

黑龙江博展工程咨询有限公司

公开招标文件

项目名称：手术室部分手术器械采购项目

项目编号：**[230801]BZGC[GK]20240007**

第一章 投标邀请

黑龙江博展工程咨询有限公司受佳木斯市中心医院的委托，采用公开招标方式组织采购手术室部分手术器械采购项目。欢迎符合资格条件的国内供应商参加投标。

一.项目概述

1.名称与编号

项目名称：手术室部分手术器械采购项目

批准文件编号：佳政采计划[2024]07843

采购项目编号：[230801]BZGC[GK]20240007

2.内容及分包情况（技术规格、参数及要求）

包号	货物、服务和工程名称	数量	采购需求	预算金额（元）
1	手术室部分手术器械采购项目	1	详见采购文件	1,544,000.00

二.投标人的资格要求

1.投标人应符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件。

2.到提交投标文件的截止时间，投标人未被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单。（以通过查询“信用中国”网站和“中国政府采购网”网站的信用记录内容为准。）

3.其他资质要求：

合同包1（手术室部分手术器械采购项目）：

1)供应商需按《医疗器械目录分类》规定，根据采购文件中采购物品类别提供相应材料：如所报产品属于医疗器械第一类管理产品，则须提供有效期内的《第一类医疗器械备案凭证》及《第一类医疗器械生产备案凭证》；如所报产品属于医疗器械第二类管理产品，则须提供有效期内的《第二类医疗器械经营备案凭证》，所报产品的《医疗器械生产许可证》及《医疗器械注册证》；如所报产品属于医疗器械第三类管理产品，则须提供有效期内的《医疗器械经营许可证》、所报产品的《医疗器械生产许可证》及《医疗器械注册证》。非医疗器械无需提供相应材料。

三.获取招标文件的时间、地点、方式

获取招标文件的地点：详见招标公告；

获取招标文件的方式：供应商须在公告期内凭用户名和密码，登录黑龙江省政府采购网，选择“交易执行-应标-项目投标”，在“未参与项目”列表中选择需要参与的项目，确认参与后即可获取招标文件。

其他要求

1.采用“现场网上开标”模式进行开标，投标人需到达开标现场。

2.采用“不见面开标”模式进行开标投标人无需到达开标现场，开标当日在投标截止时间前30分钟登录黑龙江省政府采购网进行签到，选择“交易执行-开标-供应商开标大厅”参加远程开标。请投标人使用投标客户端严格按照招标文件的相关要求制作和上传电子投标文件，并按照相关要求参加开标。“若出现供应商因在投标客户端中对应答点标记错误，导致评审专家无法进行正常查阅而否决供应商投标的情况发生时，由投标人自行承担责任。”

3.将采用电子评标的方式，为避免意外情况的发生处理不及时导致投标失败，建议投标人需在开标时间前1小时完成投标文件上传，否则产生的一系列问题将由投标人自行承担。

注：开标模式详见供应商须知-开标方式

四.招标文件售价

本次招标文件的售价为 无 元人民币。

五.递交投标文件截止时间、开标时间及地点：

递交投标文件截止时间：详见招标公告

投标地点：详见招标公告

开标时间：详见招标公告

开标地点：详见招标公告

备注：所有电子投标文件应在投标截止时间前递交至黑龙江省政府采购云平台，逾期递交的投标文件，为无效投标文件。

六.询问、质疑提起与受理：

1.对本次采购文件、开标过程、评审过程及采购结果等实体性事项的询问和质疑由采购人负责。

采购人的询问联系人： 刘先生

联系电话： 0454-8602010

2.对本次文件模板、工作纪律等程序性事项的询问和质疑由采购中心负责。

采购中心受理部电话： 0454-6683301

七.公告发布媒介：

联系信息

中国政府采购网 黑龙江省政府采购网

1. 采购代理机构

采购代理机构名称：黑龙江博展工程咨询有限公司

地址：佳木斯市向阳区学院街45号

联系人： 孙女士

联系电话： 0454-8888177

2. 采购人信息

采购单位名称：佳木斯市中心医院

地址： 中山路256号

联系人： 刘先生

联系电话： 0454-8602010

黑龙江博展工程咨询有限公司

第二章 供应商须知

一、前附表：

序号	条款名称	内容及要求
1	分包情况	共1包
2	采购方式	公开招标
3	开标方式	不见面开标
4	评标方式	现场网上评标
5	是否专门面向中小企业采购	采购包1：非专门面向中小企业
6	评标办法	合同包1（手术室部分手术器械采购项目）：综合评分法

7	获取招标文件时间（同招标文件提供期限）	详见招标公告
---	---------------------	--------

8	保证金缴纳截止时间（同递交投标文件截止时间）	详见招标公告
9	电子投标文件递交	电子投标文件在投标截止时间前递交至黑龙江省政府采购网--政府采购云平台
10	投标文件数量	(1) 加密的电子投标文件 1 份（需在投标截止时间前上传至“黑龙江省政府采购网--黑龙江省政府采购管理平台”）份；纸质投标文件（副本） 0 份。

1 1 1	中 标 人 确 定	采购人授权评标委员会按照评审原则直接确定中标（成交）人。
1 2	备 选 方 案	不允许
1 3	联 合 体 投 标	包1： 不接受
1 4	采 购 机 构 代 理 费 用	收取
1 5	代 理 服 务 费 收 取 方 式	收取。采购机构代理服务收费标准：参考原国家发展计划委员会关于印发《招标代理服务收费管理暂行办法》（计价格[2002]1980号）规定收费标准下浮30%进行收取，不足5000元按5000元收取。 向中标/成交供应商收取

1 6	投 标 保 证 金	<p>本项目允许投标供应商按照相关法律法规自主选择以支票、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缴纳保证金。</p> <p>手术室部分手术器械采购项目：保证金人民币：0.00元整。</p> <p>开户单位：无</p> <p>开户银行：无</p> <p>银行账号：无</p> <p>特别提示：</p> <p>1、投标供应商应认真核对账户信息，将投标保证金足额汇入以上账户，并自行承担因汇错投标保证金而产生的一切后果。投标保证金到账（保函提交）的截止时间与投标截止时间一致，逾期不交者，投标文件将作无效处理。</p> <p>2、投标供应商在转账或电汇的凭证上应按照以下格式注明，以便核对：“（项目编号：***、包组：***）的投标保证金”。</p>
1 7	电 子 招 标	<p>各投标人应当在投标截止时间前上传加密的电子投标文件至“黑龙江省政府采购网”未在投标截止时间前上传电子投标文件的，视为自动放弃投标。投标人因系统或网络问题无法上传电子投标文件时，请在工作时间及时拨打联系电话4009985566按5转1号键。</p> <p>不见面开标（远程开标）：</p> <p>1. 项目采用不见面开标（网上开标），如在开标过程中出现意外情况导致无法继续进行电子开标时，将会由开标负责人视情况来决定是否允许投标人导入非加密电子投标文件继续开标。本项目采用电子评标（网上评标），只对通过开标环节验证的电子投标文件进行评审。</p> <p>2. 电子投标文件是指通过投标客户端编制，在电子投标文件中，涉及“加盖公章”的内容应使用单位电子公章完成。加密后，成功上传至黑龙江省政府采购网的最终版指定格式电子投标文件。</p> <p>3. 使用投标客户端，经过编制、签章，在生成加密投标文件时，会同时生成非加密投标文件，投标人请自行留存。</p> <p>4. 投标人的法定代表人或其授权代表应当按照本招标公告载明的时间和模式等要求参加开标，在开标时间前30分钟，应当提前登录开标系统进行签到，填写联系人姓名与联系号码。</p> <p>5. 开标时，投标人应当使用 CA 证书在开始解密后30分钟内完成投标文件在线解密，若出现系统异常情况，工作人员可适当延长解密时长。（请各投标人在参加开标以前自行对使用电脑的网络环境、驱动安装、客户端安装以及CA证书的有效性等进行检测，保证可以正常使用。具体环境要求详见操作手册）</p> <p>6. 开标时出现下列情况的，将视为逾期送达或者未按照招标文件要求密封的投标文件，采购人、采购代理机构应当视为投标无效处理。</p> <p>（1） 投标人未按招标文件要求参加远程开标会的；</p> <p>（2） 投标人未在规定时间内完成电子投标文件在线解密；</p> <p>（3） 经检查数字证书无效的投标文件；</p> <p>（4） 投标人自身原因造成电子投标文件未能解密的。</p> <p>7. 投标人必须保证在规定时间内完成项目已投标标段的电子投标文件解密。</p> <p>8. 投标人需在规定时间内对开标记录表进行签章确认，未在规定时间内签章的，视同接受开标结果。</p>

18	电子投标文件签字、盖章要求	<p>应按照第七章“投标文件格式”要求，使用单位电子签章（CA）进行签字、加盖公章。</p> <p>说明：若涉及到授权代表签字的可将文件签字页先进行签字、扫描后导入加密电子投标文件。</p>
19	投标客户端	<p>投标客户端需要自行登录“黑龙江省政府采购网--政府采购云平台”下载。</p>
20	有效供应商家数	<p>包1：3</p> <p>此数约定了开标与评标过程中的最低有效供应商家数，当家数不足时项目将不得开标、评标；文件中其他描述若与此规定矛盾以此为准。</p>
21	报价形式	<p>合同包1（手术室部分手术器械采购项目）：总价</p>
22	投标有效期	<p>从提交投标文件的截止之日起90日历天</p>

23	其他	其他信息，1、采购人在收到评标报告后2个工作日内确定中标（成交）结果,并在1个工作日内发出中标（成交）结果通知书；2、采购人在满足合同约定验收条件下，在2个工作日内完成验收，大型或者复杂的政府采购项目可适当延长，总验收时间最长不超过3个工作日。满足合同约定支付条件后，自收到发票后10个工作日内将资金支付到合同约定的供应商账户，不得以机构变动、人员更替、政策调整为由延迟付款；3、实行政府采购预付款制度的项目，采购人根据企业需求向供应商支付预付款时，供应商须提供与预付款同等额度的担保函；4、投标（响应）保证金缴纳须知：允许供应商自主选择以支票、汇票、本票、或者以金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式缴纳或提交保证金；依据《黑龙江省政府采购供应商信用评价管理暂行办法》，如供应商在最新一年度黑龙江省政府采购供应商信用评价结果中等级为A级的，可按应收额度的50%交纳投标保证金，按80%交纳履约保证金，响应文件中须同时提供A级证明材料；
24	项目兼投兼中规则	兼投兼中：-
25	专门面向中小企业采购	采购包1：非专门面向中小企业

二、投标须知

1.投标方式

1.1投标方式采用网上投标，流程如下：

应在黑龙江省政府采购网（<http://hljcg.hlj.gov.cn>）提前注册并办理电子签章CA，CA用于制作投标文件时盖章、加密和开标时解密（CA办理流程及驱动下载参考黑龙江省政府采购网（<http://hljcg.hlj.gov.cn>）办事指南-CA办理流程）具体操作步骤，在黑龙江省政府采购网（<http://hljcg.hlj.gov.cn/>）下载政府采购供应商操作手册。

1.2缴纳投标保证金（如有）。本采购项目采用“虚拟子账号”形式收退投标保证金，每一个投标人在所投的每一项目下合同包会对应每一家银行自动生成一个账号，称为“虚拟子账号”。在进行投标信息确认后，应通过应标管理-已投标的项目，选择缴纳银行并获取对应不同包的缴纳金额以及虚拟子账号信息，并在开标时间前，通过转账至上述账号中，付款人名称必须为投标单位全称且与投标信息一致。

若出现账号缴纳不一致、缴纳金额与投标人须知前附表规定的金额不一致或缴纳时间超过开标时间，将导致保证金缴纳失败。

1.3查看投标状况。通过应标管理-已投标的项目可查看已投标项目信息。

2.特别提示

2.1缴纳保证金时间以保证金到账时间为准，由于投标保证金到账需要一定时间，请投标人在投标截止前及早缴纳。

2.2政府向社会公众提供的公共服务项目，验收时应当邀请服务对象参与并出具意见，验收结果应向社会公告。

三、说明

1.总则

本招标文件依据《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》和《政府采购货物和服务招标投标管理办法》（财政部令第87号）及国家和自治区有关法律、法规、规章制度编制。

投标人应仔细阅读本项目信息公告及招标文件的所有内容（包括变更、补充、澄清以及修改等，且均为招标文件的组成部分），按照招标文件要求以及格式编制投标文件，并保证其真实性，否则一切后果自负。

