**一、项目名称**

奉贤病床一批

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 内容 | 数量 | 限价金额 |
| 1 | 电动床(带体重测量功能）　 | 1台 | 3 |
| 2 | 电动病床 | 19台 | 19 |
| 3 | 抢救床（转运床） | 15张 | 30 |
| 4 | 转运床 | 33台 | 31 |
| 5 | 医疗转运床 | 2辆 | 1.2 |

**二、项目参数:**

**（一）项目内容及要求**

投标人对加注星号（“★”）、三角号（“▲”）的技术条款或技术参数应当在投标文件中提供技术支持资料。技术支持资料以产品说明书、彩页、注册证、检测检验证明、制造商盖章的证明文件等实质性响应文件为准。凡不符合上述要求的，将视为无效技术支持资料。

# 主要功能及工作原理：

电动病床具有四片式分段护栏，控制按键内置于两侧护栏。具有背部升降，膝部升降，水平升降，头低脚高位，头高脚低位。

# 应用场景：

所有场景

# 配置清单（单套）

|  |
| --- |
| **1、电动床(带体重测量功能）　配置** |
| 床体 | 床面 |
| 床框 |
| 护栏 |
| 中控底盘 |
| 中控脚轮 |
| 电机 |
| 手控板 |
| 称重系统 |
| 夜灯 |
| 输液杆插孔 |
| 床头尾板 |
| 输液杆 |

|  |
| --- |
| **2、电动病床　配置** |
| 床体 | 床面 |
| 床框 |
| 中控底盘 |
| 中控脚轮 |
| 电机 |
| 手控板 |
| 夜灯 |
| 输液杆插孔 |
| 床头尾板 |
| 铝合金护栏 |
| 餐桌板 |
| 输液杆 |

|  |
| --- |
| **3、抢救床（转运床）　配置** |
| 床体 |
| 一体式护栏 |
| 双面脚轮 |
| 中控锁定踏板  |
| 中心第五轮 |
| 整体升降摇杆 |
| 背部升降气压弹簧 |
| 底部托盘 |
| 输液架  |
| 标准输液架插孔 |
| 氧气瓶挂架 |
| 转运床垫 |
| **4、转运床　配置** |
| 床体 |
| 分体式护栏 |
| 双面脚轮 |
| 中控锁定踏板  |
| 中心第五轮 |
| 整体升降摇杆 |
| 背部升降气压弹簧 |
| 底部托盘 |
| 输液架  |
| 输液架插孔 |
| 氧气瓶挂架 |
| 转运床垫 |
| **5、医疗转运床　配置** |
| 床体 | 床面 |
| 护栏 |
| 中控底盘 |
| 脚轮 |
| 摇臂 |
| 床垫 |
| 输液杆 |

