

台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设  
项目-手术器械及手术设备 1 批项目

# 公开招标文件

项目编号: 台财招标采购-2025-14

采购人: 台前县人民医院

代理机构: 河南荣达工程咨询有限公司

日 期: 二〇二五年九月

## 目录

第一章 招标公告 .....	2
第二章 投标人须知 .....	6
第三章 评标办法（综合评估法） .....	18
第四章 合同条款及格式 .....	23
第五章 采购需求 .....	31
第六章 投标文件格式 .....	366

# 第一章 招标公告

## 项目概况

台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设项目-手术器械及手术设备1批项目的潜在投标人应在濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>)获取招标文件,并于2025年09月25日10时00分(北京时间)前递交投标文件。

## 一、项目基本情况

1、项目编号:台财招标采购-2025-14

2、项目名称:台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设项目-手术器械及手术设备1批项目

3、采购方式:公开招标

4、预算金额(最高限价):3942087.29元

序号	包号	包名称	包预算(元)	包最高限价(元)
1	E4109005080D 04390001001	台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设项目-手术器械及手术设备1批项目第一标段(包)	2401087.29	2401087.29
2	E4109005080D 04390001002	台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设项目-手术器械及手术设备1批项目第二标段(包)	1541000.00	1541000.00

5、采购需求(包括但不限于标的的名称、数量、简要技术需求或服务要求等)

5.1.采购内容:台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设项目-手术器械及手术设备1批。具体内容详见招标文件。

5.2.交货及安装期限:合同签订后30天内安装调试完成。

5.3.交货地点:台前县人民医院新区综合医院。

5.4.质量要求:符合国家行业标准,并满足采购人需求(没有国家标准的,应符合部颁标准或行业标准。没有国家标准、部颁标准或行业标准的,应能满足院方的使用要求)

5.5.质保期:≥三年

5.6.标段(包)划分:本项目分为2个标段(包)。各潜在投标人可以同时报名2个标段(包),但只能中一个标包。若同一投标人同时被推荐为2个标段(包)的第一中标候选人,则按照标段(包)序号“取前舍后”。

6.合同履行期限:合同签订后30天内安装调试完成

7.本项目是否接受联合体投标:否

8.是否接受进口产品:否

9.是否专门面向中小企业:否

## 二、申请人资格要求:

1、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定;

(1)具有独立承担民事责任的能力;

(2)具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度;

- (3)具有履行合同所必需的设备和专业技术能力;
- (4)有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录;
- (5)参加政府采购活动前三年内,在经营活动中没有重大违法记录;
- (6)法律、行政法规规定的其他条件。

## 2、落实政府采购政策满足的资格要求:

2.1 为促进中小企业发展,根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》“第六条”、《政府采购促进中小企业发展管理办法》的通知(财库〔2020〕46 号)文件及《财政部关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》(财库〔2022〕19 号)文件规定,给予小微型企业供应商的投标报价 20%的扣除,用扣除后的投标报价参与评审,中小企业划型标准见《关于印发中小企业划型标准规定的通知》(工信部联企业[2011]300 号),供应商提供《中小企业声明函》。(格式见招标文件附件)。

2.2、监狱企业视同中小型企业,享受中小型企业同等政策待遇。监狱企业参加政府采购活动时,应当提供省级以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件。

2.3、没有提供《中小企业声明函》的供应商将被视为不接受投标总价的扣除,用原投标总价参与评审。政府强制采购节能产品强制采购、节能产品及环境标志产品优先采购。

2.4、政府采购合同融资是河南省财政厅支持中小微企业发展,针对参与政府采购活动的供应商融资难、融资贵问题推出的一项融资政策。贵公司若成为本次政府采购项目的中标成交供应商,可持政府采购合同向金融机构申请贷款,无需抵押、担保,融资机构将根据《河南省政府采购合同融资工作实施方案》(豫财购〔2017〕10 号),按照双方自愿的原则提供便捷、优惠的贷款服务。

贷款渠道和提供贷款的金融机构,可在河南省政府采购网“河南省政府采购合同融资平台”查询联系。

## 3、本项目的特定资格要求

### 3.1 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定;

(1)具有独立承担民事责任的能力(提供企业法人或者其他组织的营业执照等证明文件或自然人的身份证明);

(2)具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度(2023 或 2024 年度经审计的财务审计报告或基本开户行银行开具的资信证明,公司成立不足一年的从成立之日算起);

(3)具有履行合同所必需的设备和专业技术能力(提供承诺函,格式自拟);

(4)有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录(2025 年 1 月份以来任意三个月缴纳税收和社会保障资金的证明(依法免税或不需要缴纳社会保障资金的供应商应提供相应的证明文件));

(5)参加政府采购活动前三年内,在经营活动中没有重大违法记录(提供承诺函,格式自拟);

(6)法律、行政法规规定的其他条件。

**注:供应商在投标(响应)时,按照规定提供相关承诺函(详见附件),无需再提交上述证明材料。**

3.2 所投产品若属于医疗器械,则须符合《医疗器械监督管理条例》(国务院第 739 号)和国家药品监督管理局公告的《关于发布医疗器械分类目录的公告》相关规定,取得医疗器械注册证(或医疗器械产品备案登记证),若所投产品不属于医疗器械应提供相应的证明材料或情况说明。

3.3 投标人若为境内生产企业的，应具有符合《医疗器械监督管理条例》（国务院令 第 739 号）相适应的生产资格（所投产品属于第二类或第三类医疗器械：具有有效的医疗器械生产许可证；所投产品属于第一类医疗器械：具有有效的医疗器械生产备案凭证）。若所投产品不属于医疗器械应提供相应的证明资料或情况说明。

3.4 投标人若为代理商（经销商）的，应具有符合《医疗器械监督管理条例》（国务院令 第 739 号）和国家药品监督管理局公告的《关于发布医疗器械分类目录的公告》相适应的经营资格（所投产品属于第二类医疗器械：具有有效的医疗器械经营备案凭证；所投产品属于第三类医疗器械：具有有效的医疗器械经营许可证）。若所投产品属于第一类医疗器械或所投产品不属于医疗器械应提供相应的证明资料或情况说明。

3.5 根据《关于在政府采购活动中查询及使用信用记录有关问题的通知》（财库[2016]125 号）的规定，采购代理机构将通过“信用中国”网站(<https://www.creditchina.gov.cn/>)、中国执行信息公开网 (<http://zxgk.court.gov.cn/shixin/>)、中国政府采购网

(<http://www.ccgp.gov.cn/>)、国家企业信用信息公示系统(<http://www.gsxt.gov.cn/>)等渠道查询投标人信用记录，被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单、严重违法失信名单的投标人将被拒绝参与本项目政府采购活动（截止时点：投标文件提交截止时间）；在本公告规定的查询时间之后，网站信息发生的任何变更均不再作为评标依据。投标人自行提供的与网站信息不一致的其他证明材料亦不作为资格审查的依据。（注：开标后由采购人现场查询并保存查询结果，信用信息查询记录和证据将同采购文件等资料一同归档保存。）

3.6 其他要求：单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。【以“国家企业信用信息公示系统”中公示的公司信息、股东信息为准】。

3.7 本次招标不接受联合体投标。

### 三、获取招标文件

1. 时间：公告发布之日起至投标文件递交截止时间前。

2. 地点：濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>)

3. 方式：登陆濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>)下载招标文件

4. 售价：0 元

### 四、投标截止时间及地点

1. 时间：2025 年 09 月 25 日 10 时 00 分（北京时间）

2. 地点：濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>)。

### 五、开标时间及地点

1. 时间：2025 年 09 月 25 日 10 时 00 分（北京时间）

2. 地点：濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>)。

### 六、发布公告的媒介及招标公告期限

本次招标公告在《河南省政府采购网》、《濮阳市政府采购网》、《濮阳市公共资源交易平台》上发布。

招标公告期限为五个工作日。

### 七、其他补充事宜

1. 本项目采用“远程不见面”开标方式，投标人无需到濮阳市公共资源交易中心现场参加开标会议，无需到达现场提交原件资料。投标人应当在开标当天投标截止时间前，登录濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>)，在线准时参加开标活动并进行

文件解密等。各投标人应在规定时间内对本单位的投标文件解密，因加密电子投标文件未能成功上传或误传而导致的解密失败，投标将被拒绝。

2. “温馨提醒:濮阳市公共资源交易系统已增加电子营业执照扫码登录入口，各交易主体可以申请电子营业执照，通过电子营业执照小程序扫码登录交易平台参与濮阳市政府采购活动。操作手册见：

<https://puyang.zfcg.henan.gov.cn/puyang/content?infoId=1735615200032266&channelCode=H701001>”

八、凡对本次招标提出询问，请按照以下方式联系

1、采购人：台前县人民医院

地址：河南省濮阳市台前县城关镇顺河街 007 号

联系人：赵慕臻

联系电话：0393-2213376

2、采购代理机构信息（如有）

名称：河南荣达工程咨询有限公司

地址：濮阳市五一中路 292 号

联系人：库晓雨

联系方式：13193586962

3. 项目联系方式：

联系人：库晓雨

联系方式：13193586962

发布人：河南荣达工程咨询有限公司

发布时间：2025 年 09 月 04 日

## 第二章 投标人须知

### 供应商须知前附表

条款号	条款名称	编 列 内 容
1.1.2	采购人	采购人：台前县人民医院 地址：河南省濮阳市台前县城关镇顺河街 007 号 联系人：赵慕臻 联系电话：0393-2213376
1.1.3	采购代理机构	名称：河南荣达工程咨询有限公司 地址：濮阳市五一中路 292 号 联系人：库晓雨 联系方式：13193586962
1.1.4	项目名称	台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设项目-手术器械及手术设备 1 批项目
1.1.5	预算金额 (最高限价)	3942087.29元。其中，第一标段（包）：2401087.29元，第二标段（包）：1541000.00元。
1.1.6	采购方式	公开招标
1.2.1	资金来源	政府专项债，已落实
1.2.2	出资比例	100%
1.3.1	采购内容	台前县人民医院新区综合医院医疗设备购置及信息化建设项目-手术器械及手术设备 1 批。具体内容详见招标文件。
1.3.2	质量要求	符合国家行业标准，并满足采购人需求（没有国家标准的，应符合部颁标准或行业标准。没有国家标准、部颁标准或行业标准的，应能满足院方的使用要求）。
1.3.3	交货及安装期限 (合同履行期限)	合同签订后30天内安装调试完成。
1.4.1	供应商资格要求	1满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定； （1）具有独立承担民事责任的能力（提供企业法人或者其他组织的营业执照等证明文件或自然人的身份证明）； （2）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度（2023或2024年度经审计的财务审计报告或基本开户行银行开具的资信证明，公司成立不足一年的从成立之日算起）； （3）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力（提供承诺函，格式自拟）； （4）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录（2025年1月份以来任意三个月缴纳税收和社会保障资金的证明（依法免税或不需要缴纳社会保障资金的供应商应提供相应的证明文件））；

		<p>(5) 参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录（提供承诺函，格式自拟）；</p> <p>(6) 法律、行政法规规定的其他条件。</p> <p>注：供应商在投标（响应）时，按照规定提供相关承诺函（详见附件），无需再提交上述证明材料。</p> <p>2所投产品若属于医疗器械，则须符合《医疗器械监督管理条例》（国务院第 739 号）和国家药品监督管理局公告的《关于发布医疗器械分类目录的公告》相关规定，取得医疗器械注册证(或医疗器械产品备案登记证)，若所投产品不属于医疗器械应提供相应的证明资料或情况说明。</p> <p>3投标人若为境内生产企业的，应具有符合《医疗器械监督管理条例》（国务院令第 739 号） 相适应的生产资格（所投产品属于第二类或第三类医疗器械：具有有效的医疗器械生产许可证；所投产品属于第一类医疗器械：具有有效的医疗器械生产备案凭证）。若所投产品不属于医疗器械应提供相应的证明资料或情况说明。</p> <p>4投标人若为代理商（经销商）的，应具有符合《医疗器械监督管理条例》（国务院令第739号）和国家药品监督管理局公告的《关于发布医疗器械分类目录的公告》相适应的经营资格（所投产品属于第二类医疗器械：具有有效的医疗器械经营备案凭证；所投产品属于第三类医疗器械：具有有效的医疗器械经营许可证）。若所投产品属于第一类医疗器械或所投产品不属于医疗器械应提供相应的证明资料或情况说明。</p> <p>5根据《关于在政府采购活动中查询及使用信用记录有关问题的通知》（财库[2016]125 号）的规定，采购代理机构将通过“信用中国”网站（<a href="https://www.creditchina.gov.cn/">https://www.creditchina.gov.cn/</a>）、中国执行信息公开网（<a href="http://zxgk.court.gov.cn/shixin/">http://zxgk.court.gov.cn/shixin/</a>）、中国政府采购网（<a href="http://www.ccgp.gov.cn/">http://www.ccgp.gov.cn/</a>）、国家企业信用信息公示系统（<a href="http://www.gsxt.gov.cn">http://www.gsxt.gov.cn</a>）等渠道查询投标人信用记录，被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体、政府采购严重违法失信行为记录名单、严重违法失信名单的投标人将被拒绝参与本项目政府采购活动（截止时点：投标文件提交截止时间）；在本公告规定的查询时间之后，网站信息发生的任何变更均不再作为评标依据。投标人自行提供的与网站信息不一致的其他证明材料亦不作为资格审查的依据。（注：开标后由采购人现场查询并保存查询结果，信用信息查询记录和证据将同采购文件等资料一同归档保存。）</p> <p>6其他要求：单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动。【以“国家企业信用信</p>
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



		<p>息公示系统”中公示的公司信息、股东信息为准】。</p> <p>7本次招标不接受联合体投标。</p> <p><b>注：本次招标实行资格后审，资格审查的具体要求详见招标文件。</b></p>
1.4.2	是否接受联合体 投标	不接受
1.5	付款方式	甲方在货到安装验收合格后，支付全部货款的100%，付款前乙方需向甲方开具合法合规的发票。
1.10	投标预备会	采购人不再统一组织投标预备会。
1.11	偏离	<input checked="" type="checkbox"/> 不允许 <input type="checkbox"/> 允许
2.2.1	供应商提出问题的 截止时间	递交投标文件的截止之日10日前
2.2.2	采购人书面澄清 的时间	递交投标文件的截止之日15日前
2.2.3	供应商要求澄清 招标文件的截止 时间	投标截止时间 15 日前
3.1	构成投标文件的 其他材料	按招标文件要求
3.3.1	投标有效期	60日历天（从投标截止之日算起）
3.4	投标保证金	根据《河南省财政厅关于优化政府采购营商环境有关问题的通知》（豫财购【2019】4号）第6条的规定，投标保证金不再收取。
3.5.3	投标文件签字和 盖章要求	<p>（1）所有要求供应商加盖公章的地方都须加盖供应商的 CA 印章。</p> <p>（2）所有要求法定代表人或其委托代理人签字的地方都须加盖法定代表人或其委托代理人的 CA 印章或签字。</p>
4.1.1	递交投标文件 截止时间	截止时间：2025年09月25日10 时00分（北京时间）
5.1.1	开标时间	开标时间：2025 年 09 月 25 日 10 时 00 分（北京时间）
5.2.1	电子投标文件编 制要求	<p>1. 投标文件全部采用电子文档（. GEF 格式），电子投标文件在网上进行上传。在首次投标文件截止时间前，投标人（供应商）登陆交易平台后，将已固化加密的电子投标文件通过网上递交的方式在投标专区自行递交，并确保递交成功（为保证文件正常递交，请投标人（供应商）错峰上传，投标文件制作详细操作可参阅“濮阳市公共资源交易平台 <a href="https://www.pyssggzy.cn/">https://www.pyssggzy.cn/</a>”办事服务—操作指南-投标文件制作操作指南）。</p> <p>注：为保证投标文件按照招标文件规定时间顺利递交，请供应商事先熟悉网上招标程序。</p> <p>2. 未按以上要求制作电子投标文件，导致投标文件无法正常打开的，按废标处理。</p>

5.2.2	电子投标文件递交方式	在投标文件递交截止时间前，供应商登陆交易平台后，将已固化加密的电子投标文件通过网上递交的方式在投标专区自行递交，并确保递交成功（为保证文件正常递交，请供应商错峰上传，投标文件制作详细操作可参阅“濮阳市公共资源交易平台 <a href="https://www.pyssggzy.cn/">https://www.pyssggzy.cn/</a> ”办事服务—操作指南-投标文件制作操作指南）。 投标人必须在投标截止时间前完成电子投标文件的上传，投标截止时间前未完成电子投标文件上传的，视为投标无效。
5.2.3	电子标书解密方式	解密方式：网上解密 1. 网上解密的，投标人凭企业机构数字证书登陆《濮阳市公共资源交易平台》( <a href="https://www.pyssggzy.cn/">https://www.pyssggzy.cn/</a> ) 按时解密。 2. 如未在规定时间内解密电子投标文件，其投标将被拒绝。 注：为保证投标文件按照招标文件规定时间顺利递交，请投标人熟悉网上投标程序。
6.1.1	资格审查委员会及评标委员会	资格审查委员会：由采购人或采购代理机构对投标人的资格进行审查，资格审查人员由采购人或采购代理机构人员共 1 人(含)以上单数组成。 评标委员会：共 7 人,其中招标人代表 2 人,抽取专家 5人。 <b>注：本项目采用异地评标。</b>
7.1	是否授权评标委员会确定中标人	否，推荐1-3名中标候选人。
7.3	履约保证金	不收取
/	其他说明	1、为促进中小企业发展，根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》“第六条”、《政府采购促进中小企业发展管理办法》的通知(财库〔2020〕46 号)文件及《财政部关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》(财库〔2022〕19 号)文件规定，给予小微型企业供应商的投标报价20%的扣除，用扣除后的投标报价参与评审，中小企业划型标准见《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300 号），供应商提供《中小企业声明函》。（格式见招标文件附件）。 2、监狱企业视同中小型企业，享受中小型企业同等政策待遇。监狱企业参加政府采购活动时，应当提供省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件。 3、没有提供《中小企业声明函》的供应商将被视为不接受投标总价的扣除，用原投标总价参与评审。政府强制采购节能产品强制采购、节能产品及环境标志产品优先采购。 4、政府采购合同融资是河南省财政厅支持中小微企业发展，针对参与政府采购活动的供应商融资难、融资贵问题推出的一项融资政策。贵公司若成为本次政府采购项目的中标成交供应商，可持政府采购合同向金融机构申请贷款，无需抵押、担保，融资机构将根据《河南省政府采购合同融资工作实施方案》（豫财购〔2017〕10号），按照双方自愿的原则提供便捷、优惠的贷款服务。 贷款渠道和提供贷款的金融机构，可在河南省政府采购网“河南省政府采购合同融资平台”查询联系。 5、本项目招标代理服务费参照《河南省招标代理服务收费指导意见》豫招协[2023]002号文件规定的收费标准的80%收取，由中标人一次性支付给采购代理机构代理服务费用。
	本项目所属行业	工业

