

采购需求

1、项目名称、技术规格和配置要求、数量

序号	采购内容	技术规格和配置要求	数量	采购项目的实质性要求	所属行业	允许进口产品	核心产品
--	鼻整形器械	--	1批		工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业）	否	否
--	脂肪移植器械	--	1批		工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业）	否	否
--	隆胸器械	--	1批		工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业）	否	否
--	整形常用器械	--	1批		工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业）	否	否
--	植发器械	--	1批		工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业）	否	否

2、技术、商务及其他要求

包4

一、采购设备清单：

分包号	序号	名称	数量	单位	预算 (万元)	是否允许 进口产品	备注
包4	1	鼻整形器械	1	批	2.68	否	
	2	脂肪移植器械	1	批	3.70	否	
	3	隆胸器械	1	批	1.1780	否	
	4	整形常用器械	1	批	1.3	否	
	5	植发器械	1	批	5.6180	否	

二、采购设备技术

	序号	产品名称	规格	技术参数	数量
鼻整形器械包 (预算26800元)	1	手术刀柄	3#	1. 规格: 3# , 带刻度 2. 产品由医用不锈钢材料制成。 3. 主要技术指标: a、刀柄与手术大片配合时, 拆卸应轻松。b、手术刀柄外表面为无光亮, 其表面粗糙度 Ra 之数值(除颈部及侧面倒角部)应不大于 0.8 μm。c、刀柄外形轮廓应清晰, 不应有锋棱、毛刺。d、刀柄柄花应清晰, 不应有缺花、烂花。e、刀柄下端表面的刻度应清晰、完整。 4. 灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	2 把
	2	手术剪	11cm	1、规格: 9.5cm 弯尖 11cm 弯尖 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: 剪刀剪切应顺利; 剪刀螺钉应牢固地固定在左片上, 当闭合或打开时螺钉不应跟动; 剪刀刃口不应有崩刃, 在闭合或打开时不应有咬口或卡住现象; 剪刀开闭应灵活, 刃口接触点在不小于距头端三分之二刃口的长度处; 4、剪刀应有良好的耐腐蚀性。 5、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
	3		9.5cm 弯剪	1、规格: 9.5cm 弯尖 11cm 弯尖 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: 剪刀剪切应顺利; 剪刀螺钉应牢固地固定在左片上, 当闭合或打开时螺钉不应跟动; 剪刀刃口不应有崩刃, 在闭合或打开时不应有咬口或卡住现象; 剪刀开闭应灵活, 刃口接触点在不小于距头端三分之二刃口的长度处; 4、剪刀应有良好的耐腐蚀性。 5、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
	4	组织剪	16cm	1、规格: 16CM (弯钝) 10CM (弯钝) 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: a. 组织剪螺钉应固定在左片上, 当闭合或打开时螺钉不应跟动; b. 组织剪刀口无崩口, 当闭合或打开时不应有咬口卡住现象; c. 组织剪刀口接触点在不小于距头端三分之二刃口长度处; d. 组织剪外表应无锋棱、毛刺、砂眼、裂纹, 闭合后头端必须彼此遮盖, 且无过头现象; e. 组织剪全身经热处理, 其刃部硬度为 50~58HRC, 二片硬度之差应不大于 4HRC; f. 组织剪应有良好的剪切性能; g. 组织剪应有良好的耐腐蚀性能。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
	5		10cm	1、规格: 16CM (弯钝) 10CM (弯钝) 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: a. 组织剪螺钉应固定在左片上, 当闭合或打开时螺钉不应跟动; b. 组织剪刀口无崩口, 当闭合或打开时不应有咬口卡住现象; c. 组织剪刀口接触点在不小于距头端三分之二刃口长度处; d. 组织剪外表应无锋棱、毛刺、砂眼、裂纹, 闭合后头端必须彼此遮盖, 且无过头现象; e. 组织剪全身经热处理, 其刃部硬度为 50~58HRC, 二片硬度之差应不大于 4HRC; f. 组织剪应有良好的剪切性能; g. 组织剪应有良好的耐腐蚀性能。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
	6	鼻腔拉钩	秤砣链长 250mm	1、规格: 秤砣式(250mm) 双头(15CM) 双爪两勾宽度(12MM) 双爪两勾宽度(8MM) 双爪 两勾宽度(2MM) 直角钩长(35MM) 双头钩头(8*30/7*20MM) 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: a. 拉钩应有一定的强度(符合国家相关标准)。 b. 柄式拉钩的头部与柄部连接应牢固, 不得有缝隙。 c. 拉钩的外表面粗糙度参数 Ra 之数值应不大于: 有光亮 0.4 μm、无光亮 0.8 μm。d. 拉钩的耐腐蚀性能应不低于 YY/T0149 中沸水试验法 b 级的要求。 e. 拉钩的四周边缘应光滑, 无锋棱、毛刺、裂纹。连接处应无明显砂眼和焊接堆积物。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
	7		双头 15CM		1 把
	8		双爪两勾宽度 12mm		1 把
	9		双爪两勾宽度 8mm		1 把
	10		双爪两勾宽度 2mm		1 把
	11		直角钩长 35mm		2 把
	12		双头钩头 8*30/7*20		2 把