# 重要及一般技术参数：

|  |  |
| --- | --- |
| **序号** | **需求描述** |
| ★所需产品电动床(带体重测量功能）、电动病床、抢救床（转运床）、转运床、医疗转运床均为同一品牌。 |
| **一、电动床(带体重测量功能）1台** |
| 1 | 外包尺寸：2230\*1060\*430-780mm±10mm，床面尺寸：1950\*900mm±10mm。 |
| 2 | 床头尾板： |
| 2.1 | 外形尺寸：990×520mm±10mm，床头尾顶部到床面的距离：390mm±10mm。 |
| ▲2.2 | 全新ABS工程塑料整体一次性成型，表面光滑，易擦拭。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 2.3 | 抓手处呈“八”字弧形分布、相距680mm，更符合人体工程学。 |
| ▲2.4 | 床尾板带储物箱，可放置病例、X光片等物品，方便且利于病房整洁管理。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| ★2.5 | 床头ABS含量≥99%。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的CMA或CNAS检测报告复印件，报告日期为招标公告发布之前，原件备查。） |
| 3 | 护栏： |
| 3.1 | 外形尺寸：950×360mm±10mm（头侧），720×360mm±10mm（脚侧），护栏升起后顶部到床面的距离：390mm±10mm。 |
| 3.2 | 头侧护栏和床头板之间的距离：55mm±5mm。 |
| 3.3 | 头侧护栏和脚侧护栏之间的距离：45mm±5mm（背板水平时）、32mm±5mm（背板升至最大角度时）。 |
| ▲3.4 | 角度计：头侧护栏和脚侧护栏均带有滚珠式角度计，可实时显示角度。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 3.5 | 高密度聚乙烯材料（HDPE），一次吹塑成型，美观、强度高、易于清洁。 |
| 3.6 | 护栏控制：头侧护栏内外侧均带有功能按键，内侧按键供病人使用、可控制背板和膝板的升降，外侧按键供医护人员使用、可进行更多体位上的操作、可锁定内侧按键功能。 |
| ★3.7 | 护栏PE含量≥99%。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的CMA或CNAS检测报告复印件，报告日期为招标公告发布之前，原件备查。） |
| 4 | 防撞轮：采用多重加工工艺，内芯高强度尼龙注塑成型、外层包覆软质橡胶。 |
| 5 | 功能： |
| 5.1 | 背板升降功能：角度范围：0～70°；防夹功能：电机只推不拉、可手动抬起背板，可防止意外被夹。 |
| ▲5.2 | 背板30°停止功能：操作背板上升（下降）、当背板与水平面的夹角为30°时，背板自动停止；松开按键、再次按下按键，背板将继续上升（下降）。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 5.3 | 背板缓冲功能：背板两侧安装有阻尼器，在使用手动CPR时、为背板落下提供缓冲。 |
| ▲5.4 | 腹部减压功能：背板在升起的过程中同时向头部移动、增大背板与座板之间的距离、向头部最大移动100mm。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 5.5 | 大腿板升降功能：角度范围：0～40°；防夹功能：电机只推不拉、可手动抬起大腿板，可防止意外被夹。 |
| ▲5.6 | 一键式背板和大腿板联动功能：背板和大腿板一键式升降联动；背板和大腿板间的夹角控制：操作背板升起，当背板（大腿板）动作停止时、背板和大腿板间的夹角小于100°时、大腿板（背板）会自动下降至夹角等于100°。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 5.7 | 床垫支持功能(不含床垫)：支持最大床垫厚度：170mm；床面设有床垫止滑器：左右床侧各1个、床尾1个。 |
| 5.8 | 前后倾斜功能：角度范围：-12°～12°；头低脚高和头高脚低。 |
| 5.9 |  CPR功能：电动CPR：护栏控制器、手控器均有按键；手动CPR：床体两侧均设有手动CPR拉手。 |