本次公开招标项目，是以招标公告的方式邀请非特定的投标人参加投标。

2.适用范围

本招标文件仅适用于本次招标公告中所涉及的项目和内容。

3.投标费用

投标人应承担所有与准备和参加投标有关的费用。不论投标结果如何，采购代理机构和采购人均无义务和责任承担相关费用。

4.当事人：

4.1“采购人”是指依法进行政府采购的国家机关、事业单位、团体组织。本招标文件的采购人特指本项目采购单位。

4.2“采购代理机构”是指本次招标采购项目活动组织方。本招标文件的采购代理机构特指黑龙江博展工程咨询有限公司。

4.3“投标人”是指向采购人提供货物、工程或者服务的法人、其他组织或者自然人。

4.4“评标委员会”是指根据《中华人民共和国政府采购法》等法律法规规定，由采购人代表和有关专家组成以确定中标人或者推荐中标候选人的临时组织。

4.5“中标人”是指经评标委员会评审确定的对招标文件做出实质性响应，取得与采购人签订合同资格的投标人。

5.合格的投标人

5.1符合本招标文件规定的资格要求，并按照要求提供相关证明材料。

5.2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，不得参加同一合同项下的政府采购活动。

5.3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。

6.以联合体形式投标的，应符合以下规定：

6.1联合体各方应签订联合体协议书，明确联合体牵头人和各方权利义务，并作为投标文件组成部分。

6.2联合体各方均应当具备政府采购法第二十二条规定的条件，并在投标文件中提供联合体各方的相关证明材料。

6.3联合体成员存在不良信用记录的，视同联合体存在不良信用记录。

6.4联合体各方中至少应当有一方符合采购人规定的资格要求。由同一资质条件的投标人组成的联合体，应当按照资质等级较低的投标人确定联合体资质等级。

6.5联合体各方不得再以自己名义单独在同一项目中投标，也不得组成新的联合体参加同一项目投标。

6.6联合体各方应当共同与采购人签订采购合同，就合同约定的事项对采购人承担连带责任。

6.7投标时，应以联合体协议中确定的主体方名义投标，以主体方名义缴纳投标保证金，对联合体各方均具有约束力。

7.语言文字以及度量衡单位

7.1所有文件使用的语言文字为简体中文。专用术语使用外文的，应附有简体中文注释，否则视为无效。

7.2所有计量均采用中国法定的计量单位。

7.3所有报价一律使用人民币，货币单位：元。

8.现场踏勘

- 8.1招标文件规定组织踏勘现场的，采购人按招标文件规定的时间、地点组织投标人踏勘项目现场。
- 8.2投标人自行承担踏勘现场发生的责任、风险和自身费用。
- 8.3采购人在踏勘现场中介绍的资料和数据等，不构成对招标文件的修改或不作为投标人编制投标文件的依据。

9.其他条款

- 9.1无论中标与否投标人递交的投标文件均不予退还。

四、招标文件的澄清和修改

1.采购人或采购代理机构对已发出的招标文件进行必要的澄清或修改的，澄清或者修改的内容可能影响投标文件编制的，采购人或者采购代理机构应当在投标截止时间15日前，不足15日的，顺延投标截止之日，同时在“黑龙江省政府采购网”、“黑龙江省公共资源交易网”上发布澄清或者变更公告进行通知。澄清或者变更公告的内容为招标文件的组成部分，投标人应自行上网查询，采购人或采购代理机构不承担投标人未及时关注相关信息的责任。

五、投标文件

1.投标文件的构成

投标文件应按照招标文件第七章“投标文件格式”进行编写（可以增加附页），作为投标文件的组成部分。

2.投标报价

2.1投标人应按照“第四章招标内容与要求”的需求内容、责任范围以及合同条款进行报价。并按“开标一览表”和“分项报价明细表”规定的格式报出总价和分项价格。投标总价中不得包含招标文件要求以外的内容，否则，在评审时不予核减。

2.2投标报价包括本项目采购需求和投入使用的所有费用，如主件、标准附件、备品备件、施工、服务、专用工具、安装、调试、检验、培训、运输、保险、税款等。

2.3投标报价不得有选择性报价和附有条件的报价。

2.4对报价的计算错误按以下原则修正：

- （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。

注：修正后的报价投标人应当采用书面形式，并加盖公章，或者由法定代表人或其授权的代表签字确认后产生约束力，但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，投标人不确认的，其投标无效。

3.投标有效期

3.1投标有效期从提交投标文件的截止之日起算。投标文件中承诺的投标有效期应当不少于招标文件中载明的投标有效期。投标有效期内投标人撤销投标文件的，采购人或者采购代理机构可以不退还投标保证金。

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。

4.投标保证金

4.1投标保证金的缴纳：

投标人在提交投标文件的同时，应按投标人须知前附表规定的金额、开户银行、行号、开户单位、账号和招标文件本章“投标须知”规定的投标保证金缴纳要求递交投标保证金，并作为其投标文件的组成部分。信用评价等级“A”级的，可按应收额度的50%交纳投标保证金，按80%交纳履约保证金。

4.2投标保证金的退还：

（1）自中标（成交）通知书发出之日起5个工作日内退还未中标（成交）供应商的投标（响应）保证金，自政府采购合同签订之日起5个工作日内退还中标（成交）供应商的投标（响应）保证金或者转为中标（成交）供应商的履约保证金；

(2) 投标人、供应商在投标截止时间或提交响应文件截止时间前撤回已提交的投标（响应）文件的，采购人、采购代理机构应当自收到投标人书面撤回通知之日起5个工作日内，退还已收取的投标（响应）保证金，但因投标人、供应商自身原因导致无法及时退还的除外；

(3) 在政府采购活动中，出现政府采购相关规定和采购文件约定不予退还保投标（响应）和履约保证金的情形，由采购人、采购代理机构按照财政非税收收入管理等规定于5个工作日内确认相关情形，并上缴同级国库。

4.3有下列情形之一的，投标保证金将不予退还：

- (1) 供应商在提交投标（响应）文件截止时间后撤回投标（响应）文件的；
- (2) 供应商在投标（响应）文件中提供虚假材料的；
- (3) 除因不可抗力或采购文件认可的情形外，成交供应商不与采购人签订合同的；
- (4) 供应商与采购人、其他供应商或者采购代理机构恶意串通的；
- (5) 采购文件规定的其他情形。

5.投标文件的修改和撤回

5.1投标人在提交投标截止时间前，可以对所递交的投标文件进行补充、修改或者撤回。补充、修改的内容旁签署（法人或授权委托人签署）、盖章、密封和上传至系统后生效，并作为投标文件的组成部分。

5.2在提交投标文件截止时间后到招标文件规定的投标有效期终止之前，投标人不得补充、修改、替代或者撤回其投标文件。

6.投标文件的递交

6.1在招标文件要求提交投标文件的截止时间之后送达或上传的投标文件，为无效投标文件，采购单位或采购代理机构拒收。采购人、采购代理机构对误投或未按规定时间、地点进行投标的概不负责。

7.样品（演示）

7.1招标文件规定投标人提交样品的，样品属于投标文件的组成部分。样品的生产、运输、安装、保全等一切费用由投标人自理。

7.2开标前，投标人应将样品送达至指定地点，并按要求摆放并做好展示。若需要现场演示的，投标人应提前做好演示准备（包括演示设备）。

7.3评标结束后，中标供应商与采购人共同清点、检查和密封样品，由中标供应商送至采购人指定地点封存。未中标投标人将样品自行带回。

六、开标、评审、结果公告、中标通知书发放

1.网上开标程序

1.1主持人按下列程序进行开标：

- (1) 宣布开标纪律；
- (2) 宣布开标会议相关人员姓名；
- (3) 投标人对已提交的加密文件进行解密，由采购人或者采购代理机构工作人员当众宣布投标人名称、投标价格和招标文件规定的需要宣布的其他内容（以开标一览表要求为准）；
- (4) 参加开标会议人员对开标情况确认；
- (5) 开标结束，投标文件移交评标委员会。

1.2开标异议

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，应当当场提出询问或者回避申请，开标会议结束后不再接受相关询问、质疑或者回避申请。

1.3投标人不足三家的，不得开标。

1.4备注说明:

(1) 若本项目采用不见面开标, 开标时投标人使用 CA证书参与远程投标文件解密。投标人用于解密的CA证书应为该投标文件生成加密、上传的同一把 CA证书。

(2) 若本项目采用不见面开标, 投标人在开标时间前30分钟, 应当提前登录开标系统进行签到, 填写联系人姓名与联系号码; 在系统约定时间内使用CA证书签到以及解密, 未成功签到或未成功解密的视为其无效投标。

(3) 投标人对不见面开标过程和开标记录有疑义, 应在开标系统规定时间内在不见面开标室提出异议, 采购代理机构在网上开标系统中进行查看及回复。开标会议结束后不再接受相关询问、质疑或者回避申请。

2.评审(详见第六章)

3.结果公告

3.1中标供应商确定后, 采购代理机构将在黑龙江省政府采购网发布中标结果公告, 中标结果公告期为 1 个工作日。

3.2项目废标后, 采购代理机构将在黑龙江省政府采购网上发布废标公告, 废标结果公告期为 1 个工作日。

4.中标通知书发放

发布中标结果的同时, 中标供应商可自行登录“黑龙江省政府采购网--政府采购云平台”打印中标通知书, 中标通知书是合同的组成部分, 中标通知书对采购人和中标供应商具有同等法律效力。

中标通知书发出后, 采购人不得违法改变中标结果, 中标供应商无正当理由不得放弃中标。

采购人授权评审委员会评审现场确定中标(成交)供应商, 并发出中标(成交)结果通知书

七、询问、质疑与投诉

1.询问

1.1供应商对政府采购活动事项有疑问的, 可以向采购人或采购代理机构提出询问, 采购人或采购代理机构应当在3个工作日内做出答复, 但答复的内容不得涉及商业秘密。供应商提出的询问超出采购人对采购代理机构委托授权范围的, 采购代理机构应当告知其向采购人提出。

1.2为了使提出的询问事项在规定时间内得到有效回复, 询问采用实名制, 询问内容以书面材料的形式亲自递交到采购代理机构, 正式受理后方可生效, 否则, 为无效询问。

2.质疑

2.1潜在投标人已依法获取招标文件, 且满足参加采购项目基本条件的潜在供应商, 可以对招标文件提出质疑; 递交投标文件的供应商, 可以对该项目采购过程和中标结果提出质疑。采购人或采购中心应当在正式受理投标人的书面质疑后七个工作日内作出答复, 但答复的内容不得涉及商业秘密。

2.2对招标文件提出质疑的, 应当在首次获取招标文件之日起七个工作日内提出; 对采购过程提出质疑的, 为各采购程序环节结束之日起七个工作日内提出; 对中标结果提出质疑的, 为中标结果公告期届满之日起七个工作日内提出。

2.3质疑供应商应当在规定的时限内, 以书面形式一次性地递交《质疑函》和必要的证明材料, 不得重复提交质疑材料, 《质疑函》应按标准格式规范填写。

2.4供应商可以委托代理人进行质疑。代理人提出质疑, 应当递交供应商法定代表人签署的授权委托书, 其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。供应商为自然人的, 应当由本人签字; 供应商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。

2.5供应商提出质疑应当递交《质疑函》和必要的证明材料。《质疑函》应当包括下列内容:

- (1) 供应商的姓名或者名称、地址、联系人及联系电话;
- (2) 质疑项目的名称、编号;
- (3) 具体、明确的质疑事项和与质疑事项相关的请求;
- (4) 事实依据;

- (5) 必要的法律依据;
- (6) 提出质疑的日期;
- (7) 供应商首次下载招标文件的时间截图。

2.6有下列情形之一的, 采购中心不予受理:

- (1) 按照“谁主张、谁举证”的原则, 应由质疑供应商提供质疑事项的相关证据、依据和其他有关材料, 未能提供的;
- (2) 未按照补正期限进行补正或者补正后仍不符合规定的;
- (3) 未在质疑有效期限内提出的;
- (4) 超范围提出质疑的;
- (5) 同一质疑供应商一次性提出质疑后又提出新质疑的。

2.7有下列情形之一的, 质疑不成立:

- (1) 质疑事项缺乏事实依据的;
- (2) 质疑供应商捏造事实或者提供虚假材料的;
- (3) 质疑供应商以非法手段取得证明材料的。

2.8质疑的撤销。质疑正式受理后, 质疑供应商申请撤销质疑的, 采购中心应当终止质疑受理程序并告知相关当事人。

2.9对虚假和恶意质疑的处理。对虚假和恶意质疑的供应商, 报财政部门依法处理, 记入政府采购不良记录, 推送信用平台, 限制参与政府采购活动。有下列情形之一的, 属于虚假和恶意质疑:

- (1) 主观臆造、无事实依据进行质疑的;
- (2) 捏造事实或提供虚假材料进行质疑的;
- (3) 恶意攻击、歪曲事实进行质疑的;
- (4) 以非法手段取得证明材料的。

2.10接收质疑函的方式: 为了使提出的质疑事项在规定时间内得到有效答复、处理, 质疑采用实名制, 且由法定代表人或授权代表亲自递交, 正式受理后方可生效。

联系部门: 采购人、采购代理机构(详见第一章 投标邀请)。

联系电话: 采购人、采购代理机构(详见第一章 投标邀请)。

通讯地址: 采购人、采购代理机构(详见第一章 投标邀请)。

3.投诉

3.1质疑人对采购人、采购代理机构的答复不满意或者采购人、采购代理机构未在规定的时间内做出书面答复的, 可以在答复期满后十五个工作日内向监督部门进行投诉。投诉程序按《政府采购法》及相关规定执行。

3.2供应商投诉的事项不得超出已质疑事项的范围。

第三章 合同与验收

一、合同要求

1.一般要求

1.1采购人应当自中标通知书发出之日起30日内, 按照招标文件和中标供应商投标文件的规定, 与中标供应商签订书面合同。所签订的合同不得对招标文件确定的事项和中标供应商投标文件作实质性修改。

1.2合同签订双方不得提出任何不合理的要求作为签订合同的条件。

1.3政府采购合同应当包括采购人与中标人的名称和住所、标的、数量、质量、价款或者报酬、履行期限及地点和方式、验收要求、违约责任、解决争议的方法等内容。

1.4采购人与中标供应商应当根据合同的约定依法履行合同义务。

1.5政府采购合同的履行、违约责任和解决争议的方法等适用《中华人民共和国民法典》。

1.6政府采购合同的双方当事人不得擅自变更、中止或者终止合同。

1.7拒绝签订采购合同的按照相关规定处理，并承担相应法律责任。

1.8采购人应当自政府采购合同签订之日起2个工作日内，将政府采购合同在省级以上人民政府财政部门指定的媒体上公告，但政府采购合同中涉及国家秘密、商业秘密的内容除外。

