医疗设备采购合同

合同编号：JSZC-320213-JSHY-G2026-0220-001

签署地点：无锡市梁溪区

签署时间：2026 年 10 月 26 日

甲方（买方）：无锡市梁溪区清名桥街道社区卫生服务中心

统一社会信用代码：12320200466307813G

住址：无锡市梁溪区迎龙路 55 号

法定代表人：杨海兴

授权代表：周阳

联系方式：82822376

乙方（卖方）：国药控股无锡医疗器械有限公司

统一社会信用代码：91320206MA1XJX4915

住址：无锡市惠山区前洲街道中惠大道 1588 号恒生科技园 15、16 栋 1-2 楼

法定代表人：陈群明

授权代表：朱文源

联系方式：18505105988

根据《**中华人民共和国民法典**》有关规定及相关法律法规及 JSZC-320213-JSHY-G2026-0220（招标编号）项目招标结果，就乙方为甲方无锡市梁溪区清名桥街道社区卫生服务中心医用 X 线诊断设备一批采购项目提供设备产品及相关服务事宜签订本合同，以供共同遵守。

一、合同标的

1. 本合同标的为本条第 2 项设备清单中的产品（含备品备件、专用工具等）（以下简称“设备或产品”）及相应的培训、安装、测试验收、售后服务等，但招投标文件另有约定除外。乙方在签订合同前应向甲方提供货物的详细配置清单，以便到货时验收。

2. 产品名称、型号、材质、数量、金额

序号	名称	规格/型号	制造单位	数量	单价（万元）	总价（万元）	备注
1	数字化透视摄影X射线机(数字胃肠机型)	MTD4-800A	安健科技（重庆）有限公司	1台	87.86	87.86	
2	数字化医用X射线摄影系统（双板悬吊型）	uDR 760i	上海联影医疗科技股份有限公司	1台	128	128	
3	口腔颌面锥形束计算机体层摄影设备	Matrix 5000-1	深圳市菲森科技有限公司	1台	29.3	29.3	
合计人民币（大写）贰佰肆拾伍万壹仟陆佰元（￥2451600元）含税							

二、产品质量标准

1.产品的质量标准按照国家标准、行业标准或制造厂家企业标准确定，上述标准不一致的，以严格的标准为准。没有国家标准、行业标准和企业标准的，按照通常标准或因符合协议目的的特定标准、招投标文件中要求的功能及技术参数。

2.乙方向甲方提供的产品应当符合本合同约定的要求及《中华人民共和国产品质量法》的有关规定，并且应当是全新的、未使用过的、原厂生产的合格产品。

3.乙方应当提供符合国家法规要求的产品合格证、使用说明书、相关认证资料，确保甲方所采购设备相关认证通过。

4.经乙方安装调试完毕的产品，满足甲方需求及合同要求，能够正常实现招标文件中要求的功能、技术参数。

5. 乙方应确保交付甲方使用的医疗设备在通过甲方验收时，对应设备的国家医疗器械注册证及注册登记表均在有效期内。

6.本合同下交付的货物应符合招标文件技术规格书中明确的标准和技术要求。如果招标文件技术规格书中没有提及适用标准，则应符合下列标准：

1）与合同货物制造及验收有关的最新有效版本的中华人民共和国国家标准/国际标准/部颁标准； 或

2）经甲方确认的，乙方随投标文件提供的，与合同货物制造及验收有关的，最新有效版本的货物制造国的官方标准；或

3）乙方随投标文件提供的货物验收大纲，经甲方确认后，将作为对货物的验收依据之一；或

4）乙方在澄清投标文件时作出的承诺，经甲方确认后，将作为对货物的验收依据之一。

三、价款及付款方式

1.本合同总价款：人民币（大写）贰佰肆拾伍万壹仟陆佰元（￥2451600 元）。合同合计金额应包括本次招标范围内所有设备、备品备件、专用工具及配套服务所有成本、税费、包装、运至最终目的地的运输安装调试、验收、技术支持与培训、售后服务与维保全部费用，甲方在合同总价款之外不再向乙方支付任何费用。

2.货款支付

2.1.货款支付：：合同签订后 30 日内支付合同金额的 30%，设备供货完成并验收合格后 30 日内支付合同金额的 60%，设备正常使用满 1 年且质保期内未发生乙方拒绝或迟延履行售后服务的情形后付清尾款 10%。

2.2.乙方申请付款时须提供符合要求的增值税专用发票给甲方，否则甲方有权顺延付款且不承担逾期付款责任。乙方应当确保发票真实无误且合法有效，如发票存在违规的甲方有权拒绝付款，由乙方承担相应责任并赔偿甲方由此遭受的全部损失。

2.3.乙方指定收款账号：32050161373600004483

开户行：中国建设银行股份有限公司无锡崇宁支行

户名：国药控股无锡医疗器械有限公司

3.本项目合同为固定总价合同，除甲方引起的技术变更或设备清单及数量调整外，卖方已充分考虑了市场价格变化等产生的风险，在合同实施期间不因市场因素变化而变动。如乙方未按招标文件要求对设备进行错报漏报，甲方将视为已包括在项目合同总价中，不再增加任何费用。