## **1. 总则**

### **1.1 项目概况**

1.1.1 根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》等有关法律、法规和规章的规定，本招标项目已具备招标条件，现对本项目进行公开招标。

1.1.2 采购人：见投标人须知前附表。

1.1.3 采购代理机构：见投标人须知前附表。

1.1.4 项目名称：见投标人须知前附表。

1.1.5 预算金额（最高限价）：见投标人须知前附表。

1.1.6 采购方式：见投标人须知前附表。

### **1.2 资金来源和落实情况**

1.2.1 资金来源：见投标人须知前附表。

1.2.2 出资比例：见投标人须知前附表。

### **1.3 采购内容、质量要求、交货及安装期限（合同履行期限）**

1.3.1 采购内容：见投标人须知前附表。

1.3.2 质量要求：见投标人须知前附表。

1.3.3 交货及安装期限（合同履行期限）：见投标人须知前附表。

### **1.4 投标人资格要求**

1.4.1 投标人资格要求：见投标人须知前附表。

1.4.2 是否接受联合体投标：见投标人须知前附表。

1.4.3 投标人不得存在下列情形之一：

- （1）为采购人不具有独立法人资格的附属机构（单位）；
- （2）为本项目前期准备提供咨询服务的；
- （3）为本项目提供采购代理机构服务的；
- （4）与本项目的采购代理机构机构同为一个法定代表人的；
- （5）与本项目的采购代理机构机构相互控股或参股的；
- （6）与本项目的采购代理机构机构相互任职或工作的；
- （7）被责令停业的；
- （8）被暂停或取消投标资格的；
- （9）财产被接管或冻结的；
- （10）在最近三年内有骗取中标或严重违约情况的。

## **1.5 付款方式**

见合同条款及供应商须知前附表。

## **1.6 费用承担**

供应商准备和参加投标活动发生的费用自理。

## **1.7 保密**

参与招标投标活动的各方应对招标文件和投标文件中的商业和技术等秘密保密，违者应对由此造成的后果承担法律责任。

## **1.8 语言文字**

除专用术语外，与招标投标有关的语言均使用中文。必要时专用术语应附有中文注释。

## **1.9 计量单位**

所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

## **1.10 投标预备会**

见投标人须知前附表。

## **1.11 偏离**

见投标人须知前附表。

# **2. 招标文件**

## **2.1 招标文件的组成**

本招标文件包括：

- (1) 招标公告；
- (2) 投标人须知；
- (3) 评标办法；
- (4) 合同条款及格式；
- (5) 采购需求；
- (6) 投标文件格式；

根据本章第 2.2.1 款和第 2.2.2 款对招标文件所作的澄清、修改，构成招标文件的组成部分。

## **2.2 招标文件的澄清**

2.2.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全，应及时向招标人提出，以便补齐。如有疑问，应在供应商须知前附表规定的时间前以书面形式（包括信函、电报、传真等可以有形表现所载内容的形式，下同），要求招标人对招

**标文件予以澄清。**

2.2.2 招标文件的澄清将在投标人须知前附表规定的投标截止时间 15 天前在濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>) 将澄清内容予以发布, 但不指明澄清问题的来源。如果澄清的内容可能影响投标文件编制且发出的时间距投标截止时间不足 15 天, 相应延长投标截止时间。

供应商应在投标文件递交截止时间前及时查看澄清内容, 因供应商未及时查看而造成的后果自负。

## **2.3 招标文件的修改**

2.3.1 在投标截止时间 15 天前, 招标人可以修改招标文件。如有修改, 应在濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>) 将修改内容予以发布。如果修改的内容可能影响投标文件编制且发出的时间距投标截止时间不足 15 天, 相应延长投标截止时间。

2.3.2 当招标文件的澄清、修改、补充等在同一内容的表述上不一致时, 以最后在濮阳市公共资源交易平台(<https://www.pyssggzy.cn/>) 发出的文件为准。

2.3.3 投标人应在投标文件递交截止时间前及时查看修改内容, 因投标人未及时查看而造成的后果自负。

## **3. 投标文件**

### **3.1 投标文件的组成**

投标文件应包括内容:

详见招标文件第六章“投标文件格式”。

### **3.2 投标报价**

3.2.1 报价为一次性报价, 投标文件提交截止时间后不得更改。投标报价不得超过招标人公布的最高限价, 否则其投标无效。

3.2.2 投标人的投标报价应包括合同履行期限内所发生的一切费用。

3.2.3 如报价表中的单价乘以数量不等于总价时, 以单价为准修正总价; 总价数字表示的数据与文字表示的数据不一致时, 以文字表示的数据为准; 对不同文字文本投标文件的解释发生异议的, 以中文文本为准。

3.2.4 在评审过程中, 评标委员会发现投标人的报价有可能影响货物质量或者不能诚信履约的, 应当要求其在合理的时间内提供说明, 并提交相关证明材料; 投标人不能证明其报价合理性的, 评标委员会应当将其作为无效投标处理。

### **3.3 投标有效期**

3.3.1 在投标人须知前附表规定的投标有效期内，投标人不得要求撤销或修改其投标文件。

3.3.2 出现特殊情况需要延长投标有效期的，采购人以书面形式通知所有供应商延长投标有效期。投标人同意延长的，不得要求或被允许修改或撤销其投标文件；投标人拒绝延长的，其投标失效。

### **3.4 投标保证金（无）**

### **3.5 投标文件的制作**

3.5.1 投标文件全部采用电子文档（.GEF 格式），电子投标文件在网上进行上传。在首次投标文件截止时间前，投标人（供应商）登陆交易平台后，将已固化加密的电子投标文件通过网上递交的方式在投标专区自行递交，并确保递交成功（为保证文件正常递交，请投标人（供应商）错峰上传，投标文件制作详细操作可参“濮阳市公共资源交易平台 <https://www.pyssggzy.cn/>” 阅办事服务—操作指南-投标文件制作操作指南）。

注：为保证投标文件按照招标文件规定时间顺利递交，请供应商事先熟悉网上招标程序。

3.5.2 投标人提交的投标文件以及投标人与采购人、采购代理机构就有关投标的所有来往书面文件均须使用中文。投标文件中如附有外文资料，必须逐一对应翻译成中文并加盖投标人公章后附在相关外文资料后面，否则，所提供的外文资料将被视为无效材料。（说明：投标人的法定代表人为外籍人士的，法定代表人的签字和护照除外。）

3.5.3 翻译的中文资料与外文资料如果出现差异和矛盾时，以中文为准。涉嫌虚假响应的按照相关法律法规处理。

3.5.4 未按以上要求制作电子投标文件，导致投标文件无法正常打开的，按废标处理。

## **4. 投标**

### **4.1 投标文件的递交**

4.1.1 投标人必须在投标截止时间前通过濮阳市公共资源交易平台 <https://www.pyssggzy.cn/> 上传加密的电子投标文件，本项目评标以电子投标文件为依据，未在投标截止时间前上传电子投标文件，视为自动放弃其投标。

### **4.2 投标文件的修改与撤回**

4.2.1 在规定的投标截止时间前，投标人可以多次修改或撤回已递交的投标文件，最终投标文件以投标截止时间前完成上传至濮阳市公共资源交易中心交易系统最后一份投标文件为准。

4.2.2 修改的投标文件应按照本章第 3.5 条、第 4.1 条规定进行编制和递交。

## 5. 开标

### 5.1 开标时间和地点

5.1.1 采购人在本章规定的投标截止时间（开标时间）和投标人须知前附表规定的地点公开开标。

5.1.2 本项目采用“不见面开标”交易方式，不见面开标大厅网址濮阳市公共资源交易平台 <https://www.pysggzy.cn/>，投标人（供应商）无需寄送和递交非加密的电子投标文件，无需到现场参加开标会议，无需到达现场提交原件资料。

投标人应当在投标截止时间前，使用投标人 CA 数字证书登录不见面开标大厅，准时参加开标活动，并在规定时间内完成投标文件解密、答疑澄清等。

逾期解密或者没有准时在线参加开标活动导致的一切后果投标人自行承担。

不见面开标服务的具体事宜，请查阅濮阳市公共资源交易中心网站首页。

## 6. 评标

### 6.1 评标委员会

6.1.1 评标由采购人依法组建的评标委员会负责。评标委员会由采购人熟悉相关业务的代表，以及有关技术、经济等方面的专家组成。评标委员会成员人数以及技术、经济等方面专家的确定方式见供应商须知前附表。

6.1.2 评标委员会成员有下列情形之一的，应当回避：

- （1）投标人或投标人主要负责人的近亲属；
- （2）项目主管部门或者行政监督部门的人员；
- （3）与投标人有经济利益关系，可能影响对投标公正评审的；
- （4）曾因在招标、评标以及其他与招标投标有关活动中从事违法行为而受过行政处罚或刑事处罚的；
- （5）与投标人有其他利害关系。

### 6.2 评标原则

评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则。

### 6.3 评标过程的保密

公开开标后，直到授予中标人合同为止，凡属于对投标文件的审查、澄清、评价和比较的有关资料以及中标候选人的推荐情况、与评标有关的其他任何情况均应严格保密。

### 6.4 评标

评标委员会按照第三章“评标办法”规定的方法和程序对投标文件进行评审。第三章“评标办法”没有规定的方法和标准，不作为评标依据。

## **7. 合同授予**

### **7.1 定标方式**

采购人依据评标委员会推荐的中标候选人确定中标人，评标委员会推荐中标候选人的人数见投标人须知前附表。采购人将根据评审委员会推荐的名单，确定排名第一的投标人为中标人。如果排名第一的中标候选人放弃中标或因不可抗力提出不能履行合同，采购人可以选择排名第二的投标人为中标人，依此类推，也可以重新招标。如中标候选人均放弃中标资格时，采购人将重新进行招标。

评标委员会经评审，认为所有投标均不符合招标文件要求的，可以否决所有投标，所有投标被否决后，采购人当重新招标。

### **7.2 中标通知**

在本章第 3.3 款规定的投标有效期内，采购人以书面形式向中标人发出中标通知书。

### **7.3 履约保证金**

不收取

### **7.4 签订合同**

7.4.1 采购人和中标人应当自中标通知书发出之日起 30 天内，根据招标文件和中标人的投标文件订立书面合同。中标人无正当理由拒签合同的，采购人取消其中标资格，给采购人造成的损失，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.4.2 发出中标通知书后，采购人无正当理由拒签合同的，给中标人造成损失的，还应当赔偿损失。

## **8. 重新招标和不再招标**

### **8.1 重新招标**

有下列情形之一的，采购人将重新招标：

- (1) 投标截止时间止，投标人少于 3 个的；
- (2) 经评标委员会评审后否决所有投标的。

### **8.2 不再招标**

重新招标后供应商仍少于 3 个或者所有投标被否决的，属于必须审批或核准的项目，经原审批或核准部门批准后不再进行招标。



## **9. 纪律和监督**

### **9.1 对采购人的纪律要求**

采购人不得泄漏招标投标活动中应当保密的情况和资料，不得与投标人串通损害国家利益、社会公共利益或者他人合法权益。

### **9.2 对供应商的纪律要求**

投标人不得相互串通投标或者与采购人串通投标，不得向采购人或者评标委员会成员行贿谋取中标，不得以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假骗取中标；投标人不得以任何方式干扰、影响评标工作。

### **9.3 对评标委员会成员的纪律要求**

评标委员会成员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透漏对投标文件的评审和比较、中标候选人的推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，评标委员会成员不得擅离职守，影响评标程序正常进行，不得使用第三章“评标办法”没有规定的评审因素和标准进行评标。

### **9.4 对与评标活动有关的工作人员的纪律要求**

与评标活动有关的工作人员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透漏对投标文件的评审和比较、中标候选人的推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，与评标活动有关的工作人员不得擅离职守，影响评标程序正常进行。

### **9.5 投诉、质疑、处罚**

9.5.1 采购人的监督部门在招标过程中有履行全程监督的权力。

9.5.2 采购人在招标过程中，因获知或可能获知监督举报（或其他方式）招标程序或其它内容存在问题，采购人有权采取相应的监督措施，投标人应予以配合。

9.5.3 供应商和其他利害关系人认为本次招标活动违反法律、法规和规章规定的，有权向有关行政监督部门投诉。

**9.6 中标人确定后，采购人不对未中标人就评标过程以及未能中标原因作出任何解释。未中标人不得向评标委员会组成人员或其他有关人索问评标过程的情况和材料。**

## **10. 注意事项**

10.1 采购人所提供的文字和任何其他形式的跟本次项目相关的补充说明，均为采购人的单方面意见，如投标人接受并由此所带来的后果，由投标人承担，采购人不负有任何责任。

10.2 投标人应对照本招标技术文件各项技术要求做出实质性的响应，否则投标人的投标有可能被拒绝。

10.3 本招标文件的要求只是最低限度要求，并未对一切技术细节做出规定。在本招标文件中未提到的或投标人认为更能体现和满足采购人的实际需要的功能和要求，投标人可依据自己的实际经验，在投标人方案中体现。

10.4 本招标技术文件未尽事宜，由甲乙双方在合同技术谈判时协商确定。

#### 10.5 保密和保证

(1) 参与招标投标活动的各方应对招标文件和投标文件中的商业和技术等秘密保密，违者应对由此造成的后果承担法律责任。

(2) 投标人应保证在投标文件中所提交的资料和数据是真实的。

(3) 本项目不接受联合体投标，中标人应当按照合同约定履行义务，完成中标项目。中标人不得向他人转让中标项目，也不得将中标项目肢解后分别向他人转让。否则，取消其中标资格，并追究其违约责任。

### 11. 需要补充的其他内容

11.1 采购人不承诺最低价中标，而且采购人没有义务解释说明未中标原因。

11.2 其它未尽事宜，按国家有关法律、法规执行。

### 第三章 评标办法（综合评估法）

#### （一）资格审查表

条款号	评审因素	评审标准
资格 评审 标准	1 具有独立承担民事责任的能力	符合供应商须知前附表的规定
	2 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度	符合供应商须知前附表的规定
	3 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力	符合供应商须知前附表的规定
	4 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录	符合供应商须知前附表的规定
	5 参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录	符合供应商须知前附表的规定
	6 本项目的特定资格要求	符合供应商须知前附表的规定
	7 其他要求	符合招标文件要求

#### （二）符合性审查表

条款号	评审因素	评审标准
符合 性 评 审 标 准	1 投标人名称	提供企业法人或者其他组织的营业执照等证明文件或自然人的身份证明
	2 签字盖章	符合第六章“投标文件格式”的签字盖章规定
	3 报价唯一	只能有一个有效报价
	4 投标内容	符合第二章“供应商须知”第 1.3.1 项规定
	5 质量要求	符合第二章“供应商须知”第 1.3.2 项规定
	6 交货及安装期限（合同履行期限）	符合第二章“供应商须知”第 1.3.3 项规定
	7 投标有效期	符合第二章“供应商须知”第 3.3.1 项规定
	8 投标报价	符合第二章“供应商须知”第 1.1.5 项规定

	9	其他要求	符合招标文件要求
--	---	------	----------

### (三) 综合评分办法细则

分值构成	评审因素	评审标准
投标报价 (30 分)	评标基准价	即通过初步评审满足招标文件要求且报价最低的为评标基准价
	价格扣除	符合小微企业、监狱企业、残疾人福利性单位政策扶持规定的,用扣除后的价格参与投标报价评审。小微企业的评标报价=小微企业的投标报价 x (1-20%)
	投标报价得分	价格分采用低价优先法计算(最终得分计算保留小数点后两位):报价得分=(评标基准价/评标报价) x 30 x 100% 投标人报价不得低于成本价:评标委员会认为投标人的报价明显低于其他通过初步审查投标人的报价,有可能影响产品质量或者不能诚信履约的,应当要求其在评标现场合理的时间内提供书面说明,必要时提交相关证明材料;投标人不能证明其报价合理性的,评标委员会应当将其作为无效投标处理。
商务部分 (20 分)	类似业绩 (6 分)	自 2022 年 1 月 1 日以来(以合同签订时间为准)投标产品同品牌同型号业绩合同,每提供一份得 1 分,最多得 6 分。评审时每一份业绩需同时提供合同,不提供或提供不全者不得分。(合同必须显示合同价,否则不得分)。
	安装调试 (3 分)	以采购需求中安装、调试的基本要求为参考进行评审打分。安装调试的方案(安装调试前期工作、人员配备、时间安排、工具配备)内容详实具体、安装调试充分且高效、人数充足,实施保障措施可靠,满足项目实施的得 3 分;有较具体的安装调试方案,内容较详实,基本满足项目需求的得 1.5 分;安装调试方案不完备,不能满足需求的,不得分。
	培训方案 (3 分)	以采购需求中培训的基本要求为参考进行评审打分。培训方案内容详实具体,培训时长充分且高效、人数充足,满足项目实施的得 3 分;有较具体的培训方案,内容较详实,培训时长基本满足项目需求、人数基本满足项目实施的得 1.5 分;培训方案欠完备,内容一般,培训时长及人数基本不能满足需求的,不得分。
	质保期 (4 分)	质保期满足招标文件要求的,不得分;在满足招标文件基础上再延长 1 年得 1 分;延长 2 年得 2 分;延长 3 年得 4 分。注:延长不足 1 年者,不得分。承诺中标后提供原厂保修承诺书(提供承诺书)。
	优惠承诺 (2 分)	质保期外服务承诺符合项目特点,全面、具体、详细、切实对采购人有利的得 2 分;承诺不太全面、不太具体或者针对性不太强对采购人有利处影响小,得 1 分;承诺不全面、不具体或者针对性不强,对采购人没有切实有利影响的,不得分。
	节能清单产品 (1 分)	除政府采购强制节能产品外,投标产品为节能产品政府采购品目清单内产品,每有一项加 0.5 分,最多加 1 分。

