

天水市第三人民医院全自动单剂量药品
分包机政府采购项目（二次）

政府采购合同

合同编号：TGZC2024-633（HT）
合同备案号：2025HTBA00031

采购文件编号：TGZC2024-633

甲方：天水市第三人民医院

乙方：甘肃陇原莫祎商贸有限公司

2025年02月

合同协议书

项目名称：天水市第三人民医院全自动单剂量药品分包机政府采购项目二次

项目编号：TGZC2024-633

甲方（采购人）：天水市第三人民医院

乙方（中标人）：甘肃陇原莫祎商贸有限公司

签订地：天水市第三人民医院

天水市第三人民医院（以下简称：甲方）通过中海建国际建设咨询集团有限责任公司组织的天水市第三人民医院全自动单剂量药品分包机政府采购项目二次（公开招标）采购方式，经专家（评标委员会）评定，甘肃陇原莫祎商贸有限公司（中标人名称）（以下简称：乙方）为本项目中标人，现按照采购文件确定的事项签订本合同。

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》等相关法律法规规定，按照平等、自愿、公平和诚实信用的原则，经甲方和乙方协商一致，约定以下合同条款，以资共同遵守、全面履行。

1. 1 合同组成部分

本合同在此声明如下：

1.1.1 本合同中的词语和术语的含义与合同条款中定义的相同。

1.1.2 下述文件是本合同的一部分，并与本合同一起阅读和解释：

- 1) 合同条款
- 2) 合同条款附件
- 3) 中标通知书
- 4) 招标文件
- 5) 投标文件

1.1.3 考虑到甲方将按照本合同向乙方支付，乙方在此保证全部按照合同的规定向甲方提供货物和服务。

1.1.4 考虑到乙方提供的货物和服务，甲方在此保证按照合同规定的时间和方式向乙方支付合同价。

1.1.5 合同一式陆份，其中，买方叁份，卖方贰份，代理机构壹份。

1.2 货物

序号	货物名称	品牌	型号	数量	生产厂商
1	全自动单剂量药品分包机含配套设备	日本东商	Xana-S400W	1套	生产厂家：日本TOSH0 Inc.
2	分包机服务软件	信远德怡	APPS 3.0	1台	生产厂家：信远德怡医疗科技（北京）有限公司
3	电动剥药机	信远德怡	DP-2	1台	生产厂家：信远德怡医疗科技（北京）有限公司
4	万能药盒	信远德怡	定制	8个	生产厂家：信远德怡医疗科技（北京）有限公司
5	控制电脑	联想	Thinkcentrem 75 0e	1台	生产厂家：北京联想公司
6	自动切片机	深圳国控医疗	QQ100	1台	生产厂家：深圳国控医疗有限公司
7	UPS不间断电源	山特	C2K 2000VA/1600w	1台	生产厂家：山特电子(深圳)有限公司

1.3 价款

本合同总价为：¥1371700.00元（大写：人民币壹佰叁拾柒万壹仟柒佰元整）

分项价格：

序号	分项名称	分项价格	备注
1	全自动单剂量药品分包机含配套设备	1371700.00	
2	分包机服务软件	/	总价已含
3	电动剥药机	/	总价已含
4	万能药盒	/	总价已含
5	控制电脑	/	总价已含
6	自动切片机	/	总价已含
7	UPS不间断电源	/	总价已含
总价（元）		1371700.00	

1. 4 付款方式和发票开具方式

1.4.1付款方式：签订合同后在采购人指定的地点交货。交接完成，安装调试完成并验收合格后付合同总额的50%，运行三个月后支付合同总额的40%，剩余合同价款的10%，三年保质期期满无任何质量问题，全部付清；

1.4.2 履约保证金：政府采购合同金额的10.0% 履约保证金递交须知：供应商在接到中标通知书 5 个工作日内，签订合同前，将履约保证金汇入指定账户。支付方式：电汇、转账 账户：天水市第三人民医院 开户银行：中国建设银行天水坚家河支行 银行账号：6200 1630 1040 5046 1844

1.4.3 质保期：三年

1.4.4 服务要求、交货需求、验收方法及标准、商务及技术要求详见招标文件采购项目需求。

1.4.5发票开具方式：电子发票。

1. 5 货物交付期限、地点和方式

1.5.1交付期限：合同签订后60日历天；

1.5.2交付地点：采购人指定地点；

1.5.3交付方式：目的地交货。

1. 6 违约责任

1.6.1除不可抗力外，如果乙方没有按照本合同约定的期限、地点和方式交付货物，那么甲方可要求乙方支付违约金，违约金按每迟延交付货物一日的应交付而未交付货物价格的1%计算，最高限额为本合同总价的1%；迟延交付货物的违约金计算数额达到前述最高限额之日起，甲方有权在要求乙方支付违约金的同时，书面通知乙方解除本合同；