13	组织镊	软骨加长型： 长 16.5cm，宽 2.5mm，深齿	1、规格：16.5cm 宽 2.5mm，深齿 16.5cm，宽 1mm，有钩 16.5cm， 宽 0.6mm，有钩 无损伤镊 15cm 取肋软骨 18cm 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、产品应对称，外表应光滑，不得有锋棱、毛刺、裂纹、麻 点、砂眼等缺陷，表面粗糙度参数 Ra 之数值应不大于：有光 亮 0.4 μm，无光亮 0.8 μm，应有良好的耐腐蚀性能。4、灭菌 方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	2 把
14		加长型：长 16.5cm，宽 1mm，有钩		1 把
15		加长型：长 16.5cm，宽 0.6mm，有钩		1 把
16		无损伤镊 15cm		1 把
17		取肋软骨 18cm		1 把
18	骨膜剥离 器	双头弧形，刃 6mm/4mm	1、规格：双头弧形刃 6mm/4mm 15cm 刃宽 11mm 平头 刃 宽 5mm 弧形 左弯 右弯 薄片导引 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要性能：a、骨膜剥离器表面应当光滑平整，不得有锋 棱、毛刺、裂纹等缺陷。b、骨膜剥离器的刃口不得有崩刃、 卷刃现象。c、骨膜剥离器刃口为钝刃，不得出现锐口，应能 有效地剥离。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
19		15cm		1 把
20		刃宽 11mm，平 头		1 把
21		刃宽 5mm，弧 形		1 把
22		左弯		1 把
23		右弯		1 把
24		薄片导引		1 把
25	鼻腔吸引 管	22cm	1、规格： 22CM 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标：a、吸引管各部分连接应牢固。b、吸引管 吸引应流畅，不应有阻塞现象；可换式的管与柄锥度配合应 紧密，不应有漏液现象。c、吸引管的硬度(除可换式、带冲 洗)应不大于 300HV0.2。d、吸引管外表的耐腐蚀性能应不低 于 YY/T 0149 中 b 级的规定。e、吸引管头端应光滑，外表应 无锋棱、毛刺、裂纹，焊接处应无明显的砂眼和堆积物。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 根
26	鼻中隔咬 骨钳	软骨压直器	1、规格 软骨压直器 2、产品由医用不锈钢材料制成 3、产品由螺栓、头部上片、头部下片、防滑手柄等组成。产 品头部采用 30Cr13，其它部分采用 20Cr13 材料制造，也可选 用性能优于上述材料的材料。产品应经热处理，头部硬度为 47HRC~53HRC，其它部分为 40HRC~48HRC。产品表面应平整、 光滑，不得有锋棱、毛刺、裂纹等缺陷。表面粗糙度参数 Ra 之数值应不大于：有光亮 0.4 μm，无光亮 0.8 μm，应有良好 的耐腐蚀性能。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭 菌。	1 把
27	鼻骨锤	小号	1、规格：小号	1 把