	环保清单产品 (1 分)	所投产品为环境标志产品政府采购品目清单内的产品，每有一项加 0.5 分，最多加 1 分。投标人须在招标文件中附该产品在环境标志产品政府采购品目清单所在页的复印件，及国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的《中国环境标志产品认证证书》复印件，否则评标委员会有权不予认可。
技术部分 (50 分)	技术参数响应情况 (43 分)	<p>(1) 所投货物技术性能指标完全符合招标文件要求的，得 40 分。</p> <p>(2) 本次投标不接受备选方案，否则将被视为实质性偏离而被拒绝。</p> <p>(3) 标注“★”系指不允许负偏离的实质性要求，存在一项负偏离按无效投标处理；标注“#”系指主要性能指标要求条款，存在一项负偏离扣 5 分；</p> <p>(4) 所投货物技术性能指标中标注“★”和“#”的条款，投标人必须在投标文件中提供技术支持资料。技术支持资料以检测机构出具的检验报告或产品说明书或技术白皮书(datasheet)、彩页或投标人须知前附表允许的其他形式为准，不符合前述要求的，视为无技术支持资料。</p> <p>(5) 其他技术性能指标为一般技术条款，投标人须在投标文件中提供技术支持资料。技术支持资料以检测机构出具的检验报告或产品说明书或技术白皮书(datasheet)、彩页或投标人须知前附表允许的其他形式为准，不符合前述要求的，视为无技术支持资料，每有一项不足扣 2 分，扣完本项评分为止。</p> <p>注：投标人必须对招标文件采购需求中列明的技术要求内容作出一对一应答，要求真实、准确，应答要有具体内容，并在投标文件格式“《技术偏差表》”中的“偏差说明”处填写“正偏离或符合或负偏离”，然后在“《技术偏差表》”中“技术偏差索引”处列明在投标文件第几页、在检验报告或产品说明书或技术白皮书(datasheet)或彩页等第几条并在相应位置中做出醒目标注，评标委员会未在该处找到“正偏离或符合”依据的，视为负偏离。</p>
		所投产品具有临床或科研实用价值的先进技术、功能或独特优势的，每有一项加 1 分，最多加 3 分。(投标文件中提供证明材料复印件或扫描件，不提供者不得分)
	售后服务技术方案 (4 分)	以采购需求售后服务基本要求为参考进行评审打分。 售后服务计划(包括服务内容、服务团队、巡检服务和故障响应时间、解决问题时间、保障措施等)全面、详尽、符合项目特点，完全满足项目要求的，得 4 分；售后服务计划符合项目特点，基本满足项目要求的，得 2 分；不符合项目特点、无法保障货物正常运行和维护的，不得分。
	备品备件保障措施 (3 分)	备品备件保障措施考虑周全、高效、可行，完全满足项目要求的，得 3 分；缺乏针对性和可靠、有效的技术组织措施的，基本能够满足项目要求的，得 1 分；完全不能满足项目要求的，不得分。
以上内容缺项不得分。		
投标人的最终得分： 1. 评标委员会完成综合打分的汇总后，评委打分的算术平均值，作为该投标人的最终得分。 2. 本办法计算过程中分值按四舍五入保留两位小数，结果按四舍五入保留两位小数。		

## **1.评标方法与标准**

### **1.1 本次招标采用综合评分法。**

评标委员会对符合资格的投标人的投标文件进行符合性审查,以确定其是否满足招标文件的实质性要求,并按照招标文件中规定的评标方法和标准,对符合性审查合格的投标文件进行商务和技术评估,综合比较与评价。按照本章规定的评审因素和评分标准进行打分,并按得分由高到低顺序推荐 1-3 名中标候选人。如最后得分相同的,按投标报价由低到高顺序排列。得分且投标报价相同的并列。投标文件满足招标文件全部实质性要求,且按照评审因素的量化指标评审得分最高的投标人为排名第一的中标候选人。

### **1.2 评标委员会负责具体评标事务,并独立行相关职责。**

### **1.3 评标步骤**

#### **(一)资格审查**

开标结束后采购代理机构依法对投标人的资格进行审查。合格投标人不足 3 家的,不再进行评标。

#### **(二)符合性评审**

评标委员会对所有符合资格审查的投标人的投标文件进行符合性评审,以确定是否满足招标文件的要求。

#### **(三)详细评审**

评标委员会按照招标文件中规定的评标方法细则,对初步评审合格的投标文件进行商务和技术评估,综合比较与评价。

1、本次评标采用综合评分法。根据采购需要、商务、技术均能满足招标文件要求,按评标委员会评出的综合得分,由高到低顺序排列,推荐 1-3 名中标候选人。

评标委员会每位成员独立对每个有效投标人的投标文件进行评价、打分:然后汇总每个投标人的得分,计算得分平均值,以平均值由高到低进行排序,按排序顺序推荐中标候选人。分值计算保留小数点后两位,第三位四舍五入。

2、根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库[2020]46 号)、《财政部司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》(财库(2014)68 号)和《三部门联合发布关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》(财库(2017)141 号)的规定,对满足价格扣除条件且在投标文件中提交了《中小企业声明函》、《残疾人福利性单位声明函》或省级以上监狱管理局、戒毒管理局(含新疆生产建设兵团)出具的属于监狱企业的证明文件的投标人,其投标报价扣除 20%后参与评审。对于同时属于小微企业、监狱企业或残疾人福

利性单位的，不重复进行投标报价扣除。

3、投标报价有算术错误的，评标委员会按以下原则对投标报价进行修正，修正的价格经供应商书面确认后具有约束力。供应商不接受修正价格的，其投标作废标处理。

(1) 投标文件中的大写金额与小写金额不一致的，以大写金额为准；

(2) 总价金额与依据单价计算出的结果不一致的，以单价金额为准修正总价，但单价金额小数点有明显错误的除外。

## 第四章 合同条款及格式

（主要条款）

（采购人可根据采购项目的实际情况增减条款和内容）

（合同格式仅供参考）



1. 以下合同仅供签订正式合同时参考用，正式合同书应包括此参考格式的内容。

2. 合同签订双方可根据项目的具体要求进行修订，但合同条款不得与招标文件和成交供应商响应文件有实质性偏离。

采购人（以下称甲方）：

供应商（以下称乙方）：

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等相关法律法规的规定，甲乙双方按照\_\_\_\_\_采购项目结果，遵循平等、自愿的原则，经友好协商，签订本合同。

### 一、合同标的

1. 乙方应当根据采购公告、投标（响应）文件及中标（成交）通知书等（上述文件统称为采购文件）并按照甲方需求提供下列货物。

序号	货物名称	规格型号、技术参数	单位	数量	单价 (元)	小计 (元)
1						
2						
3						
合计：人民币（大写）_____元（¥_____）						

2. 上表规定的详细配置内容详见采购文件。

### 二、合同价款

1. 本合同项下总价款为人民币（大写）\_\_\_\_\_（¥\_\_\_\_\_）。

2. 本合同总价款包括货物设计、材料、制造、包装、运输、安装、调试、检测、售后服务、税费等全部费用。

3. 本合同项下的采购资金付款进度按招投标文件规定，按以下第\_\_\_\_\_项支付：

（1）一次性付款：乙方合同履行达到\_\_\_\_\_（条件）时，一次性全额付款，即人民币（大写）\_\_\_\_\_（¥\_\_\_\_\_）；

（2）分期付款：合同签订后\_\_日内支付\_\_\_\_\_%，即人民币（大写）\_\_\_\_\_（¥\_\_\_\_\_）；产品交付后\_\_日内支付\_\_\_\_\_%，即人民币（大写）\_\_\_\_\_（¥\_\_\_\_\_）；产品经验收合格后\_\_日内支付\_\_\_\_\_%，即人民币（大写）\_\_\_\_\_（¥\_\_\_\_\_）；

4. 本合同金额系固定不变价格，已包含了购买货物的价格 及安装、调试、保修、售后服务及将货物运至指定地点所发生的运费、装卸费等货物伴随服务的费用和所需缴纳的一切相关税费。

5. 甲方付款前乙方应出具合法的发票。

### 三、交货和验收

1. 交货时间：\_\_\_\_\_

对于 甲乙双方协商进行分批交货的，可以补充详细的《分批交货进度要求》，作为本合同的补充。

2. 交货地点：\_\_\_\_\_

在送货前，乙方应当与甲方沟通确定具体交货时间、地点等交接货相关事宜，以便甲方做好接货准备。

3. 乙方交付的货物应当符合采购结果（含采购公告及竞投标或响应文件等）所规定的货物名称、规格型号、数量等要求。乙方提供的货物不符合采购结果和本合同约定的，甲方有权拒收货物，由此引起的风险及损失由乙方承担。

4. 乙方应当将所提供货物的使用说明书、原厂保修卡等附随资料和附随配件、工具等交付给甲方；乙方不能完整交付采购结果规定的货物及附随资料、配件或者工具的，视为未按照合同约定交货，乙方应当在甲方指定的期限内负责补齐，因此导致逾期交付的，由乙方承担相关违约责任。

5. 乙方在甲方完成现场验收之日起\_\_\_\_\_个工作日内将货物全部安装、调试完毕，甲方应当在全部货物安装调试完毕后的

个工作日内，对货物进行质量验收。验收合格的，甲方应当签收验收单或向乙方出具验收合格书。

6. 乙方提供的货物经甲方质量验收不合格的，乙方应当无条件进行重新返修、返工制作、更换，直至甲方验收合格为止，所需费用由乙方自行承担，同时，乙方应当承担相应的违约责任。

7. 本合同项下的货物及追加、更换、补充的货物（含零件、部件、配件）的风险自货物经甲方签字确认收到货物时转移。

### 三、乙方保证

1. 乙方保证对其出售的货物享有所有权或处分权，并且没有法律、法规禁止或限制出售的情形。同时，乙方出售的货物也没有侵犯第三人的知识产权和商业秘密等权利。如甲方使用该货物构成上述侵权，乙方承诺承担全部相关责任。

2. 乙方保证所提供的货物的技术规格符合采购结果规定的技术规格，货物符合中华人民共和国的设计和制造生产标准或者行业标准。

3. 乙方保证货物是全新、未拆封且未使用过的原装合格正品（包括零部件）。如货物需安装或配置软件，乙方保证相关软件均为正版软件。

4. 乙方应当保证提供给甲方的合同货物符合采购文件的要求；所用材质的质量应当符合相关国家、行业标准要求；所用材质的环保要求应当符合国家强制性环保要求。乙方承诺对其所供货物及原材料的质量负责。

### 四、保修条款

1. 本合同所购货物免费保养维修期为 年。

2. 免费保养维修期内，乙方负责上门对其提供的货物进行保养、维修和系统维护并不得收取任何费用。

### 五、合同解除

1. 乙方逾期交付货物超过\_\_\_\_\_日的。

2、\_\_\_\_\_

甲方根据上述情形主张解除合同的，应当书面通知乙方。

### 六、违约责任

1. 乙方逾期交货的，每延误一日则必须向甲方偿付合同总价款\_\_\_\_\_的违约金，但该违约金原则上不超过合同总价款的10%。如因有关政府部门超期审批等原因造成甲方付款迟延的，不视为甲方违约，甲

方不承担违约责任。

2. 乙方所交付的货物品种、型号等不符合采购结果及本合同规定的，甲方有权拒收，乙方应当向甲方支付合同价款总额 10%的违约金。如甲方拒收的，乙方应当在甲方指定的时间内补发符合竞价采购结果及本合同规定的货物。

3. 乙方未履行本合同项的其他义务或者违反其在投标（响应）文件中的相关承诺/声明/保证的，应当按照合同价款总额的 10%向甲方承担违约责任。

#### 七、争议解决方式

1. 因货物质量问题发生争议的，应当邀请甲方认可的质量检测机构对货物质量进行鉴定。货物符合质量标准的，鉴定费由甲方承担；货物不符合质量标准的，鉴定费由乙方承担。

2. 因履行本合同引起的或者与本合同有关的争议，甲乙双方应当通过友好协商方式解决；如协商不能解决争议的，任何一方可以向甲方住所地有管辖权的人民法院提起诉讼。

#### 八、合同组成部分

采购公告、采购文件的需求明细、答疑内容、补充通知、投标（响应）文件、中标通知书、乙方在招投标过程中所作的其他承诺/声明/书面澄清以及在合同执行中甲乙双方共同签署的补充或者修正文件等文件均属本合同不可分割的组成部分，与本合同正文具有同等法律效力。以上合同组成文件与本合同正文存在不一致的，以本合同为准。

#### 九、合同生效

本合同自甲乙双方签字盖章之日起生效。合同一式肆份，甲方贰份，乙方贰份。

**甲方（盖章）：**

**乙方（盖章）：**

地址：

地址：

法定代表人/代理人：

法定代表人/代理人：

电话：

电话：

传真：

传真：

开户银行：

开户银行：

账号：

账号：

签订地点：

签订地点：

签订时间：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

签订时间：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

## 合同基本条款

### 一 说明

1.1 合同基本条款是指采购人（以下简称甲方）和成交人（以下简称乙方）应共同遵守的基本原则，并做为双方签约的依据。对于合同的其他条款，双方应本着互谅互让的精神，在谈判中协商解决。

1.2 制订《合同基本条款》的依据是：《中华人民共和国民法典》。

### 二 货物条款

2.1 甲、乙双方应将采购文件、响应文件及评标委员会确认的货物名称、规格型号、技术要求、质量标准、数量、交货日期和售后服务内容等作为本条款的基础。

### 三 技术资料

3.1 甲方向乙方提供所竞标采购的货物等有关技术资料。

3.2 乙方须按采购文件规定的时间向甲方提供使用货物的有关技术资料。

3.3 乙方响应文件中注明产品为进口的，须提供海关商检等货物合格证明。

### 四 质量保证

4.1 乙方根据合同要求交货后，必须定期跟踪落实产品的使用情况，在保质期内出现质量问题的，无条件更换。提供服务专线，并有专人负责以方便工作联系和服务。负责人姓名：\_\_\_\_\_电话：\_\_\_\_\_。

4.2 产品及服务应符合本采购文件的技术要求，如没有提及适用标准，则应符合中华人民共和国国家标准或行业标准，如果中华人民共和国没有相关标准的，则采用货物来源国适用的官方标准。这些标准必须是有关机构发布的最新版本的标准。

4.3 乙方应保证产品涉及到的知识产权和所提供的相关技术资料是合法取得，并享有完整的知识产权，不会因为甲方的使用而被责令停止使用、追偿或要求赔偿损失，如出现此情况，一切经济和法律責任均由乙方承担。

4.4 所有产品必须为正规厂家生产的全新、合格、无侵权货品，符合国家有关安全、环保、包装标准。

4.5 乙方所供应的产品应不低于采购文件规定的技术质量相关要求，否则视为不合格产品，甲方有权退货、并拒付货款；如发生上述情况，甲方不承担乙方由此产生的任何费

用，并对其给甲方造成的损失保留追索权利。

4.6 对于双方存在争议的产品，甲方有权随机抽取相同产品 1 件（套）送质检部门（由甲方指定）检测，所需经费（含差旅费用和检测产生的相关费用及样品费用等）由乙方承担，乙方同时须补齐被抽取作为检测样品的产品。

4.7 未尽事宜按国家现行有关规范、标准执行。

## 五 配送及验收

5.1 配送及验收：详见合同正文第 6 条。

## 六 交货期及交货方式

6.1 交货期及交货方式：详见合同正文第 7 条。

## 七 付款方式

7.1 付款方式：详见合同正文第 5.2 条。

## 八 违约责任

8.1 乙方提供的货物如侵犯了第三方合法权益而引发的任何纠纷或诉讼，均由乙方自行负责交涉并承担全部责任。

8.2 甲方发出供货通知后，乙方未在合同规定的时间内送达指定地点的，影响临床用药的，每逾期半小时至 2 小时以内的，按本批货物金额的 5% 计算违约金，逾期 2 小时以上的，按本批货物金额的 10% 计算违约金。违约金优先从履约保证金中扣罚，不足的从货款中扣罚。如逾期达 3 次，报经财政部门同意后，甲方有权单方解除合同。

8.3 乙方送货工作人员不遵守甲方管理规定，做出有损甲方形象和利益的事情，每次按本批货物金额的 5% 计算违约金。

8.4 在包装、运输、装卸等环节不符合国家相关要求的，甲方有权拒收货物，每次按本批货物金额的 5% 计算违约金。

8.5 货物质量验收不合格，每次按本批货物金额的 10% 计算违约金，达两次的按下文第 6 条处理。

8.6 有下列行为之一的，报经财政部门同意后，甲方有权单方取消其中标资格、解除合同，按本项目的合同总金额（ 元）的 3% 计算扣减违约金，因所供产品质量不合格导致其他损失的，乙方应赔偿所有相关损失。

- (1) 提供任何虚假资料的。
- (2) 未经甲方同意，擅自提高药品供货价格的；
- (3) 私自转让协议给其他厂商进行供货的；
- (4) 验收发现所供药品质量不合格达两次以上的；
- (5) 把甲方验收不合格退货的药品重新供应给甲方的；
- (6) 所供应的药品为假药、劣药的；
- (7) 乙方对药品安全及药品质量等各项检查不严格，造成甲方重大损失，影响监管安全的；
- (8) 在合同期内，非甲方原因，不能按合同及采购要求供货次数达到 3 次；
- (9) 将本项目转让、分包给他人的；
- (10) 不按响应文件服务承诺有关条款约定履行的。

8.7 如乙方存在以上违约情形，违约金优先从履约保证金中扣减，如因小微企业或监狱企业或残疾人福利性单位无需缴纳履约保证金或履约保证金扣除后不足部分，则从货款中扣减。

## 九 不可抗力事件处理

9.1 在合同有效期限内，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。

9.2 不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

9.3 不可抗力事件延续 120 天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

## 十 合同争议解决

10.1 因货物质量问题发生争议的，应邀请国家认可的检测机构对货物质量进行鉴定，鉴定费由乙方先行垫付。货物符合标准的，鉴定费由甲方承担；货物不符合标准的，鉴定费由乙方承担。

10.2 因履行本合同引起的或与本合同有关的争议，甲、乙双方应首先通过友好协商解决。如果协商不能解决，可选择如下方式之一进行解决：

☐ 向台前县仲裁委员会申请仲裁；

☒ 向台前县人民法院提起诉讼。

10.3 甲乙双方以诉讼方式解决争议的，违约方应当承担守约方为诉讼而支出的相关费用，包括但不限于诉讼费、律师费、保全费、公告费、差旅费等。

## 十一 合同生效及其它

11.1 合同经双方法定代表人或委托代理人签字并加盖公章或合同章后生效。

11.2 合同履行中，如需修改或补充合同内容，由双方协商另签署书面修改或补充协议作为主合同不可分割的一部分。

## 第五章 采购需求

第一标段（包）：

序号	器械包名称	手术器械名称	单位	数量	技术参数
1	剖腹器械包	器械叉	件	10	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	剖腹器械包	环钳 25cm	把	20	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	剖腹器械包	布巾钳 14cm	把	60	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