| 5.10 | 尿袋挂钩：床体两侧分别设有2个尿袋挂钩。 |
| 5.11 | 输液杆插孔：床头、床尾处各设有2个输液杆插孔。 |
| ▲5.12 | 夜灯功能：床底装有LED灯，为夜间下床提供照明，在手控器、护栏控制器均设有夜灯控制按键。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| ▲5.13 | 紧急停止功能：护栏控制器设有紧急停止功能按键；启用紧急停止功能，锁定所有控制单元按键（电动CPR和紧急停止功能按键除外）。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| ▲5.14 | 称重功能：高精度称重传感器，精度±100g；具有保存数据、切换单位（kg/lb）、离床报警、暂停功能。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 5.15 | 蓄电池：内置蓄电池、停电时进行电量支持；蓄电池带有开关，长时间不用时可关闭蓄电池，延长使用寿命；蓄电池当前状态和电量，通过护栏控制指示灯进行显示。 |
| ▲5.16 | 电动床(带体重测量功能）具备一键式 CPR 位，一键式复位功能，一键式心脏椅位、一键式离床位功能，一键式背板和大腿板联动，配有称重传感器，通过床尾护士控制器实时显示称重数据。 |
| 6 | 脚轮：中控双面轮，直径≥125mm，单个脚轮安全动作载荷≥125kg，带直行导向功能。 |
| 7 | 控制单元：护栏控制器（内侧和外侧），手控器。 |
| ▲8 | 粉末喷涂工艺，要求：“电泳涂装+粉末喷涂”（复式喷涂）新工艺，有效提高产品涂层的质量和综合性能。（提供所投病床制造厂家电泳流水线、喷涂流水线采购发票复印件，发票须显示发票号并联网可查。） |
| ★9 | 粉末通过“GB/T 21866-2008抗菌涂料（漆膜）抗菌性测定法和抗菌效果”检测方法，三种细菌（金黄色葡萄球菌、藤黄微球菌、大肠埃希氏菌）抗菌率均≥99.2%。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的CMA或CNAS检测报告复印件，报告日期为招标公告发布之前，原件备查。） |
| ★10 | 电泳涂层不含镉、铅、汞、六价铬重金属（提供投标单位或病床制造厂家CMA或CNAS检测报告，报告日期为招标公告发布之前，原件备查）。 |
| ▲11 | 焊接工艺采用机器人焊接工艺（提供所投病床制造厂家焊接机器人购置发票复印件，发票须显示发票号并联网可查）。 |
| 　**二、** | **电动病床19台** |
| 1 | 床头尾： |
| 1.1 | 全新ABS工程塑料整体一次性成型，表面光滑，易擦拭。 |
| 1.2 | 外形尺寸：990×520mm±10mm，床头尾顶部到床面的距离：320mm±10mm。 |
| 1.3 | 抓手处呈“八”字弧形分布、相距680mm，更符合人体工程学。 |
| 1.4 | 床尾板带储物箱（与床尾连体，非床下），可放置病例、X光片等物品，方便且利于病房整洁管理。 |
| 1.5 | 床头ABS含量≥99%。 |
| 2 | 床面： |
| 2.1 | 优质冷轧钢板冲孔床面，透气性好，美观牢固。 |
| 2.2 | 床板带角度显示器，可以显示背板升降的角度。 |
| 3 | 床框方管尺寸为：30\*70\*1.5mm±2mm（长\*宽\*厚度）。 |
| ▲4 | 护栏：六档锌合金护栏，材质为6063高强度铝合金，开关枪手处使用锌合金压铸；锁扣有警示标记。 |
| 5 | 餐桌：配滑动餐桌，使用时可架在护栏两侧，前后调整餐桌位置，收藏时可挂在床尾，方便取拿使用。 |
| 6 | 床脚：5寸双面中控脚轮。 |
| ▲7 | 电机：三功能，背板升降0-70度，腿板升降0-40度，整体升降430-780mm±10mm，使用优质合金材料可达6000N推力、IP54高等级防尘防水、经过电磁干扰测试，三功能全方位可调手控器、带背光、带有背膝联动和电动CPR功能，背部电机30°时自动停，电动CPR功能操作时背部电机以2倍速度运行放平背部床板，动作负载功率150VA；带蓄电池，病床转运时亦可操作，配手控板，电源线为卷线，床头带电源线收藏扣。 |
| 8 | 每张床配鞋架、输液杆（不用可收藏，≥4个插孔/张床、输液杆数量比例按1:1配置）、引流钩（≥6个/张床）。 |