4. 若项目在实施过程中，由于甲方或使用方对原需求进行变更而引起供货量变化的，按乙方投标时所报单价进行结算。

5. 如果本合同是授予中国境内的卖方，则中国政府根据现行税法对中国境内的卖方征收的与本合同有关的一切税费均应由该境内卖方负担。如果合同是授予中国境外的卖方，则中国政府根据现行税法规定和合同专用条款中所述的协议（如果有此协议的话）对境外卖方征收的与实施本合同有关的一切税费均应由境外卖方负担。

四、履约保证金：本项目不涉及。

五、产品的送货

1. 乙方应在接到甲方书面通知 30 个日历天内，完成产品交付、安装调试并通过最终验收。乙方应负责办理运输并承担所有费用，直接送到甲方指定地点。

2. 交货时间以接到甲方书面通知开始计算时间。

3. 乙方应在货物托运前 24 小时及货物预计抵达指定交货地点的 24 小时前以书面方式通知甲方进行到货验收及场地准备工作，并取得甲方收到通知的回执。

书面通知应包括但不限于合同编号、产品名称及装箱清单、运输方式、运输服务商及联系方式、运单号、发运人、发运时间、预计到达时间。

乙方未按约定提前通知或未按约定期限送货上门的，甲方有权拒绝到货验收，拒绝接收，乙方自行承担责任和风险。

4. 产品包装

本项目中如有涉及商品包装、快递包装要求的，应当按《关于印发〈商品包装政府采购需求标准（试行）〉、〈快递包装政府采购需求标准（试行）〉的通知》（财办库〔2020〕123 号）文件执行，详见合同附件 1 和合同附件 2。

全部货物的外包装，必须采用防漏、防潮、防震、防锈、防盗和考虑到可能会发生的野蛮装卸等长途内陆运输及多次装卸之需要。

5. 乙方负责送货上门地点：甲方指定地点，运输方式：不限，特殊运输方式须经甲方同意后方可运输。除甲方另有分批次、定时供货的书面要求以外，乙方应一次性完成交货，否则甲方有权拒收并要求乙方按逾期交货承担违约责任。乙方应负责自行按照合同金额 110 %的标准投保产品运输意外保险。

6. 运输费用

全部产品运输到甲方指定地点所发生包括但不限于运费、保险费、装卸费、仓储费及其他一切费用由乙方承担。货物装卸、转运需要装卸、运输工具的由乙方自行负责。

7. 甲方可根据实际需要情况调整乙方交货时间和地点，变更调整的通知应采用书面形式，如要求提前供货的应给予乙方必要、合理准备时间。

8. 合同产品在安装调试完毕并经产品验收合格前，货物毁损、灭失的风险均由乙方承担。

9. 产品安装期间乙方应严格做好安全防护措施，设置安全警示标识，及时消除安全隐患，做到安全施工、文明施工，承担相关费用。安装期间发生安全事故的，责任由乙方承担，由此造成甲方、乙方人员或者第三方损失的，乙方予以赔偿。

10. 货物随箱应有下列资料（一式二份）

a. 详细装箱单（每箱件一单）

b. 产品合格证及检验记录；

c. 随机备件清单；

11. 乙方须向甲方提供工作手册、维护手册（包括详细的技术资料、维修线路图、软件等）；

12. 乙方须向甲方提供货物的运行、安装使用环境要求、施工图纸及参数；

13. 乙方在货物包装后，应立即将装箱单邮寄甲方，一式二份。产品中如有外购配件也一并列入装箱单。办妥托运手续后，立即将有关情况告知。

六、产品的安装调试与验收

1. 乙方负责本项目的免费安装和调试，免费为甲方提供设备安装图纸，并充分协助甲方做好机房的准备工作（如需要），必须事先与甲方的有关部门联系，并与有关部门共同参与施工事宜，否则引起的一切责任由乙方承担，并保证其提供的货物符合国家、行业、地方、招投标文件及合同规定的质量、性能和标准，并正确且安全地安装。

2. 甲方应向乙方现场调试的技术人员及维修人员提供方便条件，有关费用由乙方负责。在安装过程中或安装结束后，乙方工程师或有关人员负责对甲方工程师和操作人员进行现场维修、保养、操作培训，并提供快捷操作指南（塑胶封好，

挂在设备上），解答甲方人员提出的问题。必要时提供正规培训班培训，确保操作人员掌握完成日常工作所需的基本操作方法为止，工程师掌握基本的维护保养操作技术为止。

3. 乙方应严格执行合同约定的供货周期，保质、保量地完成产品的供货，随货应附带产品的质量检测报告、产品合格证书、保修单、使用说明书等随附单证。在每批次合同标的物到达指定地点后，甲、乙双方代表应对产品的数量、包装、规格、品牌、质量、随付单证等清点，进行表面质量的到货验收。未经到货验收的货物乙方不得安装调试，已经安装的甲方有权拒绝进行产品验收。若到货验收发现数量不足、规格不符或外观损坏等不合格情形，甲方有权拒收，并要求乙方在 3 日内免费补足或更换。因乙方原因导致到货验收不合格需更换或补足的，因此延误的时间计入逾期交货天数，按逾期交货违约责任处理。