4	剖腹器械包	金柄针持 20cm	把	10	<p>1. 总长 200mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距 0.3mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	剖腹器械包	普通针持 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	剖腹器械包	直血管钳 18cm	把	60	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	剖腹器械包	弯血管钳 18cm	把	160	<p>1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	剖腹器械包	直蚊式钳 12.5cm	把	40	<p>1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	剖腹器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	40	<p>1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	剖腹器械包	组织钳 18cm	把	60	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	剖腹器械包	直鼠齿钳 22cm	把	40	<p>1. 总长 220mm，直型，全齿，有钩，头宽 4mm，头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	剖腹器械包	刀柄 4#	把	20	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	剖腹器械包	刀柄 7#	把	10	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	剖腹器械包	无齿镊 20cm	把	10	<p>1. 总长 200mm, 直型, 横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	剖腹器械包	有齿镊 16cm	把	20	<p>1. 长 160mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

16	剖腹器械包	组织剪 22cm	把	10	<p>1. 长度 220mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	剖腹器械包	超锋利脑膜剪 22cm	把	10	<p>1. 长度 220mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	剖腹器械包	脑膜剪 25cm	把	10	<p>1. 长度 250mm，头宽 1.5mm，直型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

19	剖腹器械包	腹腔吸引器头	根	10	<p>1. 总长 200mm，直径 <math>\Phi 10\text{mm}</math>，直有孔。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9、06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	剖腹器械包	甲状腺拉钩	把	20	<p>1. 总长 210mm。头 1 宽 17mm，深 31mm/头 2 宽 17mm，深 43mm，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	剖腹器械包	小直角拉钩	把	10	<p>1. 总长 260mm。头 1 宽 29mm，深 48mm/头 2 宽 20mm，深 41mm，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

22	剖腹器械包	大直角拉钩	把	10	<p>1. 总长 280mm。头 1 宽 37mm，深 60mm/头 2 宽 45mm，深 80mm。空心柄，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
23	剖腹器械包	小鞍状拉钩	把	10	<p>1. 总长 230mm，头宽 68mm，深 48mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	剖腹器械包	大鞍状拉钩	把	10	<p>1. 总长 280mm，头宽 70mm，深 40mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



25	剖腹器械包	压肠板	把	10	<p>1. 长度 300mm，头宽 35mm/45mm，直板。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
26	剖腹器械包	多孔器械篮筐	件	10	<p>1. 外形长宽高尺寸为 <math>408\times 250\times 70\text{mm}</math>，全冲孔结构，四角倒角处理。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		700	
1	清洁缝合器械包	器械叉	件	10	<p>1. 外形长宽尺寸为 <math>240\times 65\text{mm}</math>，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



2	清洁缝合器械包	环钳 25cm	把	20	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	清洁缝合器械包	布巾钳 14cm	把	60	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	清洁缝合器械包	针持 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	清洁缝合器械包	针持 14cm	把	10	<p>1. 总长 140mm，直头，细针，网纹齿，齿距 0.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	清洁缝合器械包	直血管钳 16cm	把	20	<p>1. 总长 160mm，直型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	清洁缝合器械包	弯血管钳 18cm	把	80	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
8	清洁缝合器械包	直蚊式钳 12.5cm	把	40	<p>1. 总长 125mm，直型，蚊式，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	清洁缝合器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	40	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	清洁缝合器械包	组织钳 18cm	把	60	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	清洁缝合器械包	小直角钳 20cm	把	10	<p>1. 总长 200mm，钳头的弯曲高度 14mm，钳头与钳身夹角 <math>90^\circ</math>，角弯型，全齿，头宽 2mm，头厚 1.8mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	清洁缝合器械包	刀柄 4#	把	10	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
13	清洁缝合器械包	刀柄 7#	把	10	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	清洁缝合器械包	无齿镊 20cm	把	10	<p>1. 总长 200mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

15	清洁缝合器械包	有齿镊 14cm	把	20	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	清洁缝合器械包	组织剪 20cm	把	10	<p>1. 长度 200mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	清洁缝合器械包	脑膜剪 20cm	把	10	<p>1. 长度 200mm, 头宽 1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

18	清洁缝合器械包	甲状腺拉钩	副	20	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	清洁缝合器械包	小甲状腺拉钩	把	20	<p>1. 长度 117mm，宽度 10mm，头部深度 25mm/37mm，一支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	清洁缝合器械包	治疗碗	个	10	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>



					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
21	清洁缝合器械包	药杯	个	30	1、产品高 40mm，直径 45mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。 3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
22	清洁缝合器械包	弯盘	个	20	1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。 3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		530	
1	切开器械包	器械叉	件	5	1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。 3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。



					<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	切开器械包	环钳 25cm	把	5	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	切开器械包	布巾钳 12.5cm	把	20	<p>1. 总长 110mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

4	切开器械包	针持 18cm	把	5	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	切开器械包	针持 14cm	把	5	<p>1. 总长 140mm，直头，细针，网纹齿，齿距 0.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	切开器械包	直血管钳 16cm	把	10	<p>1. 总长 160mm，直型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	切开器械包	弯血管钳 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	切开器械包	弯血管钳 16cm	把	20	<p>1. 总长 160mm，弯型，弯头高度 10mm，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	切开器械包	组织钳 16cm	把	10	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
10	切开器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	切开器械包	无齿镊 12.5cm	把	5	<p>1. 总长 125mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	切开器械包	有齿镊 12.5cm	把	5	<p>1. 长 125mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	切开器械包	组织剪 18cm	把	5	<p>1. 长度 180mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	切开器械包	小甲状腺拉钩	把	10	<p>1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
15	切开器械包	治疗碗	个	10	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	切开器械包	药杯	个	15	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	切开器械包	弯盘	个	10	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		165	
1	腹腔镜器械包	器械叉	件	5	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	腹腔镜器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	腹腔镜器械包	布巾钳 14cm	把	20	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006</p>



					<p>《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	腹腔镜器械包	针持 18cm	把	5	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	腹腔镜器械包	直血管钳 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



6	腹腔镜器械包	弯血管钳 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	腹腔镜器械包	妇科大弯钳 22cm	把	10	<p>1. 总长 220mm，弯型，弯头高度 18mm，全齿，头宽 3.6mm，头厚 2.8mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	腹腔镜器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006</p>

					<p>《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	腹腔镜器械包	无齿镊 14cm	把	5	<p>1. 总长 140mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	腹腔镜器械包	有齿镊 14cm	把	5	<p>1. 长 140mm，1*2 钩，直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

11	腹腔镜器械包	组织剪 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	腹腔镜器械包	治疗碗	个	5	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	腹腔镜器械包	药杯	个	15	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	腹腔镜器械包	弯盘	个	10	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		140	
1	加大弯加器械包	组织镊 25cm	把	5	<p>1. 长 250mm，1*2 钩，直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	加大弯加器械包	针持 22cm	把	10	<p>1. 总长 220mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
3	加大弯加器械包	胸科止血钳 22cm	把	20	<p>1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 10mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	加大弯加器械包	妇科大弯 22cm	把	20	<p>1. 总长 220mm, 弯型, 弯头高度 18mm, 全齿, 头宽 3.6mm, 头厚 2.8mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	加大弯加器械包	米氏钳	把	10	<p>1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 15mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
6	加大弯加 器械包	小直角钳 22cm	把	5	<p>1. 总长 220mm，钳头的弯曲高度 14mm，钳头与钳身夹角 90°，角弯型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	加大弯加 器械包	大直角钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，钳头的弯曲高度 25mm，钳头与钳身夹角 90°，角弯型，全齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	加大弯加器械包	大 S 钩	把	10	<p>1. 总长 300mm，头宽 48mm，深 120mm，S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		85	
1	蚊式钳加器械包	环钳 25cm	把	5	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	蚊式钳加器械包	针持 12.5cm	把	5	<p>1. 总长 125mm，头宽 2mm，厚 1.8mm，工作长度 18.8mm，头部为直形。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149</p>



					<p>— 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
3	蚊式钳加器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	40	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	蚊式钳加器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



5	蚊式钳加器械包	无齿眼科镊	把	5	<p>1. 总长 100mm，直形，无钩，有唇头齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	蚊式钳加器械包	有齿眼科镊	把	5	<p>1. 总长 100mm，直形，有 1×2 钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	蚊式钳加器械包	弯眼科剪	把	5	<p>1. 总长 100mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	蚊式钳加器械包	治疗碗	个	5	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	蚊式钳加器械包	药杯	个	15	<p>1. 产品直径 50mm，高 50mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	蚊式钳加器械包	弯盘	个	10	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

		合 计		100	
1	肠钳包	直肠钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，直，斜齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	肠钳包	弯肠钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，弯，斜齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		10	
1	无损伤镊包	无损伤镊 20cm	把	10	<p>1. 总长 200mm，头宽 1.5mm，1×2 凹凸齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		10	
1	肛肠加器械包	肛肠镜	把	6	<p>1. 镜体前端口径Φ20mm，镜体后端口径Φ52mm，镜体长70mm，喇叭式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第1部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	肛肠加器械包	探针	支	6	<p>1. 长度180mm，头宽2mm/头宽3mm，双头，柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 AG 制造。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		12	
1	三叶肛肠镜包	三叶肛肠镜	把	10	<p>1. 总长160mm，三叶，指圈式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第1部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
2	三叶肛镜包	小拉钩	把	20	1. 190mm，三叶，钳式。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		30	
1	大隐静脉剥脱加器械包	无损伤镊 20cm	把	10	1. 总长 200mm，头宽 1.5mm，1×2 凹凸齿。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
2	大隐静脉剥脱加器械包	缩精钳	把	5	1. 总长 140mm，头宽 3mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
3	大隐静脉剥脱加器械包	静脉拉钩	把	10	1. 长 200mm，头宽 13mm，单头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
4	大隐静脉剥脱加器械包	乳突牵开器	件	5	1. 长度 150mm，活动式 3×4 钩，活节带齿，头弯 $11^\circ$ ，钩深 22mm，左右钩交叉闭合。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
5	大隐静脉剥脱加器械包	静脉剥脱器	套	20	1. 总长 810mm，一副 4 支，双头，头部直 3. 5mm/5mm/7mm/9mm，钢丝绳连接。 2. 与患者间接接触部分采用 06Cr19Ni10 医用不锈钢。 3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5



					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		50	
1	颈前路器械包	器械叉	件	5	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	颈前路器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	颈前路器械包	布巾钳 12.5cm	把	20	<p>1. 总长 110mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	颈前路器械包	针持 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	颈前路器械包	直血管钳 14cm	把	20	<p>1. 总长 140mm，直型，全齿，头宽 2.2mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



6	颈前路器械包	弯血管钳 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	颈前路器械包	胸科止血钳 22cm	把	10	<p>1. 总长 220mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 10mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	颈前路器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	10	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
9	颈前路器械包	组织钳 16cm	把	10	1. 总长 160mm，直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
10	颈前路器械包	直鼠齿钳 20cm	把	10	1. 总长 200mm，直型，全齿，有钩，头宽 3.8mm，头厚 3mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

11	颈前路器械包	刀柄 4#	把	5	<p>1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	颈前路器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	颈前路器械包	有齿镊 14cm	把	10	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
14	颈前路器械包	无齿镊 20cm	把	5	1. 总长 200mm，直型，横齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
15	颈前路器械包	枪状镊	把	5	1. 总体长度 160mm，枪状，横齿。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。 3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 $0.4\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
16	颈前路器械包	线剪 20cm	把	5	1. 长度 200mm，直型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
17	颈前路器械包	组织剪 20cm	把	5	1. 长度 200mm，弯型。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
18	颈前路器械包	脑膜剪 22cm	把	5	1. 长度 220mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
19	颈前路器械包	窄骨膜剥离子	把	5	1. 总长 220mm，头宽 10mm，弯，平刃。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定

					<p>的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
20	颈前路器械包	中骨膜剥离子	把	5	<p>1. 总长 220mm，头宽 15mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
21	颈前路器械包	宽骨刀 8mm	把	5	<p>1. 总长 270mm，头宽 8mm，直，超薄刃，圆刃，硅胶柄，尾部圆座型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

22	颈前路器械包	窄骨刀	把	5	<p>1. 总长 270mm，头宽 6mm，直型，超薄刃，圆刃，硅胶手柄，人体工程学设计，尾部圆座型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 20878-2007 不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
23	颈前路器械包	刮匙 4mm	把	5	<p>1. 总长 300mm，头宽 4mm，直头，胶木手柄，长度公差±5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 S46500 制造，该材料化学成分符合 ASTM F899-20 Standard Specification for Wrought Stainless Steels for Surgical Instruments，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>



24	颈前路器械包	刮匙 2mm	把	5	<p>1. 总长 300mm，头宽 2mm，直头，胶木手柄，长度公差±5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 S46500 制造，该材料化学成分符合 ASTM F899-20 Standard Specification for Wrought Stainless Steels for Surgical Instruments，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
25	颈前路器械包	带钩神经剥离器	把	5	<p>1. 总长 240mm，双头，一头宽 5mm，另一头直径 1mm，带钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>



26	颈前路器械包	不带钩神经剥离子	把	5	<p>1. 总长 240mm，双头，头宽 5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
27	颈前路器械包	定位针	套	20	<p>1. 总长 70mm，直径 2.5mm，一套两支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
28	颈前路器械包	脑科吸引器 4#	把	5	<p>1. 长度 270mm，管径直径 <math>\Phi 4\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm；</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
29	颈前路器械包	显微吸引器 2.5#	件	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 2.5\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm；</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
30	颈前路器械包	锤子	把	5	<p>1. 总长 230mm，锤头重 270g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
31	颈前路器械包	铈子	把	5	<p>1. 长 260mm，头宽 6.5mm，弯曲 <math>110^\circ</math>，椎管骨。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b</p>

					<p>级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
32	颈前路器械包	骨剪	把	5	<p>1. 总长 180mm，弯形，双关节。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-53HRC。</p> <p>3. 产品金属表面涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
33	颈前路器械包	鹰嘴咬骨钳	把	5	<p>1. 总长 220mm，头宽 6mm，直头，左侧角 40°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

34	颈前路器械包	尖嘴咬骨钳	把	5	<p>1. 总长 240mm，头宽 2mm，弯头，微弯 20°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
35	颈前路器械包	椎板咬骨钳 220×1.0	把	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 1mm，开口 10，刃口角度 130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>

36	颈前路器械包	椎板咬骨钳 210×3	把	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 3mm，开口 10，刃口角度 130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
37	颈前路器械包	髓核钳翘头 220×3.5	把	5	<p>1. 总长度 220mm，头部宽度 3.5mm，刃口长度尺寸 10mm，头部角度 150°，握柄式。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>

38	颈前路器械包	髓核钳直头 220×3	把	5	<p>1. 总长度 220mm，头部宽度 3mm，刃口长度尺寸 8mm，握柄式。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
39	颈前路器械包	甲状腺拉钩	副	10	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		295	

1	椎管器械包	器械叉	件	5	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	椎管器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	椎管器械包	布巾钳 14cm	把	20	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



4	椎管器械包	针持 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	椎管器械包	直钳 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	椎管器械包	弯钳 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>



					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
7	椎管器械包	胸科止血钳 22cm	把	10	<p>1. 总长 220mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 10mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	椎管器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	10	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	椎管器械包	组织钳 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
10	椎管器械包	直鼠齿钳 20cm	把	10	<p>1. 总长 200mm，直型，全齿，有钩，头宽 3.8mm，头厚 3mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	椎管器械包	刀柄 4#	把	5	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	椎管器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	椎管器械包	无齿镊 20cm	把	5	<p>1. 总长 200mm, 直型, 横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	椎管器械包	有齿镊 14cm	把	10	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
15	椎管器械包	枪状镊	把	5	<p>1. 长度 200mm，头宽 1mm，头部有齿，枪型，工作长度 90mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	椎管器械包	线剪 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	椎管器械包	组织剪 22cm	把	5	<p>1. 长度 220mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
18	椎管器械包	脑膜剪 22cm	把	5	1. 长度 220mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。 3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
19	椎管器械包	骨膜剥离子 12cm	件	5	1. 长度 220mm，宽度 10mm，微弯头，铝柄。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
20	椎管器械包	骨膜剥离子 16cm	件	5	1. 长度 220mm，宽度 15mm，微弯头，铝柄。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
21	椎管器械包	圆头剥离子 coober	把	5	1. 总长 280mm，头宽 20mm，弯，圆刃，重切削型。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
22	椎管器械包	骨刀 10mm	把	5	1. 总长 300mm，头宽 10mm，直头，超薄刃口，圆刃，胶木柄。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。 3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。

23	椎管器械包	骨刀 12mm	把	5	<p>1. 总长 300mm，头宽 12mm，直头，超薄刃口，圆刃，胶木柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
24	椎管器械包	刮匙 4mm	把	5	<p>1. 总长 300mm，头宽 4mm，直头，胶木手柄，长度公差±5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 S46500 制造，该材料化学成分符合 ASTM F899-20 Standard Specification for Wrought Stainless Steels for Surgical Instruments，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>



25	椎管器械包	刮匙 6mm	把	5	<p>1. 总长 300mm，头宽 6mm，直头，胶木手柄，长度公差±5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 S46500 制造，该材料化学成分符合 ASTM F899-20 Standard Specification for Wrought Stainless Steels for Surgical Instruments，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
26	椎管器械包	带钩神经剥离子	把	5	<p>1. 总长 240mm，双头，一头宽 5mm，另一头直径 1mm，带钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>



27	椎管器械包	不带钩神经剥离子	把	5	<p>1. 总长 240mm，双头，头宽 5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
28	椎管器械包	定位针	套	20	<p>1. 总长 70mm，直径 2.5mm，一套两支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
29	椎管器械包	5#吸引器	件	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm；</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
30	椎管器械包	显微吸引器 3.5#	件	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 3.5\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
31	椎管器械包	尖嘴咬骨钳 (有缺损)	把	5	<p>1. 总长 240mm，头宽 2mm，弯头，微弯 <math>20^\circ</math>，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
32	椎管器械包	棘突咬骨钳	把	5	<p>1. 长 240mm，开口 16mm，咬切棘突，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b</p>

					<p>级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
33	椎管器械包	骨剪	把	5	<p>1. 总长 240mm，弯头，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
34	椎管器械包	椎板咬骨钳 220×4	把	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 4mm，刃口倾斜角度 130°，开口 10mm，刃口厚度为超薄型，可拆卸。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>

35	椎管器械包	椎板咬骨钳 220×3	把	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 3mm，刃口倾斜角度 130°，开口 10mm，刃口厚度为超薄型，可拆卸。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
36	椎管器械包	髓核钳直头 220×2.5	把	5	<p>1. 总长度 220mm，头部宽度 2.5mm，刃口长度尺寸 8mm，握柄式。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>