| ▲9 | 粉末喷涂工艺，要求：“电泳涂装+粉末喷涂”（复式喷涂）新工艺，有效提高产品涂层的质量和综合性能。（提供所投病床制造厂家电泳流水线、喷涂流水线采购发票复印件，发票须显示发票号并联网可查。） |
| ★10 | 粉末通过“GB/T 21866-2008抗菌涂料（漆膜）抗菌性测定法和抗菌效果”检测方法，三种细菌（金黄色葡萄球菌、藤黄微球菌、大肠埃希氏菌）抗菌率均≥99.2%。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的CMA或CNAS检测报告复印件，报告日期为招标公告发布之前，原件备查。） |
| ★11 | 电泳涂层不含镉、铅、汞、六价铬重金属（提供投标单位或病床制造厂家CMA或CNAS检测报告，报告日期为招标公告发布之前，原件备查）。 |
| ▲12 | 焊接工艺采用机器人焊接工艺（提供所投病床制造厂家焊接机器人购置发票复印件，发票须显示发票号并联网可查）。 |
| **三、** | **抢救床（转运床）\*15张** |
| 1 | 规格：全长1930mm±10mm，宽660mm±10mm，高低升降510—850mm±10mm，背部升降0—70°。 |
| ▲2 | 安全工作载荷≥170KG。（提供投标单位或制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| ▲3 | 背部升降系统：背部升降采用高质量静音气弹簧控制。（提供投标单位或制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 4 | 高低调节：金属材质摇杆系统，过载保护功能，不易折断。 |
| 5 | 床板：PP树脂成型制品。 |
| 6 | 框架：采用钢制/部分铝制品制成。 |
| ▲7 | 护栏板： PP树脂成型两侧护栏板，高度300mm±10mm，患者更安全，也可以水平固定，增加床体宽度，让输液者的手臂有舒适的放置处；并具有双安全锁进行锁定，防止误操作，提高了操作的安全性。（提供投标单位或制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| ▲8 | 护栏板上设有角度显示，方便护理时知道背部升起的角度；两侧护栏板中间有凹槽，防止导管滑落，方便输液引流。铝压铸一体成型护栏支架，强度更高，人性化，外观更好。（提供投标单位或制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| ▲9 | 脚轮：中控锁双面带防缠绕功能脚轮，防止头发等杂物进入脚轮内部而造成推行故障，四个直径≥150mm的脚轮，推车四角都有脚轮控制系统，一脚制动，四轮同时固定。（提供投标单位或制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 10 | 中控刹车连动杆采用一体化圆管成型，保证更高的强度。 |
| ▲11 | 独立的中心第五轮系统：推车的两侧都安装有控制踏杆，中心第五轮收起时即自由行进；使用时，即“直行”状态（踏杆离地高度70mm±5mm，通过性更好），克服运送过程中的惯性作用力，有效地控制前进方向，使运送过程更加安全。（提供投标单位或制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| ▲12 | 床体下有二段式托盘，托盘分为大小、深浅不同的两部分，设有≥6个漏水孔，使用方便，托盘能承重≥10Kg。（提供投标单位或制造厂家为受检单位的第三方检测中心出具的检测报告复印件，检测报告时间为招标公告发布之前） |
| 13 | 输液架收藏架，固定收藏输液架。 |
| 14 | 氧气瓶搁架，可放置容量500公升（直径105-115mm）的氧气瓶。 |
| 15 | 转运床垫：面料表面防水处理，易于清洗，四角装有拉链，外部面料可水洗；防静电3段式构造，只需一人操作即可以平行对接和转运病人。 |
| ▲16 | 粉末喷涂工艺，要求：“电泳涂装+粉末喷涂”（复式喷涂）新工艺，有效提高产品涂层的质量和综合性能。（提供所投病床制造厂家电泳流水线、喷涂流水线采购发票复印件，发票须显示发票号并联网可查。） |
