 把 | 1 |
| 13 | 耳鼻喉科手术器械（鼻剥离器） | 支 | 1 |

**（三）产品技术规格参数要求**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 器械名称 | 参数要求  技术参数要求 |
| 1 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 1.规格：尖头 下弯90°3.5\*130mm  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016的要求。钳头用30Cr13制成的，经过热处理后，硬度要大于45HRC。产品的外表面应光滑圆整，杆部应平直，不得有毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值：与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。产品各铆合处应配合精密，连接牢固，当开启闭合时铆钉应不移动。各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。各种钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞感觉，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有摆动、转动、偏移等现象。钳的张开角度应不小于45°，手术钳的钳头刃口咬切组织应顺畅，剪刀，手术刀的刃口应锋利，不得有卷刃、崩刃等现象，在闭合或打开时不应有咬口卡住现象。钳头夹持力应不小于10N。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 2 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 1.规格：尖头 下弯115°3.5\*130mm  2.材料：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016的要求。钳头用30Cr13制成的，经过热处理后，硬度要大于45HRC。产品的外表面应光滑圆整，杆部应平直，不得有毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值：与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。产品各铆合处应配合精密，连接牢固，当开启闭合时铆钉应不移动。各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。各种钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞感觉，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有摆动、转动、偏移等现象。钳的张开角度应不小于45°，手术钳的钳头刃口咬切组织应顺畅，剪刀，手术刀的刃口应锋利，不得有卷刃、崩刃等现象，在闭合或打开时不应有咬口卡住现象。钳头夹持力应不小于10N。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 3 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 1.规格：圆头 下弯90°3.5\*130mm  2.材料：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016的要求。钳头用30Cr13制成的，经过热处理后，硬度要大于45HRC。产品的外表面应光滑圆整，杆部应平直，不得有毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值：与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。产品各铆合处应配合精密，连接牢固，当开启闭合时铆钉应不移动。各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。各种钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞感觉，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有摆动、转动、偏移等现象。钳的张开角度应不小于45°，手术钳的钳头刃口咬切组织应顺畅，剪刀，手术刀的刃口应锋利，不得有卷刃、崩刃等现象，在闭合或打开时不应有咬口卡住现象。钳头夹持力应不小于10N。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 4 | 耳鼻喉科手术器械（鼻异物钳） | 1.规格：圆头 下弯115°3.5\*130mm  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016的要求。钳头用30Cr13制成的，经过热处理后，硬度要大于45HRC。产品的外表面应光滑圆整，杆部应平直，不得有毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值：与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。产品各铆合处应配合精密，连接牢固，当开启闭合时铆钉应不移动。各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。各种钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞感觉，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有摆动、转动、偏移等现象。钳的张开角度应不小于45°，手术钳的钳头刃口咬切组织应顺畅，剪刀，手术刀的刃口应锋利，不得有卷刃、崩刃等现象，在闭合或打开时不应有咬口卡住现象。钳头夹持力应不小于10N。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 5 | 耳鼻喉科手术器械（鼻中隔咬骨钳） | 1.规格： 88mm双关节 咬合口  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016的要求。钳头部用30Cr13制成的，经过热处理后，硬度要大于45HRC。产品的外表面应光滑圆整，杆部应平直，不得有毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值：与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。产品各铆合处应配合精密，连接牢固，当开启闭合时铆钉应不移动。各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞感觉，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有摆动、转动、偏移等现象。钳的张开角度应不小于45°，手术钳的钳头刃口咬切组织应顺畅，剪刀，手术刀的刃口应锋利，不得有卷刃、崩刃等现象，在闭合或打开时不应有咬口卡住现象。钳头夹持力应不小于10N。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 6 | 鼻科综合手术器械（鼻中隔剥离器） | 1.规格4×55mm 双头微弯  2.材料：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料符合YY/T 0294.1-2016中的要求。手术器械头部采用30Cr13制成的，经过热处理后，硬度大于45HRC。手术器械的外表面应光滑、齐整，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。手术器械各件铆合处应配合精密，连接牢固，各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火、真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 7 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 1.规格：φ2×230mm 直 杯形头  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016中的要求。手术器械采用30Cr13制成的，经过热处理后，刀头、剪刀片硬度要大于48HRC，其余头部硬度大于45HRC。手术器械的外表面应光滑、齐整，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。手术器械各件铆合处应配合精密，连接牢固，各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。手术钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。手术钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。手术钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞现象，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有钳口摆动、转动、移位等现象。手术钳的展开角度应不小于45°。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 8 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 1.φ2×230mm,30°杯形头  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016中的要求。手术器械采用30Cr13制成的，经过热处理后，刀头、剪刀片硬度要大于48HRC，其余头部硬度大于45HRC。手术器械的外表面应光滑、齐整，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。手术器械各件铆合处应配合精密，连接牢固，各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。手术钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。手术钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。手术钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞现象，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有钳口摆动、转动、移位等现象。手术钳、剪的展开角度应不小于45°。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 9 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 1.规格：切割φ2\*230mm  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016中的要求。手术器械采用30Cr13制成的，经过热处理后，刀头、剪刀片硬度要大于48HRC，其余头部硬度大于45HRC。手术器械的外表面应光滑、齐整，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。手术器械各件铆合处应配合精密，连接牢固，各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。手术钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。手术钳、剪的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。手术钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞现象，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有钳口摆动、转动、移位等现象。手术钳的展开角度应不小于45°。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 10 | 喉科综合手术器械（显微喉剪） | 1.规格：45°230mm  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016中的要求。手术器械采用30Cr13制成的，经过热处理后，刀头、剪刀片硬度要大于48HRC，其余头部硬度大于45HRC。手术器械的外表面应光滑、齐整，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。手术器械各件铆合处应配合精密，连接牢固，各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。手术剪连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。手术剪的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。手术钳、剪在开闭时应轻松灵活，无卡滞现象，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有钳口摆动、转动、移位等现象。手术剪的展开角度应不小于45°。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 11 | 喉科综合手术器械（显微喉剪） | 1.规格：直φ2\*230mm  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016中的要求。手术器械采用30Cr13制成的，经过热处理后，刀头、剪刀片硬度要大于48HRC，其余头部硬度大于45HRC。手术器械的外表面应光滑、齐整，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。手术器械各件铆合处应配合精密，连接牢固，各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。手术剪连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。手术剪的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。手术剪在开闭时应轻松灵活，无卡滞现象，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有钳口摆动、转动、移位等现象。手术剪的展开角度应不小于45°。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 12 | 喉科综合手术器械（显微喉钳） | 1.规格：φ2×230mm,三角头45°  2.材料要求：采用进口不锈钢30Cr13材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016中的要求。手术器械采用30Cr13制成的，经过热处理后，刀头、剪刀片硬度要大于48HRC，其余头部硬度大于45HRC。手术器械的外表面应光滑、齐整，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。手术器械各件铆合处应配合精密，连接牢固，各连接处的焊接应牢固可靠，焊缝应平整、光滑，无脱焊、虚焊、堆焊和明显砂眼等缺陷。手术钳连接处的鳃轴螺钉应固定在一片钳柄上，当开闭时螺钉不得跟动。手术钳的两片钳柄在鳃轴部位应无明显的轴向或径向窜动。手术钳在开闭时应轻松灵活，无卡滞现象，当闭合时，头部两片应互相吻合，不得有钳口摆动、转动、移位等现象。手术钳的展开角度应不小于45°。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，表面质量好，变形小，综合力学性能高，可靠性好 |
| 13 | 耳鼻喉科手术器械（鼻剥离器） | 1.规格：3\*80mm  2.材料要求：采用06Cr19Ni10材料制造，材料的化学成分应符合YY/T 0294.1-2016的要求。经过热处理后，硬度要大于45HRC。产品的外表面应光滑圆整，杆部应平直，不得有毛刺、裂纹、变形、残缺等缺陷，其表面粗糙度Ra值：与人体接触的部位应不大于0.8μm，其余部位应不大于1.6μm。耐腐蚀性符合YY/T0149-2006中的b级要求。产品特性：采用真空热处理技术：真空油淬、真空回火。真空热处理的零件具有无氧化，无脱碳、脱气，变形小，综合力学性能高。 |