37	椎管器械包	髓核钳翘头 220×3	把	5	<p>1. 总长度 220mm，头部宽度 3mm，刃口长度尺寸 8mm，头部角度 150°，握柄式。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
38	椎管器械包	髓核钳翘头 220×4	把	5	<p>1. 总长度 220mm，头部宽度 4mm，刃口长度尺寸 10mm，头部角度 150°，握柄式。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>

39	椎管器械包	髓核钳直头 180×3	把	5	<p>1. 总长度 180mm，头部宽度 3mm，刃口长度尺寸 8mm，握柄式。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
40	椎管器械包	锤子	把	5	<p>1. 总长 220mm，锤头重 270g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
41	椎管器械包	椎板拉钩	把	10	<p>1. 总长 175mm，宽 28mm，钩深 100mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149</p>

					<p>— 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
42	椎管器械包	甲状腺拉钩	副	10	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
43	椎管器械包	神经根拉钩	把	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 5mm，头部为直角钩，杆弯 135°，胶木柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

44	椎管器械包	浅齿单齿拉钩	把	5	<p>1. 总长 170mm，前端钩深度 40mm，头端长 12mm，单钩，钝头，前端直角弯头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
45	椎管器械包	深齿单齿拉钩	把	5	<p>1. 总长 170mm，前端钩深度 60mm，头端长 12mm，单钩，钝头，前端直角弯头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		合 计		320	



1	关节置换器械包	器械叉	件	5	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	关节置换器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	关节置换器械包	布巾钳 14cm	把	20	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

4	关节置换器械包	针持 18cm	把	15	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	关节置换器械包	直血管钳 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	关节置换器械包	弯血管钳 18cm	把	30	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
7	关节置换器械包	组织钳 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	关节置换器械包	直鼠齿钳 22cm	把	10	<p>1. 总长 220mm，直型，全齿，有钩，头宽 4mm，头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	关节置换器械包	米氏钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 15mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
10	关节置换器械包	刀柄 4#	把	10	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	关节置换器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	关节置换器械包	无齿镊 20cm	把	5	<p>1. 总长 200mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	关节置换器械包	有齿镊 14cm	把	10	<p>1. 长 140mm，1*2 钩，直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	关节置换器械包	组织剪 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

15	关节置换器械包	20cm 脑膜剪	把	5	<p>1. 长度 200mm，头宽 1.5mm，直型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	关节置换器械包	锤子	把	5	<p>1. 总长 230mm，锤头重 270g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
17	关节置换器械包	宽骨膜剥离子	把	5	<p>1. 总长 220mm，头宽 15mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b</p>

					<p>级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
18	关节置换器械包	中骨膜剥离子	把	5	<p>1. 总长 220mm，头宽 10mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
19	关节置换器械包	骨刀	把	5	<p>1. 总长 270mm，头宽 10mm，直头，超薄刃口，圆刃，胶木柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>



20	关节置换器械包	刮匙	把	5	<p>1. 总长 270mm，头宽 5mm，直，六方柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
21	关节置换器械包	骨锉	把	5	<p>1. 总长 250mm，半圆头，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
22	关节置换器械包	不带钩神经剥离子	把	5	<p>1. 总长 240mm，双头，头宽 5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b</p>



					<p>级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
23	关节置换器械包	尖嘴咬骨钳	把	5	<p>1. 总长 240mm，头宽 2mm，弯头，微弯 20°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
24	关节置换器械包	老虎钳	把	5	<p>1. 总长 200mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，虎头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
25	关节置换器械包	点式复位钳	把	5	<p>1. 总长 210mm，头部带尖，头端微弯，带自锁。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定</p>

					<p>的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
26	关节置换器械包	吸引器 3.5#	件	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 3.5\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
27	关节置换器械包	甲状腺拉钩	副	10	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

28	关节置换器械包	肌肉拉钩	把	10	<p>1. 总长 220mm，宽 24mm，四齿，钝钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
29	关节置换器械包	髌关节拉钩	把	10	<p>1. 总长 240mm，头宽 25mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
30	关节置换器械包	板钩	把	10	<p>1. 总长 240mm，前端宽 30mm，平头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定</p>

					<p>的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
31	关节置换器械包	半月板拉钩	把	10	<p>1. 总长 180mm，钩深 40mm，头端宽 12mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
32	关节置换器械包	钢丝 0.8#	卷	5	<p>1. 直径 0.8mm，每卷 30g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 00Cr18Ni14Mo3 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

33	关节置换器械包	钢丝 1.0#	卷	5	<p>1. 直径 1.0mm，每卷 30g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 00Cr18Ni14Mo3 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
34	关节置换器械包	小碗	个	5	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		285	
1	骨创器械包	器械叉	件	10	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
2	骨创器械包	环钳	把	20	1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
3	骨创器械包	布巾钳	把	40	1. 总长 140mm，尖头。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
4	骨创器械包	针持	把	20	1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5

					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
5	骨创器械包	直钳	把	20	<p>1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	骨创器械包	弯钳	把	40	<p>1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



7	骨创器械包	弯蚊式钳	把	40	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	骨创器械包	组织钳	把	40	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	骨创器械包	鼠齿钳	把	20	<p>1. 总长 220mm，直型，全齿，有钩，头宽 4mm，头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>



					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
10	骨创器械包	刀柄 4#	把	10	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	骨创器械包	刀柄 7#	把	10	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	骨创器械包	镊子(有齿)	把	20	<p>1. 长 200mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	骨创器械包	眼科弯剪	把	10	<p>1. 总长 100mm, 弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成, 该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015, 产品应经热处理, 硬度为 478HV0.2-620HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	骨创器械包	组织剪	把	20	<p>1. 长度 180mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

15	骨创器械包	点状复位钳	把	10	<p>1. 总长 210mm，头部带尖，头端微弯，带自锁。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
16	骨创器械包	骨膜剥离子 (2cm、 1.5cm)	把	10	<p>1. 总长 220mm，头宽 15mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
17	骨创器械包		把	10	<p>1. 总长 220mm，头宽 20mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b</p>

					<p>级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
18	骨创器械包	木柄骨刀	把	10	<p>1. 总长 270mm，头宽 15mm，直头，超薄刃口，圆刃，胶木柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
19	骨创器械包	刮匙	把	10	<p>1. 总长 270mm，头宽 5mm，直，六方柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

20	骨创器械包	持骨钳大号	把	20	<p>1. 总长 260mm，多齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
21	骨创器械包	持骨钳小号	把	20	<p>1. 总长 200mm，带自锁，多齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
22	骨创器械包	小甲状腺拉钩	把	20	<p>1. 长度 117mm，宽度 10mm，头部深度 25mm/37mm，一支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
23	骨创器械包	甲状腺拉钩	副	20	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	骨创器械包	鹰嘴咬骨钳	把	10	<p>1. 总长 220mm，头宽 6mm，直头，左侧角 40°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

25	骨创器械包	锤子	把	10	<p>1. 总长 220mm，锤头重 450g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
26	骨创器械包	老虎钳	把	10	<p>1. 总长 200mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，虎头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
27	骨创器械包	线锯导板	条	10	<p>1. 长度 500mm。</p> <p>2. 材料采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



28	骨创器械包	线锯手柄	副	20	<p>1. 长度 60mm，手把。</p> <p>2. 材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
29	骨创器械包	克氏针 $\Phi$ 1.0	支	40	<p>1. 总长 250mm，直径 1mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
30	骨创器械包	克氏针 $\Phi$ 1.5	支	40	<p>1. 总长 250mm，直径 1.5mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>



31	骨创器械包	克氏针 $\Phi$ 2.0	支	40	<p>1. 总长 250mm，直径 2mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
32	骨创器械包	克氏针 $\Phi$ 2.5	支	40	<p>1. 总长 250mm，直径 2.5mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
33	骨创器械包	克氏针 $\Phi$ 3.0	支	40	<p>1. 总长 250mm，直径 3mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

34	骨创器械包	克氏针 $\Phi$ 3.5	支	40	<p>1. 总长 250mm，直径 3.5mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
35	骨创器械包	克氏针 $\Phi$ 4.0	支	40	<p>1. 总长 250mm，直径 4mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
36	骨创器械包	治疗碗	个	20	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

37	骨创器械包	药杯	个	30	<p>1. 产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		840	
1	全麻加器	开口器（牙垫 2 个）	套	2	<p>1. 开口器由框架和 5 支拉钩组成，其中框架长 89mm，宽 78mm；5 支拉钩宽度分别为 30,33,37.5,37.5,38mm，深度分别为 70，80，90，100,110mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 <math>\mu</math> m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	全麻加器	压舌板	把	10	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 <math>\mu</math> m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	全麻加器	刮匙	把	4	<p>1. 总长 200mm，双头，一头圆形，直径宽 8mm，另一头椭圆形，头宽 7mm，长 14mm，直头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
4	全麻加器	吸引器（带螺帽）	支	2	<p>1. 长度 220mm，管径直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，直形，平板控制片，圆形控制孔，管体柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		18	
1	鼻中隔加器械包	枪状镊	把	6	<p>1. 总体长度 160mm，枪状，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

2	鼻中隔加器械包	尖剪刀	把	3	<p>1. 长度 160mm，直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	鼻中隔加器械包	锤子	把	3	<p>1. 总长 200mm，锤头重 140g，铝合金手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
4	鼻中隔加器械包	圆凿	把	15	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 3mm，直形，头部圆刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	鼻中隔加器械包	粘膜剥离子	把	15	<p>1. 总长 220mm，双头，一头弯型，头宽 3.5mm，一头直型，头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	鼻中隔加器械包	鼻粘膜刀	把	3	<p>1. 总体长度 170mm，直型，单头，圆刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 <math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	鼻中隔加器械包	折骨剪	把	3	<p>1. 总长 180mm，弯头，单关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4<math>\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p>

					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
8	鼻中隔加器械包	枪状咬骨钳	把	3	<p>1. 工作长度 150mm，直型，上切口 120°，头宽 3mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	鼻中隔加器械包	鼻镜	把	6	<p>1. 总体长度 150mm，头部深度 28mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	鼻中隔加器械包	圈套器	把	3	<p>1. 总长 260mm，直头，管径 3mm，壁厚 0.3mm，附带弯管，弯高 28mm，圈断。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>



					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
11	鼻中隔加器械包	乳突牵开器	件	3	<p>1. 长度 150mm,活动式 3×4 钩,活节带齿,头弯 11°,钩深 22mm,左右钩交叉闭合。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时,外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	鼻中隔加器械包	吸引器	把	6	<p>1. 工作长度 130mm,管径 3mm,弯头,弯曲角度 55°,弯高 78mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时,外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		69	



1	眼科拆线包	眼科镊有齿	把	8	<p>1. 总长 100mm，直形，有 1×2 钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	眼科拆线包	眼科镊无齿	把	8	<p>1. 总长 100mm，直形，无钩，有唇头齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	眼科拆线包	显微有齿镊	把	8	<p>1. 总长 105mm，完全闭合头宽 0.3mm，直头，头部内侧平台长 6mm，头端部有 1×2 齿，手柄为扁形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

4	眼科拆线包	眼用持针器	把	8	<p>1. 总长 115mm，弯头，头部圆钝，头长 10mm，不带锁。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	眼科拆线包	直眼科剪	把	8	<p>1. 总长 100mm，直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	眼科拆线包	弯眼科剪	把	8	<p>1. 总长 100mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	眼科拆线包	成人开睑器	把	8	<p>1. 总长 50mm，槽宽 15mm，开口 20mm，钢丝式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	眼科拆线包	小儿开睑器	个	8	<p>1. 总长 32mm，槽宽 10mm，开口 17mm，钢丝式，儿童用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	眼科拆线包	刀柄	把	8	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	眼科拆线包	直血钳	把	8	<p>1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	眼科拆线包	弯血钳	把	8	<p>1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	眼科拆线包	药杯	个	16	<p>1. 产品高 40mm, 直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理, 着色表面色泽应均匀, 无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	眼科拆线包	弯盘	个	8	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	眼科拆线包	海绵钳	把	8	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		120	
1	眼科基础包	眼用持针器	把	5	<p>1. 总长 125mm，头宽 2mm，厚 1.8mm，工作长度 18.8mm，头部为直形。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

2	眼科基础包	直止血钳	把	10	<p>1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	眼科基础包	弯止血钳	把	10	<p>1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	眼科基础包	直眼科剪	把	10	<p>1. 总长 100mm, 直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 产品应经热处理, 硬度为 478HV0.2-620HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	眼科基础包	弯眼科剪	把	10	<p>1. 总长 100mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	眼科基础包	刀柄	把	5	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	眼科基础包	药杯	个	10	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



8	眼科基础包	弯盘	个	5	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	眼科基础包	布巾钳	把	10	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	眼科基础包	有齿眼科镊	把	5	<p>1. 总长 100mm，直形，有 1×2 钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



11	眼科基础包	海绵钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		85	
1	胆囊加器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	胆囊加器械包	胆囊剪	把	5	<p>1. 长度 180mm，角弯 <math>90^\circ</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	胆囊加器械包	胆囊钳	把	5	<p>1. 总长 210mm，头部倒齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	胆囊加器械包	取石钳	把	20	<p>1. 总长 210mm，弯曲高度 23mm，头宽 5mm，弯，穿颚式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	胆囊加器械包	大刮匙	把	5	<p>1. 长度 280mm，头宽 10mm，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9、20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

6	胆囊加器械包	小刮匙	把	5	<p>1. 长度 280mm，头宽 6mm，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9、20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	胆囊加器械包	2#胆道探子	支	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 2mm，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	胆囊加器械包	3#胆道探子	支	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 3mm，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

9	胆囊加器械包	4#胆道探子	支	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 4mm，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	胆囊加器械包	5#胆道探子	支	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 5mm，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	胆囊加器械包	6#胆道探子	支	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 6mm，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	胆囊加器械包	7#胆道探子	支	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 7mm，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	胆囊加器械包	8#胆道探子	支	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 8mm，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		80	
1	肝胆外科血管加器械包	刀柄 3L#	把	3	<p>1. 总长 125mm，3#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

2	肝胆外科 血管加器 械包	无损伤镊	把	6	<p>1. 总长 220mm，头宽 2mm，1×2 无损伤齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	肝胆外科 血管加器 械包	尖镊 20cm	把	3	<p>1. 长度 200mm，头宽 1mm，头部有齿，枪型，工作长度 90mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	肝胆外科 血管加器 械包	尖剪	把	3	<p>1. 长度 160mm，直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	肝胆外科 血管加器 械包	角剪	把	6	<p>1. 长度 200mm，侧角头，圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	肝胆外科 血管加器 械包	金柄针持	把	6	<p>1. 总长 200mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距 0.3。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	肝胆外科 血管加器 械包	直蚊式钳 12.5cm	把	24	<p>1. 总长 125mm，直型，蚊式，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



8	肝胆外科 血管加器 械包	小直角钳 22cm	把	3	<p>1. 总长 220mm，钳头的弯曲高度 14mm，钳头与钳身夹角 90°，角弯型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	肝胆外科 血管加器 械包	上腔静脉钳	把	3	<p>1. 总长 260mm，弯柄，头部角弯，弯高 32mm，头宽 3.2mm，头部网纹齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	肝胆外科 血管加器 械包	下腔静脉钳	把	3	<p>1. 总长 260mm，弯柄，头部角弯，弯高 40mm，头宽 3.8mm，头部网纹齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



11	肝胆外科 血管加器 械包	小心耳钳	把	6	<p>1. 总长 180mm，双角弯，弯高 30mm，头宽 4mm，1×2 凹凸齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	肝胆外科 血管加器 械包	大心耳钳	把	12	<p>1. 长度 240mm，头宽 3mm，头部弯曲后深度 36mm，网纹齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	肝胆外科 血管加器 械包	三翼钳	把	3	<p>1. 总长 265mm，头部双弯。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	肝胆外科 血管加器 械包	直尺	把	3	<p>1. 总长 200mm。</p> <p>2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	肝胆外科 血管加器 械包	直血管夹	把	3	<p>1. 总长 50mm，直头，头部横齿，反力式结构。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	肝胆外科 血管加器 械包	吸引器头 (弯)带套筒	根	3	<p>1. 总长 280mm，直径 <math>\Phi 10\text{mm}</math>，直形，圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9、06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

17	肝胆外科 血管加器 械包	静脉拉钩	支	3	<p>1. 总长 200mm，头宽 15mm，深 21mm，单头，弯圆。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	肝胆外科 血管加器 械包	大 S 钩	把	6	<p>1. 总长 300mm，头宽 48mm，深 120mm，S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	肝胆外科 血管加器 械包	直角拉钩大	把	3	<p>1. 总长 280mm。头 1 宽 37mm，深 60mm/头 2 宽 45mm，深 80mm。空心柄，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

20	肝胆外科 血管加器 械包	鞍状钩	把	3	<p>1. 长度 260mm，头宽 70mm，深度 75mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		105	
1	肝叶切除 加器械包	7#刀柄	把	3	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	肝叶切除 加器械包	无损伤镊	把	6	<p>1. 总长 220mm，头宽 2mm，直，无损伤。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	肝叶切除 加器械包	金柄针持	把	3	<p>1. 总长 230mm，直头，镶硬质合金片，精细，齿距 0.3。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面刷光处理，指圈镀金，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	肝叶切除 加器械包	笔式针持	把	3	<p>1. 总长 230mm，头宽 1.2mm，头端镶嵌合金钢片，直头，圆柄滚花，簧片，带锁扣。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用进口医用不锈钢。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	肝叶切除 加器械包	软组织钳	把	6	<p>1. 总长 200mm，直头，头宽 4.5mm，精细型。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

6	肝叶切除 加器械包	小直角钳 (BJ03R BJ002R)	把	6	<p>1. 总长 220mm，钳头的弯曲高度 14mm，钳头与钳身夹角 90°，角弯型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	肝叶切除 加器械包	下腔静脉钳	把	3	<p>1. 总长 260mm，弯柄，头部角弯，弯高 40mm，头宽 3.8mm，头部网纹齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	肝叶切除 加器械包	大心耳钳	把	6	<p>1. 长度 240mm，头宽 3mm，头部弯曲后深度 36mm，网纹齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

9	肝叶切除 加器械包	小心耳钳	把	3	<p>1. 总长 180mm，双角弯，弯高 30mm，头宽 4mm，1×2 凹凸齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	肝叶切除 加器械包	静脉拉钩	把	6	<p>1. 长 200mm，头宽 13mm，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	肝叶切除 加器械包	线引	把	3	<p>1. 总长 260mm，直型，头部钩槽 1mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