1.6.2除不可抗力外，如果甲方没有按照本合同约定的付款方式付款，那么乙方可要求甲方支付违约金，违约金按每迟延付款一日的应付而未付款的1%计算，最高限额为本合同总价的1%；迟延付款的违约金计算数额达到前述最高限额之日起，乙方有权在要求甲方支付违约金的同时，书面通知甲方解除本合同；

1.6.3除不可抗力外，任何一方未能履行本合同约定的其他主要义务，经催告后在合理期限内仍未履行的，或者任何一方有其他违约行为致使不能实现合同目的的，或者任何一方有腐败行为（即：提供或给予或接受或索取任何财物或其他好处或者采取其他不正当手段影响对方当事人在合同签订、履

行过程中的行为)或者欺诈行为(即:以谎报事实或者隐瞒真相的方法来影响对方当事人在合同签订、履行过程中的行为)的,对方当事人可以书面通知违约方解除本合同;

1.6.4任何一方按照前述约定要求违约方支付违约金的同时,仍有权要求违约方继续履行合同、采取补救措施,并有权按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失;任何一方按照前述约定要求解除本合同的同时,仍有权要求违约方支付违约金和按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失;且守约方行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式;

1.6.5除前述约定外,除不可抗力外,任何一方未能履行本合同约定的义务,对方当事人均有权要求继续履行、采取补救措施或者赔偿损失等,且对方当事人行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式;

1.6.6如果出现政府采购监督管理部门在处理投诉事项期间,书面通知甲方暂停采购活动的情形,或者询问或质疑事项可能影响中标结果的,导致甲方中止履行合同的情形,均不视为甲方违约。

1.7 合同争议的解决

本合同履行过程中发生的任何争议,双方当事人均可通过和解或者调解解决;不愿和解、调解或者和解、调解不成的,可以选择下列第2种方式解决:

1.7.1将争议提交_____/_____仲裁委员会依申请仲裁时其现行有效的仲裁规则裁决;

1.7.2向天水市人民法院起诉。

1.8 合同生效

本合同自双方当事人盖章时生效。

双方在下述日期签署本协议。

甲方（盖章）：天水市第三人民医院

地址：天水市秦州区精表路1号



法定代表人（授权代表）：

签订日期：2025年2月13日

乙方（盖章）：甘肃陇原莫伟商贸有限公司

地址：甘肃省天水市麦积区花牛镇曹埂村262号



法定代表人（授权代表）：

签订日期：2025年2月13日

开户行：中国建设银行股份有限公司天水麦积支行营业室

账号：62050163020100000962

技术响应表

技术响应表

项目名称：天水市第三人民医院全自动单剂量药品分包机政府采购项目二次

招标文件编号：TGZC2024-633

项目需求书所有条款的应答			
条款号	招标要求	投标应答	偏离说明
一、	基本要求：	基本要求：	无偏离
1.	● 投标机型单机可装储的口服药品种数（不含非机储药）≥400 种。	投标机型单机可装储的口服药品种数（不含非机储药）400 种。 详见分包机技术说明第14页，“机储药盒数” 	无偏离