			<p>2、产品由医用不锈钢材料制成</p> <p>3、由用于鼻部截骨手术时作导向用</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	
28	鼻腔填充钳	22cm	<p>1、规格：22cm</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、主要技术指标：手术中牵拉组织用。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	1把
29	钢尺	定制 10cm 双面刻度	<p>1、规格：10cm 15cm</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成</p>	1把
30		15cm 双面刻度	<p>3、产品应有良好的耐腐蚀性</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌</p>	1把
31	测量板	7x10cm	<p>1、规格：7x10cm</p> <p>2、产品由医用硅胶材料制成</p> <p>3、产品应有良好的耐腐蚀性</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌</p>	1块
32	鼻中隔旋转刀	19cm	<p>1、规格：19cm</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成</p> <p>3、供整形外科手术时修整软骨骨骼用</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌</p>	1把
33	骨膜剥离器	双头 D 型刀 22cm	<p>1、规格：22cm</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、主要性能：a、骨膜剥离器表面应当光滑平整，不得有锋棱、毛刺、裂纹等缺陷。b、骨膜剥离器的刃口不得有崩刃、卷刃现象。c、骨膜剥离器刃口为钝刃，不得出现锐口，应能有效地剥离。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	1把
34	鼻窥器	5cm	<p>1、规格：5cm</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成</p> <p>3、由测深杆和测深体两部分组成供整形外科鼻整形手术时观察鼻腔内部时用。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	1把
35	持针钳	14cm	<p>1、规格：14CM</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、主要技术指标：a、钳子应有良好的弹性和牢固性；b、钳子应有良好的夹持功能；c、钳子的颞部应轻松灵活，紧松适当；d、钳子的唇头齿和锁止牙的形状应相同，表面清洁，不应有裂纹、砂眼；e、当钳子全部锁合时，唇头齿应完全吻合；f、钳子应具有良好的耐腐蚀性。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	2把
36	鼻骨凿	4mm 宽	<p>1、规格：4mm 、4mm（左）、4mm（右）、8mm</p>	1把
37		4mm 宽左右	<p>2、产品由医用不锈钢材料制成</p>	2把
38		8mm 宽	<p>3、供整形外科及骨科手术时修整骨骼、凿骨及取骨用</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭</p>	1把

				菌	
	39	鼻骨锉	24cm	1、规格:24cm 2、产品由医用不锈钢材料制成 3、供整形外科及骨科手术时修整骨骼用 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌	1 把
	40	器械消毒盒	330mm*210mm*90mm	1、规格: 330mm*210mm*90mm 2、304 不锈钢材质, 加盖, 网格化设计要利于水或水蒸气的穿透, 保证清洗灭菌效果, 产品无突出焊点、无毛边、无脱落, 能保证安全使用。 3、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 个
脂肪移植器械包(预算37000元)	41	吸脂针	纳米Φ 2.5*200mm	1、规格: XZ-I 型 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: a、吸脂针各部分连接应牢固。b、吸脂针吸引应流畅, 不应有阻塞和漏水现象。c、吸脂针外表可制成有光亮或无光亮, 其表面(除接头)粗糙度 Ra 之数值应不大于: 有光亮为 0.4 μm, 无光亮为 0.8 μm。d、吸脂针外表的耐腐蚀性能应不低于 YY/T 0149 沸水试验法中 b 级的规定。e、吸脂针头端应光滑, 外表应无锋棱、毛刺、裂纹, 焊接处应无明显的砂眼和堆积物。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 根
	42		多孔Φ 3.0*200mm		1 根
	43		B 系Φ 2.0*180mm		1 根
	44		二孔错开Φ 3.0*200mm		1 根
	45		B 系Φ 2*120mm		1 根
	46		二孔直排Φ 1.6*150mm		1 根
	47		B 系Φ 1.6*90mm		1 根
	48		V 型Φ 1.6*90mm		1 根
	49		B 系Φ 1.6*70mm		1 根
	50		B 系Φ 1.2*70mm		1 根
	51		B 系Φ 1.2*55mm		1 根
	52		A 系Φ 1.2*50mm		1 根
	53		B 系Φ 1.2*50mm		1 根
	54		B 系Φ 0.8*50mm		1 根
55	B 系Φ 1.0*50mm	1 根			
56	B 系Φ 1.2*60mm	1 根			