12	肝叶切除 加器械包	血管夹	把	6	<p>1. 总长 65mm，头宽 2.2mm，圆弯，弯高 15mm，1×2 凹凸齿，可调式。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	肝叶切除 加器械包	阻断管	把	6	<p>1. 总长 70mm，头宽 2.2mm，直头，1×2 凹凸齿，可调式。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		60	
1	泌尿外科 加器	刀柄 7#	把	2	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



2	泌尿外科 加器	20cm 尖镊	把	2	<p>1. 总长 200mm，直头，头宽 0.15mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
3	泌尿外科 加器	25cm 无齿 镊	把	2	<p>1. 总长 250mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	泌尿外科 加器	弯眼科剪	把	2	<p>1. 总长 100mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	泌尿外科 加器	针持 25cm	把	2	<p>1. 总长 250mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	泌尿外科 加器	弯头针持 25CM	把	2	<p>1. 总长 260mm, 弯头, 粗针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距 0.5。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成, 产品应经热处理, 硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能: 产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	泌尿外科 加器	尖针持	把	2	<p>1. 总长 200mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距 0.4。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	泌尿外科 加器	胸科止血钳	把	8	<p>1. 总长 220mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 10mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	泌尿外科 加器	米氏钳	把	4	<p>1. 总长 250mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 15mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	泌尿外科 加器	小直角钳 22cm	把	2	<p>1. 总长 220mm，钳头的弯曲高度 14mm，钳头与钳身夹角 90°，角弯型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

11	泌尿外科 加器	小心耳钳	把	2	<p>1. 总长 180mm，双角弯，弯高 30mm，头宽 4mm，1×2 凹凸齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	泌尿外科 加器	大心耳钳	把	2	<p>1. 长度 240mm，头宽 3mm，头部弯曲后深度 36mm，网纹齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	泌尿外科 加器	肾蒂钳	把	6	<p>1. 总长 250mm，头圆弯，弯曲半径 30mm，弯曲高度 22mm，无损伤 1*2 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	泌尿外科 加器	取石钳	把	4	<p>1. 总长 220mm，中弯。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	泌尿外科 加器	肋骨剪	把	2	<p>1. 长度 340mm，工作端长度 30mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	泌尿外科 加器	鹰嘴咬骨钳	把	2	<p>1. 总长 220mm，头宽 6mm，直头，左侧角 <math>40^\circ</math>，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

17	泌尿外科 加器	线引	把	2	<p>1. 总长 260mm，直型，头部钩槽 1mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	泌尿外科 加器	直血管夹 (国产) 混	支	4	<p>1. 总长 37mm，弯头，头宽 1mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
19	泌尿外科 加器		个	4	<p>1. 总长 39mm，直头，头宽 1mm，厚度 1.6mm，夹持部分长 16mm，横齿。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

20	泌尿外科 加器	静脉拉钩	把	4	<p>1. 长 200mm, 头宽 13mm, 单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	泌尿外科 加器	S 钩(中 2, 小 1)	把	4	<p>1. 总长 250mm, 头宽 36mm, 深 105mm, S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
22	泌尿外科 加器		把	2	<p>1. 总长 200mm, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



23	泌尿外科 加器	中胸撑	把	2	<p>1. 齿条长度 260mm，牵开臂长度 200mm，叶片宽度 65mm，深度 50mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	泌尿外科 加器	膀胱取瘤钳	把	2	<p>1. 总长 245mm，头直径 30mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	泌尿外科 加器	阻断管	把	4	<p>1. 总长 70mm，头宽 2.2mm，直头，1×2 凹凸齿，可调式。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		74	



1	泌尿外科 显微加器	显微镊	把	4	<p>1. 总长 160mm，直头，头宽 0.15mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
2	泌尿外科 显微加器	弯显微剪	把	2	<p>1. 总长 160mm，弯型，刃长 11mm，头尖宽度 0.2mm，带齿，簧式圆柄。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
3	泌尿外科 显微加器	显微直持针 器	把	2	<p>1. 总长 140mm，弯头，头宽 0.4mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

4	泌尿外科 显微加器	血管夹	个	4	<p>1. 总长 45mm，弯头，头宽 1.5mm，横齿。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		合 计		12	
1	尿道扩张 加器 17 件	尿道扩张器 8#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	尿道扩张 加器 17 件	尿道扩张器 10#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 3.5\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	尿道扩张 加器 17 件	尿道扩张器 13#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 4.5\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	尿道扩张 加器 17 件	尿道扩张器 15#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	尿道扩张 加器 17 件	尿道扩张器 16#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 5.5\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

6	尿道扩张加器 17 件	尿道扩张器 18#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 6\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	尿道扩张加器 17 件	尿道扩张器 20#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 6.5\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	尿道扩张加器 17 件	尿道扩张器 24#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 8\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	尿道扩张加器 17 件	尿道扩张器 26#	支	2	<p>1. 长度 260mm，直径 <math>\Phi 8.5\text{mm}</math>，男性用。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p>

					<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	尿道扩张加器 17 件	金属导尿管 10#	支	2	<p>1. 总长 280mm，直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，管接头 <math>\Phi 7\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	尿道扩张加器 17 件	金属导尿管 12#	支	2	<p>1. 总长 280mm，直径 <math>\Phi 4\text{mm}</math>，管接头 <math>\Phi 7\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	尿道扩张加器 17 件	金属导尿管 14#	支	2	<p>1. 总长 280mm，直径 <math>5\text{mm}</math>，管接头 <math>\Phi 7\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管 16#	支	2	<p>1. 总长 280mm，直径 5mm，管接头 <math>\Phi 7\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管 18#	支	2	<p>1. 总长 280mm，直径 <math>\Phi 6\text{mm}</math>，管接头 <math>\Phi 9\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管 22#	支	2	<p>1. 总长 280mm，直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，管接头 <math>\Phi 7\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

16	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管 24#	支	2	<p>1. 长度 160mm，直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，女用，鸡心。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管 26#	支	2	<p>1. 长度 160mm，直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，女用，双圈。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		34	
1	胸科器械 包	器械叉	件	3	<p>1. 外形长宽尺寸为 <math>240\times 65</math>，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



2	胸科器械包	有齿环钳 25cm	把	6	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	胸科器械包	无齿环钳 25cm	把	6	<p>1. 总长 250mm，弯形，无齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	胸科器械包	布巾钳 14cm	把	18	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



5	胸科器械包	针持 22cm	把	6	<p>1. 总长 220mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	胸科器械包	针持 18cm	把	9	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	胸科器械包	直血管钳 18cm	把	12	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	胸科器械包	弯血管钳 18cm	把	36	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	胸科器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	18	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	胸科器械包	组织钳 22cm	把	18	<p>1. 总长 220mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

11	胸科器械包	直鼠齿钳 22cm	把	6	<p>1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	胸科器械包	胸科止血钳 22cm	把	24	<p>1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm, 弯头高度 10mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	胸科器械包	妇科大弯 22cm	把	12	<p>1. 总长 220mm, 弯型, 弯头高度 18mm, 全齿, 头宽 3.6mm, 头厚 2.8mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	胸科器械包	米氏钳	把	9	<p>1. 总长 250mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 15mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	胸科器械包	肺叶钳	把	6	<p>1. 总长 200mm，三角头，头部宽度 26mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	胸科器械包	食道钳	把	3	<p>1. 总长 220mm，侧弯，盖板式，头宽 3mm，上开口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

17	胸科器械包	刀柄 4#	把	6	<p>1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	胸科器械包	刀柄 7#	把	3	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	胸科器械包	组织镊 25cm	把	3	<p>1. 长 250mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

20	胸科器械包	组织镊 20cm	把	3	<p>1. 长 200mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	胸科器械包	有齿镊 16cm	把	6	<p>1. 长 160mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
22	胸科器械包	无损伤镊 25cm	把	3	<p>1. 总长 250mm, 头宽 1.5mm, 直, 无损伤。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

23	胸科器械包	组织剪 20cm	把	3	<p>1. 长度 200mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	胸科器械包	组织剪 22cm	把	3	<p>1. 长度 220mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
25	胸科器械包	脑膜剪 25cm	把	3	<p>1. 长度 250mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



26	胸科器械包	超锋利脑膜剪	把	3	<p>1. 长度 220mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
27	胸科器械包	骨膜剥离子	把	3	<p>1. 整体长度 250mm，双头，一头圆头，另一头方头，头宽均为 12mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
28	胸科器械包	闭胸器	把	3	<p>1. 齿条长度 170mm，合拢臂长度 45mm，合拢后宽度 20mm，头部间隙 1mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



29	胸科器械包	肋骨剪	把	3	<p>1. 长度 340mm，工作端长度 30mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
30	胸科器械包	直角拉钩大	把	3	<p>1. 总长 230mm，头宽 68mm，深 48mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
31	胸科器械包	甲状腺拉钩	副	6	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

32	胸科器械包	压肠板	把	3	<p>1. 长度 300mm，头宽 35mm/45mm，直板。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
33	胸科器械包	中号胸撑	把	3	<p>1. 齿条长度 260mm，牵开臂长度 200mm，叶片宽度 65mm，深度 50mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
34	胸科器械包	小治疗碗	个	3	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		255	

1	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	精细无齿尖 镊黑色	把	2	<p>1. 长度 180mm，头宽 0.7mm，头部带有平台，镶金钢砂，工作端直型，柄部圆柄，带高尔夫球窝设计，尾端弹片表面镀金。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	蓝柄圆圈镊	把	2	<p>1. 长度 180mm，头部环形直径 Φ1mm，头部镶金钢砂，工作端直型，柄部圆柄，带高尔夫球窝设计，尾端弹片表面镀金。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	精细镊	把	4	<p>1. 长度 180mm，头宽 1.2mm，头部齿为无损伤齿，工作端直型，柄部圆柄，带高尔夫球窝设计，尾端弹片表面镀金。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

4	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	黑脑膜剪	把	2	<p>1. 长度 180mm，弯，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	黑血管剪	把	2	<p>1. 长度 180mm，弯，宽头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	130 ° 角剪	把	2	<p>1. 长度 180mm，头部右侧 45° 弯曲，刃面镶有合金片，指圈一片镀金、一片镀黑。</p> <p>2. 与人体接触部位采用进口医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	角剪	把	2	<p>1. 长度 180mm，头部右侧 60° 弯曲，刃面镶有合金片，指圈一片镀金、一片镀黑。</p> <p>2. 与人体接触部位采用进口医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	黑显微剪	把	2	<p>1. 长度 225mm，直头，枪状。</p> <p>2. 手柄扁柄带孔，手柄与黄片一体结构。</p> <p>3. 与人体接触部位采用医用不锈钢 40Cr13 制造，材料应经热处理，硬度 48-58HRC。</p> <p>4. 器械外表面纳米陶瓷涂层，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。螺钉表面镀金。</p> <p>5. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	黑笔式针持	把	2	<p>1. 长度 210mm，直型，头宽 1.3mm，头端内面镶金钢砂，带自锁功能，柄部圆柄，带高尔夫球窝设计，簧片表面镀金。</p> <p>2. 头部采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	直角钳	把	2	<p>1. 总长 130mm，头部弯曲后高度 13mm。</p> <p>2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面采用刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	阻断钳	把	2	<p>1. 长度 130mm，头部 45° 弯曲，弯曲后高度 32mm，头部齿形为无损伤齿；</p> <p>2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面采用刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，外观呈半哑光状态，表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	粘膜剥离子	把	2	<p>1. 总长 180mm，双头，头宽 3mm，4mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μ m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



13	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	血管夹	把	2	<p>1. 长度 110mm, 头部左弯, 反力式, 头部齿形为无损伤齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢制造, 该材料化学成分符合, 应经热处理。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	精细血管夹	把	2	<p>1. 长度 110mm, 头部右弯, 反力式, 头部齿形为无损伤齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢制造, 该材料化学成分符合, 应经热处理。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	吸引器接头	把	2	<p>1. 长度 270mm, 管径 <math>\Phi 2\text{mm}</math>, 水滴形控制孔, 管体柔性可塑, 管体头端缩口, 工作长度 170mm;</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

16	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	吸引器	件	2	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 2.5\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm；</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	通条	把	2	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm；</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	二齿牵开器	件	2	<p>1. 长度 150mm，活动式 <math>3\times 4</math> 钩，活节带齿，头弯 <math>11^\circ</math>，钩深 22mm，左右钩交叉闭合。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



19	颈内静脉 内膜剥脱 加器械包	精细器械盒 (双垫)	个	2	<p>1. 尺寸 262×162×42mm，双层，带锁扣、硅胶垫。</p> <p>2. 用于盛装手术器械进行灭菌。</p> <p>3. 外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。</p> <p>4. 以 PPSU 高分子材料制成，可经受压力蒸汽灭菌、环氧乙烷灭菌、低温等离子灭菌。</p>
		合 计		40	
1	关节镜器 械包	器械叉	件	4	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	关节镜器 械包	环钳 25cm	把	8	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	关节镜器 械包	布巾钳 14cm	把	16	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
4	关节镜器械包	针持 18cm	把	8	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	关节镜器械包	直血管钳 18cm	把	8	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	关节镜器械包	弯血管钳 18cm	把	32	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	关节镜器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	8	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	关节镜器械包	直蚊式钳 12.5cm	把	8	<p>1. 总长 125mm，直型，蚊式，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	关节镜器械包	组织钳 18cm	把	24	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	关节镜器械包	鼠齿钳 22cm	把	16	<p>1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	关节镜器械包	刀柄 4#	把	4	<p>1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	关节镜器械包	刀柄 7#	把	4	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	关节镜器械包	镊子	把	8	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	关节镜器械包	组织剪 20cm	把	4	<p>1. 长度 200mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	关节镜器械包	22cm 脑膜剪	把	4	<p>1. 长度 200mm, 头宽 1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

16	关节镜器械包	锤子	把	4	<p>1. 总长 220mm，锤头重 270g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
17	关节镜器械包	宽骨膜剥离子	把	4	<p>1. 总长 220mm，头宽 15mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
18	关节镜器械包	窄骨膜剥离子	把	4	<p>1. 总长 220mm，头宽 10mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

19	关节镜器械包	骨刀	把	8	<p>1. 总长 270mm，头宽 10mm，直头，超薄刃口，圆刃，胶木柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
20	关节镜器械包	髓核钳	把	4	<p>1. 总长度 220mm，头部宽度 3mm，刃口长度尺寸 8mm，头部角度 150°，握柄式。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48HRC-56HRC。</p> <p>3. 产品金属表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品适用高温高压灭菌。</p>
21	关节镜器械包	甲状腺拉钩	副	8	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



22	关节镜器械包	小甲状腺拉钩	把	8	<p>1. 长度 117mm，宽度 10mm，头部深度 25mm/37mm，一支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
23	关节镜器械包	克氏针 ( $\phi 1.0$ 、 $\phi 1.5$ 、 $\phi 2.0$ 、 $\phi 2.5$ 、 $\phi 3.0$ 、 $\phi 3.5$ 、 $\phi 4.0$ )	支	16	<p>1. 总长 250mm，直径 1mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
	关节镜器械包		支	16	<p>1. 总长 250mm，直径 1.5mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
	关节镜器械包		支	16	<p>1. 总长 250mm，直径 2mm，三角型刃口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p>



					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
	关节镜器械包		支	16	1. 总长 250mm，直径 2.5mm，三角型刃口。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。 3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
	关节镜器械包		支	16	1. 总长 250mm，直径 3mm，三角型刃口。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。 3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
	关节镜器械包		支	16	1. 总长 250mm，直径 3.5mm，三角型刃口。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。 3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
	关节镜器械包		支	16	1. 总长 250mm，直径 4mm，三角型刃口。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造，该材料化学成分 GB/T 3280-2015。 3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。

					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
24	关节镜器械包	钢丝 $\Phi 0.6$ 、 $\Phi 0.8$	卷	4	<p>1. 直径 0.6mm，每卷 30g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 00Cr18Ni14Mo3 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
	关节镜器械包		卷	4	<p>1. 直径 0.8mm，每卷 30g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 00Cr18Ni14Mo3 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
25	关节镜器械包	治疗碗	个	8	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
26	关节镜器械包	治疗盘	个	8	定制

27	关节镜器械包	药杯	个	12	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		344	
1	椎体成形器械包	环钳 25cm	把	4	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math> m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	椎体成形器械包	长弯血管钳 25cm	把	8	<p>1. 总长 250mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 15mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 <math>\mu</math> m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	椎体成形器械包	刀柄 7#	把	4	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	椎体成形器械包	组织剪 20cm	把	4	<p>1. 长度 200mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	椎体成形器械包	锤子	把	4	<p>1. 总长 230mm, 锤头重 270g。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能: 产品按《YY/T 0149-2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

6	椎体成形器械包	带刻度导针	把	4	<p>1. 长 210mm，直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，头为三角刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 316LVM 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 产品表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
7	椎体成形器械包	治疗碗	个	8	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	椎体成形器械包	药杯	个	12	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

9	椎体成形器械包	弯盘	个	8	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		56	
1	关节镜加器械包	鸭嘴直揽钳	把	4	<p>1. 工作长度 125mm，咬切口宽度 4.4mm，钳头为卵圆形，杆部为直型。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4034 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4034 材料热处理硬度为 420HV0.2—700HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	关节镜加器械包	鸭嘴上翘揽钳	把	4	<p>1. 工作长度 125mm，咬切口宽度 4.4mm，钳头为卵圆形，杆部为直型，头部上翘 20°。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4034 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4034 材料热处理硬度为 420HV0.2—700HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	关节镜加器械包	侧弯 90 ° 挽钳	把	4	<p>1. 工作长度 125mm，咬切口宽度 2.2mm，钳头为 90° 侧咬切方形，咬切口在左侧，杆部为直型。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4034 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4034 材料热处理硬度为 420HV0.2—700HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	关节镜加器械包	缝线抓钳	把	4	<p>1. 工作长度 155mm，杆部为直型，可实现关节内缝线的释放。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4034 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4034 材料热处理硬度为 420HV0.2—700HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	关节镜加器械包	钩型剪	把	4	<p>1. 工作长度 120mm，手柄为指圈式，剪刀头与杆部呈 20°。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4034 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4034 材料热处理硬度为 420HV0.2—700HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



6	关节镜加器械包	探针	把	4	<p>1. 工作长度 115mm，头端长 3mm，手柄为三角柄，符合人体工学设计。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1. 4021 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1. 4021 材料热处理硬度为 390HV0.2—520HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	关节镜加器械包	半月板锉 45 °	把	4	<p>1. 工作长度 115mm，细齿。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1. 4034 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1. 4034 材料热处理硬度为 420HV0.2—700HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	关节镜加器械包	半月板锉 90 °	把	4	<p>1. 工作长度 115mm，粗齿。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1. 4034 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1. 4034 材料热处理硬度为 420HV0.2—700HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