2.合同格式及内容

2.1具体格式见本招标文件后附拟签订的《合同文本》（部分合同条款），投标文件中可以不提供《合同文本》。

2.2《合同文本》的内容可以根据《民法典》和合同签订双方的实际要求进行修改，但不得改变范本中的实质性内容。

二、验收

中标供应商在供货、工程竣工或服务结束后，采购人应及时组织验收，并按照招标文件、投标文件及合同约定填写验收单。

采购人应在满足合同约定验收条件下，在3个工作日内完成验收，并在15日内将资金支付到合同约定的供应商账户。

三、融资

根据黑龙江省财政厅、中国人民银行哈尔滨中心支行黑财采〔2022〕37号《关于在全省推广政府采购合同融资工作的通知》，中国人民银行中心支行实现了与人民银行中征应收账款融资服务平台(简称中征平台)对接，参与政府采购活动的供应商可通过政府采购网，凭借中标(成交)通知书或政府采购合同直接向商业银行或通过第三方平台(含中征平台、中企云链平台等)、担保机构向商业银行申请政府采购合同融资,商业银行根据供应商信用和政府采购信誉，按便捷贷款程序和优惠利率为其发放贷款。

联系人及联系电话：佳木斯市财政局政府采购管理办公室于士程，0454-8686992;中国人民银行佳木斯市中心支行王兴福，0454-8653353。

政府采购合同（合同文本）

甲方：***（填写采购单位）

地址（详细地址）：

乙方：***（填写中标投标人）

地址（详细地址）：

合同号：

根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等相关法律法规，甲、乙双方就（填写项目名称）（政府采购项目编号、备案编号：），经平等自愿协商一致达成合同如下：

1.合同文件

本合同所附下列文件是构成本合同不可分割的部分：

- (1)合同格式以及合同条款
- (2)中标结果公告及中标通知书
- (3)招标文件
- (4)投标文件
- (5)变更合同

2.本合同所提供的标的物、数量及规格等详见中标结果公告及后附清单。

3.合同金额

合同金额为人民币 万元，大写：

4.付款方式及时间

***（见招标文件第四章）

5.交货安装

交货时间:

交货地点:

6.质量

乙方提供的标的物应符合国家相关质量验收标准，且能够提供相关权威部门出具的产品质量检测报告；提供的相关服务符合国家（或行业）规定标准。

7.包装

标的物的包装应按照国家或者行业主管部门的技术规定执行，国家或业务主管部门无技术规定的，应当按双方约定采取足以保护标的物安全、完好的包装方式。

8.运输要求

(1) 运输方式及线路:

(2) 运输及相关费用由乙方承担。

9.知识产权

乙方应保证甲方在中国境内使用标的物或标的物的任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其知识产权的诉讼。

10.验收

(1) 乙方将标的物送达至甲方指定的地点后，由甲乙双方及第三方（如有）一同验收并签字确认。

(2) 对标的物的质量问题，甲方应在发现后向乙方提出书面异议，乙方在接到书面异议后，应当在 日内负责处理。甲方逾期提出的，对所交标的物视为符合合同的规定。如果乙方在投标文件及谈判过程中做出的书面说明及承诺中，有明确质量保证期的，适用质量保证期。

(3) 经双方共同验收，标的物达不到质量或规格要求的，甲方可以拒收，并可解除合同且不承担任何法律责任，

11.售后服务

(1) 乙方应按招标文件、投标文件及乙方在谈判过程中做出的书面说明或承诺提供及时、快速、优质的售后服务。

(2) 其他售后服务内容： （投标文件售后承诺等）

12.违约条款

(1) 乙方逾期交付标的物、甲方逾期付款，按日承担违约部分合同金额的违约金。

(2) 其他违约责任以相关法律法规规定为准，无相关规定的，双方协商解决。

13.不可抗力条款

因不可抗力致使一方不能及时或完全履行合同的，应及时通知另一方，双方互不承担责任，并在 天内提供有关不可抗力的相关证明。合同未履行部分是否继续履行、如何履行等问题，双方协商解决。

14.争议的解决方式

合同发生纠纷时，双方应协商解决，协商不成可以采用下列方式解决：

(1) 提交 仲裁委员会仲裁。

(2) 向 人民法院起诉。

15.合同保存

合同文本一式五份，采购单位、投标人、政府采购监管部门、采购代理机构、国库支付执行机构各一份，自双方签订之日起生效。

16.合同未尽事宜，双方另行签订补充协议，补充协议是合同的组成部分。

甲方： （章）

乙方： （章）

采购方法人代表： （签字）

投标人法人代表： （签字）

开户银行：

开户银行：

帐号：

帐号：

联系电话：

联系电话：

签订时间 年 月 日

合同编号: _____

政府采购服务类合同(示范文本) (服务类)

采购单位(甲方):

单位名称: _ 单位地址: _ 统一社会信用代码: _ 法定代表人: _ 联系人(负责人): _ 联系电话: _____

供应商(乙方):

单位名称: _ 单位地址: _ 统一社会信用代码: _ 法定代表人: _ 联系人(负责人): 联系电话: _____

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府 采购法》等法律法规的规定, 依照采购文件规定条款和中标 供应商承诺, 甲乙双方就 _____ 政府采购项目 (项目编号: _____) 签订本合同。

一、服务内容

1、乙方为甲方提供_____服务。服务名称、服务范

合同编号: _____

围、服务方式、服务时间、服务地点、服务标准、数量、单 价(元)、总价等信息详见附件1《 _____ 服务采购清单》。

2、乙方应尽忠实义务, 除非甲方明知并书面同意, 乙 方不得担任同一项目中与甲方利益冲突的另一方的服务供 应商, 且不得有任何有损甲方利益之行为。

二、服务费用与付款

1、服务费用为人民币 _____ 元(大写: _____ ,应与 中标通知书相同)。

2、甲方应按以下方式向乙方支付服务费用(以“√” 选择):

甲方于本合同签订之日起 _____ 个工作日内向乙方支付 总价款。

甲方于本合同签订之日起 _____ 个工作日内向乙方支付 总价款的____%, 即人民 币_____元(大写: _____); 于合同履行 半年后_____个工作日内向乙方支付总价款的____%, 即人民币 (大写: _____); 乙方合同义务履行完毕并经甲方验收合格后 _____ 个工作日内, 甲方向乙方支付总 价款的 _____%, 即人民币 元(大写: _____)。

甲方按年向乙方支付服务费用。

3、付款方式:

银行转账 电汇 银行承兑票据 支票。

乙方收款信息: _____

4、发票提供: 乙方应在甲方每次付款前按甲方要求向 甲方出具等额的 增值税专用发 票 普通发票。

合同编号: _____

以上内容如有与采购文件不同之处, 以采购文件要求为准。

5、乙方在履行本合同义务过程中额外支出的差旅费、住宿费、交通费、长途通讯费、复印费、公关费用等没有列明的费用, 或其他与前述费用在性质上相同或相似的所有一切费用或支出由乙方自行负责。

三、合同期限

本合同有效期为__年, 自____年__月__日起至____年__月__日止。

四、验收

1、甲乙双方一致同意采用以下方式验收(以“√”选择):

乙方在指定地点提交服务成果后, 由甲乙双方及第三方(如有)一同验收并签字确认。

甲方应当在乙方服务进场/安装/调试完后__个工作日内进行验收, 逾期不验收的, 乙方可视同验收合格。

验收合格后由甲乙双方签署验收单并加盖采购单位公章, 甲乙双方各执一份。

2、政府采购中心组织的验收项目, 其验收时间以该项目验收方案确定的验收时间为准, 验收结果以该项目验收报告结论为准。在验收过程中发现乙方有违约问题, 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。

9、若甲方对服务质量、数量等有异议, 甲方有权在收

合同编号: _____

到乙方服务后__个工作日内以书面形式通知乙方, 乙方应自收到甲方异议通知后__日内完成更换、修复或其他补救措施。

五、事务执行

1、乙方应根据甲方的合理指示, 依法勤勉执行__服务事务, 维护甲方的合法权益。

2、(如有必要)乙方应根据法律法规规定、行业规定等在履行合同义务的过程中及时对所提供服务进行维护、升级、补丁等。

3、如乙方因自身原因需将部分服务事项临时委托合格的第三方, 应当经甲方书面同意后方可进行, 由此产生的费用由乙方承担。

4、甲方应为__服务事务的执行提供及时、必要的协助, 包括及时对项目进行履约验收和签发必要的文件等。

六、保密条款

1、任何一方因本合同的履行而知悉或取得的另一方的资料和信息, 应视作另一方的商业秘密, 除非法律要求或事先取得另一方的书面许可, 不得将其披露给任何第三方, 或用于本合同以外的用途。

2、本合同终止时, 如任何一方要求, 另一方应将因履行本合同而取得的另一方的资料返还。

七、知识产权

乙方保证, 甲方在享受服务或者服务的任何一部分时, 免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权或其他知识产权的

合同编号: _____

起诉。如发生此类纠纷，由乙方承担一切责任；如因此给甲方造成损失的，乙方应予赔偿。

八、合同的变更、终止与转让

1、除《中华人民共和国政府采购法》第五十条规定的情形外，本合同一经签订，甲乙双方不得擅自变更、中止或终止。

2、乙方不得擅自转让其应履行的合同义务。

九、违约责任

1、乙方逾期提供服务的，每逾期一日，乙方应向甲方支付合同总价款___%的违约金，此项违约金不得超过合同总价款的___%；乙方逾期提供服务超过___日的，甲方有权解除本合同，乙方除应返还甲方已支付款项外，还应支付甲方相当于合同总价款___%的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方仍需赔偿。

2、乙方所提供的服务范围、服务方式、服务标准等不合格或数量短缺的，应在收到甲方异议通知后___日内更换、升级或补救，补救措施不及时的按逾期提供服务处理。

3、如乙方提供的服务遭受其他任何第三人提出权利主张(含知识产权)和索赔的，乙方应在接到甲方通知后立即负责协调解决并承担全部相关责任。如乙方在接到甲方通知后___个工作日内仍未妥善解决，甲方有权解除合同，乙方除应全额退还甲方已支付的费用外，还应支付甲方合同总价款___%的违约金和第三方主张的索赔。

4、若乙方收到甲方维护升级通知后___日内，未与甲

合同编号：_____

方沟通提供相关维护升级服务或提供维护升级服务不合格的，甲方可自行或委托第三方修补维护，相关修补维护费用由乙方承担；因此导致甲方遭受损失的，乙方应在接到甲方通知后___个工作日内，赔偿甲方所遭受的损失。

5、甲方逾期付款的，每逾期一天，按当期逾期付款的___%向乙方支付违约金，此项违约金不得超过合同总价款的___%。

6、任何一方存在其他违约行为的，应在守约方通知后立即纠正，按合同总价的___%向守约方支付违约金，并赔偿因此导致守约方所遭受的经济损失。

十、争议解决

本合同履行过程中如有争议，双方应友好协商解决；协商不成可采用下列方式解决(以“√”选择)：

提交甲方所在地仲裁委员会仲裁。

向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

十一、不可抗力

因不可抗力致使一方不能及时或完全履行部分或全部合同义务的，应及时通知另一方，双方互不承担责任，并在___5个工作日内提供有关不可抗力的相关证明。合同未履行部分是否继续履行、如何履行等问题，双方协商解决。

十二、其他

1、本合同约定内容与采购文件有不同之处，以采购文件为准。

2、本合同未尽事宜由双方另行协商，协商一致后可签

合同编号：_____

署书面补充协议。补充协议与本合同具有同等法律效力，但不得超出采购文件要求。

3、本合同附件为构成本合同不可分割的一个整体，与本合同具有同等法律效力。

4、本合同自双方盖章及其法定代表人或授权代表签字后生效，至服务期届满日终止。本合同自签订之日起7个工作日内，甲方(采购单位)应当将合同报同级政府采购监督管理部门备案。

5、本合同一式五份，采购单位、供应商、政府采购监管部门、采购代理机构、国库支付执行机构各一份(可根据需要调整)。

(以下无正文)

甲方(章)

乙方(章)

年 月 日 年 月 日

地址:

地址:

法定代表人:

法定代表人:

委托代理人:

委托代理人:

电话:

电话:

电子邮箱:

电子邮箱:

合同编号: _____

开户银行:

开户银行:

账号:

账号:

邮政编码:

邮政编码:

附件1:《_____服务采购清单》:(主要技术指标应与投标文件相一致)

序号	服务名称	服务范围	服务方式	服务时间	服务地点	服务标准	数量	单价	总价
----	------	------	------	------	------	------	----	----	----

附件2:中标(或成交)通知;

附件3:中标(或成交)结果公告; 附件4:采购文件;
附件5:投标(响应)文件; 附件6:其他附件。

附表: 标的物清单(主要技术指标需与投标文件相一致)(工程类的附工程量清单等)

名称	品牌、规格、标准/主要服务内容	产地	数量	单位	单价(元)	金额(元)
**	**	**	**	**	**	**
合计: 人民币大写: **元整						¥: **