	57		B系Φ 1.6*150mm		1根
	58		六小孔Φ 1.2*150mm		1根
	59		六小孔Φ 1.6*200mm		1根
	60	医用吸引 头(核心产 品)	清洗通条	1、供整形外科吸脂针及吸引管内部管壁清洗用	4条
	61		纳米转换头 0.8mm	1、规格:0.8mm、1.0mm、1.2mm 2、产品由医用不锈钢材料制成	1个
	62		纳米转换头 1.0mm	3、供整形外科脂肪移植手术过滤及乳化脂肪用 4、灭菌方式:压力蒸气灭菌,过氧化氢低温等离子体灭 菌	1个
	63		纳米转换头 1.2mm		1个
	64	器械消毒 盒	260*140*40	1、规格:260*140*40 2、304不锈钢材质,加盖,网格化设计要利于水或水蒸气的 穿透,保证清洗灭菌效果,产品无突出焊点、无毛边、无脱 落,能保证安全使用。 3、灭菌方式:压力蒸气灭菌,过氧化氢低温等离子体灭 菌。	1个
	65	负压引流 器	FY-I型	★1、规格 FY-I型 ★2、产品由器身、弹簧、调节器组、连接接头、连接管、止 流夹、护帽、引流袋组成。非无菌提供、不包括负压泵、手 动负压源(负压球)和插入体内的引流导管。 ★3、用于临床负压引流时,与插入体内的引流导管相连接, 起到充当负压传导介质和引导、收集引流液的作用。★4、产 品表面应平整、光滑,不得有锋棱、毛刺、裂纹等缺陷。表 面粗糙度参数Ra之数值应不大于:有光亮0.4μm,无光亮 0.8μm,应有良好的耐腐蚀性能。 ★4、灭菌方式:压力蒸气灭菌,过氧化氢低温等离子体灭菌。	1套
隆胸 器械 包(预 算 11780 元)	66	卵圆钳	25cm有齿弯	1、规格:25cm 弯有齿 2、产品由医用不锈钢材料制成 3、主要技术指标:a、海绵钳应有良好的弹性和牢固性;b、 海绵钳锁止牙全部锁合时,有齿钳唇头齿应吻合,无齿钳头 端应闭合;不应有卡塞、偏歪现象;c、海绵钳应有良好的耐 腐蚀性。 4、灭菌方式:压力蒸气灭菌,过氧化氢低温等离子体灭菌。	2把
	67	止血钳	金柄12.5cm 弯	1、规格:止血钳12.5CM弯(有镀层) 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、钳子应有良好的弹性和牢固性; 4、钳子唇头齿应清晰,不得有缺齿、烂齿和毛刺; 5、钳子应对称,外表应无锋棱、毛刺、裂纹,颧角的锐边必 须除去。 6、灭菌方式:压力蒸气灭菌,过氧化氢低温等离子体灭 菌。	4把