		 抽拉柜结构，单侧50个药盒.mp4 注： 如图所示每个抽拉柜两侧各有50个药盒，所以每个抽拉柜门可以容纳100个药盒，每个柜门可分为左右两部分，分别用来摆放旋转式药盒。4个柜子总共400个药盒。																									
2.	投标机型尺寸高≤200 厘米，宽≤120 厘米。	投标机型尺寸的尺寸为： 1130(W) × 1960(H) × 830(D)，单位：MM。详见分包机技术说明第14页，“主机尺寸（mm）”及分包机产品彩页第4页设备图 <table><tr><td>产品名称</td><td>全自动单剂量锭剂分包机</td></tr><tr><td>通用名</td><td>摆药机、包药机</td></tr><tr><td>型号</td><td>Xana-5400 W</td></tr><tr><td>药盒数量</td><td>400 个 IF智能药盒</td></tr><tr><td>尺寸mm(W × D × H)</td><td>1130 × 830 × 1960</td></tr><tr><td>重量(不含药盒)</td><td>690kg</td></tr><tr><td>电源</td><td>220 - 240VAC / 100 - 120VAC, 单相3.5A (230VAC)</td></tr><tr><td>频率</td><td>50Hz / 60Hz</td></tr><tr><td>音噪</td><td>低于 60dB</td></tr><tr><td>功耗</td><td>待机状态: 250W 最大功耗: 650W</td></tr><tr><td>分包速度</td><td>最大60包/分钟</td></tr><tr><td>国际认证</td><td>EMC : 2004/108/EC LVD : 2006/95/EC R&TTE : 1999/5/EC RoHS : 2011/65/EU</td></tr></table>	产品名称	全自动单剂量锭剂分包机	通用名	摆药机、包药机	型号	Xana-5400 W	药盒数量	400 个 IF智能药盒	尺寸mm(W × D × H)	1130 × 830 × 1960	重量(不含药盒)	690kg	电源	220 - 240VAC / 100 - 120VAC, 单相3.5A (230VAC)	频率	50Hz / 60Hz	音噪	低于 60dB	功耗	待机状态: 250W 最大功耗: 650W	分包速度	最大60包/分钟	国际认证	EMC : 2004/108/EC LVD : 2006/95/EC R&TTE : 1999/5/EC RoHS : 2011/65/EU	无偏离
产品名称	全自动单剂量锭剂分包机																										
通用名	摆药机、包药机																										
型号	Xana-5400 W																										
药盒数量	400 个 IF智能药盒																										
尺寸mm(W × D × H)	1130 × 830 × 1960																										
重量(不含药盒)	690kg																										
电源	220 - 240VAC / 100 - 120VAC, 单相3.5A (230VAC)																										
频率	50Hz / 60Hz																										
音噪	低于 60dB																										
功耗	待机状态: 250W 最大功耗: 650W																										
分包速度	最大60包/分钟																										
国际认证	EMC : 2004/108/EC LVD : 2006/95/EC R&TTE : 1999/5/EC RoHS : 2011/65/EU																										
3.	具有外摆药槽用来处理手工外摆药，每一个外摆药槽单层的格子数量不小于60 格；外摆药槽能够从设备中完整取出；请提供照片说明。	投标机型具有外摆药槽（备用药槽）用来处理手工外摆药，每一个外摆药槽（备用药槽）单层的格子数量66格；外摆药槽（备用药槽）能够从设备中完整取出。详见分包机技术说明第6页“2、备用药槽”第2.1项	正偏离																								

带 LED 灯外摆药槽

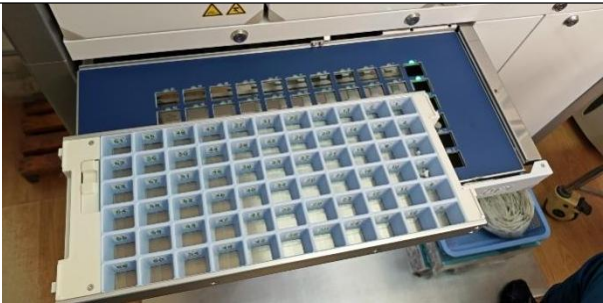


备用药槽自动弹出.mp4

注：66格外摆药槽（备用药槽）采用前置、可移出式设计，支持多个备用药槽轮流加药。



备用药槽可手动取出

		 注：外摆药槽（备用药槽）可自动从设备中弹出，并且完整取出。	
4.	全中文操作系统，能与医院HIS 无缝连接。	投标机型采用全中文操作系统，具有一维、二维条码的识别系统，能够与医院HIS系统的无缝连接，实时接收HIS传过来的医嘱信息。接口提供免费升级服务。详见分包机技术说明第11页“9、控制软件”	无偏离
5.	安全性能符合国家相关设备安全标准，能提供CE 证书。	投标机型安全性能符合国家相关设备安全标准，已提供CE 证书。详见CE证书及译文。	无偏离

符合下列歐洲指令和執照標記的器具是：
歐洲執照標記
電磁兼容指令 (EMC)：2014/53/EU
根據以下指令：
IEC 61000-6-4:2006和IEC 61000-3-2
IEC 61000-3-2:2005 和 EN 61000-3-2:2005

IN 330 350 v2.1.1 (2016-11)

HN 501-489-1 72. . . (22.9-1)

第 2 版 (I. VD): 2014/33/23
第 2 版 (I. VD): 2014/33/23

DOI: 10.1002/1522-2675(201608)138:8<1231::AID-PZIC1231>3.0.CO;2-1

有關執照及利用指令 (GMS): 2011/55/EU (EU) 2013/803
 備註及圖表

N. EG EG260:26.4

CE

设备为原装进口并提供佐证材料

关单证明文件

 中华人民共和国出入境检验检疫证明 入境货物检验检疫证明		编号: 11010101010101010101 	
收货人	中美医药贸易集团有限公司		
发货人	WOMEN INC		
品名	金龟类商品每包	数量/重量	10000/10000000 个/克
包装种类及数量	200 个或 200 个每箱 20 个/箱	输出国家或地区	日本
合同号	00000000000000000000	检验检疫代码	5.7.9
进口备案号	01000000000000000000		
入境日期	2019.01.01		
入境日期	2019.01.01		
备注: 1. 本证明为检验检疫证明, 不作为其他用途的证明。 2. 本证明为检验检疫证明, 不作为其他用途的证明。 			
签字: 		日期: 	
备注: 本证明为检验检疫证明, 不作为其他用途的证明。 输入货物和企业的检验检疫证明, 不作为其他用途。 检验检疫证明的有效期为 30 天。			