第四章 招标内容与技术要求

一、项目概况：

为满足科室使用需求，购置手术室部分手术器械。

合同包1（手术室部分手术器械采购项目）

1.主要商务要求

标的提供的时间	合同签订后30个日历日内交货
标的提供的地点	佳木斯市中心医院
投标有效期	从提交投标（响应）文件的截止之日起90日历天
付款方式	1期：支付比例100%，签订合同后20日内预付款30%，中小企业预付40%，小微企业预付50%，验收合格后支付剩余货款。根据黑财采（2024）6号文件要求，执行预付款时，供应商须提供与预付款同额度的担保函。
验收要求	1期：验收采取现场验收方式，采购单位、中标供应商、使用科室三方共同验收，验收标准按技术参数执行。
履约保证金	不收取
合同履行期限	合同签订后30个日历日内交货
其他	商务条款要求： 1、货物质保期限：3年。2、售后服务：①破损返回补发；②售后服务响应时间为8个工作小时，24个工作小时未修复，需提供备品，不得影响临床使用；③提供终身免费维修。3、本项目不接受合同分包。

2.技术标准与要求

序号	核心产品（“△”）	品目名称	标的名称	单位	数量	分项预算单价（元）	分项预算总价（元）	所属行业	招标技术要求
1	△	手术器械	手术器械	批	1.00	1,544,000.00	1,544,000.00	工业	详见附表一

附表一：手术器械 是否进口：否

参数性质	序号	具体技术(参数)要求
	1	探针（1支）：长度160mm，角弯，12Cr18Ni9医用不锈钢，表面亚光处理。
	2	肛门探针（3支）：长度200mm，头宽2.5mm，双头，12Cr18Ni9医用不锈钢，表面亚光处理。
	3	宫内节育器取出钩（2把）：长度280mm，直型，H62医用不锈钢，表面电镀处理。
	4	阴道压板（1把）：长度260mm，头宽30mm，角弯25°，凹型，柄式，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。
	5	阴道压板（1个）：长度250mm，头宽30mm，弯曲角度35°，角弯，平板式，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面刷光处理。
	6	显微喉刀（1把）：1.总长245mm，头部直形，三角形刃口。2.采用40Cr13医用不锈钢。热处理硬度50-58HRC。3.器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。

7	显微喉钳（1把）：1. 工作长度230mm，头宽2mm，连接管式，连接管1管径2mm，圆头，头部直型。2. 连接管采用12Cr18Ni9医用不锈钢材料，其余部件采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
8	显微喉钳（1把）：1. 工作长度230mm，头宽2.2mm，连接管式，连接管1管径2mm，三角头，上弯45°。2. 连接管采用12Cr18Ni9医用不锈钢材料，其余部件采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
9	显微喉钳（1把）：1. 工作长度230mm，头宽2mm，连接管式，连接管1管径2mm，圆头，左弯。2. 连接管采用12Cr18Ni9医用不锈钢材料，其余部件采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10	显微喉钳（1把）：1. 工作长度230mm，头宽2mm，连接管式，连接管1管径2mm，头部有齿，直形。2. 连接管采用12Cr18Ni9医用不锈钢材料，其余部件采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
11	显微喉剪（2把）：1. 工作长度250mm，头宽2.5mm，连接管式，连接管1管径2mm，头部右弯，弯高3.2mm。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
12	显微喉剪（2把）：1. 工作长度250mm，头宽2.5mm，连接管式，连接管1管径2mm，头部左弯，弯高3.2mm。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
13	显微喉剪（1把）：1. 工作长度250mm，头宽2.5mm，连接管式，连接管1管径2mm，头部上弯45°，弯高5.5mm。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
14	眼科玻璃体切割手术器械包（2套）：1、YD-I新型眼科玻璃体切割手术器械包，该器械包由12件产品组成，包括显微眼内视网膜镊、眼内剪、视网膜钩、眼内膜铲、消毒盒。2、材料：06Cr19Ni10、05Cr17Ni4Cu4Nb、12Cr13、20Cr13。
15	眼用剪（1把）：1. 总长100mm，弯尖头。2. 应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成。3. 外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。

16	眼用测量规（3个）：1.总长87mm，测量范围0-20mm，闭合时顶部宽度0.5mm，直形。2.用于眼科手术时测距。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以钛合金材料制成。5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。6.产品应有良好的耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
17	显微镊（2件）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC；2.长度180mm，头宽0.6mm，头部带有平台，工作端直型，柄部圆柄，直纹滚花；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。
18	显微剪（1把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为50-58HRC；2.长度240mm，头部为直头，头端两片分别为尖头、圆头，工作杆枪状，工作长度120mm，柄部带有黑色peek材料块；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。
19	显微剪（1把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为50-58HRC；2.长度240mm，头部为弯头，头端两片分别为尖头、圆头，工作杆枪状，工作长度120mm，柄部带有黑色peek材料块；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。
20	显微剪（1把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为50-58HRC；2.长度180mm，头部角弯上翘45°，柄部为带有直纹网格的扁柄；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。
21	显微镊（2把）：1.材料采用医用不锈钢20Cr13材质，硬度40-48HRC；2.长度200mm，头宽0.2mm，直型，精细型，头部无齿，带定位销，柄部大柄花；3.表面纳米陶瓷涂层处理，表面粗糙度不大于0.8um。
22	显微持针钳（2把）：1.总长180mm，头端镶嵌合金钢片，直头，簧式。2.采用医用不锈钢。3.器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
23	脑吸引管（2支）：长度270mm×Φ2.5mm，可控带套，材料采用医用不锈钢12Cr18Ni9材质。
24	脑吸引管（2支）：长度270mm×Φ2mm，可控带套，材料采用医用不锈钢12Cr18Ni9材质。
25	脑吸引管（2把）：1.材料采用医用不锈钢12Cr18Ni9材质；2.长度270mm，管径直径φ3.5mm，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度170mm；3.表面亚光处理，表面粗糙度不大于0.8um。
26	乳突牵开器（2件）：1.材料采用医用不锈钢20Cr13材质，硬度40-48HRC；2.长度150mm，活动式，3×4钩，活结带齿，头部弯曲11°，钩深22mm；3.表面亚光处理，表面粗糙度不大于0.8um。
27	弓形钻（1套）：1.材料采用医用不锈钢40Cr13材质，硬度50-58HRC；2.长度350mm，包含钻柄、加长杆各1件，一次成型钻头3支；3.表面电镀处理，表面粗糙度不大于0.4um。
28	咬骨钳（1把）：长度：240mm×宽度3mm，右弯30°，左侧角40°，双关节，材料采用医用不锈钢32Cr13Mo材质。
29	颅骨骨膜剥离器（1把）：长度：220mm×宽度10mm，微弯头，材料采用医用不锈钢20Cr13材质。
30	吸引管（2支）：长度：270mm×Φ3mm，右弯；管体材料采用医用不锈钢12Cr18Ni9材质。

31	<p>施夹钳（1把）：1、工作长度330mm，器械直径10mm；2、塑料夹施夹钳，配L号紫色塑料夹3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；4、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；5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；6、采用医用不锈钢精密加工；7、转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360°内转动自如，定位可靠；8、钳子与夹子之间配合良好，具有良好的夹持性能；9、各连接部位牢固可靠，焊缝平整光滑，无虚焊、脱焊和堆焊现象。</p>
32	<p>施夹钳（1把）：1、工作长度330mm，器械直径10mm；2、塑料夹施夹钳，配XL号金色塑料夹3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；4、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；5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；6、采用医用不锈钢精密加工；7、转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360°内转动自如，定位可靠；8、钳子与夹子之间配合良好，具有良好的夹持性能；9、各连接部位牢固可靠，焊缝平整光滑，无虚焊、脱焊和堆焊现象。</p>
33	<p>穿刺针（1把）：1、16#针头2、工作长度330mm，器械直径5mm；3、针刃口锋利，刃边无白口、缺口和崩刃现象；4、各连接部位牢固可靠，焊缝平整光滑，无虚焊、脱焊和堆焊现象；5、内部首尾通畅，无阻塞现象；6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；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。</p>
34	<p>单极分离钳（2把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、30°分离钳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；4、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6位，方便快捷；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、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求；8、钳头经热处理。</p>
35	<p>单极抓钳（2把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、重型抓钳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；4、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6位，方便快捷；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、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求；8、钳头经热处理。</p>
36	<p>单极抓钳（2把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、鳄鱼抓钳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；4、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6位，方便快捷；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、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求；8、钳头经热处理。</p>
37	<p>止血钳（1把）：总长180mm，弯型，弯头高度12mm，全齿，头宽2.8mm，头厚2.2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。</p>
38	<p>气腹针（1把）：1、工作长度120mm,外管外径2.5mm；2、头端锋利，穿刺省力；3、保护体回缩顺畅不卡涩，可自动回弹；4、锥度阀门密封性优良，充气高效；5、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；6、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；7、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；8、采用医用不锈钢精密加工。</p>
39	<p>荷包成型器（1把）：长度280mm，9齿，头长55mm，20Cr13医用不锈钢，表面电镀处理。</p>

40	弯针持针器（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、钳头左弯、O型柄、手柄带锁3、头部镶嵌硬质合金，夹持稳定可靠；4、手柄采用不锈钢加工而成，人体工程学设计，手感舒适；5、手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁；6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；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。
41	弯针持针器（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、钳头左弯、直型柄、手柄带锁3、头部镶嵌硬质合金，夹持稳定可靠；4、手柄采用钛合金加工而成，人体工程学设计，手感舒适；5、手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁；6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；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。
42	抓钳（1把）：1、工作长度330mm,器械直径10mm;2、张开角度大于40°；3、转轮旋转顺滑；4、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；5、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；6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；7、采用医用不锈钢精密加工。
43	抓钳（1把）：1、工作长度330mm,器械直径10mm;2、大型抓钳3、张开角度大于40°；4、转轮旋转顺滑；5、可适合钳头任意角度的锁止；6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；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。
44	显微剪（2把）：1.总长125mm，弯窄，簧式。2.用于剪切组织。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以40Cr13、17-4PH或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。5.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。6.产品应有良好的耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
45	显微持针钳（2把）：1.总长125mm，弯头，头宽0.4mm，簧式。2.用于显微手术中夹持缝合针和线。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以20Cr13、17-4PH或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度40-48HRC。5.外表面喷砂处理，粗糙度Ra不大于0.8μm。6.产品应有良好的耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
46	显微剪（5把）：1.材料采用医用不锈钢40Cr13材质，硬度50-58HRC；2.长度180mm，头部圆弯，柄部滚花圆柄；3.表面纳米涂层处理，表面粗糙度不大于0.4um。
47	组织剪（20把）：长度180mm，弯型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面刷光处理。
48	组织剪（20把）：长度220mm，弯型，综合，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面刷光处理。
49	手术剪（20把）：长度180mm，弯尖，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面刷光处理。
50	手术剪（20把）：长度160mm，弯尖，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面刷光处理。
51	组织钳（20把）：总长180mm，直型，17-4PH医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面刷光处理。
52	持针钳（20把）：总长180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。
53	持针钳（20把）：总长220mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。
54	手术刀柄（10把）：总长125mm，3#，医用不锈钢，可安装9-17#手术刀片，表面电镀处理。

55	手术刀柄（10把）：总长140mm，4#，医用不锈钢，可安装20-39#手术刀片，表面电镀处理。
56	显微镊（1把）：1.总长125mm，直型，头宽0.1mm。2.用于夹持组织。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以20Cr13、17-4PH或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。5.外表面喷砂处理，粗糙度Ra不大于0.8μm。6.产品应有良好的耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
57	持针钳（1把）：总长180mm，直窄头，无损伤针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.2，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。
58	外科牵开器（1套）：1.床梁锁紧块：孔径Φ20mm，夹持床梁厚度7-10mm，采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。2.竖杆：长630mm，外径Φ20mm，采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。3.横杆：长550mm，宽25mm，厚11.5mm，采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。4.持钩装置：长230mm，带锁紧手轮、带齿轮调，采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。5.213mm×50mm×87mm(长×宽×高)，带引吸引管，管外径4mm，拉钩体采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。6.左弯拉钩：213mm×40mm×87mm(长×宽×高)，带引吸引管，管外径4mm，左弯30°，拉钩体采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。7.右弯拉钩：213mm×40mm×87mm(长×宽×高)，带引吸引管，管外径4mm，右弯30°，拉钩体采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。8.双头拉钩：长220mm，宽16mm，两头深度为56mm、36mm，厚度3mm，柄部带槽，槽长55mm，宽7mm,拉钩体采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。9.单头拉钩：长250mm，宽23mm，深85mm，拉钩体采用20Cr13材料，热处理硬度40-48HRC,表面亚光喷砂处理，粗糙度不大于0.8um。
59	气管扩张钳（3把）：1.长200mm，弯。2.采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为48-53HRC。3.器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
60	组织剪（10把）：长度180mm，弯型，综合，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。
61	手术刀柄（5把）：总长160mm，7#，医用不锈钢，可安装9-17#手术刀片，表面电镀处理。
62	止血钳（20把）：总长180mm，弯型，弯头高度12mm，全齿，头宽2.8mm，头厚2.2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。
63	组织剪（10把）：长度180mm，直型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。
64	手术剪（2把）：长度180mm，直圆，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。
65	持针钳（10把）：总长180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。
66	组织钳（10把）：总长180mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。