4. 产品到货验收完毕后，乙方对产品进行安装调试，安装调试并正常试运行满 30 日无故障，并完成约定培训后方可申请进行产品验收。甲、乙双方应派代表到现场按照相关行业标准及甲乙双方确认的图纸及方案进行检验，并据实签署《产品验收单》作为凭证。乙方对不合格的产品验收意见提出书面异议时间为 3 日，逾期视为无异议。

5. 甲、乙双方对产品质量有争议协商不成且需要通过检测才能判断时，甲方有权委托具有相应资质的检测单位按照相关标准进行检测，质量检测合格的检测费用由甲方承担，质量检测不合格的检测费用由乙方承担，乙方应当在 5 日内更换符合本合同质量要求的合格产品，由此产生的费用由乙方承担，并承担相应违约责任。

6. 根据规定或技术性强需要相关部门检测结果作为验收依据或需要相关政府部门组织、参加的，应委托相关部门先行检测或邀请相关政府部门组织、参加产品验收。检测、验收所需费用由乙方负责。

七、伴随服务

乙方应为甲方提供如下伴随服务：

1. 提供保证货物在质保期内正常运行所需的随机备品备件、易损件。

2. 提供安装和维护所需的专用工具；

3. 负责运输（包括装车、运输和卸车）及运输保险；

4. 在交货前，制造商应对货物的技术性能参数，进行精确和全面的检测，并出具证明货物与投标文件中技术文件参数相符的检测报告。

5. 乙方在交货时，须提供合同货物安装及日常运行维护所需的全部技术文件，应包括但不限于以下内容：

1）货物机械总图、基础图、操作使用说明书、电气线路图，控制系统原理图，维修保养图册，零部件、辅机、选配件及外购件图册，备品备件及专用工具、易损件清单；装箱单。

2）货物的装箱单、原产地证明、质量合格证书、出厂前检测报告等资料。

3）对甲方人员进行操作和维护培训的技术资料。

4）外购件使用说明书，产品合格证书，产品安全合格证明等。

5）货物控制系统的编程方式，正常运行的管理软件、升级软件及专用磁卡等；以及其他技术文件及电子文档。乙方交付的设备不得设置任何形式的软件锁、功能限制或隐蔽密码，设备应当无条件永久免费开放全部权限。不论是在设备的质保期内还是质保期外，软件系统的升级、更新全部由乙方免费提供并负责安装。若乙方违反本款关于软件密码开放或功能限制的约定，甲方有权要求乙方支付合同总价款 10%的违约金并立即整改。

以上技术资料要求采用中文，一式四份。

6. 负责安装（包括货物就位、现场组装等）；在货物到达甲方后，乙方应在 7 天内派技术人员到达现场，提供免费安装、调试等服务， 并试运行，技术指标合格后，出具验收报告。并协助甲方组织验收，提供完善的售后服务。验收时如果发现数量不足或有质量、技术等问题，乙方应在 15 天内，按照甲方的要求，采取补足、更换或退货等处理措施，并承担由此发生的一切损失和费用。

7. 负责调试，直至通过甲方及有关部门验收交付使用；

8. 免费负责甲方的操作、维修人员参观培训，列出培训计划，提供使用和维修中文手册。

9. 提供优质的「三包」售后服务和终身维保服务。乙方在国内必须有售后服务机构和设施，能提供快捷的维修服务及备品备件供应。质量保证期自产品验收合格次日起算，保修期外只收配件费，乙方必须以不高于乙方同期向同地区其他医疗机构销售的最低价格或原厂公开指导价（两者取低者）优惠提供，免收人工

费。乙方承诺自设备验收合格之日起至少【8】年内持续提供原厂备品备件及维修服务。若原厂停产相关配件，乙方应提前【6】个月书面通知甲方并提供经甲方认可的兼容替代方案。质保期后的货物维护由甲乙双方协商再定。

10. 质保期内发生的零部件不正常的磨损，或产成品质量不符合生产工艺要求，或非人为原因而损坏、失效的零部件、电子元器件和易损件，发生上述情况不仅限于上述情况时，乙方须免费提供服务，并免费更换上述零部件、电子元器件、备品备件和易损件。

11. 提供合同货物使用和维护方面的最新技术信息和资料。

12. 乙方对本合同履行过程中所知悉的甲方全部文件、资料、信息等负有保密义务。未经需方书面同意，乙方不得擅自披露、泄露、使用或用于本合同约定之外的目的。本合同终止或期满后亦同，但法律法规和规章另有规定的除外。

八、质量保证

1. 本合同产品的质量保证期为自产品验收合格次日起 5 年。在质量保证期内，设备、材料制造质量或安装问题出现设备故障时，乙方应当自接到甲方通知起 30 分钟内响应，并在 12 小时内赶到甲方现场，免费予以排除故障、修复或更换零部件。还应支付因更换所发生的运输、保险、安装、检测等有关的全部费用。如有紧急故障，卖方工作人员在得到通知后 2 小时内提供在线技术支持，24 小时内必须到达现场，排除故障。一般故障应在到场后 12 小时内修复完毕，紧急故障应在到场后 24 小时内修复完毕。维护维修更换零配件的应提供使用原厂、全新零配件并经甲方确认。若乙方未在上述时限内修复故障，每逾期一日，应向甲方支付合同总价款万分之五的违约金。