海关检疫证明文件

原产地证明翻译件

由住于日本东京的 东京商协会提供

1. 供借商 (名称、地址) 日本株式会社, 地址: 3-17-50 (Akihabara) 401713, 0813-0010, 东京 114-0035, 日本

2. 承运方 (名称、地址、国家) 中国对外经济贸易总公司, 北京市朝阳区惠康东街4号中国大饭店, 邮编: 100010, 北京, 中国

*附件打印/复印件
原件1份

3. 发票号码及日期
TRK-02286211 2004年9月4日

4. 原产地
日本

5. 证明期限
形式证明, 海运

6. 备注:

7. 标记、数量、重量、产品描述
索尼 (SONY) 产品
日本索尼/中国索尼公司
Xano-5400 系列
(序列号: TSS4000-0211187)
(序列号: 17-7-7)

8. 说明
索尼公司所售产品包分装, 型号: Xano-5400 系列
数量: 7个

9. 供借商签字
在下方签字的授权人签字表示以此声明, 上述货物由索尼 4 国生产商生成制造,
制造日期: 日本, 东京 2004 年 12 月 21 日
索尼株式会社
代表人姓名: DAISUKE

10. 说明
日本, 下方为年代证明上上述证明中所涉及的事实及相应产品证明生产的
日期, 并支持于日本索尼公司。
东京商协会 会长人: Ichihiko Nakahara 日期: 2004 年 9 月 21 日

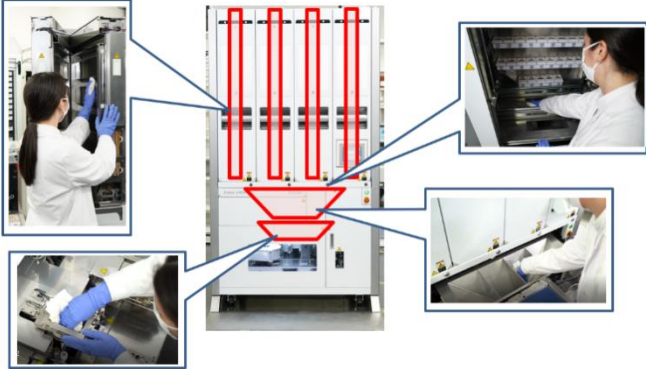
[illegible]

二、	结构要求：	结构要求：	无偏离
1.	投标机型的药盒摆放可以为整体抽拉柜式或整体抽屉式；储药部抽拉柜（或抽屉）数量≥4个。	投标机型的药盒摆放为整体抽拉柜式结构。储药部抽拉柜数量4个。详见分包机技术说明第3页“1.1、滑门抽拉柜”及5分包机产品彩页第4页设备图   抽拉柜结构，单侧50个药盒.mp4 如上图所示，投标机型为滑门抽拉容纳柜式结构，简称：抽拉柜结构或抽屉式结构。有4个抽拉柜。	无偏离
2.	每个抽拉柜（或抽屉）具有各自独立的柜门系统，柜门顶部均装有缺药报警指示灯。	投标机型每个抽拉柜具有各自独立的柜门系统，柜门顶部均装有缺药报警指示灯。详见分包机技术说明第3页“1.1、滑门抽拉柜”	无偏离