**二、项目产品基本要求**

1、以上产品必须是具备合法资质的制造商生产的**全新正品**，并满足招标采购文件的要求，若产品在运输或安装过程中损坏或擦伤须无偿调换相同产品。

2、投标人所投产品参数应同等或优于以上各项参数要求，产品、辅材及生产工艺符合国家相关规范。

3、投标人应保证所提供的货物或其任何一部分均不会侵犯任何第三方的专利权、商标权等，如在使用过程中出现的一切经济和法律责任均由投标人负责。

4、投标总价必须包含货物及货物运抵指定交货地点的各种费用和安装调校、售后服务、税金、验收检验及其它所有费用的总和，如另有要求请在投标文件中注明。

5、投标人在竞价文件中必须提交设备配置清单，如设备有配套耗材及定期更换的配件请投标时与设备一起报价。

6、投标人所投产品必须提供产品“三包”服务；定期安排相关人员回访进行质量跟踪；保证提供临床应用和售后技术服务支持方式；其他售后服务按厂家承诺实行。

**（四）商务要求**

**1.售后服务和资质**

1）售后资质要求：厂家须设有24小时免费服务电话，成交供应商应提供常驻广西维保人员名单、联系电话等。

2）维修备件必须是原厂备件。

3）质保期：设备安装完毕通过验收投入使用之日起不少于 1 年。

4）故障处理：质保期内，在使用过程中发现质量问题或故障时，须接到通知后24小时内派工程师到达用户现场及提供常用备件，按国家及行业标准对故障进行及时处理或更换，以保证采购单位的正常使用，所发生的一切费用由成交供应商负责。

5）签订合同后，30天内仪器设备安装调试结束并交付使用。投标人予以特别注意：如出现未能到期供货的情况，采购人有权单方终止合同的执行，所有的经济损失由逾期供货商单方承担。

6）交货地点为：广西壮族自治区桂东人民医院

**7）**付款条件（进度和方式）：

分期付款：签订合同后，全部货物到达指定地点、安装调试并验收合格后，凭双方签署验收合格书，甲方按照政府规定时间内支付，第一期：甲方支付合同总金额的90% ；第二期：交付后十二个月，经乙方书面申请，甲方支付合同总金额的 10%（不计利息）。

如验收不合格以及发现伪劣产品等，招标人将视情形采取退货、拒付款、终止合同、索赔等措施，直至通过有关部门，依法维权。

**二、合同签订**

招标人和中标人应当自公示结束后7日内签订采购合同。

**三、特别说明**

如果招标文件中对部分采购设备技术参数要求不详细，请各投标人在投标时补充说明。如投标人不作补充说明，广西壮族自治区桂东人民医院招标管理办公室将从有利于招标人的角度出发，认定其所报配置为可能存在情况的最高标准。

**评标方法**

评委会将对确定为实质性响应招标文件要求的投标文件进行评价和比较，评标方法采最低价评标法确定中标候选人。