9	关节镜加器械包	微骨折器大头	把	4	<p>1. 工作长度 125mm，头部弯曲 25°。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4021 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4021 材料热处理硬度为 390HV0.2—520HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	关节镜加器械包	微骨折器手柄	把	4	<p>1. 工作长度 125mm，头部弯曲 40°。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4021 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4021 材料热处理硬度为 390HV0.2—520HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	关节镜加器械包	微骨折器小头	把	4	<p>1. 工作长度 125mm，头部弯曲 60°。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 1.4021 不锈钢材料，应符合 EN 10088-1:2014《Stainless Steels - part 1: List Of Stainless Steels》标准的规定，1.4021 材料热处理硬度为 390HV0.2—520HV0.2。</p> <p>3. 可见头端刷光处理，工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于 0.4um。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		44	

1	刮匙加器械包	中刮匙	把	8	<p>1. 长 300mm，头宽 3mm，前弯 20°，硅胶手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
2	刮匙加器械包	小刮匙	把	8	<p>1. 长 300mm，头宽 4mm，前弯 20°，硅胶手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
3	刮匙加器械包	大刮匙	把	8	<p>1. 长 300mm，头宽 5mm，前弯 20°，硅胶手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		合 计		24	

1	内固定取出用螺丝刀加器械包	内方头螺丝刀（大中小各2个）	把	10	<p>1. 长 255mm，头部为内六方，对边距离 SW4.0，胶木手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 Cr20 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 52-60HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
	内固定取出用螺丝刀加器械包		把	10	<p>1. 长 220mm，头部为内六方，对边距离 SW3.0，胶木手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 Cr20 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 52-60HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
	内固定取出用螺丝刀加器械包		把	10	<p>1. 总长 200mm，头端内六角型 SW2.0，内六角边长 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 Cr20 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 52-60HRC。</p> <p>3. 产品表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

2	内固定取出用螺丝刀加器械包	一字螺丝刀	把	5	<p>1. 小号，上肢，一字。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-53HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
3	内固定取出用螺丝刀加器械包	老虎钳	把	5	<p>1. 总长 210mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，虎头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		合 计		40	
1	手外器械包	器械叉	件	3	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

2	手外器械包	25cm 环钳	把	3	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	手外器械包	布巾钳	把	12	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	手外器械包	针持	把	9	<p>1. 总长 125mm，头宽 2mm，厚 1.8mm，工作长度 18.8mm，头部为直形。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

5	手外器械包	直钳	把	6	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	手外器械包	14cm 弯止血钳	把	12	<p>1. 总长 140mm，弯型，弯头高度 8mm，全齿，头宽 2.2mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	手外器械包	12.5cm 弯蚊式钳	把	30	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	手外器械包	组织钳	把	12	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	手外器械包	刀柄	把	6	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17# 手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	手外器械包	有齿镊	把	3	<p>1. 总长 140mm，直型，头宽 0.4mm，1×2 唇头钩。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>



11	手外器械包	12.5cm 有齿整形镊	把	9	<p>1. 总长 125mm，直型，镊子头部内侧有钩子，头部宽度 0.6mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
12	手外器械包	12.5cm 无齿整形镊	把	6	<p>1. 总长 125mm，头部宽 0.4mm，有齿，直型。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成，产品应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
13	手外器械包	尖线剪	把	3	<p>1. 长度 160mm，直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	手外器械包	精细组织剪	把	3	<p>1. 长 125mm，头宽 1mm，头厚 1mm，头弯高度 8mm，弯圆，小血管。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，手柄镀金，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	手外器械包	弯眼科剪	把	6	<p>1. 总长 100mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	手外器械包	钢尺	把	3	<p>1. 总长 200mm。</p> <p>2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

17	手外器械包	6mm 小骨剥	把	3	<p>1. 总长 180mm，双头，弯头，头宽 4/5mm，圆柄。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
18	手外器械包	小骨挫	把	3	<p>1. 总长 190mm，弯形，单头，指用。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
19	手外器械包	斜视钩	把	3	<p>1. 总长 130mm，单齿，头部直径 1mm，钩深 8mm，头部 90°角弯，头部圆钝。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

20	手外器械包	二爪拉钩	把	6	<p>1. 总长 170mm，双齿，头部直径 0.8mm，钩深 6mm，头部圆钝。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
21	手外器械包	小甲状腺拉钩	把	6	<p>1. 长度 117mm，宽度 10mm，头部深度 25mm/37mm，一支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
22	手外器械包	12.5cm 微血管钳	把	3	<p>1. 产品总长 125mm，头部宽度 0.8mm，头部厚度 0.6mm，弯形，弯高 5mm，头部内侧有齿，精细形。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

23	手外器械包	尖嘴咬骨钳	把	3	<p>1. 长 180mm，头宽 3mm，弯头 20°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
24	手外器械包	尖老虎钳	把	3	<p>1. 总长 200mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，尖头，厚腮。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
25	手外器械包	骨剪	把	3	<p>1. 总长 180mm，弯形，双关节。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-53HRC。</p> <p>3. 产品金属表面涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

26	手外器械包	治疗碗	个	6	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
27	手外器械包	药杯	个	9	<p>1. 产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
28	手外器械包	弯盘	个	6	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		180	

1	子宫器械包	器械叉	件	5	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	子宫器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	子宫器械包	布巾钳 14cm	把	30	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



4	子宫器械包	针持 22cm	把	5	<p>1. 总长 220mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	子宫器械包	针持 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	子宫器械包	直血管钳 18cm	把	20	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	子宫器械包	弯血管钳 18cm	把	50	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	子宫器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	20	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	子宫器械包	组织钳 18cm	把	50	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	子宫器械包	直鼠齿钳 22cm	把	10	<p>1. 总长 220mm，直型，全齿，有钩，头宽 4mm，头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	子宫器械包	刀柄 4#	把	10	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	子宫器械包	无齿镊 20cm	把	5	<p>1. 总长 200mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	子宫器械包	有齿镊 16m	把	10	<p>1. 长 160mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	子宫器械包	组织剪 22cm	把	5	<p>1. 长度 220mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	子宫器械包	脑膜剪 22cm	把	5	<p>1. 长度 220mm, 头宽 1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

16	子宫器械包	超锋利脑膜剪 22cm	把	5	<p>1. 长度 220mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	子宫器械包	腹腔吸引器头	根	5	<p>1. 总长 200mm，直径 <math>\Phi 10\text{mm}</math>，直有孔。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9、06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	子宫器械包	甲状腺拉钩	副	10	<p>1. 总长 200mm，宽度 13mm，两支，拉钩 1 头部长度 39mm/39mm，拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

19	子宫器械包	小直角拉钩	把	5	<p>1. 总长 260mm。头 1 宽 29mm，深 48mm/头 2 宽 20mm，深 41mm，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	子宫器械包	大直角拉钩	把	5	<p>1. 总长 280mm。头 1 宽 37mm，深 60mm/头 2 宽 45mm，深 80mm。空心柄，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	子宫器械包	压肠板	把	5	<p>1. 长度 300mm，头宽 35mm/45mm，直板。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		280	

1	广泛子宫 切除加器 械包	组织镊 25cm	把	2	<p>1. 长 250mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	广泛子宫 切除加器 械包	脑膜剪 25cm	把	2	<p>1. 长度 250mm, 头宽 1.5mm, 直型, 窄头, 带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	广泛子宫 切除加器 械包	针持 25cm	把	2	<p>1. 总长 250mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



4	广泛子宫 切除加器 械包	胸科止血钳 22cm	把	8	<p>1. 总长 220mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 10mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	广泛子宫 切除加器 械包	米氏钳	把	4	<p>1. 总长 250mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 15mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	广泛子宫 切除加器 械包	小直角钳 22cm	把	2	<p>1. 总长 220mm，钳头的弯曲高度 14mm，钳头与钳身夹角 90°，角弯型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	广泛子宫 切除加器 械包	大直角钳	把	2	<p>1. 总长 250mm，钳头的弯曲高度 25mm，钳头与钳身夹角 90°，角弯型，全齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	广泛子宫 切除加器 械包	静脉拉钩	把	4	<p>1. 长 200mm，头宽 13mm，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	广泛子宫 切除加器 械包	鞍状拉钩	把	2	<p>1. 总长 230mm，头宽 68mm，深 48mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	广泛子宫 切除加器 械包	开腹器（螺 丝 4 个）	套	2	<p>1. 最大开口 215mm，固定牵开器臂长 242mm，三翼，固定式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p>

					<p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	广泛子宫 切除加器 械包	大 S 钩	把	4	<p>1. 总长 300mm，头宽 48mm，深 120mm，S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		34	
1	阴式子宫 切除加器 21 件	组织镊 25cm	把	2	<p>1. 长 250mm，1*2 钩，直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	阴式子宫 切除加器 21 件	脑膜剪 25cm	把	2	<p>1. 长度 250mm，头宽 3mm，弯型，宽头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
3	阴式子宫 切除加器 21 件	针持 25cm	把	2	<p>1. 总长 250mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	阴式子宫 切除加器 21 件	胸科止血钳 22cm	把	8	<p>1. 总长 220mm，弯型，全齿，头宽 2.7mm，头厚 2.2mm，弯头高度 10mm。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	阴式子宫 切除加器 21 件	直鼠齿钳 22cm	把	4	<p>1. 总长 220mm，直型，全齿，有钩，头宽 4mm，头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

6	阴式子宫 切除加器 21 件	宫颈钳	把	4	<p>1. 总长 250mm，侧弯，2×3 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	阴式子宫 切除加器 21 件	纽带勾钳	把	2	<p>1. 总长 220mm，头宽 4mm，微弯。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	阴式子宫 切除加器 21 件	举宫钳	把	2	<p>1. 总长 300mm，平头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	阴式子宫 切除加器 21 件	扩阴器	支	2	<p>1. 长度 92mm，头宽 34mm，可调式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p>

					<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	阴式子宫 切除加器 21 件	阴道拉钩	把	2	<p>1. 总长 160mm，宽 36mm，深 90mm，凹型，板式，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	阴式子宫 切除加器 21 件		把	2	<p>1. 总长 160mm，宽 36mm，深 100mm，凹型，板式，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	阴式子宫 切除加器 21 件	阴道压板	把	2	<p>1. 长度 260mm，头宽 30mm，角弯 <math>25^\circ</math>，凹型，柄式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



	阴式子宫 切除加器 21 件		个	2	<p>1. 总长 300mm, 宽 25mm, 深 100mm, 凹型, 柄式, 单头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	阴式子宫 切除加器 21 件	子宫肿瘤剥 离器	把	2	<p>1. 长度 320mm, 双头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	阴式子宫 切除加器 21 件	宫颈探子	支	2	<p>1. 长 280mm, 直型, 带刻度, 柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	阴式子宫 切除加器 21 件	金属导尿管	支	2	<p>1. 长度 160mm, 直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>, 女用, 鸡心。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p>



					<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		42	
1	上颌窦加器械	枪状镊	把	6	<p>1. 总体长度 160mm，枪状，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	上颌窦加器械	尖剪刀	把	3	<p>1. 长度 160mm，直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	上颌窦加器械	锤子	把	3	<p>1. 总长 200mm，锤头重 140g，铝合金手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4μm。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

4	上颌窦加器械	骨凿	把	3	<p>1. 总长 160mm，直形，头部圆刃，头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-53HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械	骨凿	把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 3mm，直形，头部圆刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械	骨凿	把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 3mm，直形，头部鱼尾刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	上颌窦加器械	骨凿	把	3	<p>1. 总长 160mm，枪形，头部鱼尾刃，头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械	骨凿	把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 6mm，直形，头部鱼尾刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械	骨凿	把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 8mm，直形，头部鱼尾刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	上颌窦加器械	骨凿	把	3	<p>1. 总长 160mm，头宽 4mm，直头，头部鱼尾形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	上颌窦加器械	剥离子	把	3	<p>1. 总长 200mm，双头带刻度，头部铲形，一头头宽 2mm，一头头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	上颌窦加器械	骨铲	把	3	<p>1. 总长 180mm，单头，头部铲形，头宽 3mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	上颌窦加器械	刮匙	把	3	<p>1. 总长 190mm，头宽 5.5mm，单头，直头，匙形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械		把	3	<p>1. 总长 190mm，单头，头宽 2.5mm，角弯 45°，弯高 15mm，头厚 2.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械		把	3	<p>1. 总长 190mm，头部长度 5.5mm，宽度 3.5mm，厚度 2.6mm，角弯，弯曲高度 5.5mm，匙形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	上颌窦加器械		把	3	<p>1. 总长 190mm，头部长度 7mm，宽度 4.5mm，厚度 3mm，角弯，弯曲高度 6.5mm，匙形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械		把	3	<p>1. 总长 190mm，头部长度 7mm，头部外圈直径 4.5mm，厚度 3mm，角弯，弯曲高度 6.2mm，碗形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	上颌窦加器械		把	3	<p>1. 总长 190mm，单头，环形，外圈直径 4mm，内圈直径 3mm，角弯，弯高 6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	上颌窦加器械	鼻镜	把	3	<p>1. 总体长度 150mm，头部深度 28mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	上颌窦加器械	上颌窦咬骨钳	把	3	<p>1. 工作长度 150mm，头宽 4mm，上切口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 48-53HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	上颌窦加器械	上颌窦止血钳	把	3	<p>1. 工作长度 125mm，头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



11	上颌窦加器械	上颌窦拉钩	把	6	<p>1. 总长 160mm，头宽 6mm，单钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	上颌窦加器械	吸引器头	把	6	<p>1. 总体长度 180mm，管径 3.5mm，头部弯曲，弯高 47mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		78	
1	腹腔镜基础包	10 号戳卡	把	10	<p>1、工作长度 120mm, 穿刺针外径 10.5mm;</p> <p>2、采用医用不锈钢精密加工；与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 和 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、穿刺效果优良，操作省力；密封性好，经 4KPa 气压无泄漏；穿刺针头采用马氏体不锈钢，锐利耐用；磁片式密封。</p>

2	腹腔镜基础包	5号戳卡	把	10	<p>1、工作长度 115mm, 穿刺针外径 5.5mm;</p> <p>2、采用医用不锈钢精密加工; 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 和 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、穿刺效果优良, 操作省力; 密封性好, 经 4KPa 气压无泄漏; 穿刺针头采用马氏体不锈钢, 锐利耐用; 磁片式密封。</p>
3	腹腔镜基础包	转换器	把	5	<p>1、器械长度 100mm, 套管直径 10mm;</p> <p>2、采用医用不锈钢精密加工;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、密封帽密封性能好, 经 4KPa 气压无泄漏。</p>
4	腹腔镜基础包	气腹针	把	5	<p>1、工作长度 120mm, 外管外径 2.5mm;</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求;</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>6、头端锋利, 穿刺省力; 保护体回缩顺畅不卡涩, 可自动回弹; 锥度阀门密封性优良, 充气高效。</p>
		合 计		30	

1	脑科器械包	器械叉	件	5	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	脑科器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	脑科器械包	布巾钳 14cm	把	20	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

4	脑科器械包	针持 18cm	把	15	<p>1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	脑科器械包	弯血管钳 14cm	把	20	<p>1. 总长 140mm, 弯型, 弯头高度 8mm, 全齿, 头宽 2.2mm, 头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	脑科器械包	蚊式钳 12.5cm	把	20	<p>1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	脑科器械包	组织钳 16cm	把	20	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	脑科器械包	头皮夹钳	把	15	<p>1. 长度 160mm。</p> <p>2. 与头皮夹接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	脑科器械包	刀柄 4#	把	10	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	脑科器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	脑科器械包	有齿镊 14cm	把	10	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	脑科器械包	长枪状镊	把	10	<p>1. 长度 240mm, 头宽 0.9mm, 头部无齿, 枪状, 工作长度 115mm, 扁柄带孔。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	脑科器械包	短枪状镊	把	10	<p>1. 长度 200mm，头宽 0.9mm，头部有齿，枪状，工作长度 75mm，扁柄带孔。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	脑科器械包	大取瘤镊	把	5	<p>1. 总长 240mm，头宽 4mm，工作杆枪状，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	脑科器械包	中取瘤镊	把	5	<p>1. 总长 240mm，头宽 3mm，工作杆枪状，垂体瘤。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	脑科器械包	小取瘤镊	把	5	<p>1. 总长 240mm，头宽 2mm，工作杆枪状，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明</p>



					<p>显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	脑科器械包	尖镊 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，头宽 1mm，头部有齿，枪型，工作长度 90mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	脑科器械包	脑膜镊 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	脑科器械包	尖剪	把	5	<p>1. 长度 160mm，直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

20	脑科器械包	组织剪 18cm	把	5	<p>1. 长度 180mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	脑科器械包	脑膜剪 18cm	把	5	<p>1. 长度 180mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
22	脑科器械包	骨膜剥离子	件	10	<p>1. 长度 220mm，宽度 15mm，微弯头，铝柄。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
23	脑科器械包	骨撬	件	5	<p>1. 长度 190mm，铝柄。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p>

					<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	脑科器械包	刮匙	把	5	<p>1. 长度 250mm，头部宽度 3mm，直型，手柄铝合金材质。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
25	脑科器械包	带钩神经剥离子	把	5	<p>1. 总长 240mm，双头，一头宽 5mm，另一头直径 1mm，带钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
26	脑科器械包	神经剥离子	把	5	<p>1. 总长 280mm，双头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

27	脑科器械包	中脑压板	把	5	<p>1. 长度 200mm，一头宽 15mm，一头宽 18mm，平板型，柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
28	脑科器械包	窄脑压板	把	10	<p>1. 长度 200mm，一头宽 7mm，一头宽 9mm，平板型，柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
29	脑科器械包	脑穿针	支	5	<p>1. 长度 90mm，管径直径 <math>\phi 2.4\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与人体接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

30	脑科器械包	脑科吸引器头 3#	把	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
31	脑科器械包	脑科吸引器头 4#	把	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 4\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
32	脑科器械包	鹰嘴咬骨钳	把	5	<p>1. 总长 220mm，头宽 6mm，直头，左侧角 <math>40^\circ</math>，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

33	脑科器械包	尖嘴咬骨钳	把	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 3mm，直头，右侧角 40°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
34	脑科器械包	小儿双关节咬骨钳	把	5	<p>1. 长 180mm，头宽 3mm，弯头 20°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
35	脑科器械包	椎板咬骨钳	把	5	<p>1. 长度 200mm，头宽 3mm，钳头 130° 咬切，超薄型，手柄握柄式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面超硬膜涂层处理，外观呈半哑光状态，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