2. 质量保证期内，如发生重要或核心部件两次及以上故障，或相同故障经三次维修不能解决的，甲方有权要求乙方无条件退款退货并赔偿损失。

3. 质量保证期内，超过约定期限未能修复设备的，乙方应在 2 日内提供不低于合同设备功能标准的备用设备，保证甲方业务工作的连续性。

4. 乙方逾期未按本条约定进行维修、更换或维修、更换后设备达不到设计的功能、参数的，甲方有权自行或委托第三人进行维修、更换，由此产生的费用由乙方承担。经过甲方或第三人维修、更换后的产品，乙方继续按本合同约定承担

质量保修责任。因乙方未及时履行保修义务导致设备停机，造成甲方医疗业务中断损失、患者索赔及委托第三方维修产生的所有费用，均由乙方全额赔偿。

5.产品重要或核心零部件经过维修后，自维修合格之日起，质量保证期重新开始计算。

6.招投标文件及乙方在质量保证或售后服务承诺中对质量保修及售后服务有其他约定及有更高要求的以其约定为准。

九、违约责任

1.若乙方未按本合同约定或甲方发货通知要求的期限交货、安装或完成包括提供银行保函在内的本合同约定的其他事项的，每逾期一天，乙方应按本合同总价款的 万分之五 向甲方支付违约金；逾期15天，甲方有权选择单方解除本合同，乙方应退还甲方已支付的全部费用，并支付合同总价款30%的违约金，前述违约金不足以弥补甲方损失的，乙方应全额赔偿。由于甲方的原因要求延期交货，甲方应按规定承付货款。

2.经过甲方验收，乙方交付的产品数量、规格、品牌、质量、随附单证、包装等与合同约定不一致的或到货验收不合格的，或最终验收不合格的，甲方有权采取下列任何一种或几种措施追究乙方违约责任：

（1）拒绝接受不合格产品，要求乙方在 5 日内无条件更换、补足或修理、重做，由此产生的费用由乙方承担，因此延误交货期的乙方承担相应的违约责任，逾期 15 日仍未更换、补足或更换、补足后仍不符合合同约定的，甲方有权选择单方解除本合同或部分解除本合同，并要求乙方支付解除合同部分价款 50 %作为违约金；

（2）已经接收的产品要求乙方在 5 日内无条件退货并退还甲方已支付的全部价款并支付退货部分价款 20 %的违约金；

（3）选择不退换货的，甲方有权根据情况以质论价减少价款并要求乙方支付本合同总金额的 10 %作为违约金。

3.乙方对其交付产品的质量承担保证责任，因产品设计、生产、存储、运输、工艺、材料缺陷或安装、质保不当等原因发生质量故障的，无论产品的质量保证期是否经过，均由乙方承担责任，赔偿由此给甲方、第三人造成的全部损失。

4. 乙方应当保证有权销售本合同的所有产品，不会因此侵犯第三方的所有权、知识产权等一切权利也未对产品设置任何质押，属于第三方拥有知识产权的已经取得第三方合法授权，甲方有权不受限制地使用。若因违反本款约定引起的第三方权利纠纷的由乙方负责并解决，包括甲方使用该产品所需的授权费以及解决争议发生的一切费用均由乙方承担。如果不能取得使用许可需要另行购买产品的，所需费用由乙方承担，并赔偿甲方因此受到的所有损失。

5. 本合同签订及履行过程中，未经甲方书面同意，乙方不得将本合同的权利义务以任何方式转让给第三人，否则甲方有权选择单方解除本合同，乙方应退还甲方已支付的全部费用，并支付合同总金额 20%的违约金。

6. 本合同签订后，乙方要求提前解除合同的，应向甲方支付本合同总价款 20%的违约金，退还甲方已支付的全部费用并赔偿由此给甲方造成的全部损失。

7. 乙方应当支付给甲方的违约金、赔偿金，甲方有权从履约保函及未支付的货款中扣除，违约金不足以赔偿给甲方造成损失的，甲方仍有权向乙方进行追偿。

8. 按本合同约定或法律规定，甲方主张解除合同的，自甲方解除合同的书面通知送达乙方之日起合同解除。若因乙方交付产品质量不合格或因乙方逾期交货等其他违约行为导致解除合同的，乙方应支付合同总价款 30%的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方应全额赔偿。乙方对解除合同有异议的，异议期为 7 日。乙方应当在合同解除后 5 日内退还甲方支付的所有费用（如有），并自费运回所交付的货物，同时付清违约金、赔偿金。若乙方未在期限内运回货物，甲方有权自行处置或代为保管，由此产生的仓储、处置等费用由乙方承担。