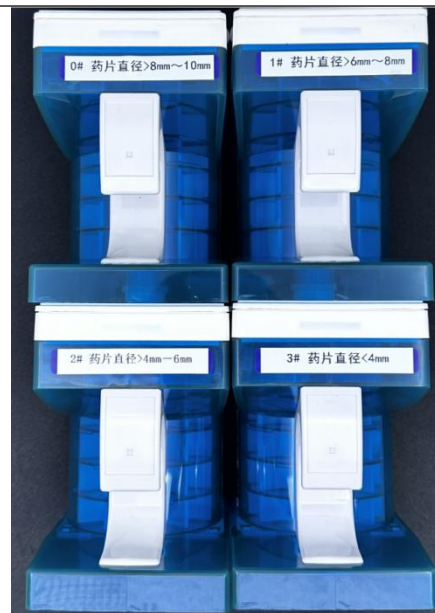


注：如上图所示，在抽拉柜门上部有两个缺药提示灯，分别对应缺药的具体部位。每个抽拉柜门之间采用并列管理的方式，相互独立工作、互不关联和干扰。

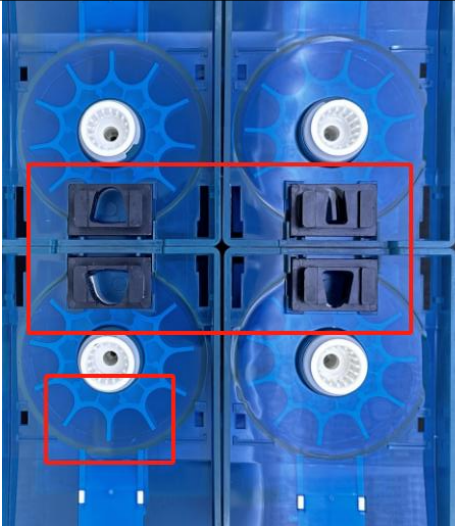
			
		注：每个柜门均具有各自独立的柜门系统，不同的指示灯颜色代表不同的状态，用来提示药盒所在的柜门。每个柜门2个指示灯，4个柜门共计8个指示灯。	
3.	投标机型的储药抽拉柜采用易清洁设计，抽拉柜中间的垂直落药通道可沿水平方向打开并进行清洁。	投标机型的储药抽拉柜采用易清洁设计，抽拉柜中间的垂直落药通道可沿水平方向打开并进行清洁。详见分包机技术说明第5页“3) 落药通道的清洁”	无偏离

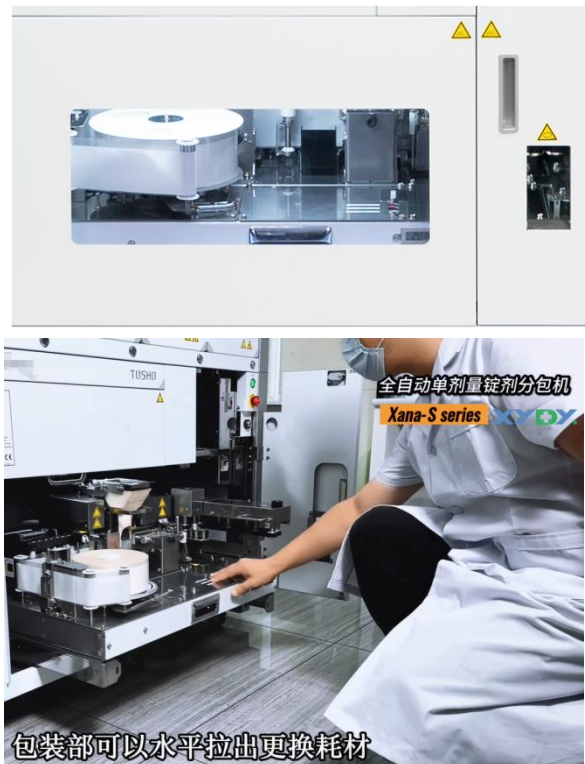
		 注：如上图所示，所有落药通道均可彻底打开，方便日常工作 人员随时打开清理，避免药品交叉污染，保障用药安全。	
4.	全机配备智能药盒，药盒基座有LED 灯可以提示药盒不同的状态；请提供实样或实际应用中的图片加以说明。	投标机型全机配备智能药盒，药盒基座有LED 灯可以提示药盒不同的状态。详见分包机技术说明第4页“1.2、旋转式智能药盒” 	无偏离

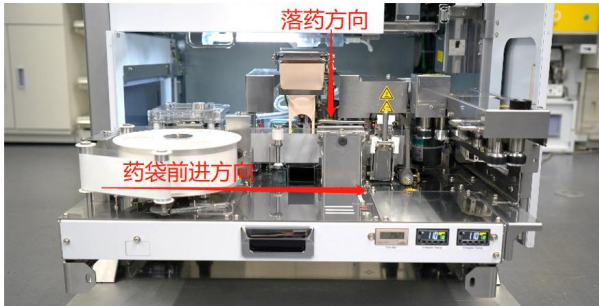
		 注：如上图所示，每个药盒基座上有药盒状态提示灯，可以不同颜色标识当前落位的状态：没有药盒、药盒错误、药盒正确等。	
5.	# 提供不少于8个可调节药盒，以适应不同大小和形状的药片；请提供实际图片或视频加以说明。	我公司承诺提供8个可调节药盒，以适应不同大小和形状的药片。详见配置清单；万能药盒产品彩页及所提供图片。	无偏离