| ★17 | 粉末通过“GB/T 21866-2008抗菌涂料（漆膜）抗菌性测定法和抗菌效果”检测方法，三种细菌（金黄色葡萄球菌、藤黄微球菌、大肠埃希氏菌）抗菌率均≥99.2%。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的CMA或CNAS检测报告复印件，报告日期为招标公告发布之前，原件备查。） |
| ★18 | 电泳涂层不含镉、铅、汞、六价铬重金属（提供投标单位或病床制造厂家CMA或CNAS检测报告，报告日期为招标公告发布之前，原件备查）。 |
| ▲19 | 焊接工艺采用机器人焊接工艺（提供所投病床制造厂家焊接机器人购置发票复印件，发票须显示发票号并联网可查。）。 |
| **四、** | **转运床33台** |
| 1 | 规格：全长1930mm±10mm，全宽770mm±10mm，高低升降510—850mm±10mm，背部升降0—70°。 |
| 2 | 安全工作载荷：≥170KG |
| 3 | 背部升降系统：背部升降采用静音气弹簧控制。 |
| 4 | 高低调节：金属材质摇杆系统，过载保护功能，不易折断。 |
| 5 | 床板：PE树脂成型制品。 |
| 6 | 框架：采用钢制制品焊接制成。 |
| ▲7 | 护栏： PE树脂成型两侧护栏板，护栏高度≥340mm，有效防护高度≥340mm，患者更安全，护栏通过台阶螺丝，安装在与床体竖向焊接的两块铁板上，强度更好同时保证活动流畅度。 |
| ▲8 | 护栏采用新型安全护栏设计，护栏的卡扣处由9mm±2mm厚的锁扣进行固定，当护栏内部受内时无法打开，可从外部向内部压打开护栏，从而有效地防止了患者从内部误操作，导致坠床事故的发生，强度更好更安全； |
| 9 | 四片护栏每个护栏的角上都有可以用于挂置引流袋的小孔。 |
| ▲10 | 脚轮：中控锁双面防缠绕功能脚轮，防止头发等杂物进入脚轮内部而造成推行故障，内部钢支架，双轴承筒状结构，载重量大，防撞防侧力效果强，四个直径≥150mm的脚轮，床体脚侧设有脚轮刹车控制系统，一脚制动，四轮同时固定。 |
| 11 | 中控刹车连动杆采用一体化圆管成型，保证更高的强度。 |
| ▲12 | 独立的中心第五轮系统：推车的两侧都安装有第五轮控制踏杆，中心第五轮收起时即自由行进；  |
| 13 | 托盘：床体下有二段式注塑而成的托盘，托盘分为大小、深浅不同的两部分，设有≥6个漏水孔，使用方便，托盘能承重≥10Kg。 |
| 14 | 输液架收藏架：背板下部设有输液架收藏架，不用时可固定收藏输液架，且输液架收藏架内有塑料套防止输液架碰撞晃动。 |
| 15 | 氧气瓶搁架：在床板下侧可横向放置最大7升的氧气瓶，并有两个旋钮可进行固定。 |
| 16 | 床垫：面料表面PU防水处理，易于清洁，厚度≥5公分让病人在进行胃肠镜检查时卧躺更加舒适。 |
| 17 | 不锈钢挂钩：床侧边有四个不锈钢金属挂钩，用不锈钢铆钉进行固定，强度更好更美观。 |
| 18 | 床体框架由30\*60\*1.5mm±2mm的方管U型折弯竖向焊接而成，强度更好，推行稳定。 |
| 19 | 输液架插孔：床体四周均设有输液架插孔，使用时旋转出来放置输液架，不用时可旋转收纳于床体下方，输液架插孔内有防止碰撞的塑料套筒，更加美观使用方便。 |
| **五、** | **医疗转运床2辆** |
| 1 | 规格尺寸：1930\*640\*540/840mm±10mm。 |
| 2 | 框架：采用优质铝合金型材。 |
| 3 | 车面、护栏：采用工程塑料一次注塑成型。 |
| 4 | 要求采用国际先进的中控刹车系统，稳定、可靠，车面要求采用分体结构，上体采用国际知名弹簧作支撑力源，操作简易、方便。配备输液架。 |
| ▲5 | 粉末喷涂工艺，要求：“电泳涂装+粉末喷涂”（复式喷涂）新工艺，有效提高产品涂层的质量和综合性能。（提供所投病床制造厂家电泳流水线、喷涂流水线采购发票复印件，发票须显示发票号并联网可查。） |
| ▲6 | 粉末通过“GB/T 21866-2008抗菌涂料（漆膜）抗菌性测定法和抗菌效果”检测方法，三种细菌（金黄色葡萄球菌、藤黄微球菌、大肠埃希氏菌）抗菌率均≥99.2%。（提供投标单位或病床制造厂家为受检单位的CMA或CNAS检测报告复印件，报告日期为招标公告发布之前，原件备查。） |
| ▲7 | 电泳涂层不含镉、汞重金属（提供投标单位或病床制造厂家CMA或CNAS检测报告，报告日期为招标公告发布之前，原件备查）。 |
| ▲8 | 焊接工艺采用机器人焊接工艺（提供所投病床制造厂家焊接机器人购置发票复印件，发票须显示发票号并联网可查。）。 |