9. 乙方违反本合同约定或法律规定的，应当赔偿给甲方造成的全部损失，包括但不限于直接损失、预期利益损失、甲方向第三人支付的违约金、赔偿金及甲方为索赔支出的诉讼费、律师费、公证费、保全费、担保费、鉴定费、评估费等全部费用。

十、不可抗力

1. 在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2. 不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并在发生五日内向对方提交公证机关或有权政府机关出具的公证书或证明文件。

3. 不可抗力事件持续或预计将持续 六十 日历天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

十一、争议解决

1. 本合同的签订、解释及与本合同有关的纠纷解决，均受中华人民共和国现行有效的法律约束。

2. 因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，由合同各方协商解决，也可由有关部门调解。协商或调解不成的，应依法向 甲方 所在地有管辖权的人民法院起诉。

3. 适用法律：中华人民共和国的法律

十二、合同组成及相互关系

1. 合同履行过程中双方签章确认的协议或其他文件：

（1）本合同及其附件；

（2）中标通知书；

（3）符合招标要求的投标文件；

（4）招标文件（招标答疑）；

（5）标准、规范及有关技术文件；

（6）其他合同文件。

2. 前述文件应认为是互为补充和解释的，如有互相矛盾之处，以前述文件所列顺序作为其优先解释的顺序，但如果某一文件对甲方权利维护更有利或对乙方有更高、更严格要求的以该文件内容为准。

3. 前述各项文件包括双方就该合同组成文件所做出的补充和修改，属于同一项文件的，应以最新签署的为准。

十三、通知和送达

1. 本协议项下对合同一方对另外一方的任何通知或请求，应当发送至接收方在合同中约定的地址、联系人和通信终端。一方当事人变更名称、地址、联系人或通信终端等信息的，应当在变更后 3 日内及时书面通知对方当事人，对方当事人实际收到变更通知前的送达仍为有效送达，电子送达与书面送达具有同等法律效力。

2. 任何一方当事人向对/他方所发出的通知或请求送达时间：

（1）如果是传真，则在发送当日视为送达；

（2）如果是短信/微信/电子邮件，电子文件内容在发送方正确填写地址且未被系统退回的情况下，进入对方数据电文接收系统当日视为送达。

（3）如果是信函，在挂号信交邮后第三日视为送达；

（4）如果是派人专程送达，则在收件人签收之日视为收到；

（5）如果同时使用几种通知方式的，以其中较快到达接收方者为准。

（6）若送达日为非工作日，则视为在下一工作日送达。

3.本合同约定的地址、联系人及电子通信终端等信息亦为双方工作联系往来、法律文书及争议解决时人民法院和/或仲裁机构的法律文书送达地址。人民法院和/或仲裁机构的诉讼文书（含裁判文书）向任何合同任何一方当事人的上述地址和/或工商登记公示地址（居民身份证登记地址）送达的，视为有效送达。当事人对电子通信终端的联系送达适用于争议解决时的送达。

4.合同送达条款与争议解决条款均为独立条款，不受合同整体或其他条款的效力的影响。

十四、其他约定

1.本合同一式__捌__份，经甲乙双方法定代表人或授权代表签字并加盖公章或合同章后生效。

2.特别提醒条款一：

a.乙方所提供的医疗器械产品注册证必须真实有效；

b.乙方所提供设备上的中文品名、型号及产品说明书所注适用范围必须与医疗器械产品注册证所标明的完全一致；

c.医疗设备上的铭牌必须标注医疗器械注册证号。

d.发票上所列品名与型号必须与合同所列品名与型号完全一致；

e.其他未提及事项必须符合国家药品监督管理局的相关规定。

若因上述任一情形导致设备无法合法使用、被监管部门查处或强制召回的，乙方应在3日内无条件全额退还甲方已付货款，承担甲方因此遭受的全部直接损失及行政罚款，并按合同总价款的30%向甲方支付违约金。

3. 特别提醒条款二：

a. 设备到货时间，请乙方至少提前三天通知甲方对接人员，以便甲方安排好相关收货工作。

b. 设备到达甲方指定地点时，乙方代表必须随机到达，由乙方负责卸货并搬运至甲方指定的地点，待设备搬运完毕后，供需双方办理交接手续。

如未按上述规定执行，造成的一切后果全部由乙方承担。

3. 本合同未尽事宜，双方应另行协商并签订补充协议。本合同补充协议、附件同为本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

甲方（盖章）：无锡市梁溪区清名桥街道社区卫生服务中心

法定代表人或授权代表（签字）：

日期：2026年10月26日

乙方（盖章）：国药控股无锡医疗器械有限公司

法定代表人或授权代表（签字）：

日期：2026年10月26日

见证方（盖章）：江苏弘业国际技术工程有限公司

日期：2026年10月26日

附件 1

商品包装政府采购需求标准（试行）

一、适用范围

本标准规定了商品使用的塑料、纸质、木质等包装材料的环保要求。

二、商品包装环保要求

1. 商品包装层数不得超过 3 层，空隙率不大于 40%；

2. 商品包装尽可能使用单一材质的包装材料，如因功能需求必须使用不同材质，不同材质间应便于分离；

3. 商品包装中铅、汞、镉、六价铬的总含量应不大于 100mg/kg；

4. 商品包装印刷使用的油墨中挥发性有机化合物（VOCs）含量应不大于 5%（以重量计）；

5. 塑料材质商品包装上呈现的印刷颜色不得超过 6 色；

6. 纸质商品包装应使用 75%以上的可再生纤维原料生产；

7. 木质商品包装的原料应来源于可持续性森林。

三、检测方法

1. 商品包装中重金属（铅、汞、镉、六价铬）总量的检测按照 GB/T10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》规定的方法进行。