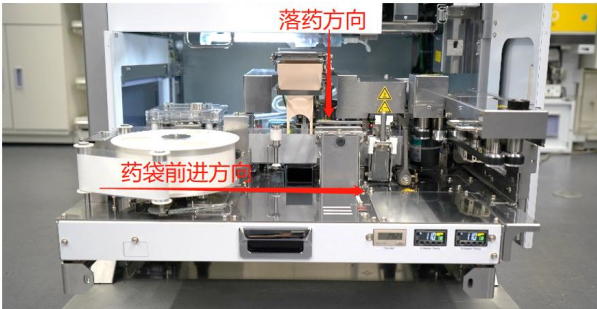
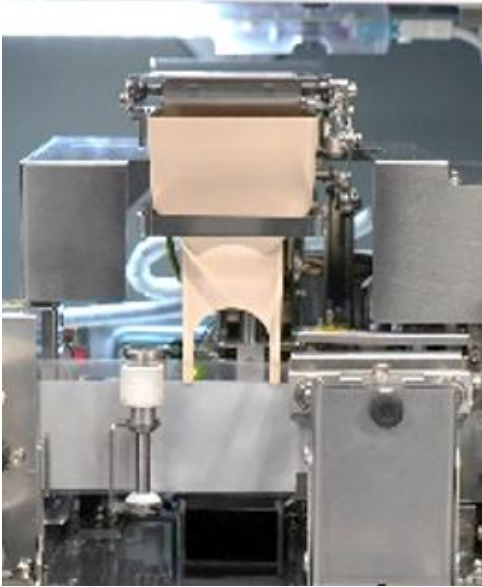


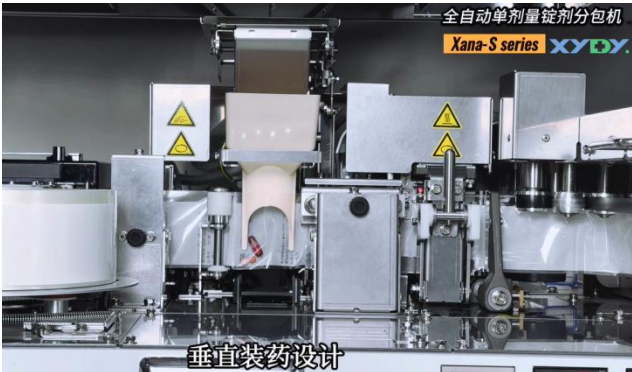
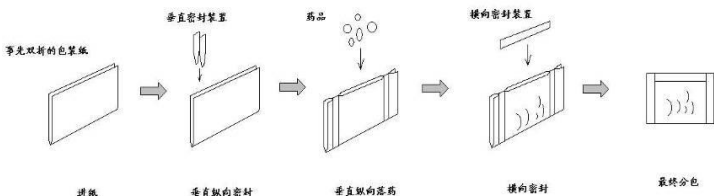
药盒正面图片

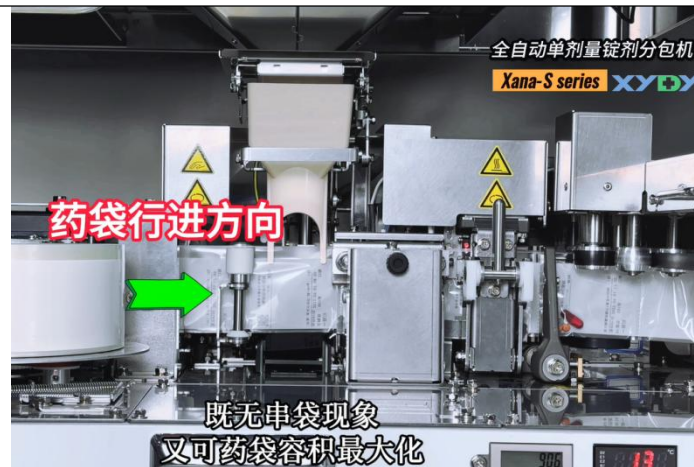
			
		齿轮不变，更换下面的黑色卡口，可以做到调节大小以适应不同大小和形状的药片。	
6.	设备配套彩色液晶触摸屏（不得小于6 吋），内嵌于设备正面，无需悬臂，屏幕仰角可调，操作直观方便；提供实际屏幕不同仰角图片加以说明。	投标机型配套8英寸彩色液晶触摸屏，内嵌于设备正面，无需悬臂，屏幕仰角可调，操作直观方便。详见分包机技术说明6-7页“3、液晶触摸屏”第3.1项 	无偏离

		注：如图所示，8英寸液晶触摸屏内嵌在设备中，仰角可调，以方便操作者的工作。触摸屏在设备中的位置刚好方便操作者坐在工作椅上操作设备。	
7.	包装部前门的中间位置有可视的透明观察窗； 包装部所有部件在一个整体式托盘上，可以整体拉出和推入。	投标机型包装部前门的中间位置有可视的透明观察窗；包装部所有部件在一个整体式托盘上，可以整体拉出和推入。详见分包机技术说明第7页“4、包装部”第4.1项  全自动单剂量剂分包机 Xana-S series 包装部可以水平拉出更换耗材 注：包装部采用水平抽拉结构方式，可轻松手动拉出，包装部有透明视窗，可从外部直观地看到药袋和墨带的剩余量及包装	无偏离