# 项目售后服务要求

1.供货价为最终用户价，包括但不限于设备采购费、系统集成费、人工费、税费等，所有运费、保险均由投标方承担；

2.设备是全新的、未使用过的，并完全符合规定的质量、规格和性能的要求。

3.由投标方负责安装，提供场地安装要求图，根据医院要求摆放到指定地点。调试：由设备生产厂商委派专职工程师完成设备调试功工作。

4.验收方案：根据国家标准及厂方标准，按招、投标文件配置和功能要求，对产品的功能参数、配置逐项进行质量验收。

5.保证对所售设备提供专业的7\*24小时原厂技术服务和技术支持，2小时内响应，24小时内到达现场处理故障。若超过24小时无法修复的，提供与该设备相同的备用机。

6.供应商派原厂专业技术人员在项目现场提供临床操作及维修人员培训，培训次数≥4次。

★7. 医疗器械注册证为进口的设备保修期≥验收合格后，所有投标设备及其附属易耗件（包括第三方外购设备及易耗件）原厂整机3年；医疗器械注册证为国产的设备保修期≥验收合格后，所有投标设备及其附属易耗件（包括第三方外购设备及易耗件）原厂整机5年。在投标文件中提供原厂售后服务承诺函；

8.凡保修期内出现的质量问题，投标方免费给予修理或调换，不再额外收取零配件费及人工费。如设备无法修复影响正常工作，投标方应负责将新的设备运至现场，并承担其风险和费用。如投标方在此期间未能履行此条约，致使招标人遭受损失，则由投标方承担直接和间接损失。

9.提供终身软件升级、安装调试服务；

10.提供原厂技术援助：如提供操作手册，每年技术回访；

11.投标文件中分别提供随机易损件和易耗件清单（计入投标总价），和质保期结束后的备品备件、易损件和易耗件清单一览表（不计入投标总价）。

12.备品备件供货价格：不得超过市场价格的50%。投标时需填写上述价格，出质保期后，上述产品供货价格以双方最终认定价格为准，且采购人有权更换供货方。配件供应 10 年以上。

13.维保内容与价格：质保期后，维保费用以双方最终认定价格为准，原则上不超过设备总价的5%。

**（二）最高限价**

人民币84.20万元

**（三）资格条件**

1）具有独立承担民事责任的能力。

2）本项目不接受联合体投标；

3）本项目不接受分包、转包；

4）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采购活动；

5）近三年未被列入信用中国网站(https://www.creditchina.gov.cn)失信被执行人、异常经营名录、税收违法黑名单、政府采购严重违法失信行为记录名单；中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn)严重违法失信行为记录名单；“国家企业信用信息公示系统”（http://gsxt.saic.gov.cn/） “行政处罚信息（较大数额罚款）”、“列入经营异常名录信息”、“列入严重违法失信企业名单（黑名单）信息”；

6）如果投标人是投标货物制造厂家，应按照国家有关规定提供《中华人民共和国医疗器械生产企业许可证》或《第一类医疗器械生产备案凭证》；如果投标人是经营销售企业，应按照国家有关规定提供《中华人民共和国医疗器械经营企业许可证》或《第二类医疗器械经营备案凭证》。投标人的生产或经营范围应当与国家相关许可保持一致。（投标货物按照医疗器械管理时适用）；

7）提供投标货物《中华人民共和国医疗器械注册证》或《第一类医疗器械备案凭证》。投标货物的规格型号应当与《中华人民共和国医疗器械注册证》或者《第一类医疗器械备案凭证》中的规格型号保持一致。（投标货物按照医疗器械管理时适用）；

8）如投标单位是贸易代理商，应提供该设备的制造商出具的本次采购项目唯一代理的授权函。

**（四）商务要求**

1、交付时间：中标单位应在合同生效的30天内，向招标人交付设备。

2、付款方式：设备安装验收合格后一次性支付合同总价的100%。