2. 商品包装印刷使用的油墨中挥发性有机化合物（VOCs）的检测按照 GB/T 23986-2009《色漆和清漆挥发性有机化合物（VOC）含量的测定气相色谱法》规定的方法进行。

附件 2

快递包装政府采购需求标准（试行）

一、适用范围

本标准中的快递包装主要指快递封装材料，包括封套、胶带、面单、包装袋/箱、填充物、集装袋、周转箱等。

二、快递包装环保要求

1. 快递包装中重金属（铅、汞、镉、六价铬）总量应不大于 100mg/kg；

2. 快递包装印刷使用的油墨中不应添加邻苯二甲酸酯，其挥发性有机化合物（VOCs）含量应不大于 5%（以重量计）；

3. 快递包装中使用纸基材的包装材料，纸基材中的有机氯的含量应不大于 150mg/kg；

4. 快递包装中使用塑料基材的包装材料不得使用邻苯二甲酸二异壬酯、邻苯二甲酸二正辛酯、邻苯二甲酸二（2－乙基）己酯、邻苯二甲酸二异癸酯、邻苯二甲酸丁基苄基酯、邻苯二甲酸二丁酯等作为增塑剂；

5. 快递中使用的塑料包装袋不得使用聚氯乙烯作为原料，且原料应为单一材质制成，生物分解率大于 60%；

6. 快递中使用的充气类填充物不得使用聚氯乙烯作为原料，且原料为单一材质制成，生物分解率大于 60%；

7. 快递中使用的集装袋应为单一材质制成，其重复使用次数应不小于 80 次；

8. 快递中应使用幅宽不大于 45mm 的生物降解胶带；

9. 快递包装中不得使用溶剂型胶粘剂；

10. 快递应使用电子面单；

11. 直接使用商品包装作为快递包装的商品，其商品包装满足《商品包装政府采购需求标准（试行）》即可；

12. 快递包装产品质量和封装方式应符合相关国家或行业标准技术指标要求。

三、检测方法

1. 快递包装中重金属（铅、汞、镉、六价铬）总量的检测按照 GB/T10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》规定的方法进行。

2. 快递包装印刷使用的油墨中挥发性有机化合物（VOCs）的检测按照 GB/T 23986-2009《色漆和清漆挥发性有机化合物（VOC）含量的测定气相色谱法》规定的方法进行。

3. 快递包装所使用的塑料包装的生物降解率的检测按照 GB/T 20197-2006《降解塑料的定义、分类、标识和降解性能要求》规定的方法进行。

4. 快递包装使用纸基材的包装材料中有机氯的检测按照 GB/T22904-2008《纸浆、纸和纸板总氯和有机氯的检定》规定的方法进行。

5. 快递包装中使用的生物降解胶带的生物降解率的检测按照 GB/T19277.1《受控堆肥条件下材料最终需氧生物分解能力的测定采用测定释放的二氧化碳的方法第 1 部分：通用方法》规定的方法进行。

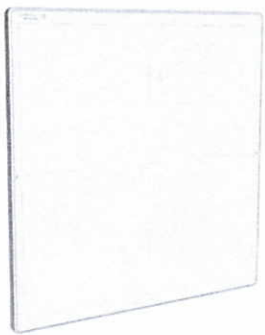
配置清单

七、产品配置清单

序号	名称	数量	生产厂家	备注
1	高频高压发生器	1 台	安健科技（重庆）	标配
2	操作台	1 台	安健科技（重庆）	标配
3	摄影床机头	1 台	安健科技（重庆）	标配
4	平板探测器	1 台	安健科技（重庆）	标配
5	工作站软件	1 套	安健科技（重庆）	标配
6	工作站	1 套	安健科技（重庆）	标配
7	限束器	1 台	安健科技（重庆）	标配
8	X 射线管组件	1 套	安健科技（重庆）	标配
9	高压电缆	2 根	天津万博	标配
10	报告打印机	1 台	柯尼卡美能达	标配
11	语音通知系统	1 套	德顺	标配
12	电离室	1 块	上海奕瑞光电子科技	标配

联影 uDR 760i 数字化 X 射线成像系统配置

序号	描述	数量
1	无线平板探测器	2
2	高压发生器（80kW）	1
3	X 射线球管（80kW）	1
4	自动束光器	1
5	系统控制及影像采集工作站	1
6	标准 DICOM 软件包	1
7	悬吊式球管支架	1
8	胸片架	1
9	固定摄影床	1
10	近台触控屏	1
11	多功能控制盒	1
12	无线遥控器	1
13	一键自动摆位功能	1
14	uVision 1.0 可视化软件功能包	1
15	自动长骨拼接功能	1
16	uAid 智慧平台（胸片智能质控软件包）	1
17	尘肺病专用检查协议	1