68	组织钳	15cm 艾利斯	<p>1、规格：15CM</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、主要技术指标：a、产品头部齿型应清晰、完整，锁止牙全部锁合时，二片齿型应吻合。b、产品应有良好的弹性和牢固性。c、产品开闭应轻松灵活，不应有卡塞现象；颧部应无明显摆动。d、产品应经热处理，其硬度为40~48HRC，二片硬度值相差不大于4HRC。e、产品的耐腐蚀性能应达到YY/T 0149 沸水试验法中b级的规定。f、产品外表不应有锋棱、毛刺、裂纹。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	2把
69	持针钳	金柄 12.5cm	<p>1、规格：12.5CM（有镀层）</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、主要技术指标：a、钳子应有良好的弹性和牢固性；b、钳子应有良好的夹持功能；c、钳子的颧部应轻松灵活，紧松适当；d、钳子的唇头齿和锁止牙的形状应相同，表面清洁，不应有裂纹、砂眼；e、当钳子全部锁合时，唇头齿应完全吻合；f、钳子应具有良好的耐腐蚀性。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	2把
70	帕巾钳	11cm	<p>1、规格：11CM</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、主要技术指标：a、产品头部齿型应清晰、完整，锁止牙全部锁合时，二片齿型应吻合。b、产品应有良好的弹性和牢固性。c、产品开闭应轻松灵活，不应有卡塞现象；颧部应无明显摆动。d、产品应经热处理，其硬度为40~48HRC，二片硬度值相差不大于4HRC。e、产品的耐腐蚀性能应达到YY/T 0149 沸水试验法中b级的规定。f、产品外表不应有锋棱、毛刺、裂纹。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	4把
71	甲状腺拉钩	小	<p>1、规格：同向直角 折角 2x1</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。 主要技术指标：1 拉钩应有一定的强度。2 拉钩应经热处理，硬度为40~48HRC。</p> <p>3 拉钩应有良好的耐腐蚀性。</p> <p>4 拉钩的四周边缘应光滑，无锋棱、毛刺、裂纹。灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	2个
72		大		2个
73	组织镊	0.8mm 有钩	<p>1、规格：0.8mm 有齿</p> <p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、产品应对称，外表应光滑，不得有锋棱、毛刺、裂纹、麻点、砂眼等缺陷，表面粗糙度参数 Ra 之数值应不大于：有光亮 0.4 μm, 无光亮 0.8 μm, 应有良好的耐腐蚀性能。</p> <p>4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	2把
74	组织剪	金柄 18cm 弯	1、规格：18CM（弯钝）16CM（弯钝）有镀层	1把

		钝	2、产品由医用不锈钢材料制成。	
75		金柄 16cm 弯钝	3、主要技术指标：a. 组织剪螺钉应固定在左片上，当闭合或打开时螺钉不应跟动；b. 组织剪刀口无崩口，当闭合或打开时不应有咬口卡住现象；c. 组织剪刀口接触点在不小于距头端三分之二刃口长度处；d. 组织剪外表应无锋棱、毛刺、砂眼、裂纹，闭合后头端必须彼此遮盖，且无过头现象；e. 组织剪全身经热处理，其刃部硬度为 50~58HRC，二片硬度之差应不大于 4HRC；f. 组织剪应有良好的剪切性能；g. 组织剪应有良好的耐腐蚀性能。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
76	手术剪	14cm 直尖	1、规格：14cm 直尖 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标：剪刀剪切应顺利；剪刀螺钉应牢固地固定在左片上，当闭合或打开时螺钉不应跟动；剪刀刃口不应有崩刃，在闭合或打开时不应有咬口或卡住现象；剪刀开闭应灵活，刃口接触点在不小于距头端三分之二刃口的长度处； 4、剪刀应有良好的耐腐蚀性。 5、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
77	吸脂针	注水 1.6x200mm	1、规格：XZ-I 型 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标：a、吸脂针各部分连接应牢固。b、吸脂针吸引应流畅，不应有阻塞和漏水现象。c、吸脂针外表可制成有光亮或无光亮，其表面(除接头)粗糙度 Ra 之数值应不大于：有光亮为 0.4 μm，无光亮为 0.8 μm。d、吸脂针外表的耐腐蚀性能应不低于 YY/T 0149 沸水试验法中 b 级的规定。e、吸脂针头端应光滑，外表应无锋棱、毛刺、裂纹，焊接处应无明显的砂眼和堆积物。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 根
78	手术刀柄	3#	1. 规格：3# 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标：a、刀柄与手术大片配合时，拆卸应轻松。b、手术刀柄外表面为无光亮，其表面粗糙度 Ra 之数值(除颈部及侧面倒角部)应不大于 0.8 μm。c、刀柄外形轮廓应清晰，不应有锋棱、毛刺。d、刀柄柄花应清晰，不应有缺花、烂花。e、刀柄下端表面的刻度应清晰、完整。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 把
79	乳房拉钩	L 型	1、规格：L 型 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标：a. 拉钩应有一定的强度(符合国家相关标准)。 b. 柄式拉钩的头部与柄部连接应牢固，不得有缝隙。 c. 拉钩的外表面粗糙度参数 Ra 之数值应不大于：有光亮 0.4 μm、无光亮 0.8 μm。d. 拉钩的耐腐蚀性能应不低于 YY/T0149	3 个

