**一、项目名称**

普通病床

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 内容 | 数量 |
| 1 | 普通病床　 | 172张 |
| 2 | 儿童病床 | 94张 |
| 3 | 血透床（手摇式病床） | 14张 |

**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：

普通病床具备背部升降，腿部升降等功能，满足治疗所需的体位支持。

# 应用场景：

所有场景

# 配置清单（单套）

|  |
| --- |
| 普通病床　配置 |
| 床体 | 床面 |
| 床框 |
| 摇臂 |
| 中控底盘 |
| 中控脚轮 |
| 引流钩 |
| 鞋架 |
| 输液杆插孔 |
| 床头尾板 |
| 护栏 |
| 餐桌板 |
| 输液杆 |
| 床垫 |

|  |
| --- |
| 儿童病床　配置 |
| 床体 | 床面 |
| 床框 |
| 摇臂 |
| 引流钩 |
| 输液杆插孔 |
| 床头尾板（带轮） |
| 护栏 |
| 餐桌 |
| 输液杆 |
| 鞋架 |
| 床垫 |

|  |
| --- |
| 血透床（手摇式病床）　配置 |
| 床体 | 床面 |
| 床框 |
| 中控脚轮 |
| 摇臂 |
| 引流钩 |
| 鞋架 |
| 输液杆插孔 |
| 床头尾板 |
| 护栏 |
| 餐桌 |
| 输液杆 |
| 床垫 |