67	小切口持针钳（1把）：1. 总长度360mm，工作长度250mm，直，单开，金钢砂，夹持针2/0-5/0，管子φ5，握笔管式，橘黄色手柄。2. 采用医用不锈钢。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
68	缝合钳（1把）：1、按压式，工作直径1.8；2、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；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。
69	显微喉钳（1把）：1. 总长230mm，头宽1mm，管径2mm，连接管式，右弯，弯高3.4mm，麦粒头。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
70	钢针剪（1把）：1.长240mm，剪切直径2.5mm及以下克氏针，双刃口；2.采用医用不锈钢，表面进行刷光处理，具有良好的耐腐蚀性。
71	钢针剪（1把）：总长240mm，剪切直径2.5mm以下钢丝，医用不锈钢，表面电镀处理。
72	技工蜡型雕刻刀（2把）：1.总长170mm，C10，双头。2.应以40Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
73	宫腔内窥镜（1条）：4.0mm宫腔镜手术配置，连续冲洗内鞘外径,4.0mmx5.0mm，内径3.4mmx4.7mm，工作长度224mm，连续冲洗外鞘,外径6.5mm，内径5.5mm，工作长度242mm。
74	宫腔内窥镜用导引器械（1件）：4.0mm宫腔镜手术配置，连续冲洗内鞘外径,4.0mmx5.0mm，内径3.4mmx4.7mm，工作长度224mm，连续冲洗外鞘,外径6.5mm，内径5.5mm，工作长度242mm。
75	单极分离钳（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、弯分离钳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；4、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6位，方便快捷；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、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求；8、钳头经热处理。
76	单极剪（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、弯剪刀3、剪刀头部360°旋转，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、剪刀头部采用医用不锈钢制造；6、剪刀头经热处理，其硬度为400HV0.2~700HV0.2；剪刀刃口锋利，符合YY/T 0672.2-2011标准的相关要求；7、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求。
77	单极抓钳（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、双动胃抓钳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；4、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6位，方便快捷；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、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求；8、钳头经热处理。

78	<p>冲吸器（1把）：1、工作长度330mm,器械直径5mm; 2、阀门开合顺利，密封优良； 3、头端圆钝，可行钝性分离作用； 4、推拉式手柄； 5、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 6、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； 7、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 8、采用医用不锈钢精密加工。</p>
79	<p>抓钳（1把）：1、工作长度330mm,器械直径10mm; 2、大型抓钳 3、张开角度大于40°； 4、转轮旋转顺滑； 5、可适合钳头任意角度的锁止； 6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 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。</p>
80	<p>弯针持针器（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、钳头左弯、O型柄、手柄带锁 3、头部镶嵌硬质合金，夹持稳定可靠； 4、手柄采用不锈钢加工而成，人体工程学设计，手感舒适； 5、手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁； 6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 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。</p>
81	<p>举宫器（1把）：1、举宫器采用医用不锈钢精密加工而成； 2、杯体采用高分子材料制造，耐高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流灭菌方式； 3、表面粗糙度不大于0.8um； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定。</p>
82	<p>单极分离钳（2把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、弯分离钳 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； 4、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6位，方便快捷； 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、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022 、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求； 8、钳头经热处理。</p>
83	<p>单极剪（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、弯剪刀 3、剪刀头部360°旋转， 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、剪刀头部采用医用不锈钢制造； 6、剪刀头经热处理，其硬度为400HV0.2~700HV0.2；剪刀刃口锋利，符合YY/T 0672.2-2011标准的相关要求； 7、符合GB9706.1-2020、GB 9706.4-2022 、GB 9706.218-2021、YY 9706.102-2021等医用电气安全标准相关要求。</p>
84	<p>冲吸器（1把）：1、工作长度330mm,器械直径5mm; 2、阀门开合顺利，密封优良； 3、头端圆钝，可行钝性分离作用； 4、推拉式手柄； 5、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 6、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； 7、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 8、采用医用不锈钢精密加工。</p>
85	<p>抓钳（1把）：1、工作长度330mm,器械直径10mm; 2、大型抓钳 3、张开角度大于 40°； 4、转轮旋转顺滑； 5、可适合钳头任意角度的锁止； 6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 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。</p>

86	弯针持针器（1把）：1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、钳头左弯、O型柄、手柄带锁3、头部镶嵌硬质合金，夹持稳定可靠；4、手柄采用不锈钢加工而成，人体工程学设计，手感舒适；5、手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁；6、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；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。
87	髓核钳（1把）：总长度220mm，头部宽度3mm，刃口长度尺寸8mm，握柄式，其材质由符合中的规定32Cr13Mo材料制造，产品经热处理后，硬度为48-56HRC；产品按YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”，表面超硬膜处理。
88	髓核钳（1把）：总长度200mm，头部宽度3mm，刃口长度尺寸10mm，头部角度150°，指圈式，其材质由符合中的规定20Cr13材料制造，产品经热处理后，硬度为40-48HRC；产品按YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”，表面亚光钝化处理。
89	肿瘤摘除钳（1把）：1.材料采用医用不锈钢20Cr13材质，硬度40-48HRC；2.长度160mm，头宽3mm，直头，手柄指圈式；3.表面亚光处理，表面粗糙度不大于0.8um。
90	肿瘤摘除钳（1把）：1.材料采用医用不锈钢20Cr13材质，硬度40-48HRC；2.长度160mm，头宽3mm，长圆头，头部上弯120°，手柄指圈式；3.表面亚光处理，表面粗糙度不大于0.8um。
91	椎板牵开器（2把）：长度：300mm×45mm，活动式，5×5，钝钩，直型，材料采用医用不锈钢20Cr13材质。
92	骨膜剥离器（1把）：总长220mm，头宽12mm，弯头，平刃，医用不锈钢，表面电镀处理。
93	拉钩（1把）：1.杆深130mm，头宽4.5mm，钩深5.5mm，杆部呈90°；2.采用医用不锈钢，表面进行电镀处理。
94	咬骨钳（1把）：长度：240mm×3mm，右上弯30°，右侧角40°，双关节，材料采用医用不锈钢40Cr13材质。
95	咬骨钳（1把）：1.长240mm，头宽3mm，钳头前弯38°，双关节，材料采用医用不锈钢40Cr13材质；2.采用医用不锈钢，表面电镀处理。
96	骨锤（1把）：总长220mm，锤头重450g，医用不锈钢，表面电镀处理。
97	骨刮匙（1把）：1.长300，头宽4，直形，铝合金手柄2.采用医用不锈钢，表面进行亚光处理，具有良好的耐腐蚀性和低反光效果。
98	骨刀（1把）：总长260mm，头宽8mm，直，超薄刃，斜刃，胶木柄，尾部非圆座形，医用不锈钢，表面电镀处理。
99	骨刀（1把）：总长260mm，头宽15mm，直，超薄刃，斜刃，胶木柄，尾部非圆座形，医用不锈钢，表面电镀处理。
100	骨刮匙（1把）：总长200mm，头宽10mm/9mm，直，双头；采用医用不锈钢，表面进行电镀处理，具有良好的耐腐蚀性。
101	神经剥离器（2把）：总长240mm，一头宽5mm，另一头直径1mm，带钩，医用不锈钢，表面电镀处理。

10 2	血管钳（1把）：1. 总长330mm，弧高20mm，杆径6mm，滑板式，双关节，双开，DeBakey齿，带锁扣，指圈式。2. 采用20Cr13医用不锈钢，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10 3	海绵钳（1把）：1. 总长360mm，头宽10mm，杆径8mm，双关节，滑板式，弯，DeBakey齿，指圈式。2. 采用20Cr13医用不锈钢，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10 4	血管钳（1把）：1. 总长330mm，弧高25mm，杆径6mm，滑板式，双关节，双开，DeBakey齿，带锁扣，指圈式。2. 采用20Cr13医用不锈钢，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10 5	海绵钳（1把）：1. 总长310mm，蛇头型，头宽5mm，弯，横齿，杆径5mm，滑板式，双关节，带锁扣，指圈式。2. 采用20Cr13医用不锈钢，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10 6	小切口手术缝合线拉钩（1把）：1. 总长380mm，U形，直径Φ5，铝合金手柄。2. 采用20Cr13医用不锈钢，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10 7	吸引管（1把）：1. 总长385mm，直径5mm，头部弯曲。2. 12Cr18Ni9医用不锈钢。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10 8	显微镊（2把）：1. 总长185mm，直头，头部平台，镶金钢砂，圆柄。2. 用于夹持组织。3. 外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4. 应以20Cr13、17-4PH或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度40-48HRC。5. 外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。6. 产品应有良好的耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
10 9	显微平头冲洗针（2把）：1. 长度60mm，头宽2mm，直头。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。

110	显微剪（1把）：1. 总长180mm，头部角弯125°，簧式。2. 采用医用不锈钢。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”
111	胸腔镊（2把）：1. 总长210mm，头宽1.2mm，直头，1×2凹凸齿，圆柄滚花。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
112	胸腔镊（3把）：1. 总长195mm，头宽1.5mm，1×2无损伤齿，头部镶硬质合金片。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
113	探针（1把）：1. 总长190mm，直径0.5mm，血管。2. 采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
114	探针（1把）：1. 总长190mm，直径1mm，血管。2. 采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
115	结扎缝合引线器（2把）：1. 总长260mm，直型，头部钩槽2mm。2. 采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
116	显微持针钳（1把）：1. 材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC；2. 长度210mm，头部为直头，带自锁功能，柄部为滚花圆柄，尾端带有镀金弹性簧片；3. 表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。
117	精细剪（1把）：1. 材料采用医用不锈钢材质，硬度为50-58HRC，头部内侧刃部带硬质合金片；2. 长度为180mm，头部为弯形，前端为宽头，精细型；剪刀两片由颞部螺钉连接；3. 表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。
118	止血钳（1把）：1. 总长160mm，头部弯曲后深度19mm，角弯30°，1×2 DeBaKey齿，弯柄。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
119	凹凸齿止血夹（4把）：1. 总长50mm，头宽2mm，角弯，反力式；2. 采用医用20Cr13不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。

120	<p>外科牵开器（1把）：1.齿条长250mm，牵开臂长220mm，牵开臂具备夹持缝合线功能，叶片宽度100mm，深度46mm 2.与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料20Cr13制造，该材料化学成分符合YY/T，应经热处理，其硬度为40HRC-48HRC。 3.锁卡应灵活，锁止牢固。 4.闭合时头部应相互抱合，无顶齿现象。 5.器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 6.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
121	<p>显微镊（2把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC； 2.长度180mm，直型，头部环形直径φ1.5mm，柄部圆柄，直纹滚花； 3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。</p>
122	<p>胸腔镊（2把）：1.长度210mm，弯头，头宽1.8mm，1×2 DeBakey齿，滚花柄。 2.采用医用不锈钢材料。 3.器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
123	<p>胸腔镊（2把）：1.总长230mm，头宽2mm，直头，双齿。 2.采用医用不锈钢材料。 3.器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
124	<p>冠状动脉剪（1把）：1.总长180mm，头部角弯45°。 2.采用医用不锈钢。 3.器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
125	<p>心脏手术剪（1把）：1.总长245mm，头宽4.8mm，头厚1.8mm，头部圆弯，弯高12mm，腿部畏弯。 2.表面无锋棱、毛刺、裂纹等缺陷，表面刷光处理。 3.采用医用不锈钢。</p>
126	<p>主动脉阻断钳（1把）：1.总长230mm，弯型； 2.采用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。 3.器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
127	<p>钛夹钳（1把）：1.总长190mm，夹持小号钛夹，指圈式，柄部黄色。 2.采用医用不锈钢材料。 3.器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
128	<p>外科牵开器（1把）：1.齿条长度250mm，固定牵开臂长度190mm，活动牵开臂长度220mm，固定臂叶片宽度100mm、深度30mm、长度47mm，固定臂叶片围绕固定臂旋转每30°一档，活动叶片1宽度20mm、深度20mm、长度52mm，活动叶片2宽度20mm、深度30mm、长度48mm，活动叶片3宽度20mm、深度20mm、长度44mm，活动叶片围绕活动臂自由旋转。 2.材料20Cr13医用不锈钢。 3.器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>

129	<p>结扎缝合引线器（2把）：1. 总长260mm，直型，头部钩槽1mm。2. 采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
130	<p>血管钳（1把）：1. 总长230mm，头部圆弯半径14mm，弯高27mm，头宽3.6mm，横齿。2. 采用20Cr13医用不锈钢，热处理硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
131	<p>显微平头冲洗针（1把）：1. 长度45mm，头宽3mm，直头。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
132	<p>显微平头冲洗针（1把）：1. 长度54mm，头宽3.7mm，直头。2. 采用医用不锈钢材料。3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
133	<p>持针钳（1把）：总长180mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.3，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。</p>
134	<p>关节内窥镜（1条）：1、内镜直径：2.7mm 工作长度：110mm 视野方向：0°标准型；2、多种光纤接口；3、可高温高压灭菌（脉动真空134℃，5分钟），环氧乙烷灭菌，低温灭菌，低温等离子灭菌。</p>
135	<p>关节内窥镜（1条）：1、内镜直径：2.7mm 工作长度：110mm 视野方向：70°广角；2、多种光纤接口；3、可高温高压灭菌（脉动真空134℃，5分钟），环氧乙烷灭菌，低温灭菌，低温等离子灭菌。</p>
136	<p>导光束（1条）：直径：4.8mm×长度：3000mm。</p>
137	<p>篮钳（1把）：1、工作长度125mm，咬切口宽度3.2mm，钳头为鸭嘴形，杆部向上弯曲15°；2、材料为医用不锈钢。3、头部为滑槽式结构，无销轴固定，器械结合力高，运动精度高，具有优秀的咬切性能；4、可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度Ra不大于0.4μm；5、耐腐蚀性能不低于YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；6、可进行高温高压灭菌。</p>
138	<p>篮钳（1把）：1、工作长度125mm，咬切口宽度4.4mm，钳头为卵圆形，杆部为直型；2、材料为医用不锈钢。3、头部为滑槽式结构，无销轴固定，器械结合力高，运动精度高，具有优秀的咬切性能；4、可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度Ra不大于0.4μm；5、耐腐蚀性能不低于YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；6、可进行高温高压灭菌。</p>
139	<p>篮钳（1把）：1、工作长度82mm，咬切口宽度2.3mm，钳头为鸭嘴形，杆部为直型，头部上翘20°；2、材料为医用不锈钢。3、头部为滑槽式结构，无销轴固定，器械结合力高，运动精度高，具有优秀的咬切性能；4、可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度Ra不大于0.4μm；5、耐腐蚀性能不低于YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；6、可进行高温高压灭菌。</p>