		部的运行情况。 																																
8.	包装纸采用双折式缠绕、环保可降解的材质，并采用易撕处理；具有国内包材检测结果。	注：投标机型包装部可拉出，且所有包装部件都在托盘上。 投标机型使用双折式分包纸，由独特的可降解材质制作。分包袋采用易撕处理，方便病人服药操作。详见分包机技术说明第11页“10、耗材”及国内包材检测结果。  <table><caption>检验结果表</caption><tr><th>样品名称</th><th>样品部位</th><th>检测项目</th><th>检测结果</th><th>参考值</th><th>备注</th><th>检测日期</th></tr><tr><td rowspan="2">铝箔袋</td><td>铝箔袋</td><td>厚度</td><td>0.05</td><td>0.05</td><td>GB 19879-2005</td><td rowspan="2">2017.11.14</td></tr><tr><td>铝箔袋</td><td>厚度</td><td>0.05</td><td>0.05</td><td>GB 19879-2005</td></tr><tr><td rowspan="2">分包纸</td><td>分包纸</td><td>厚度</td><td>0.05</td><td>0.05</td><td>GB 19879-2005</td><td rowspan="2">2017.11.14</td></tr><tr><td>分包纸</td><td>厚度</td><td>0.05</td><td>0.05</td><td>GB 19879-2005</td></tr></table>	样品名称	样品部位	检测项目	检测结果	参考值	备注	检测日期	铝箔袋	铝箔袋	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005	2017.11.14	铝箔袋	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005	分包纸	分包纸	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005	2017.11.14	分包纸	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005	无偏离
样品名称	样品部位	检测项目	检测结果	参考值	备注	检测日期																												
铝箔袋	铝箔袋	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005	2017.11.14																												
	铝箔袋	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005																													
分包纸	分包纸	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005	2017.11.14																												
	分包纸	厚度	0.05	0.05	GB 19879-2005																													
三、	功能要求：	国内包材检测结果 功能要求：	无偏离																															

1.	药品装袋时，药袋沿水平方向移动。	投标机型在药品装袋时，药袋沿水平方向移动。详见分包机技术说明第7-8页，第4.3项  注：如图所示，分包纸在包装部上呈水平放置，且沿水平方向运动。  注：药袋沿水平方向移动。	无偏离
----	------------------	---	-----

2.	分包袋的形成是先两侧塑封药袋，形成U 型上部开口的袋子，药品从药袋正上方袋口落入后，再塑封药袋顶部，请附图说明。	投标机型分包袋的形成是先两侧塑封药袋，形成U 型上部开口的袋子，药品从药袋正上方袋口落入后，再塑封药袋顶部。详见分包机技术说明第7-8页“4、包装部”  注：为节约耗材，最大化利用药袋容积，药品采用90度的装药方式。纵向塑封先将药袋的两侧封严，预留上部开口，形成口袋的形状。机械部分牵引药斗下落后，药斗活门打开，药品经重力作用落入药袋底部，再封好药袋上口。 	无偏离
----	---	---	-----

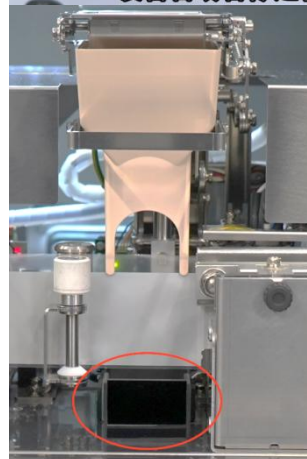


注：投标机型采用业界最先进的“先两侧塑封药袋，形成U型上部开口的袋子”的装药方式，药品从药袋正上方袋口落入后，再塑封药袋顶部，与其它厂商的 45 度角或 60 度角等倾斜装药方式相比，药品在药斗上部的活门部位进行一次性收集，过程简单，环节少，确保收集过程无藏药、跳药现象的发生（装药量大时，倾斜装药方式会有溢撒、夹带药品等现象，造成药品在塑封过程中的夹药、串袋、胶囊被烫糊等异常现象）。该包装方式还能保证容积最大化利用。

		 注：采用90度装袋可以最大限度的利用药包袋的容积, 药品不易泄露。单包可轻松装下20粒胶囊。	
3.	分包过程中有实时自动查错功能。当分包机监测到分包错误后，必须能在分包错误的药袋之后打印醒目的“X”或汉字标识；请附图说明。	投标机型分包过程中有实时自动查错功能。当分包机监测到分包错误后，能在分包错误的药袋之后打印醒目的“X”或汉字标识。详见分包机技术说明第10页“7、实时智能纠错功能”  分包实施自动纠错.mp4 注：设备自动打×标识错误。分包全程监控的技术，对药品的排药、收集、装袋等多个环节进行监测，当遇到多药、少药、异物等异常情况时，设备会自动在后面的药袋上打印相关的分包错误提示标志（文字或图形、符号，支持由客户自定义），	无偏离