# 重要及一般技术参数：

|  |  |
| --- | --- |
| **序号** | **需求描述** |
| **一、普通病床172张** |
| 1 | 整床的外尺寸：2190\*980\*540mm（±50mm）。 |
| 2 | 床头尾： |
| ▲2.1 | ABS工程塑料整体一次性成型。（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。） |
| 2.2 | 床头尾二侧带二个防撞轮（与床头尾一体），美观豪华，有符合人体工程学结构的把手。 |
| 2.3 | 床头及床尾架可以拆卸及锁定，中间配有木纹色扣板。 |
| ★2.4 | 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 | 床面： |
| 3.1 | 优质冷轧钢板冲孔床面，透气性好，美观牢固。 |
| ▲3.2 | 床板均布≥260kg的安全工作载荷后应能顺利动作，各部位无异常现象。（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。） |
| ▲3.3 | 床板承载≥500kg载荷历时1h，卸载后各部位应无永久性变形现象。（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。） |
| ▲3.4 | 冷轧钢板喷涂通过中性盐雾试验，暴露128小时，外观等级≥10级（无破坏）。（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 | 床框： |
| 4.1 | 床框方管尺寸为：≥30\*70\*1.5mm（长\*宽\*厚度）。 |
| ▲4.2 | 床框方管通过相关测试，元素“C”的含量≤0.05%，元素“Si”的含量≤0.035%，元素“Mn”的含量≤0.17%，元素“P”的含量≤0.016%，元素“S”的含量≤0.009%，元素“Cr”的含量≤0.023%，元素“Ni”的含量≤0.02%，元素“Cu”的含量≤0.02%。（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。） |
| 5 | 护栏： |
| 5.1 | 六档铝合金护栏，不锈钢立杆，上下支架全套铁件模具化，改变常规的塑料件，将损坏频率降到最低限度，并带有锁件，防夹手装置，使用更方便、安全。 |
| ▲5.2 | 护栏通过相关检测，上、下、左、右、前、后六个方向均可承受≥1000N的力。（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。） |
| 6 | 餐桌：采用液压带阻尼装置翻板餐桌，餐桌放下后起缓冲作用，防止压伤病人、医护人员、陪护人员的手指。 |
| 7 | 床脚：≥125mm中控刹车轮（单面脚轮），使床移用时更灵活，锁止更可靠并具有坚固耐用的性能。 |
| 8 | 摇臂：烟灰色，ABS固定式双摇手，与床头配套协调，全封闭丝杆。 |
| ▲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。（提供投标单位或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 | 粉末通过相关检测，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。）。 |
| ▲12 | 焊接工艺采用机器人焊接工艺（提供投标单位或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）。 |
| 13 | 床垫 |
| 13.1 | 床垫的套子为防水布制作，床垫套防蛀、防腐、防水、透气，带有拉链，便于更换清洗。床垫套侧面带透气孔。 |
| 13.2 | 内芯为≥5cm海绵＋≥3cm棕麻。 |
| ★13.3 | 海绵密度为≥35密度。（提供投标单位或床垫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） |
| ★13.4 | 床垫整体甲醛含量为0。（提供投标单位或床垫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） |
| ▲13.5 | 床垫套通过相关测试，防水性能≥5级，具有抗沾湿性能。（提供投标单位或床垫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） |
| **二、儿童病床94张** |
| 1 | 床头与床脚连体，用≥40\*16\*1.2mm扁管和≥40\*40\*1.5mm方管焊接制作，床头固定管用≥40\*60\*1.5mm方管制作，床头板用珍珠白的扣板制作，并贴有卡通片，中控单面脚轮，中间刹车。 |
| 2 | 床框：用≥30\*60\*1.5方管制作。 |
| 3 | 床面：≥1.0mm的冷扎钢板冲孔喷塑而成，落平床面。 |
| 4 | 床板联接机构：为碳钢联接，床板升降平稳，无噪音。 |
| 5 | 摇手柄：烟灰色折叠抽拉式单摇手，用时拉出，不用时可拍入，塑料丝杆固定座。 |
| 6 | 丝杆：具有双向保护功能，活灵为铜质滚压而成，丝杆为硬质合金滚压而成，全封闭式，无灰尘进入。 |
| 7 | 附加配置：配四个输液杆插孔，头部二个，脚部二个，输液杆为可调式；鞋架材料：≥20\*30\*1.5mm方管和≥∅10\*0.8mm圆管制作，用8\*35圆机内六角螺丝固定在床头尾上。 |
| 8 | 床的外包为1900\*900\*700mm（±50mm）。 |
| 9 | 护栏升降自如，无噪音，横杆为≥∅25\*1.2圆管，立杆为≥∅13\*1.0的圆管，护栏高度≥580mm，护栏立杆17根（其中15根为≥∅13\*1.0的圆管，2根为≥∅25\*1.2的圆管）。护栏高出床面≥450mm左右。 |
| 10 | ABS面阻尼翻板餐桌，新型餐桌架，手抓孔餐桌板，床面到餐桌板上平面高度：≥436mm。 |
| ▲11 | 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。（**提供投标单位或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。**） |
| ★12 | 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。**） |
| ★13 | 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。）。 |
| ▲14 | 焊接工艺采用机器人焊接工艺（提供投标单位或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）。 |
| 13 | 床垫 |
| 13.1 | 床垫的套子为防水布制作，床垫套防蛀、防腐、防水、透气，带有拉链，便于更换清洗。床垫套侧面带透气孔。 |
| 13.2 | 内芯为≥5cm海绵＋≥3cm棕麻。 |
| ★13.3 | 海绵密度为≥35密度。（提供投标单位或床垫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） |
| ★13.4 | 床垫整体甲醛含量为0。（提供投标单位或床垫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） |
| ▲13.5 | 床垫套通过相关测试，防水性能≥5级，具有抗沾湿性能。（提供投标单位或床垫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） |
| 三、血透床（手摇式病床）14张 |
| 1 | 整床的外包：2130\*860\*540mm（±50mm）。 |
| 2 | 床头：塑钢结构，床头两侧为ABS塑料罩，床头扶手为≥Φ31\*1.5mmABS管制成，床头中间挡板为优质中密度板（皎蓝色）上下加ABS塑料挤出条组装而成，床头下端带PPR材料的凹凸式防撞胶，造型简洁明了，以便于医院护工擦洗，耐脏，美观。 |
| 3 | 床面 |
| 3.1 | 优质冷轧钢板冲孔床面，透气性好，美观牢固。 |
| ▲3.2 | 床板均布≥260kg的安全工作载荷后应能顺利动作，各部位无异常现象。（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。） |
| ▲3.3 | 床板承载≥500kg载荷历时1h，卸载后各部位应无永久性变形现象。（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。） |
| ▲3.4 | 冷轧钢板喷涂通过中性盐雾试验，暴露128小时，外观等级≥10级（无破坏）。（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 | 床框： |
| 4.1 | 床框方管尺寸为：≥30\*70\*1.5mm（长\*宽\*厚度）。 |
| ▲4.2 | 床框方管通过相关测试，元素“C”的含量≤0.05%，元素“Si”的含量≤0.035%，元素“Mn”的含量≤0.17%，元素“P”的含量≤0.016%，元素“S”的含量≤0.009%，元素“Cr”的含量≤0.023%，元素“Ni”的含量≤0.02%，元素“Cu”的含量≤0.02%。（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。） |
| 5 | 护栏： |
| 5.1 | 六档铝合金护栏，不锈钢立杆，上下支架全套铁件模具化，改变常规的塑料件，将损坏频率降到最低限度，并带有锁件，防夹手装置，使用更方便、安全。 |
| ▲5.2 | 护栏通过相关检测，上、下、左、右、前、后六个方向均可承受≥1000N的力。（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。） |
| 6 | 餐桌：采用液压带阻尼装置翻板餐桌，餐桌放下后起缓冲作用，防止压伤病人、医护人员、陪护人员的手指。 |
| 7 | 床脚：≥125mm中控刹车轮（单面脚轮），使床移用时更灵活，锁止更可靠并具有坚固耐用的性能。 |
| 8 | 摇臂：烟灰色，ABS固定式双摇手，与床头配套协调，全封闭丝杆。 |
| ▲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。（**提供投标单位或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 | 粉末通过相关检测，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。）。 |
| ▲12 | 焊接工艺采用机器人焊接工艺（提供投标单位或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）。 |
| 13 | 床垫 |
| 13.1 | 床垫的套子为防水布制作，床垫套防蛀、防腐、防水、透气，带有拉链，便于更换清洗。床垫套侧面带透气孔。 |
| 13.2 | 内芯为≥5cm海绵＋≥3cm棕麻。 |
| ★13.3 | 海绵密度为≥35密度。（提供投标单位或床垫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） |
| ★13.4 | 床垫整体甲醛含量为0。（提供投标单位或床垫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） |
| ▲13.5 | 床垫套通过相关测试，防水性能≥5级，具有抗沾湿性能。（提供投标单位或床垫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） |

# 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84.00万元

**（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%。