140	<p>篮钳（1把）：1、工作长度82mm，咬切口宽度2.3mm，钳头为卵圆形，杆部向右弯曲15°；2、材料为医用不锈钢，3、头部为滑槽式结构，无销轴固定，器械结合力高，运动精度高，具有优秀的咬切性能；4、可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度Ra不大于0.4um；5、耐腐蚀性能不低于YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；6、可进行高温高压灭菌。</p>
141	<p>篮钳（1把）：1、工作长度82mm，咬切口宽度2.3mm，钳头为卵圆形，杆部向左弯曲15°；2、材料为医用不锈钢3、头部为滑槽式结构，无销轴固定，器械结合力高，运动精度高，具有优秀的咬切性能；4、可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度Ra不大于0.4um；5、耐腐蚀性能不低于YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；6、可进行高温高压灭菌。</p>
142	<p>显微止血夹（2只）：1.总长30mm，弯头，头宽1mm。2.用于术中临时夹闭血管、组织止血。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以20Cr13、17-4PH或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度40-48HRC。5.外表面亚光喷砂处理，粗糙度Ra不大于0.8um。6.产品应有良好的耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
143	<p>显微止血夹（2个）：1.总长20mm，直形。2.采用20Cr13材料，热处理后硬度为40-48HRC。3.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4um。</p>
144	<p>显微镊（1把）：1.总长140mm，直头，头宽0.15mm，圆柄。2.用于夹持组织。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以钛合金材料制成。5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4um。</p>
145	<p>显微镊（1把）：1.总长140mm，弯头，头尖宽度0.3mm，头部内侧有平台，手柄内侧有定位销，圆柄，手柄有防滑滚花花纹。2.用于夹持眼组织、眼内异物或器械。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以钛合金材料制成。5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4um。</p>
146	<p>显微持针钳（1把）：1.总长140mm，直头，头宽0.4mm。2.用于显微手术中夹持缝合针和线。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以钛合金材料制成。5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4um。</p>
147	<p>止血钳（6把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC；2.长度180mm，头部弯曲后高度15mm；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。</p>
148	<p>显微持针钳（3把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC；2.长度210mm，头部为直头，带自锁功能，柄部为滚花圆柄，尾端带有镀金弹性簧片；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。</p>
149	<p>主动脉阻断钳（6把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC；2.长度130mm，头部45°弯曲，弯曲后高度32mm，头部齿形为无损伤齿；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8um。</p>
150	<p>胸腔镊（9把）：1.总长220mm，头宽2mm，直，无损伤；2.采用钛合金材料。3.器械表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8um。4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>
151	<p>乳突牵开器（3件）：1.材料采用医用不锈钢20Cr13材质，硬度40-48HRC；2.长度150mm，活动式，3×4钩，活结带齿，头部弯曲11°，钩深22mm；3.表面亚光处理，表面粗糙度不大于0.8um。</p>
152	<p>后颅凹牵开器（3件）：1.材料采用医用不锈钢20Cr13材质，硬度40-48HRC；2.长度280mm，活动式，活节带齿，4×5钩，钝钩，钩深40mm；3.表面亚光处理，表面粗糙度不大于0.8um。</p>

153	乳突牵开器（3把）：1. 总长170mm，头部3×3钝钩，钩深21mm，头部可活动。2. 采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3.器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
154	止血钳（45把）：总长125mm，弯型，蚊式，弯头高度6mm，全齿，头宽1.8mm，头厚1.6mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。
155	止血钳（6把）：总长160mm，弯型，弯头高度10mm，全齿，头宽2.5mm，头厚2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。
156	止血钳（9把）：总长140mm，弯型，弯头高度8mm，全齿，头宽2.2mm，头厚2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。
157	精细剪（3把）：总长200mm，弯型，刃口镶硬质合金片，医用不锈钢，表面刷光处理。
158	组织剪（3把）：总长220mm，弯型，刃口镶硬质合金片，综合，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面刷光处理。
159	持针钳（6把）：总长180mm，直头，粗针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.5，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。
160	持针钳（3把）：总长180mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.3，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。
161	持针钳（3把）：总长180mm，直窄头，无损伤针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距0.2，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。
162	显微钩（3件）：材料采用医用不锈钢20Cr13材质，硬度40-48HRC；长度：210mm×Φ0.3mm×2mm×90°，直型，尖头。
163	甲状腺拉钩（3把）：1. 总长126mm，一副。2. 采用20Cr13医用不锈钢，硬度为40-48HRC。3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
164	显微持针钳（6把）：1.总长180mm，直头，头宽0.8mm。2.用于显微手术中夹持缝合针和线。3.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。4.应以钛合金材料制成。5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
165	结扎缝合引线器（3把）：1. 总长260mm，直型，头部钩槽2mm。2. 采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。3.器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。4.应有良好的耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。
166	手术刀柄（3把）：总长140mm，4#，医用不锈钢，可安装20-39#手术刀片，表面电镀处理。
167	帕巾钳（12把）：总长140mm，尖头，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。
168	组织钳（3把）：总长180mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。

169	组织镊（3把）：长180mm，1*2钩，直，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。
170	显微镊（1把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC；2.长度180mm，直型，头部环形直径 ϕ 1.5mm，柄部圆柄，直纹滚花；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8 μ m。
171	骨膜剥离器（3把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为40-48HRC；2.长度180mm，双头剥离，均为弯头，头宽分别为3mm、4mm；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8 μ m。
172	心脏手术剪（1把）：1.材料采用医用不锈钢材质，硬度为50-58HRC；2.长度180mm，头部右侧45°弯曲，刃面镶有合金片，指圈一片镀金、一片镀黑；3.表面采用刷光工艺，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于0.8 μ m。
173	拔牙钳（1把）：1.总长190mm，30°弯头，头宽5mm，闭合后头部间隙4.5mm。钳柄弯曲。2.适用于拔除上颌双尖牙。3.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4 μ m。
174	拔牙钳（1把）：1.总长180mm，70°弯头，头宽7mm。钳柄直形。喙上带尖。2.适用于拔除下颌磨牙。3.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4 μ m。
175	拔牙钳（1把）：1.总长185mm，40°弯头，头宽7mm。钳柄弯曲。左钳喙上带尖。2.适用于拔除上颌右侧磨牙。3.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4 μ m。
176	拔牙钳（1把）：1.总长190mm，45°弯头，头宽2.2mm，弯头高度29mm。钳柄弯曲。2.适用于拔除碎片或小牙根。3.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4 μ m。
177	拔牙钳（1把）：1.总长185mm，钳头双弯，头宽6.5mm。钳柄弯曲。2.适用于拔除上颌第三磨牙。3.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4 μ m。
178	拔牙钳（1把）：1.总长185mm，30°弯头，头宽3.6mm，弯头高度17mm。钳柄弯曲。2.适用于拔除上颌双尖牙及切牙。3.应以17-4或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面镜面抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2 μ m。
179	拔牙钳（1把）：1.总长180mm，50°弯头，头宽 \geq 4mm，弯头高度21mm。钳柄弯曲。2.适用于拔除下颌双尖牙及切牙。3.应以17-4或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面镜面抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2 μ m。
180	拔牙钳（1把）：1.总长145mm，直头，头宽4mm。2.适用于拔除儿童上颌切牙。3.应以17-4或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面镜面抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2 μ m。
181	拔牙钳（1把）：1.总长155mm，直头，头宽3.6mm，钳头双弯。2.适用于拔除儿童上颌切牙及牙根。3.应以17-4或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面镜面抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2 μ m。

18 2	拔牙钳（1把）：1.总长145mm，弯头，头宽3.6mm。2.适用于拔除儿童上颌切牙及牙根。3.应以17-4或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面镜面抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2μm。
18 3	技工钳（1把）：1.总长170mm，三德钳，127#。2.应以30Cr13或其他不锈钢材料制成。3.表面抛光，粗糙度不低于0.4μm。
18 4	丁字形牙挺（1支）：1.总长130mm，头宽8.5mm，牙挺头部左倾10°，呈丁字形。2.用于撬松牙齿，撬除牙根、残根、碎根尖等。3.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
18 5	丁字形牙挺（1支）：1.总长130mm，头宽8.5mm，牙挺头部右倾10°，呈丁字形。2.用于撬松牙齿，撬除牙根、残根、碎根尖等。3.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
18 6	丁字形牙挺（1支）：1.总长130mm，头宽10mm，牙挺头部左倾10°，呈丁字形。2.用于撬松牙齿，撬除牙根、残根、碎根尖等。3.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
18 7	丁字形牙挺（1支）：1.总长130mm，头宽10mm，牙挺头部右倾10°，呈丁字形。2.用于撬松牙齿，撬除牙根、残根、碎根尖等。3.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。4.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
18 8	牙挺（1支）：1.总长160mm，直，头宽2.5mm。空心手柄。2.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
18 9	牙挺（1支）：1.总长160mm，弯，头宽2.5mm。空心手柄。2.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
19 0	微创牙挺（1把）：1.长度160mm，头宽2mm，头尖部厚度0.5mm，直刃。用于撬松牙齿，撬除牙根、残根、碎根尖等。2.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.头部外表面磁力抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2μm；手柄外表面喷砂处理，粗糙度Ra不大于0.8μm。
19 1	微创牙挺（1把）：1.长度160mm，头宽3mm，头尖部厚度0.5mm，直刃。用于撬松牙齿，撬除牙根、残根、碎根尖等。2.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.头部外表面磁力抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2μm；手柄外表面喷砂处理，粗糙度Ra不大于0.8μm。
19 2	微创牙挺（1把）：1.长度160mm，头宽3mm，头尖部厚度0.6mm，直刃。用于撬松牙齿，撬除牙根、残根、碎根尖等。2.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.头部外表面磁力抛光处理，粗糙度Ra不大于0.2μm；手柄外表面喷砂处理，粗糙度Ra不大于0.8μm。
19 3	微创牙挺（1把）：1.长度160mm，头宽2mm，头尖部厚度0.5mm，直头。2.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面抛光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
19 4	微创牙挺（1把）：1.长度160mm，头宽2mm，头尖部厚度0.5mm，弯头。2.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面抛光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
19 5	牙骨锤（1把）：1.总长180mm，锤头直径22mm，长度40mm，铝合金手柄。2.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
19 6	牙骨锉（1把）：1.总长180mm，头宽5/8mm，尖圆/尖圆，弯，有齿，圆柄。2.应以EXEO-Cr20或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。

19 7	牙龈分离器（5支）：1.总长180mm，双头，头宽为2.2mm，弯头。2.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
19 8	石膏切刀（1把）：1.总长180mm，常规 5R,胶木柄，头宽为20mm，厚度2.5mm。2.应以320Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
19 9	牙用刀（2把）：1.总长200mm，双头，头宽6mm，六角手柄。2.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理。3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
20 0	牙刮匙（1支）：1.总长180mm，头宽2.6/5mm，直铲形，双头。2.用于口腔手术中撬除牙残根或碎根尖、刮除软组织。3.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度48-53HRC。4.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
20 1	牙刮匙（1支）：1.总长200mm，头宽2.5mm，双弯铲形，双头，硅胶柄。2.用于口腔手术中撬除牙残根或碎根尖、刮除软组织。3.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度48-53HRC。4.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
20 2	牙刮匙（1支）：1.总长190mm，头宽3.5mm，双弯铲形，双头。2.用于口腔手术中撬除牙残根或碎根尖、刮除软组织。3.应以32Cr13Mo或GB/T4237标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度48-53HRC。4.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。
说明	打“★”号条款为实质性条款，若有任何一条负偏离或不满足则导致投标无效。

第五章 投标人应当提交的资格、资信证明文件

投标人应提交证明其有资格参加投标和中标后有能力履行合同的相关文件，并作为其投标文件的一部分，所有文件必须真实可靠、不得伪造，否则将按相关规定予以处罚。

1.法人或者其他组织的营业执照等证明文件，自然人的身份证明：

(1) 法人包括企业法人、机关法人、事业单位法人和社会团体法人；其他组织主要包括合伙企业、非企业专业服务机构、个体工商户、农村承包经营户；自然人是指具有民事行为能力、能够承担民事责任和义务的公民。如投标人是企业（包括合伙企业），要提供在工商部门注册的有效“企业法人营业执照”或“营业执照”；如投标人是事业单位，要提供有效的“事业单位法人证书”；投标人是非企业专业服务机构的，如律师事务所，会计师事务所要提供执业许可证等证明文件；如投标人是个体工商户，要提供有效的“个体工商户营业执照”；如投标人是自然人，要提供有效的自然人身份证明。

(2) 这里所指“其他组织”不包括法人的分支机构，由于法人分支机构不能独立承担民事责任，不能以分支机构的身份参加政府采购，只能以法人身份参加。“但由于银行、保险、石油石化、电力、电信等行业具有其特殊性，如果能够提供其法人给予的相应授权证明材料，可以参加政府采购活动”。

2.投标人应符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件，提供标准格式的《资格承诺函》。

3.信用记录查询

(1) 查询渠道：通过“信用中国”网站(www.creditchina.gov.cn)和“中国政府采购网”(www.ccgp.gov.cn)进行查询；

(2) 查询截止时点：本项目资格审查时查询；

(3) 查询记录：对列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单、信用报告进行查询；

4.采购人或采购代理机构应当按照查询渠道、查询时间节点、查询记录内容进行查询，并存档。对信用记录查询结果中显示投标人被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单的投标人作无效投标处理。