				中沸水试验法 b 级的要求。e. 拉钩的四周边缘应光滑, 无锋棱、毛刺、裂纹。连接处应无明显砂眼和焊接堆积物。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	
	80	乳房剥离子	左	1、规格: 左、中、右、框式 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要性能: a、骨膜剥离器表面应当光滑平整, 不得有锋棱、毛刺、裂纹等缺陷。b、骨膜剥离器的刃口不得有崩刃、卷刃现象。c、骨膜剥离器刃口为钝刃, 不得出现锐口, 应能有效地剥离。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	1 个
	81		右		1 个
	82		U		1 个
	83		框式		1 个
整形常用器械 (预算 13000 元)	84	组织镊	12.5cm0.4mm 有钩	1、规格: 软骨镊 12.5cm 12.5cm0.4mm 有钩 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、产品应对称, 外表应光滑, 不得有锋棱、毛刺、裂纹、麻点、砂眼等缺陷, 表面粗糙度参数 Ra 之数值应不大于: 有光亮 0.4 μm, 无光亮 0.8 μm, 应有良好的耐腐蚀性能。4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	10 把
	85		软骨镊 12.5cm		2 把
	86	组织剪	金柄 14cm 弯钝	1、规格: 14CM (弯钝) 金柄 16cm (弯钝) 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: a. 组织剪螺钉应固定在左片上, 当闭合或打开时螺钉不应跟动; b. 组织剪刀口无崩口, 当闭合或打开时不应有咬口卡住现象; c. 组织剪刀口接触点在不小于距头端三分之二刃口长度处; d. 组织剪外表应无锋棱、毛刺、砂眼、裂纹, 闭合后头端必须彼此遮盖, 且无过头现象; e. 组织剪全身经热处理, 其刃部硬度为 50~58HRC, 二片硬度之差应不大于 4HRC; f. 组织剪应有良好的剪切性能; g. 组织剪应有良好的耐腐蚀性能。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	6 把
	87		金柄 16cm 弯钝		10 把
	88	持针钳	金柄镶片 15cm	1、规格: 14CM (有镀层) 15CM (有镀层) 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、主要技术指标: a、钳子应有良好的弹性和牢固性; b、钳子应有良好的夹持功能; c、钳子的颞部应轻松灵活, 紧松适当; d、钳子的唇头齿和锁止牙的形状应相同, 表面清洁, 不应有裂纹、砂眼; e、当钳子全部锁合时, 唇头齿应完全吻合; f、钳子应具有良好的耐腐蚀性。 4、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	6 把
	89		金柄镶片 14cm 扁头		6 把
	90	止血钳	14cm 弯	1、规格: 止血钳 14CM 弯 (无镀层) 2、产品由医用不锈钢材料制成。 3、钳子应有良好的弹性和牢固性; 4、钳子唇头齿应清晰, 不得有缺齿、烂齿和毛刺; 5、钳子应对称, 外表应无锋棱、毛刺、裂纹, 颞角的锐边必须除去。 6、灭菌方式: 压力蒸气灭菌, 过氧化氢低温等离子体灭菌。	10 把
	91	手术剪	金柄钛金	1、规格: 9.5cm 弯 (有镀层)	10 把

