

头颈肿瘤内镜手术器械

一、设备配置清单（主要核心配套设备及配件）

序号	项目名称	数量	单位
1	口腔内镜操作器械	1	组
2	口腔内窥镜	1	个

二、招标技术要求

核心配置：1、弯针持针器 1把 2、单极分离钳 2把 3、单极分离钳 1把 4、单极剪1把 5、单极抓钳1把 6、单极电极1把 7、穿刺器 2把 8、穿刺器1把 9、冲吸器 1把 10、单极高频电缆线 1根 11、胸腹腔内窥镜 1根 12、显微喉剪 1把

1、弯针持针器 工作长度330mm，器械直径5mm，与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢05Cr17Ni4Cu4Nb制造而成，钳头左弯、直型柄、手柄带锁；头部镶嵌硬质合金；手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁，产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；

2、▲单极分离钳DJFL105 工作长度330mm，器械直径5mm；与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造而成，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；45°分离钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；

3、单极分离钳DJFL105 工作长度330mm，器械直径5mm；与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造而成，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；70°分离钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；

4、▲单极剪DJJD105 工作长度330mm，器械直径5mm；与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢30Cr13制造而成，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；弯剪刀；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；

5、单极抓钳DJZQ105 工作长度330mm，器械直径5mm；与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢20Cr13制造而成，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；无创抓钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；

6、单极电极DJDJ105 工作长度330mm，器械直径5mm；与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢06Cr19Ni10制造，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；钩状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质，更加耐用且能有效避免手术使用过程中的漏电情况；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；

- 7、穿刺器 工作长度115mm,穿刺针外径5.5mm;与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢06Cr19Ni10及20Cr13制造而成，该，20Cr13应经热处理，热处理硬度为390~490HV0.2；耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；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；磁片式密封，穿刺套管带螺纹；密封性好，经4KPa气压无泄漏；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；
- 8、穿刺器 工作长度120mm,穿刺针外径10.5mm;与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢06Cr19Ni10及20Cr13制造而成，，20Cr13应经热处理，热处理硬度为390~490HV0.2；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；磁片式密封，穿刺套管带螺纹；密封性好，经4KPa气压无泄漏；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；
- 9、▲冲吸器 工作长度330mm,器械直径5mm;与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢06Cr19Ni10制造，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；推拉式手柄；头端圆钝，可行钝性分离作用；阀门开合顺利，密封优良；产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；
- 10、单极高频电缆线DJDL 规格：3000mm；牢固度：电缆线与电缆插头/插座应连接牢固，应能承受 25N 力的拉拽；消毒方式：可高温高压消毒；
- 11、胸腹腔内窥镜 直径10mm，工作长度344mm，视野方向0°，视场角75°，景深15mm-150mm。与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料06Cr19Ni10制造。镜体采用优质不锈钢材质，超强耐腐蚀。采用蓝宝石镜头，持久耐磨。无球形畸变，不失真、高透亮度、高光传导效率、视野清晰、视场明亮。产品适用高温高压、低温等离子灭菌，满足多种灭菌需求。
- 产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；
- 12、▲显微喉剪 工作长度230mm，直型，刃口5mm，锥度管由直径3mm过渡到直径2mm，带冲洗头；与人体接触部位材料采用20Cr13不锈钢材料，，其硬度为40HRC-48HRC，器械表面亚光处理，产品实物有激光打印可识别商标、产品编码、产品批号、生产年份方便后期追溯；

三、商务条款

序号	目录	商务要求
(一) 免费保修期内售后服务要求		
1	维修及维护服务	★1.1 所投货物(含所选配置及软硬件校准和升级)免费保修期不少于 5 年，时间自最终验收合格并交付使用之日起计算（原则上以“采购人完成入库”为准）。中标人必须提供设备原厂服务，终身维修。 1.2 由设备制造商提供售后服务，4 小时内响应，24 小时维修到位(不可抗力情况除外)。如需更换消耗品和零配件需48小时之内完成，如遇产品重大故障，超72小时无法解决的，提供备用机。。 ★1.3 设备制造商负责货物的终身维修，承诺至少 10 年原厂维修配件供应及软件升级。并免费配合采购人完成设备端信息化接口改造。进口设备需提供设备厂家承诺函，国产设备需提供供应商承诺函（格式自拟）。
2	质量保证	2.1 免费保修期内，中标人应确保年开机率在95%以上，否则按照如下约定执行: ①年开机率90~95%(含95%)，扣履约保证金的30%; ②年开机率在85~90%(含90%)，扣履约保证金的60%; ③年开机率低于85%(含85%)，中标人需无条件更换新机并赔偿采购人的直接经济损失和间接经济损失，采购人有权扣除全额履约保证金。 注:年开机率=(365-停机天数)/365)。
(二) 免费保修期外售后服务要求		