5.按照招标文件要求，投标人应当提交的资格、资信证明文件。

第六章 评审

一、评审要求

1. 评标方法

手术室部分手术器械采购项目：综合评分法,是指投标文件满足招标文件全部实质性要求,且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为中标候选人的评标方法。(最低报价不是中标的唯一依据。)

2. 评标原则

2.1 评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则,以招标文件和投标文件为评标的基本依据,并按照招标文件规定的评标方法和评标标准进行评标。

2.2 具体评标事项由评标委员会负责,并按招标文件的规定办法进行评审。

2.3 合格投标人不足三家的,不得评标。

3. 评标委员会

3.1 评标委员会由采购人代表和有关技术、经济等方面的专家组成,成员人数为5人及以上单数,其中技术、经济等方面的评审专家不得少于成员总数的三分之二。

3.2 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) 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;

3.3 评标委员会负责具体评标事务,并独立履行下列职责:

(1) 审查、评价投标文件是否符合招标文件的商务、技术等实质性要求;

(2) 要求投标人对投标文件有关事项作出澄清或者说明;

(3) 对投标文件进行比较和评价;

(4) 确定中标候选人名单,以及根据采购人委托直接确定中标供应商;

(5) 向采购人、采购代理机构或者有关部门报告评标中发现的违法行为;

(6) 法律法规规定的其他职责。

4. 澄清

4.1 对于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,评标委员会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。

4.2 投标人的澄清、说明或者补正应当采用书面形式,并加盖公章,或者由法定代表人或其授权的代表签字。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。

4.3 评标委员会不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

4.4 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。

5. 有下列情形之一的,视为投标人串通投标

5.1 不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制;(不同投标人投标文件上传的项目内部识别码一致);

5.2 不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜;

5.3 不同投标人的投标文件载明的项目管理成员或者联系人员为同一人;

5.4 不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异;

5.5 不同投标人的投标文件相互混装;

5.6不同投标人的投标保证金为从同一单位或个人的账户转出；

说明：在项目评审时被认定为串通投标的投标人不得参加该合同项下的采购活动。

6.有下列情形之一的，属于恶意串通投标

6.1投标人直接或者间接从采购人或者采购代理机构处获得其他投标人的相关情况并修改其投标文件或者响应文件；

6.2投标人按照采购人或者采购代理机构的授意撤换、修改投标文件或者响应文件；

6.3投标人之间协商报价、技术方案等投标文件或者响应文件的实质性内容；

6.4属于同一集团、协会、商会等组织成员的投标人按照该组织要求协同参加政府采购活动；

6.5投标人之间事先约定由某一特定投标人中标、成交；

6.6投标人之间商定部分投标人放弃参加政府采购活动或者放弃中标、成交；

6.7投标人与采购人或者采购代理机构之间、投标人相互之间，为谋求特定投标人中标、成交或者排斥其他投标人的其他串通行为。

7.投标无效的情形

7.1详见资格性审查、符合性审查和招标文件其他投标无效条款。

8.废标的情形

8.1出现下列情形之一的，应予以废标。

- (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；（或参与竞争的核心产品品牌不足3个）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；
- (4) 因重大变故，采购任务取消；
- (5) 法律、法规以及招标文件规定其他情形。

9.定标

9.1评标委员会按照招标文件确定的评标方法、步骤、标准，对投标文件进行评审。评标结束后，对投标人的评审名次进行排序，确定中标人或者推荐中标候选人。

10.其他说明事项

若出现供应商因在投标客户端中对应答点标记错误，导致评审专家无法进行正常查阅而否决供应商投标的情况发生时，由投标人自行承担责任。

二、政府采购政策落实

1.节能、环保要求

采购的产品属于品目清单范围的，将依据国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品、环境标志产品认证证书，对获得证书的产品实施政府优先采购或强制采购，具体按照本招标文件相关要求执行

2.对小型、微型企业、监狱企业或残疾人福利性单位给予价格扣除

依照《政府采购促进中小企业发展管理办法》、《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》和《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》的规定，凡符合要求的小型、微型企业、监狱企业或残疾人福利性单位，按照以下比例给予相应的价格扣除：（监狱企业、残疾人福利性单位视同为小、微企业）

合同包1（手术室部分手术器械采购项目）

序号	情形	适用对象	价格扣除比例	计算公式
----	----	------	--------	------

序号	情形	适用对象	价格扣除比例	计算公式
1	小型、微型企业，监狱企业，残疾人福利性单位	非联合体	10%	货物由小微企业制造，即货物由小微企业生产且使用该小微企业商号或者注册商标时，给予价格扣除C1，即：评标价=投标报价×(1-C1)；监狱企业与残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受同等价格扣除，当企业属性重复时，不重复价格扣除。
注：（1）上述评标价仅用于计算价格评分，成交金额以实际投标价为准。（2）组成联合体的大中型企业和其他自然人、法人或者其他组织，与小型、微型企业之间不得存在投资关系。				

3.价格扣除相关要求

3.1所称小型和微型企业应当同时符合以下条件：

- （1）符合中小企业划分标准；
- （2）提供本企业制造的货物、承担的工程或者服务，或者提供其他中小企业制造的货物。本项所称货物不包括使用大型企业注册商标的货物。
- （3）中小企业划分标准，是指国务院有关部门根据企业从业人员、营业收入、资产总额等指标制定的中小企业划型标准。
- （4）小型、微型企业提供中型企业制造的货物的，视同为中型企业。符合中小企业划分标准的个体工商户，在政府采购活动中视同中小企业。

3.2在政府采购活动中，供应商提供的货物、工程或者服务符合下列情形的，享受《政府采购促进中小企业发展管理办法》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民法典》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《政府采购促进中小企业发展管理办法》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，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。

3.3投标人属于小微企业的应填写《中小企业声明函》；监狱企业须投标人提供由监狱管理局、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；残疾人福利性单位应填写《残疾人福利性单位声明函》，否则不认定价格扣除。

说明：投标人应当认真填写声明函，若有虚假将追究其责任。投标人可通过“国家企业信用信息公示系统”（<http://www.gsxt.gov.cn/index.html>），点击“小微企业名录”（<http://xwqy.gsxt.gov.cn/>）对投标人和核心设备制造商进行搜索、查询，自行核实是否属于小微企业。

3.4提供投标人的《中小企业声明函》、《残疾人福利性单位声明函》（格式后附，不可修改），未提供、未盖章或填写内容与相关材料不符的不予价格扣除。

三、评审程序

1.资格性审查和符合性审查

1.1资格性审查。依据法律法规和招标文件的规定，对投标文件中的资格证明文件等进行审查，以确定投标人是否具备投标资格。（详见后附表一资格性审查表）

1.2符合性审查。依据招标文件的规定，从投标文件的有效性、完整性和对招标文件的响应程度进行审查，以确定是否对招标文件的实质性要求作出响应。（详见后附表二符合性审查表）

1.3资格性审查和符合性审查中凡有其中任意一项未通过的，评审结果为未通过，未通过资格性审查、符合性审查的投标单位按无效投标处理。

2.投标报价审查

2.1评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过符合性审查投标人的报价，有可能影响产品质量或者不能诚信履约的，应当要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明，必要时提交相关证明材料；投标人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。

3.政府采购政策功能落实

对于小型、微型企业、监狱企业或残疾人福利性单位给予价格扣除。

4.核心产品同品牌审查

4.1采用最低评标价法的采购项目，提供相同品牌产品的不同投标人参加同一合同项下投标的，以其中通过资格审查、符合性审查且报价最低的参加评标；报价相同的，采购人或者采购人委托评标委员会通过随机抽取的方式确定进入评审的投标人，其他投标无效。

4.2使用综合评分法的采购项目，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，由采购人或者采购人委托评标委员会按照招标文件规定的方式确定一个投标人获得中标人推荐资格，招标文件未规定的采取随机抽取方式确定，其他同品牌投标人不作为中标候选人。

5.详细评审

综合评分法：分为投标报价评审、商务部分评审、技术部分评审（得分四舍五入保留两位小数）。（详见后附表三详细评审表）

最低评标价法：无

6.汇总、排序

6.1综合评分法：评标结果按评审后总得分由高到低顺序排列。总得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列。得分且投标报价相同的，按技术指标的优劣顺序排列确定，以上均相同的由采购人确定。

6.2最低评标价法：投标文件满足招标文件全部实质性要求，且进行政府采购政策落实的价格扣除后，对投标报价进行由低到高排序，确定价格最低的投标人为中标候选人。价格相同的，按技术指标优劣顺序排列确定，上述均相同的由采购人确定。

表一资格性审查表

合同包1（手术室部分手术器械采购项目）

<p>（一）符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件。</p>	<p>提供《黑龙江省政府采购供应商承诺函》承诺人（供应商或自然人CA签章）。在承诺函中以附件形式提供至少开标前三个月依法缴纳社会保障资金的证明材料，其中基本养老保险、基本医疗保险(含生育保险)、工伤保险、失业保险均须依法缴纳，新成立的企业或在法规范围内不需提供的机构，应提供书面说明和有关佐证文件</p>
---------------------------------------	--

<p>(二) 承诺通过合法渠道，可查证不存在违反《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。</p>	<p>提供《黑龙江省政府采购供应商资格承诺函》承诺人（供应商或自然人CA签章）</p>
<p>(三) 承诺通过“全国企业信用信息公示系统”、“中国执行信息公开网”、“中国裁判文书网”、“信用中国”、“中国政府采购网”等合法渠道，可查证在投标截止日期前未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单。</p>	<p>提供《黑龙江省政府采购供应商资格承诺函》承诺人（供应商或自然人CA签章）</p>
<p>(四) 承诺通过“中国执行信息公开网”（http://zxgk.court.gov.cn）等合法渠道，可查证法定代表人和负责人近三年内无行贿犯罪记录。</p>	<p>提供《黑龙江省政府采购供应商资格承诺函》承诺人（供应商或自然人CA签章）</p>
<p>(五) 承诺通过合法渠道，事业单位或社会团体可查证不属于《政府购买服务管理办法》（财政部令第102号）第八条“公益一类事业单位、使用事业编制且由财政拨款保障的群团组织，不作为政府购买服务的购买主体和承接主体。”规定的情形。</p>	<p>提供《承诺函》格式自拟，承诺人（供应商或自然人CA签章）</p>
<p>法定代表人授权书</p>	<p>提供标准格式的“法定代表人授权书”并按要求签字、加盖公章（法定代表人参加投标的不提供）</p>

供应商资格要求	供应商需按《医疗器械目录分类》规定，根据采购文件中采购物品类别提供相应材料：如所报产品属于医疗器械第一类管理产品，则须提供有效期内的《第一类医疗器械备案凭证》及《第一类医疗器械生产备案凭证》；如所报产品属于医疗器械第二类管理产品，则须提供有效期内的《第二类医疗器械经营备案凭证》，所报产品的《医疗器械生产许可证》及《医疗器械注册证》；如所报产品属于医疗器械第三类管理产品，则须提供有效期内的《医疗器械经营许可证》、所报产品的《医疗器械生产许可证》及《医疗器械注册证》。非医疗器械无需提供相应材料。
---------	--

表二符合性审查表：

合同包1（手术室部分手术器械采购项目）

投标报价	投标报价（包括分项报价，投标总报价）只能有一个有效报价且不超过采购预算或最高限价，投标报价不得缺项、漏项。注：分项报价不得超过附件1-单项控制价清单中各项控制单价
投标文件规范性、符合性	投标文件的签署、盖章、涂改、删除、插字、公章使用等符合招标文件要求；投标文件文件的格式、文字、目录等符合招标文件要求或对投标无实质性影响。
主要商务条款	审查投标人出具的“满足主要商务条款的承诺书”，且进行签署、盖章。
联合体投标	符合关于联合体投标的相关规定。
技术部分实质性内容	1.明确所投标的的产品品牌、规格型号； 2.投标文件应当对招标文件提出的要求和条件作出明确响应并满足招标文件全部实质性要求。
其他要求	招标文件要求的其他无效投标情形；围标、串标和法律法规规定的其它无效投标条款。

表三详细评审表：

手术室部分手术器械采购项目

评审因素	评审标准	
分值构成	技术部分61.0分 商务部分9.0分 报价得分30.0分	
技术部分	技术条款 (28.0分)	投标人的技术参数满足本招标文件所有要求的得 28 分。技术参数中有一项不满足扣 1 分，扣完为止； 不满足★号条款要求的响应文件无效。
	供货方案 (12.0分)	包括：①供货人员安排及时间安排；②产品的出库方案及配送流程；③包装方式及产品保护措施；④运输方案及运输损坏处理方案；以上每项全部具备得 12 分。每缺少一项或方案只有简单描述无实质性内容扣 3 分，所提供的方案中每有一处缺陷的扣 1.5 分，扣完为止。（缺陷是指方案内容出现与本项目无关的内容、措施方案内容不属于本项目类型、凭空编造、内容前后不一致、前后逻辑错误、涉及的规范及标准错误、地点区域错误、内容缺失、没有具体说明。以评标小组结合招标文件要求及投标文件内容独立评审为准）。