		然后在该包的下一包，对上一包错误的药袋进行重新分包，全程不需要人工干预，保证药袋的分包顺序与原来计划的分包顺序是一致的。	
4.	分包机能够在分包错误的药袋后，立即对分包错误的药袋进行重新包装，无需人工介入，不改变原有的包药顺序；请附图说明。	投标机型能够在分包错误的药袋后，立即对分包错误的药袋进行重新包装，无需人工介入，不改变原有的包药顺序。详见分包机技术说明第10页“7、实时智能纠错功能”  分包实施自动纠错.mp4 注：打×后立刻重新分包，不改变原来的分包顺序。 分包全程监控的技术，对药品的排药、收集、装袋等多个环节进行监测，当遇到多药、少药、异物等异常情况时，设备会自动在后面的药袋上打印相关的分包错误提示标志（文字或图形、符号，支持由客户自定义），然后在该包的下一包，对上一包错误的药袋进行重新分包，全程不需要人工干预，保证药袋的分包顺序与原来计划的分包顺序是一致的。	无偏离
5.	包装部底板上具有药品泄露溢出监测装置，当发生药品异常溢出时，自动停止分包并报警；且该装置可方便地由操作人员取出清洁；请提	投标机型包装部底板上具有药品泄露溢出监测装置，当发生药品异常溢出时，自动停止分包并报警；且该装置可方便地由操作人员取出清洁。详见分包机技术说明第8页第4.5项	无偏离

供实样或实际应用中的图片加以说明。



注：在装药位置的药斗下面有药品溢出监测装置（见上图所示），可允许操作者进行清洁，当有药品从药袋中溢出时，该装置会报警，并通知设备暂停分包动作，操作员可将泄漏的药品放回药袋后，即可继续分包。

			
6.	在自动裁切药袋的功能下，需要裁切的药袋间不得出现空袋；请提供相关的视频证明资料。	投标机型在自动裁切药袋的功能下，需要裁切的药袋间不出现空袋。详见分包机技术说明第9页“4.8药袋节省”   药袋裁切视频证明文件.mp4 视频证明链接地址: xydy-pas.com/xydy0A/video/▲3.12.mp4	无偏离

		 注：如图所示，病区间无空袋，可设置自动或不自动裁切。病区间无空袋，因包装部的工作采用精密的机械联动方式，能够保证药袋裁刀精确地沿药袋间缝隙进行裁切，且不会裁漏药袋。因此，设备在自动裁切的工作模式下，科室间不需要空袋来防止裁破药袋。独特的智能节约耗材功能，当分包至最后两包时，系统自动暂停工作，等待新医嘱信息载入后自动继续分包。可手动取消该功能。	
四、	软件要求：	软件要求：	无偏离
1.	具有备药种类、数量预测；机储药品库存实时查询；消耗统计；预缺药实时警告；门诊拆零功能。	投标机型具有备药种类、数量预测；机储药品库存实时查询；消耗统计；预缺药实时警告；门诊拆零功能。详见后附4. 分包机技术说明第13页“12、APPS分包机辅助软件”第12.1-12.5项	无偏离
2.	# 操作软件系统需提供国家版权局计算机软件著作权证书证明。	投标机型操作软件系统具有国家版权局计算机软件著作权证书证明。	无偏离

			
五、	配套设备：	配套设备：	无偏离
1.	电动剥药机（1 台）：PTP 板中的药品整板剥出。	投标机型配置电动剥药机（1 台），能够将PTP 板中的药品整板剥出。详见配置清单及剥药机产品彩页。	无偏离
2.	控制电脑（1 台）：配置需为时下主流配置，且不低于以下标准：双核CPU、内存8G 以上、显示器19 英寸以上、固态硬盘240G 以上。	投标机型配置控制电脑（1 台）。配置为时下主流配置，且不低于以下标准：双核CPU、内存8G 以上、显示器19 英寸以上、固态硬盘240G 以上。	无偏离
3.	自动切片机（1 台）	投标机型配置自动切片机（1 台）。详见配置清单。	无偏离
六、	售后服务	售后服务	无偏离
1.	接到用户报修通知响应时间：≤2 小时；到现场时间：≤48 小时(节假日照常服务)。	我公司承诺接到用户报修通知响应时间：1小时；到现场时间：24小时(节假日照常服务)。	正偏离
2.	维保期限≥3 年	我公司承诺维保期限3 年	无偏离