

配置序号	配置名称	详细技术参数要求	数量
1	脊柱连结正中矢状切面	1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示前纵韧带、后纵韧带、黄韧带、棘间韧带、椎管。 2. 标本缩水率 $\leq 5\%$ 。 3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。 4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。 5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。	8套
2	颞下颌关节	1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；打开关节囊，显示关节盘、颞下颌韧带、茎突下颌韧带。 2. 标本缩水率 $\leq 5\%$ 。 3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。 4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。 5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。	8套
3	肘关节矢状切	1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示关节腔、关节囊、肱骨滑车和尺骨鹰嘴的位置关系。 2. 标本缩水率 $\leq 5\%$ 。 3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。 4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供	8套

		<p>应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化； 供应商需提供相关证明材料。</p>	
4	肩关节冠状切	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；冠状切开，去除关节前部，显示肩关节盂、肱二头肌长头腱、关节腔等结构。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化； 供应商需提供相关证明材料。</p>	8套
5	膝关节	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；关节囊去除，显示腓侧副韧带、前交叉韧带、后交叉韧带、膝横韧带、髌韧带。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化； 供应商需提供相关证明材料。</p>	8套
6	翼内肌和翼外肌	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；单侧，显示翼内肌和翼外肌的位置及相互关系。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p>	12套

		<p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
7	喉腔	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；离体，喉和气管上段后正中切开，向两侧牵开显示喉腔。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8 套
8	盲肠和阑尾	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示结肠袋、结肠带、回盲口、回盲瓣、阑尾口、阑尾。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	9 套
9	直肠和肛管	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示直肠横襞、直肠壶腹、肛柱、肛瓣、肛梳。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供</p>	8 套

		<p>供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
10	脾、胰、十二指肠	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；离体，显示胰腺、十二指肠和脾的位置关系，胰腺解剖显示胰腺管，十二指肠降部解剖显示十二指肠大乳头、十二指肠环形皱襞。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8 套
11	心肺联合	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示气管、左主支气管、右主支气管、左肺、右肺、心脏及心脏和左右肺的位置关系。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	2 套
12	男性泌尿生殖系统概观	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；离体，显示左肾、右肾、输尿管、膀胱、阴茎、前列腺、精囊腺、输精管、睾丸、附睾。</p>	8 套

		<p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
13	前列腺、精囊腺和膀胱	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示膀胱外形、前列腺、精囊腺以及三者之间的位置关系。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8 套
14	男性盆腔正中矢状切	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示盆腔内脏器及断面结构，如输尿管、髂内动脉。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8 套
15	女性盆腔正中矢状切	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示盆腔内脏器及断面结构。</p>	8 套

		<p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
16	心的外形和血	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；血管灌注，主要显示心脏表面的动脉。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8套
17	心腔	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；刨开显示左心房、左心室、右心房、右心室、二尖瓣。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8套
18	心瓣膜和纤维环	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示左冠状动脉口、二尖瓣、三尖瓣、主动脉瓣、肺动脉瓣等结构。</p>	8套

		<p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
19	颈外动脉及其分支	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示舌动脉、面动脉、上颌动脉、颞浅动脉、耳后动脉、枕动脉、甲状腺上动脉。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8套
20	脑和脊髓	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；离体，显示大脑、小脑、脊髓、脊髓被膜、脊神经根。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	4套
21	小肠动脉弓	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；一段小肠肠襻，显示动脉分级情况。</p>	8套

		<p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
22	前庭蜗器全貌	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示耳廓、外耳道、鼓膜、前骨半规管、后骨半规管、耳蜗、咽鼓管、鼓室。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	16套
23	眼球及眼外肌	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示眼球外形、上斜肌、上直肌、内直肌、外直肌、下斜肌、上睑提肌。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq</math>5%。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8套
24	脑的正中矢状切面	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示扣带沟、扣带回、穹隆、胼胝体、前联</p>	8套

		<p>合、下丘脑沟、背侧丘脑、中脑。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
25	视辐射	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示视交叉、视束、大脑脚、外侧膝状体、视辐射、距状沟、顶枕沟。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8 套
26	三叉神经	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示三叉神经的分支，如眼神经、上颌神经、下颌神经。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	32 套
27	面神经	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标</p>	8 套

		<p>本制作；显示面神经及其分支，如颞支、颧支、颊支、下颌缘支和颈支。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
28	内分泌系统 概况	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；儿童材料制作，展示全身内分泌系统。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	4 套
29	脑岛	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示岛长回、岛短回、岛中央沟、岛阈。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8 套
30	小脑的外形	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；显示小脑蚓、方形小叶、小结、小脑扁桃体、</p>	8 套

		<p>绒球。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	
31	完整女性骨盆的韧带	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；完整，显示髂腰韧带、骶髂前韧带、坐骨大孔、骶棘韧带、坐骨小孔。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8套
32	完整男性骨盆的韧带	<p>1. 塑化标本，参照国内专业出版社出具的图谱进行标本制作；完整，显示髂腰韧带、骶髂前韧带、坐骨大孔、骶棘韧带、坐骨小孔。</p> <p>2. 标本缩水率<math>\leq 5\%</math>。</p> <p>3. 标本制作工艺采用注胶工艺进行灌注；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>4. 标本制作工艺采用真空低温技术进行标本浸渗；供应商需提供相关证明材料。</p> <p>5. 标本制作工艺采用塑化专用硬化间进行标本固化；供应商需提供相关证明材料。</p>	8套

项目序号	项目名称	采购人要求
1	成交价	人民币。
2	交货时间	合同签订后 1 个月内。
3	付款方式	货到验收合格后支付（国产设备）。
4	安装验收	<p>A. 设备验收由专家组和中标人联合在山东大学进行，验收条件按照合同规定执行。验收合格后填写验收报告，该验收报告作为支付中标货款的依据。</p> <p>B. 对安装有特殊要求的设备，投标人承诺中标后在合同签订后 10 个工作日内以书面形式向用户提出安装场地环境要求，用户负责如电源、地线、温度和湿度设备、静电和防尘设备等安装场地的准备。</p> <p>C. 投标人承诺中标后提供各种文档资料和中文电子版说明书以及调试仪器所需要的工具。</p> <p>D. 投标人承诺中标后派专门人员将仪器安装并调试好，达到说明书技术指标的要求。</p>
5	培训	<p>A. 投标人承诺中标后对用户人员进行技术培训。使其能掌握有关设备的使用、维护和管理等工作要求。</p> <p>B. 及时提供相关领域新技术与新信息，终生提供相关实验室技术咨询（该费用包含在投标报价中）。</p>
6	质保	<p>A. 质保期：6 年。</p> <p>B. 投标人承诺中标后在验收合格之日起到保修期满前一个月内，进行一次现场全面检查，并写出正式报告。如发现问题应负责解决。（该项费用包含在报价中）</p> <p>C. 投标人承诺中标后提供负责售后服务的部门或单位的名称和联系方式。维修响应一般情况下 4—8 小时，终身维修。一般问题应在 1 周内解决，重大问题或其它无法迅速解决的问题应在 1 月内解决或提出明确解决方案，否则中标人应赔偿相应损失。</p> <p>D. 投标人承诺中标后定期回访用户。</p> <p>E. 投标人必须列明保修期后的各项收费标准，需购买的附件和零配件的价格应按主机合同的折扣率给予优惠。</p>