描述	说明
1. 无线平板探测器 ——平板探测器采用最新的无线平板探测器技术，运用非晶硅-碘化铯整板生产工艺，具备成像速度快，影像质量高的特点。 ——探测器具有的指标和特点： 1) 成像面积：17 x 17 英寸（43cm×43cm） 2) 探测器材料：非晶硅/碘化铯 3) 像素总和：943 万 4) 采集矩阵：3072×3072 5) 像素尺寸：139μm 6) 极限空间分辨率：3.6 lp/mm 7) 灰阶范围：16 bit 8) 数据传输：无线和有线，双传输方式 9) 具备无线平板探测器在线充电功能 10) 探测器重量：3.9kg 11) DQE @ 0 lp/mm：0.65±10% 12) MTF @ 1 lp/mm：0.68±10% **2. 高压发生器（80kW）** 1) 最大输出功率：80kW 2) 逆变频率：最大 250kHz 3) 管电压范围：40kV-150kV 4) 管电流范围：10~1000mA	

5) 曝光时间范围：1ms~10s

6) 曝光模式：五种

- kV+AEC 自动曝光模式
- kV+mA+AEC 自动曝光模式
- kV+mAs 手动设定参数曝光模式
- kV+mAs+ms 手动设定参数曝光模式
- kV+mA+ms 手动设定参数曝光模式

7) 电源需求：380V/400V/440V480V，三相电源输入，50/60Hz

3. X 射线球管（80kW）

1) 球管焦点：0.6×0.6mm / 1.2×1.2mm

2) 焦点功率： 不小于 40kW / 100 kW

3) 阳极热容量：400kHU

4) 阳极靶角：12°

5) 阳极最大旋转速度：不小于 9500 转/分钟

6) 球管阳极靶面散热效率：不小于 1180W（1664HU/s）

7) 球管使用电压范围：40kV~150kV

8) 球管组件热容量：不小于 1339kHU

9) 球管组件散热效率：不小于 200W（16kHU/min）



4. 自动束光器

1) 有射野灯光定时控制开关（带激光定位）

2) 射线野控制模式：手动电动一体化

3) 束光器亮度指示时间：30 秒

4) 可通过皮尺测量床旁拍照的距离

5) 额定屏蔽：最高 150kV

6) 等效固有滤过：1.0mmAl

7) 旋转角度：± 45°，可在任意角度停止

5. 系统控制及影像采集工作站

1) 操作系统采用 windows 10 系统

2) 高性能的计算机工作站

- CPU 主频：3.6GHz
- 系统内存：16GB
- 显卡显存：6GB
- 硬盘容量：1TB

3) 23.8 英寸高清液晶显示器

- 分辨率：1920×1080
- 对比度：1000：1

4) 患者管理功能：

- 可接入 RIS 和 PACS 系统
- 紧急登记
- 动态实时患者信息搜索与显示
- 不同状态下的检查顺序与显示排序

5) 图像存档和拍摄：

- 将图像存档到 PACS 或 DVD/USB 设备
- 影像拍摄
- 设置拍摄布局
- 拍摄预告
- 真人大小的拍摄



• DVD 刻录 • 图像导出/导入 6) 图像后处理功能 • 预设检查协议 • 曝光参数展示与调整 • 图像获取与展示 Image acquisition and ·image display • 图像处理，如缩放、平移、调整窗口宽度/窗口级别、删除所有图形、注释和文本、旋转、翻转、灰度反转、伪彩色工具、像素镜头、ROI 缩放、剪切、重新加载和重置 7) 支持多种打印格式 8) 可通过软件设置四角信息注释功能 • 医院/科室名称，检查日期，时间 • 刻度显示，各种测量功能 • 患者序列号，姓名，年龄，出生日期 • 亮度，对比度显示，窗宽/窗位注释 • 曝光技术参数显示：千伏，毫安，毫安秒，时间 **6. 标准 DICOM3.0 软件包** 1) DICOM Send 功能 2) DICOM Print 功能 3) DICOM Storage commitment 功能 4) DICOM Worklist/MPPS 功能 **7. 悬吊式球管支架** 1) 球管组件最大横向电动运动速度：300mm/s	