序号	目录	商务要求
1	服务内容及要求	1.1 设备制造商提供售后服务，4 小时内响应，24 小时维修到位(不可抗力情况除外)。消耗品和零配件供应及时，特殊情况下可提供备用机。 ★1.2 免费保修期满后，设备制造商以优惠价格供应原厂维修零配件、消耗品和延续保修合同及仅人工保修服务。 1.3 价格最高的前5项零配件、消耗品和延续全保修、仅人工保修服务，的优惠报价需填写于《零配件、消耗品和延续保修合同报价明细清单》中。 1.4 免费保修期外，采购人采购零配件、消耗品和延续保修服务明细内容时，可就价格进行谈判，最终谈判价格不能高于《零配件、消耗品和延续保修合同报价明细清单》中优惠报价。 1.5 中标人及设备制造商不得以任何理由不按时进行维修，不得要求采购人购买所谓“保修服务”(即:不论设备有无故障先买保修服务)，不得在设备中嵌设任何不利于采购人使用与维修设备的障碍。
(三) 其他商务要求		
1	交货要求	★1.1 中标人在签订合同之日起，国产设备 60 日历日内，进口设备 90 日历日内交货并安装调试完毕，交付采购人验收。 1.2 中标人应提供设备的技术文件，包括但不限于设备配置清单、产品说明书、图纸、操作手册、维护手册(含维修密码及接口数据)、质量保证文件、服务指南等，所有外文资料须提供中文译本。文件应随货物一并交付至采购人指定地点。 1.3 提供的货物必须为全新、经检验合格的产品。产品如需要计量检测的应提供相关计量检定部门出具的合法检定报告。其中，进口设备必须具有报关证明文件、原产地证明和商检合格证明文件。
2	运输、安装和验收	2.1 中标人负责将货物安全无损运抵采购人指定地点，并承担设备的包装、运输、保险、装卸、安装调试、培训、商检及计量检测、关税、增值税和进口代理等费用。 2.2 采购人在必要时有权要求中标人提供设备相关的第三方检验检测报告。如果发现所交货物与投标文件中所承诺的不符或存在质量、技术缺陷等，采购人可以拒绝接收该货物，投标人应采取补足、更换或退货等措施，以满足规格的要求，由此发生的一切损失和费用由中标人承担。 2.3 由中标人代表和采购人组成验收小组对产品进行验收。验收标准按照国家规定标准执行。经检验设备正常运作后签署验收报告，产品保修期自验收合格（原则上以“采购人完成入库”为准）之日起算。 2.4 设备安装过程中不得损坏安装场地内已有设备、器具和装修等物品，如有损坏，中标人应无条件恢复原状，针对无法修复的中标人应当赔偿采购人的损失。 2.5 医疗设备的包装箱使用后由中标人负责处理。 2.6 废气排放、排污等接口须无条件改造为符合采购人现有标准和制式。
3	培训	3.1 中标人应派专业技术人员免费对采购人指定人员进行定期培训及指导，直至其完全掌握设备的基本故障处理技术。中标人责成设备生产商提供标准化操作流程、日常保养流程、质控流程、PPT版本操作教程及操作视频、电子说明书等。
4	知识产权	4.1 中标人应保证采购人在使用该设备或其任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权、著作权或其它知识产权的起诉。中标人保证所提供软件的合法性，所发生的任何知识产权纠纷与采购人无关。若因为知识产权纠纷造成的一切损害赔偿及损失由投标人承担，包括但不限于实际损失、预期损失和对方要求赔偿损失及支出的律师费、交通费和差旅费等。 4.2 采购人购买设备后，有权对该设备与其他设备进行配套、整合或适当改进，而免受侵犯专利权的起诉。若因为知识产权纠纷造成的一切损害赔偿及损失由投标人承担，包括但不限于实际损失、预期损失和对方要求赔偿损失及支出的律师费、交通费和差旅费等。
5	付款方式	5.1 合同签订生效后，中标人自主选择以支票、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合同金额5%为履约保证金； 5.2 中标人提供合同全额发票办理入库后15日，采购人向中标人支付合同全款；

序号	目录	商务要求
		5.3 履约完成，中标人提出退还履约保证金申请，采购人确认履约合格后无息退还履约保证金或者出具相应证明文件。采购人逾期退还履约保证金，需向中标人每日偿付履约保证金0.1‰利息。因中标人原因未能达到本项目验收标准或验收不通过的，履约保证金不予退还。
6	违约责任	6.1 若本合同约定交付期限届满，中标人不能按照约定交货，中标人应按照未交货产品价值的1%/日向采购人支付违约金；如逾期超过30日历日(含)的，采购人有权解除本合同，并要求中标人按照本合同总金额的30%支付违约金并赔偿损失。 6.2 若中标人交付的产品、工程或服务不符合招标文件要求和其投标承诺的，或在投标阶段为了中标而盲目虚假承诺、低价恶性竞争，在履约阶段则通过偷工减料、以次充好而获取利润的，将被拒收产品并扣除全货款30%的违约金，且将被列入履约“差评”供应商清单，并按主管部门相关规定处理。若违约金无法弥补招标人的损失，中标人还应赔偿招标人因此造成的损失。 6.3 采购人有权从中标人缴纳的履约保证金中直接扣除中标人应承担的违约金和采购人的损失，剩余违约金和采购人的损失，采购人有权要求中标人继续支付。履约保证金不足以补偿中标人应承担的违约金和采购人损失的，采购人有权要求中标继续支付。 6.4 其他违约责任。
7	产品要求	★7.1 进口产品投标人必须提供由设备制造商(或中国总代理)签署的合法有效的保修、维修承诺函(免费保修期需满足招标文件要求)扫描件，原件备查。国产产品无需提供。
8	其他	8.1 投标人应按其投标文件中的承诺，进行其他售后服务工作。

四、配套条件

设备长宽高[单位:m]	0	用地面积[单位:m²]:	0.0000	*设备重量[单位:吨]:	0.0000
其他特殊要求（配置证等）：	-	院感：	-	消防：	-
吊装通道改造:	-	建筑承重[单位:吨]：	0.0000	位置：	-
给水、排水（污水）条件:	-	审批（排污、放射源等）控评：	-	审批（排污、放射源等）环评：	-
审批（排污、放射源等）预评:	-	装修要求（含放射、屏蔽、隔音等）：	-	装修改造费用预计合计(元)：	0.0000
用气条件：	不需要用气				
用电条件-KW:	0	用电条件-双回路供电：	0	用电条件-独立地线：	0
售后服务情况：	无特殊				
改造预计时长：	无				
改造说明：					