			9.5cm 弯	<p>2、产品由医用不锈钢材料制成。</p> <p>3、主要技术指标：剪刀剪切应顺利；剪刀螺钉应牢固地固定在左片上，当闭合或打开时螺钉不应松动；剪刀刃口不应有崩刃，在闭合或打开时不应有咬口或卡住现象；剪刀开闭应灵活，刃口接触点在不小于距头端三分之二刃口的长度处；</p> <p>4、剪刀应有良好的耐腐蚀性。</p> <p>5、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	
植发器械包(预算56180元)	92	钻(FUE提取针芯)	0.8mm	<p>★1、规格：0.8mm, 1.0mm, 1.2mm</p> <p>★2、产品由医用不锈钢材料制成。</p>	3支
	93	钻(FUE提取针芯)	1.0mm	<p>★3、主要技术指标：a、FUE提取针芯各部分连接应牢固。b、针芯不应有阻塞现象。c、针外表可制成有光亮或无光亮，其表面(除接头)粗糙度Ra之数值应不大于：有光亮为0.4μm, 无光亮为0.8μm。d、针芯外表的耐腐蚀性能应不低于YY/T 0149沸水试验法中b级的规定。</p> <p>★4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>	5支
	94	钻(FUE提取针芯)	1.2mm		3支
	95	种植笔	0.8mm	1、规格：0.8mm, 1.0mm, 1.2mm	2支
	96	种植笔	1.0mm	2、产品由医用不锈钢材料制成。	3支
	97	种植笔	1.2mm	3、主要技术指标：植发专用。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	2支
	98	种植笔替换针芯	0.8mm	1、规格：0.8mm, 1.0mm, 1.2mm 2、产品由医用不锈钢材料制成。	2支
	99	种植笔替换针芯	1.0mm	3、主要技术指标：植发专用。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	2支
	100	种植笔替换针芯	1.2mm		2支
	101	整形镊(种植)	直平	1、规格：0.4mm无钩(直平)、0.4mm无钩弯平 2、产品由医用不锈钢材料制成。	4把
	102	整形镊(种植)	直弯	3、主要技术指标：植发专用。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	4把
	103	整形镊(提取/分离)	圆弯	1、规格：0.4mm无钩圆弯、0.4mm无钩带齿圆弯 2、产品由医用不锈钢材料制成。	4把
	104	整形镊(提取/分离)	带齿圆弯	3、主要技术指标：植发专用。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	4把
	105	医用宝石刀刀柄	不锈钢	1、产品由医用不锈钢材料制成。 2、主要技术指标：植发专用。 3、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	2把
	106	医用宝石刀(种植)替换刀头	0.8mm	★1、规格：0.8mm, 1.0mm, 1.2mm	2把
107	<p>★2、主要技术指标：人造刚玉材料，植发专用。</p> <p>★3、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。</p>				

		医用宝石刀（种植） 替换刀头	1.0mm		2把
	108	医用宝石刀（种植） 替换刀头	1.2mm		2把
	109	手术刀柄	3#	1. 规格：3#，带刻度 3、产品由医用不锈钢材料制成。 4、主要技术指标：a、刀柄与手术大片配合时，拆卸应轻松。 b、手术刀柄外表面为无光亮，其表面粗糙度 Ra 之数值(除颈部及侧面倒角部)应不大于 0.8 μm。c、刀柄外形轮廓应清晰，不应有锋棱、毛刺。d、刀柄柄花应清晰，不应有缺花、烂花。 e、刀柄下端表面的刻度应清晰、完整。 4、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	5把
	110	器械消毒盒	中号	1、规格：中号 2、304 不锈钢材质，加盖，网格化设计要利于水或水蒸气的穿透，保证清洗灭菌效果，产品无突出焊点、无毛边、无脱落，能保证安全使用。 3、灭菌方式：压力蒸气灭菌，过氧化氢低温等离子体灭菌。	1个
	111	分离垫板		植发分离毛囊专用	4个
	112	放大镜	额戴式	植发分离毛囊专用	4个

说明：

1、以上产品属于医疗器械的，需按上述采购清单列表中的产品顺序提供产品的医疗器械注册证。若产品使用同一医疗器械注册证的，可重复提供或在《投标产品技术响应表》备注栏注明与哪一个产品注册证一致，以便评审专家查阅。

商务要求

序号	内容	招标/采购要求
1	服务期限/交货时间/工期要求	合同签订后 90 个工作日内
2	交货地点	采购人指定服务地址
3	履约、验收要求与标准	成交供应商与采购人应严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）以及《绵阳市财政局关于进一步做好政府采购项目履约验收工作的通知》（绵财采〔2021〕15号）文件的要求进行

		验收。
4	款项支付方式、进度	以合同约定为准。
5	对中小企业在资金支付期限、预付款比例等方面的优惠措施	无
6	质保及售后服务要求/后续服务要求	<ol style="list-style-type: none"> 1. 质保2年，终身维护。 2. 免费提供相关操作技术培训。 3. 要求厂商提供维护手册、维修手册、维护维修必需的材料和信息。