	<p>应急措施 (9.0分)</p>	<p>包括：①应急响应时间；②产品使用期间故障处理措施；③产品故障应急程序；以上每项全部具备得 9 分；每缺少一项或方案只有简单描述无实质性内容扣 3 分，所提供的方案中每有一处缺陷的扣 1.5 分，扣完为止。（缺陷是指方案内容出现与本项目无关的内容、措施方案内容不属于本项目类型、凭空编造、内容前后不一致、前后逻辑错误、涉及的规范及标准错误、地点区域错误、内容缺失、没有具体说明。以评标小组结合招标文件要求及投标文件内容独立评审为准）。</p>
	<p>质量保证措施 (12.0分)</p>	<p>包括：①质量保障目标；②质量缺陷控制；③过程控制；④质量管理措施；以上每项全部具备得 12 分。每缺少一项或方案只有简单描述无实质性内容扣 3 分，所提供的方案中每有一处缺陷的扣 1.5 分，扣完为止。（缺陷是指方案内容出现与本项目无关的内容、措施方案内容不属于本项目类型、凭空编造、内容前后不一致、前后逻辑错误、涉及的规范及标准错误、地点区域错误、内容缺失、没有具体说明。以评标小组结合招标文件要求及投标文件内容独立评审为准）。</p>
<p>商务部分</p>	<p>售后服务方案 (9.0分)</p>	<p>包括：①售后保障措施；②售后服务流程；③售后服务的人员安排（包括姓名、联系方式、在本项目售后服务过程中负责的具体工作内容）以上每项全部具备得 9 分；每缺少一项或方案只有简单描述无实质性内容扣 3 分，所提供的方案中每有一处缺陷的扣 1.5 分，扣完为止。（缺陷是指方案内容出现与本项目无关的内容、措施方案内容不属于本项目类型、凭空编造、内容前后不一致、前后逻辑错误、涉及的规范及标准错误、地点区域错误、内容缺失、没有具体说明。以评标小组结合招标文件要求及投标文件内容独立评审为准）。</p>
<p>投标报价</p>	<p>投标报价得分 (30.0分)</p>	<p>投标报价得分 = (评标基准价/投标报价) × 价格分值【注：满足招标文件要求且投标价格最低的投标报价为评标基准价。】最低报价不是中标的唯一依据。因落实政府采购政策进行价格调整的，以调整后的价格计算评标基准价和投标报价。</p>

第七章 投标文件格式与要求

投标人提供投标文件应按照以下格式及要求进行编制，且不少于以下内容。

投标文件封面

(项目名称)

投标文件封面

项目编号：**[230801]BZGC[GK]20240007**

所投采购包：第 包

(投标人名称)

年 月 日

投标文件目录

- 一、投标承诺书
- 二、资格承诺函。
- 三、授权委托书
- 四、主要商务要求承诺书
- 五、技术偏离表
- 六、中小企业声明函
- 七、监狱企业
- 八、残疾人福利性单位声明函
- 九、分项报价明细表
- 十、联合体协议书
- 十一、项目实施方案、质量保证及售后服务承诺等
- 十二、项目组成人员一览表
- 十三、投标人业绩情况表
- 十四、各类证明材料

格式一：

投标承诺书

采购单位、黑龙江博展工程咨询有限公司：

1.按照已收到的 项目（项目编号： ）招标文件要求，经我方（投标人名称）认真研究投标须知、合同条款、技术规范、资质要求和其它有关要求后，我方愿按上述合同条款、技术规范、资质要求进行投标。我方完全接受本次招标文件规定的所有要求，并承诺在中标后执行招标文件、投标文件和合同的全部要求，并履行我方的全部义务。我方的最终报价为总承包价，保证不以任何理由增加报价。

2.我方同意招标文件关于投标有效期的所有规定。

3.我方郑重声明：所提供的投标文件内容全部真实有效。如经查实提供的内容、进行承诺的事项存在虚假，我方自愿接受有关处罚，及由此带来的法律后果。

4.我方将严格遵守《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等有关法律、法规规定，如有违反，无条件接受相关部门的处罚。

5.我方同意提供贵方另外要求的与其投标有关的任何数据或资料。

6.我方将按照招标文件、投标文件及相关要求、规定进行合同签订，并严格执行和承担协议和合同规定的责任和义务。

7.我单位如果存在下列情形的，愿意承担取消中标资格、接受有关监督部门处罚等后果：

- (1) 中标后，无正当理由放弃中标资格；
- (2) 中标后，无正当理由不与招标人签订合同；
- (3) 在签订合同时，向招标人提出附加条件或不按照相关要求签订合同；
- (4) 不按照招标文件要求提交履约保证金；
- (5) 要求修改、补充和撤销投标文件的实质性内容；
- (6) 要求更改招标文件和中标结果公告的实质性内容；
- (7) 法律法规和招标文件规定的其他情形。

详细地址：

邮政编码：

电话：

电子函件：

投标人开户银行：

账号/行号：

投标人_____ (加盖公章)

法定代表人_____ (签字)

授权委托人_____ (签字)

年 月 日

格式二：

黑龙江省政府采购供应商资格承诺函

(模板)

我方作为政府采购供应商，类型为：企业事业单位社会团体非企业专业服务机构个体工商户自然人(请据实在中勾选一项)，现郑重承诺如下：

一、承诺具有独立承担民事责任的能力

(一)供应商类型为企业的，承诺通过合法渠道可查证的信息为：

1.“类型”为“有限责任公司”、“股份有限公司”、“股份合作制”、“集体所有制”、“联营”、“合伙企业”、“其他”等法人企业或合伙企业。

2.“登记状态”为“存续(在营、开业、在册)”。

3.“经营期限”不早于投标截止日期，或长期有效。

(二)供应商类型为事业单位或团体组织的，承诺通过合法渠道可查证的信息为：

1“类型”为“事业单位”或“社会团体”。

2.“事业单位法人证书或社会团体法人登记证书有效期”不早于投标截止日期。

(三) 供应商类型为非企业专业服务机构的，承诺通过合法渠道可查证“执业状态”为“正常”。

(四) 供应商类型为自然人的，承诺满足《民法典》第二章第十八条、第六章第一百三十三条、第八章第一百七十六条等相关条款的规定，可独立承担民事责任。

二、承诺具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度

承诺通过合法渠道可查证的信息为：

(一)未被列入失信被执行人。

(二)未被列入税收违法黑名单。

三、承诺具有履行合同所必需的设备和专业技术能力

承诺按照采购文件要求可提供相关设备和人员清单，以及辅助证明材料。

四、承诺有依法缴纳税收的良好记录

承诺通过合法渠道可查证的信息为;

(一)不存在欠税信息。

(二)不存在重大税收违法。

(三)不属于纳税“非正常户”(供应商类型为自然人的不适用本条)。

五、承诺有依法缴纳社会保障资金的良好记录

在承诺函中以附件形式提供至少开标前三个月依法缴纳社会保障资金的证明材料，其中基本养老保险、基本医疗保险(含生育保险)、工伤保险、失业保险均须依法缴纳。

六、承诺参加本次政府采购活动前三年内,在经营活动中没有重大违法记录(处罚期限已经届满的视同没有重大违法记录)

供应商需承诺通过合法渠道可查证的信息为:(本条源自《中华人民共和国政府采购法实施条例》第十九条)

(一)在投标截止日期前三年内未因违法经营受到刑事处罚。

(二)在投标截止日期前三年内未因违法经营受到县级以上行政机关做出的较大金额罚款(二百万元以上)的行政处罚。

(三)在投标截止日期前三年内未因违法经营受到县级以上行政机关做出的责令停产停业、吊销许可证或者执照等行政处罚。

七、承诺参加本次政府采购活动不存在下列情形

(一)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。

(二)承诺通过合法渠道可查证未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单。

八、承诺通过下列合法渠道，可查证在投标截止日期前一至七款承诺信息真实有效。

(一)全国企业信用信息公示系统 (<https://www.gsxt.gov.cn>);

(二)中国执行信息公开网 (<http://zxgk.court.gov.cn>);

(三)中国裁判文书网(<https://wenshu.court.gov.cn>);

(四)信用中国 (<https://www.creditchina.gov.cn>);

(五)中国政府采购网 (<https://www.ccgp.gov.cn>);

(六)其他具备法律效力的合法渠道。

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。

附件: 缴纳社会保障资金的证明材料清单

承诺人(供应商或自然人CA签章):

年 月 日

缴纳社会保障资金的证明材料清单

一、社保经办机构出具的本单位职工社会保障资金缴纳证明。

- 1.基本养老保险缴纳证明或基本养老保险缴费清单。
- 2.基本医疗保险缴纳证明或基本医疗保险缴费清单。
- 3.工伤保险缴纳证明或工伤保险缴费清单。
- 4.失业保险缴纳证明或失业保险缴费清单。
- 5.生育保险缴纳证明或生育保险缴费清单。

二、新成立的企业或在法规范围内不需提供的机构，应提供书面说明和有关佐证文件。

格式三：

授权委托书

本人_____（姓名）系_____（投标人名称）的法定代表人，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、澄清确认、递交、撤回、修改
 招标项目投标文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。委托期限：_____。

代理人无转委托权。

投 标 人：_____（加盖公章）

法定代表人：_____（签字）

授权委托人：_____（签字）

法定代表人身份证扫描件 国徽面	法定代表人身份证扫描件 人像面
授权委托人身份证扫描件 国徽面	授权委托人身份证扫描件 人像面

_____年_____月_____日

格式四：

主要商务要求承诺书

我公司承诺可以完全满足本次采购项目的**所有**主要商务条款要求（如标的提供的时间、标的提供的地点、投标有效期、
 采购资金支付、验收要求、履约保证金等）。若有不符合或未按承诺履行的，后果和责任自负。

如有优于招标文件主要商务要求的请在此承诺书中说明。

具体优于内容（如标的提供的时间、地点，质保期等）。

特此承诺。

投标人名称（加盖公章）

法定代表人（或授权代表）签字或盖章：

年 月 日

格式五：（工程类项目可不填写或不提供）

技术偏离表

序号	标的名称	招标技术要求		投标人提供响应内容	偏离程度	备注
1		★	1.1			
			1.2			
					
2		★	2.1			
			2.2			
					
.....						

说明：

- 1.投标人应当如实填写上表“投标人提供响应内容”处内容，对招标文件提出的要求和条件作出明确响应，并列明具体响应数值或内容，只注明符合、满足等无具体内容表述的，将视为未实质性满足招标文件要求。
- 2.“偏离程度”处可填写满足、响应或正偏离、负偏离。
- 3.佐证文件名称及所在页码：系指能为投标产品提供技术参数佐证或进一步提供证据的文件、资料名称及相关佐证参数所在页码。如直接复制招标文件要求的参数但与佐证材料不符的，为无效投标。
- 4.上表中“招标技术要求”应详细填写招标要求。

格式六：（不属于可不填写内容或不提供）

中小企业声明函（货物）

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）；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）；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：

中小企业声明函（工程、服务）

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，工程的施工单位全部为符合政策要求的中小企业（或者：服务全部由符合政策要求的中小企业承接）。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；承建（承接）企业为（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；承建（承接）企业为（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：

格式七：（不属于可不填写内容或不提供）

监狱企业

提供由监狱管理局、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。

格式八：（不属于可不填写内容或不提供）

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（加盖公章）：

日期：

格式九：

分项报价明细表（网上开评标可不填写）

注：采用电子招投标的项目无需编制该表格，投标供应商应在投标客户端【报价部分】进行填写，投标客户端软件将自动根据供应商填写信息在线生成开标一览表（首轮报价表、报价一览表）或分项报价表，若在投标文件中出现非系统生成的开标一览表（首轮报价表、报价一览表）或分项报价表，且与投标客户端生成的开标一览表（首轮报价表、报价一览表）或分项报价表信息内容不一致，以投标客户端生成的内容为准。

格式十：（不属于可不填写内容或不提供）

联合体协议书

_____（所有成员单位名称）自愿组成_____（联合体名称）联合体，共同参加_____（项目名称）招标项目投标。现就联合体投标事宜订立如下协议。

- 1.（某成员单位名称）为（联合体名称）牵头人。
2. 联合体各成员授权牵头人代表联合体参加投标活动，签署文件，提交和接收相关的资料、信息及指示，进行合同谈判活动，负责合同实施阶段的组织和协调工作，以及处理与本招标项目有关的一切事宜。
3. 联合体牵头人在本项目中签署的一切文件和处理的一切事宜，联合体各成员均予以承认。联合体各成员将严格按照招标文件、投标文件和合同的要求全面履行义务，并向招标人承担连带责任。
4. 联合体各成员单位内部的职责分工如下：_____。
5. 本协议书自所有成员单位法定代表人或其授权代表签字或盖单位章之日起生效，合同履行完毕后自动失效。
6. 本协议书一式_____份，联合体成员和招标人各执一份。

协议书由法定代表人签字的，应附法定代表人身份证明；由授权代表签字的，应附授权委托书。

联合体牵头人名称：_____（加盖公章）

法定代表人或其授权代表：_____（签字）

联合体成员名称：_____（加盖公章）

法定代表人或其授权代表：_____（签字）

_____年_____月_____日

格式十一：

(未要求可不填写)

项目实施方案、质量保证及售后服务承诺等内容和格式自拟。

格式十二:

项目组成人员一览表 (未要求可不填写)

序号	姓名	本项目拟任职务	学历	职称或执业资格	身份证号	联系电话
1						
2						
3						
.....						

按招标文件要求在本表后附相关人员证书。

注:

- 1.本项目拟任职务处应包括:项目负责人、项目联系人、项目服务人员或技术人员等。
- 2.如投标人中标,须按本表承诺人员操作,不得随意更换。

格式十三:

投标人业绩情况表 (未要求可不填写)

序号	使用单位	业绩名称	合同总价	签订时间
1				
2				
3				
4				
...				

投标人根据上述业绩情况后附销售或服务合同复印件。

格式十四:

各类证明材料 (未要求可不填写)

- 1.招标文件要求提供的其他资料。
- 2.投标人认为需提供的其他资料。