2) 球管组件横向运动行程：320cm

3) 球管组件最大纵向电动运动速度：300mm/s

4) 球管组件纵向运动行程：190cm

5) 球管组件最大垂直电动运动速度：200mm/s

6) 球管组件垂直运动行程：180cm

7) 球管组件绕垂直轴旋转范围：+ 182° ~ - 154°

8) 球管组件绕水平轴旋转范围：+ 137° ~ - 137°

9) 球管组件绕水平轴电动旋转速度：25°/s

10) 立位最大 SID：320cm

11) 卧位最大 SID：150cm



8. 胸片架

1) 探测器垂直移动范围：150cm

2) 探测器倾斜范围：-20°到+90°

3) 控制方式：手动电动一体化

4) 支持平板探测器插拔及平板探测器的识别

5) 支持平板探测器的在线充电，具备充电指示灯

6) 支持在胸片架侧远程完成限束器的光野控制

7) 胸片架双侧操控设计

8) 胸片盒面板放射吸收率：0.5mmAL

9) 配备三视野电离室，配备立位专用滤线栅

10) 支持滤线栅插拔，可识别插入胸片架内的滤线栅型号

11) 探测器中心到地面最大高度：1815mm

12) 探测器中心到地面最小高度：315mm



9. 固定式摄影床

1) 固定式床面四向浮动摄影床
2) 床面板外形尺寸： 2312mm×842mm
3) 床面有效摄影尺寸： ≥1900mm×600mm
4) 床面板横向移动行程：±500mm
5) 床面板纵向移动行程：±120mm
6) 片盒横向移动行程：500mm
7) 低射线吸收率床面板：小于 0.8mm Al（100KV）
8) 床面最大负重量：250kg
9) 配备三视野电离室，配备卧位专用滤线栅（支持滤线栅插拔）



10. 近台触控屏

1) 9.7 英寸大尺寸电容 IPS 触摸屏
2) 摄影条件近台同步调整，可调节相应曝光参数
3) 各项摆位参数实时显示（采集系统，SID，球管倾斜角度等）
4) 显示滤线栅焦点和 SID 是否匹配
5) 显示和快速设置束光器光野尺寸
6) 摄影部位选择
7) 摆位指示图
8) 患者的详细登记信息显示



11. 多功能控制盒

1) 用户可以进行曝光操作
2) 胸片架运动控制：可控制胸片架上下运动

3) 探测器与 X 射线照射野对中状态显示

4) 随动状态显示

5) 支持一键机架摆位

6) 支持一键开关机

7) 支持紧急停止机械运动和曝光控制

8) 内置语音交流系统，可完成医生与患者间双向通话

9) 双通道录音与放音功能



12. 无线遥控器

1) 胸片架垂直运动：可控制胸片架沿垂直方向上升或下降

2) 对齐与跟踪功能：支持探测器与胸片架球管对齐及随动

3) 一键自动摆位功能：支持一键立、卧位，一键临床摆位功能

4) 限束器光野控制：支持远程完成限束器的光野控制

5) 限束器快捷光野控制：支持限束器多种尺寸快捷控制

6) 供电电池类型： 锂电池

7) 最短待机时间：8 小时

8) 充电形式：无线电磁感应式

9) 无线控制类型：2.4G



13. 一键自动摆位功能

1) 可通过一键方式快速完成胸片架摄影或升降床摄影的机架摆位

2) 支持各拍摄协议预设临床摆位参数，并可通过一键方式快速完成拍摄协议预设的机架摆位

14. uVision 1.0 可视化软件功能包

1) 支持患者摆位观测，可显示患者摆位的视频画面

2) 支持隔室光野范围调整，可在视频画面上调整光野范围大小

3) 支持隔室拼接范围设置，可在视频画面上设置拼接的拍摄范围（此功能只针对配备自动长骨拼接功能的产品配置）

4) 支持在视频画面上显示 AEC 区域及激活状态

15. 自动长骨拼接功能

可实现长骨（全脊柱、全下肢）的自动拍摄和自动图像拼接功能：

1) 系统采用全自动拼接流程，只需设定拼接的起点和终点，其余机械运动和图像拼接全部由系统自动完成

2) 采用球管旋转式多帧拍摄方法，拍摄过程中球管中心位置不变，有效避免拼接缝位置的图像几何失真



16. uAid 智慧平台（胸片智能质控软件包）

—— uAid智能好片。胸片摄影完成后，系统自动对图像进行质控，秒级输出质控报告。实时质控可以帮助避免不合格片，持续提升拍片质量。

——uAid 智慧管理。质控结果按照类别、人员等分项分析，精细管理，帮助管理者全面了解拍片质量。

17. 尘肺病专用检查协议

包含尘肺病检查协议参数预设，AEC 自动曝光控制，尘肺专用后处理和 1:1 图像打印功能。完全符合《职业性尘肺病

的诊断》（GBZ 70）对数字 X 线设备的技术和摄影要求。	

补充配置清单

序号	名称	数量	单位
1	配套医用激光相机	1	台
2	铅防护用品五件套	2	套
3	摄片帘	2	台
4	读片机	2	台

Matrix5000 产品配置清单

产品名称：口腔颌面锥形束计算机体层摄影设备

序号	名称	数量	单位
1	CT 主机	1	套
2	平板探测器（CT 全景专用）	1	块
3	平板探测器（头颅侧位专用）	1	块
4	球管组件	1	套
5	底座	1	套
6	颌托	2	个
7	咬合杆	1	个
8	无牙颌定位杆	1	个
9	左鬓角夹	1	个
10	右鬓角夹	1	个
11	手闸控制器	1	个
12	手闸延长线	1	条
13	电脑主机	1	台
14	显示器	1	台
15	专业影像处理软件	1	套
16	说明书	1	本
17	合格证	1	张
18	保修卡	1	张