36	脑科器械包	乳突牵开器	把	5	<p>1. 长度 170mm，固定式 3×4 钩，钩深 18mm，左右钩交叉闭合。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
37	脑科器械包	头皮拉钩	件	10	<p>1. 长度 180mm，钩端钝头，带弹簧。</p> <p>2. 与人体接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
38	脑科器械包	针盒	件	5	<p>1. 外形长宽高尺寸为 70×70×40，超精密网孔。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



39	脑科器械包	大药杯	个	5	<p>1. 产品直径 50mm，高 50mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		315	
1	颅骨修补器械包	器械叉	件	2	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	颅骨修补器械包	环钳 25cm	把	4	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	颅骨修补器械包	布巾钳 14cm	把	8	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	颅骨修补器械包	针持 18cm	把	4	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	颅骨修补器械包	弯血管钳 18cm	把	8	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

6	颅骨修补器械包	弯血管钳 14cm	把	8	<p>1. 总长 140mm，弯型，弯头高度 8mm，全齿，头宽 2.2mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	颅骨修补器械包	蚊式钳 12.5cm	把	8	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	颅骨修补器械包	组织钳 16cm	把	8	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

9	颅骨修补器械包	头皮夹钳	把	6	<p>1. 长度 160mm。</p> <p>2. 与头皮夹接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	颅骨修补器械包	刀柄 4#	把	2	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	颅骨修补器械包	刀柄 7#	把	2	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	颅骨修补器械包	有齿镊 14cm	把	4	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	颅骨修补器械包	枪状镊	把	4	<p>1. 长度 200mm, 头宽 1mm, 头部有齿, 枪型, 工作长度 90mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	颅骨修补器械包	尖剪 16cm	把	2	<p>1. 长度 160mm, 直尖。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

15	颅骨修补器械包	组织剪 20cm	把	2	<p>1. 长度 200mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	颅骨修补器械包	脑膜剪 18cm	把	2	<p>1. 长度 180mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	颅骨修补器械包	平头骨膜剥离器	件	2	<p>1. 长度 220mm，宽度 15mm，微弯头，铝柄。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

18	颅骨修补器械包	窄骨膜剥离子	件	2	<p>1. 长度 220mm，宽度 10mm，微弯头，铝柄。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	颅骨修补器械包	粘膜剥离子	把	2	<p>1. 总长 220mm，双头，头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	颅骨修补器械包	神经剥离子	把	2	<p>1. 总长 230mm，头宽 1.5mm，叶片状，工作杆直型，工作长度 130mm。</p> <p>★2. 双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。</p> <p>3. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>4. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>5. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



21	颅骨修补器械包	尖嘴咬骨钳	把	2	<p>1. 长 180mm，头宽 3mm，弯头 20°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
22	颅骨修补器械包	鹰嘴咬骨钳	把	2	<p>1. 总长 220mm，头宽 6mm，直头，左侧角 40°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
23	颅骨修补器械包	椎板咬骨钳	把	2	<p>1. 长度 200mm，头宽 3mm，钳头 130° 咬切，超薄型，手柄握柄式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面超硬膜涂层处理，外观呈半哑光状态，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

24	颅骨修补器械包	中脑压板	把	2	<p>1. 长度 200mm，一头宽 15mm，一头宽 18mm，平板型，柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
25	颅骨修补器械包	窄脑压板	把	2	<p>1. 长度 200mm，一头宽 7mm，一头宽 9mm，平板型，柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
26	颅骨修补器械包	脑科吸引器头 5#	件	2	<p>1. 长度 270mm，管径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

27	颅骨修补器械包	脑科吸引器头 3#	把	2	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
28	颅骨修补器械包	乳突牵开器	件	2	<p>1. 长度 150mm，活动式 <math>3\times 4</math> 钩，活节带齿，头弯 <math>11^\circ</math>，钩深 22mm，左右钩交叉闭合。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
29	颅骨修补器械包	头皮拉钩	件	4	<p>1. 长度 180mm，钩端钝头，带弹簧。</p> <p>2. 与人体接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

30	颅骨修补器械包	针盒	件	2	<p>1. 外形长宽高尺寸为 70×70×40，超精密网孔。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
31	颅骨修补器械包	治疗碗	个	4	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
32	颅骨修补器械包	药杯	个	6	<p>1. 产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

33	颅骨修补器械包	弯盘	个	4	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		118	
1	脑室引流器械包	器械叉	件	5	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	脑室引流器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	脑室引流器械包	布巾钳 14cm	把	20	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	脑室引流器械包	针持 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	脑室引流器械包	弯血管钳 18cm	把	40	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
6	脑室引流器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	20	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	脑室引流器械包	组织钳 16cm	把	20	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	脑室引流器械包	刀柄 4#	把	5	<p>1. 总长 140mm，4#，带刻度标，可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006</p>



					<p>《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	脑室引流器械包	刀柄 7#	把	5	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	脑室引流器械包	线剪 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

11	脑室引流器械包	组织剪 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	脑室引流器械包	脑膜剪 20cm	把	5	<p>1. 长度 200mm，头宽 1.5mm，弯型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械表面超硬膜处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	脑室引流器械包	无齿镊 20cm	把	5	<p>1. 总长 200mm，直型，横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	脑室引流器械包	有齿镊 14cm	把	10	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	脑室引流器械包	枪状镊	把	5	<p>1. 长度 200mm, 头宽 1mm, 头部有齿, 枪型, 工作长度 90mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	脑室引流器械包	骨膜剥离子	件	5	<p>1. 长度 220mm, 宽度 15mm, 微弯头, 铝柄。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p>

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
17	脑室引流器械包	带钩神经剥离离子	把	5	<p>1. 总长 240mm，双头，一头宽 5mm，另一头直径 1mm，带钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
18	脑室引流器械包	鹰嘴咬骨钳	把	5	<p>1. 总长 220mm，头宽 6mm，直头，左侧角 40°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

19	脑室引流器械包	椎板咬骨钳	把	5	<p>1. 长度 180mm，头宽 3mm，钳头 130° 咬切，超薄型，手柄握柄式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面超硬膜涂层处理，外观呈半哑光状态，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	脑室引流器械包	脑穿针	支	5	<p>1. 长度 90mm，管体直径 Φ2.4mm。</p> <p>2. 与人体接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	脑室引流器械包	脑科吸引器头 3#	把	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 Φ3mm，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

22	脑室引流器械包	脑科吸引器头 4#	把	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 4\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
23	脑室引流器械包	脑科吸引器头 5#	件	5	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	脑室引流器械包	带关节乳突牵开器	件	10	<p>1. 长度 150mm，活动式 <math>3\times 4</math> 钩，活节带齿，头弯 <math>11^\circ</math>，钩深 22mm，左右钩交叉闭合。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>



					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
25	脑室引流器械包	甲状腺拉钩	把	10	<p>1. 总长 210mm。头 1 宽 17mm，深 31mm/头 2 宽 17mm，深 43mm，双头同向。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
26	脑室引流器械包	直角拉钩	把	5	<p>1. 总长 210mm，宽 14mm，深 55mm，单头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
27	脑室引流器械包	治疗碗	个	10	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5</p>



					沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
28	脑室引流器械包	药杯	个	15	1. 产品高 40mm，直径 45mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。 3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
29	脑室引流器械包	弯盘	个	10	1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009，。 3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		270	
1	脑显微加器械	取瘤镊	把	10	1. 长度 240mm，头部碗形有孔，头宽 2mm，枪状，工作长度 115mm，扁柄带孔。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μ m。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不

					<p>锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	脑显微加器械	显微剪	把	5	<p>1. 长度 225mm，直头，工作杆枪状，工作长度 100mm。手柄扁柄带孔。</p> <p>2. 与人体接触部位采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 48-58HRC。</p> <p>3. 头部外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。手柄采用钛合金 TC4 材料，表面氧化发蓝。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	脑显微加器械	窄脑压板	把	10	<p>1. 长度 200mm，一头宽 7mm，一头宽 9mm，平板型，柔性可塑；</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	脑显微加器械	显微神经剥离离子	件	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 1.5mm，叶片状，直头，工作杆直型，工作长度 130mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用钛合金 TC4 制造，应符合 GBT/T 13810-2017《外科植入物用钛及钛合金加工材》。</p> <p>3. 器械外表面氧化发蓝处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	脑显微加器械	显微神经钩	件	5	<p>1. 长度 230mm，直型，钝头，直径 <math>\Phi 0.6\text{mm}</math>，头部 <math>90^\circ</math> 弯曲，高度 2.5mm。</p> <p>2. 与人体接触部位采用钛合金 TC4 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3620.1-2016《钛及钛合金牌号和化学成分》标准的要求，硬度不低于 300HV0.2。</p> <p>3. 器械外表面氧化发蓝，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	脑显微加器械	球头剥离子	把	5	<p>1. 总长 230mm，头宽 <math>\Phi 1\text{mm}</math>，直头，球头，工作杆直型，工作长度 130mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用钛合金 TC4 制造，应符合 GB/T 13810-2017《外科植入物用钛及钛合金加工材》。</p> <p>3. 器械外表面氧化发蓝处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	脑显微加器械	吸引器 2.0	把	5	<p>1. 长度 270mm，管径 <math>\Phi 2\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	脑显微加器械	吸引器 2.5	件	5	<p>1. 长度 270mm, 管体直径 <math>\Phi 2.5\text{mm}</math>, 水滴形控制孔, 管体柔性可塑, 管体头端缩口, 工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	脑显微加器械	吸引器 3.0	把	5	<p>1. 长度 270mm, 管体直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>, 水滴形控制孔, 管体柔性可塑, 管体头端缩口, 工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	脑显微加器械	吸引器 3.5	件	5	<p>1. 长度 270mm, 管体直径 <math>\Phi 3.5\text{mm}</math>, 水滴形控制孔, 管体柔性可塑, 管体头端缩口, 工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

11	脑显微加器械	原装通条	把	20	<p>1. 长度 270mm，管体直径 <math>\Phi 4\text{mm}</math>，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	脑显微加器械	绿垫	张	5	外形长宽高尺寸为 $395\times 240\times 15$ ，医用硅胶制作，产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		85	
1	脑科显微刮圈	脑科显微刮圈（不同方向）	把	5	<p>1. 长度 240mm，头部环状，右弯，单刃，内径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，工作杆枪形，工作长度 130mm。</p> <p>★2. 双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。</p> <p>3. 与人体接触部位采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>4. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>5. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	脑科显微刮圈		把	5	<p>1. 长度 240mm，头部环状，上弯，单刃，内径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，工作杆枪形，工作长度 130mm。</p> <p>★2. 双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。</p> <p>3. 与人体接触部位采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>4. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>5. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不</p>

					<p>锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	脑科显微刮圈		把	5	<p>1. 长度 240mm，头部环状，左弯，单刃，内径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，工作杆枪状，工作长度 130mm。</p> <p>★2. 双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。</p> <p>3. 与人体接触部位采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>4. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>5. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		15	
1	后颅凹加器械包 8 件	椎板咬骨钳 220×4	把	3	<p>1. 长度 200mm，头宽 4mm，钳头 <math>130^\circ</math> 咬切，超薄型，手柄握柄式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面超硬膜涂层处理，外观呈半哑光状态，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	后颅凹加器械包 8 件	椎板咬骨钳 PC3290	把	3	<p>1. 长度 200mm，头宽 3mm，钳头 <math>130^\circ</math> 咬切，超薄型，手柄握柄式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面超硬膜涂层处理，外观呈半哑光状态，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。</p>



					法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
3	后颅凹加 器械包 8 件	椎板咬骨钳 185×4.5	把	3	1. 长度 180mm，头宽 4mm，钳头 130° 咬切，超薄型，手柄握柄式。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。 3. 器械外表面超硬膜涂层处理，外观呈半哑光状态，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
4	后颅凹加 器械包 8 件	傻瓜咬骨钳	把	3	1. 总长 240mm，头宽 8mm，直头，右侧角 13°，双关节。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。 3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
5	后颅凹加 器械包 8 件	单齿拉钩	件	6	1. 长度 180mm，钩高度 60mm，钩端 Φ3mm，单钩，钝钩。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。



6	后颅凹加器械包 8 件	后颅凹牵开器	把	6	<p>1. 长度 280mm，头部宽度 30mm，活动式，卡爪 4×4 钝钩，直型，钩深 30mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		24	
1	口腔科加器械包	开口器	把	3	<p>1. 总体长度 130mm，头宽 5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	口腔科加器械包	压舌板	把	3	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	口腔科加器械包	舌钳	把	3	<p>1. 总体长度 170mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	口腔科加器械包	锤子	把	3	<p>1. 总长 200mm，锤头重 140g，铝合金手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
5	口腔科加器械包	骨刀	把	3	<p>1. 总长 230mm，头宽 10mm，直，平刃，六方柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 CGP336 制造，该材料化学成分符合 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢牌号及化学成分》，应经热处理，其硬度为 50-60HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

6	口腔科加器械包	骨膜剥离子	把	3	<p>1. 总长 220mm，头宽 10mm，弯，平刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
7	口腔科加器械包	凿子	把	9	<p>1. 总长 165mm，头宽 3.5mm，单面刃。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 1220-2007，应经热处理，其硬度为 50HRC-58HRC。</p> <p>3. 外表面刷光处理，粗糙度 Ra 不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	口腔科加器械包	刮匙	支	9	<p>1. 总长 190mm，头宽 2.5mm，双弯铲形，双头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 GB/T 1220-2007，应经热处理，其硬度为 48HRC-53HRC。</p> <p>3. 外表面刷光处理，粗糙度 Ra 不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	口腔科加器械包	神经剥离子	把	3	<p>1. 总长 220mm，双头，一头弯型，头宽 3.5mm，一头直型，头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p>

					<p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	口腔科加器械包	口腔粘膜剥离离子	把	6	<p>1. 总长 180mm，双头，头宽 4/6mm，圆头，圆柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 1220-2007，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 外表面刷光处理，粗糙度 Ra 不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	口腔科加器械包	牙龈剥离离子	把	6	<p>1. 总长 190mm，双头，头宽 4mm，直，圆柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 1220-2007，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 外表面刷光处理，粗糙度 Ra 不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	口腔科加器械包	口腔深部拉钩	把	6	<p>1. 总长 200mm，头宽 15mm，高 35mm，90°。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 1220-2007，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 外表面刷光处理，粗糙度 Ra 不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	口腔科加器械包	眼眶拉钩	副	3	<p>1. 瓦形,由两片组成:1#总长 98mm,两头宽 9.5mm 和 13mm,高 14mm 和 21.5mm,厚度 1mm; 2#总长 100mm,两头宽 10mm 和 14.5mm,高 15.5mm 和 23.5mm,厚度 1mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 06Cr19Ni10 制造,该材料化学成分符合 GB/T 1220-2007 ,其硬度为 36HRC-48HRC。</p> <p>3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时,外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	口腔科加器械包	脑压板	把	3	<p>1. 长度 200mm,一头宽 7mm,一头宽 9mm,平板型,柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分:不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时,外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	口腔科加器械包	大挖	把	3	<p>1. 总长 170mm,头宽 4mm,直,六方柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 40Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应经热处理,其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能:产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时,外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

16	口腔科加器械包	牙挺	支	3	<p>1. 长度 150mm，头宽 2.5mm，头尖部厚度 0.7mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 GB/T 1220 - 2007，应经热处理，其硬度为 48HRC-53HRC。</p> <p>3. 外表面刷光处理，粗糙度 Ra 不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	口腔科加器械包	鼠齿钳	把	6	<p>1. 总长 220mm，直型，全齿，有钩，头宽 4mm，头厚 3.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	口腔科加器械包	小儿双关节咬骨钳	把	3	<p>1. 长 180mm，头宽 3mm，弯头 20°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面 PVD 涂层处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

19	口腔科加器械包	钢丝剪	把	3	<p>1. 长 140mm，指圈式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
20	口腔科加器械包	拔牙钳	把	3	<p>1. 总长 180mm，70° 弯头，头宽 7mm。钳柄直形。喙上带尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 17-4 制造，该材料化学成分符合 GB/T 1220 - 2007，应经热处理，其硬度为 35HRC-46HRC。</p> <p>3. 外表面抛光处理，粗糙度 Ra 不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	口腔科加器械包	鹰嘴咬骨钳	把	3	<p>1. 总长 220mm，头宽 6mm，直头，左侧角 40°，双关节。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，螺钉簧片镀金处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μ m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



22	口腔科加器械包	点式复位钳	把	3	<p>1. 总长 210mm，头部带尖，头端微弯，带自锁。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
23	口腔科加器械包	线锯手柄	副	6	<p>1. 长度 60mm，手把。</p> <p>2. 材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，材料应经热处理，硬度 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		96	
1	人流加器械包	环钳 25cm	把	10	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

2	人流加器械包	宫颈钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，侧弯，2×3 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	人流加器械包	换药钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，直形，有齿，头宽 12mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	人流加器械包	刮匙	把	5	<p>1. 长度 280mm，头宽 6mm，钝，环形，六方柄，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	人流加器械包	探针	支	5	<p>1. 长 280mm，直型，带刻度，柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	人流加器械包	取环器	把	5	<p>1. 长 280mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	人流加器械包	窥器	支	5	<p>1. 长度 92mm，头宽 34mm，可调式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	人流加器械包	吸引管（5# 6# 7# 8#）	支	5	<p>1. 长度 240mm，5#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	人流加器械包		支	5	<p>1. 长度 240mm，6#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	人流加器械包		支	5	<p>1. 长度 240mm，7#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	人流加器械包		支	5	<p>1. 长度 240mm, 8#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	人流加器械包	大药杯	个	5	<p>1. 产品直径 50mm, 高 50mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理, 着色表面色泽应均匀, 无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	人流加器械包	扩棒 4#	支	5	<p>1. 总长 180mm, 直径 <math>\Phi 4\text{mm}</math>, 尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

11	人流加器械包	扩棒 5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	人流加器械包	扩棒 5.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 5.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	人流加器械包	扩棒 6#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 6\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	人流加器械包	扩棒 6.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 6.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	人流加器械包	扩棒 7#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 7\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	人流加器械包	扩棒 7.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 7.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



17	人流加器械包	扩棒 8#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 8\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	人流加器械包	扩棒 8.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 8.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	人流加器械包	扩棒 9#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 9\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

20	人流加器械包	扩棒 9.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 9.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	人流加器械包	扩棒 10#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 10\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		125	
1	宫腔镜加器械包	刮匙	把	5	<p>1. 长度 280mm，头宽 6mm，钝，环形，六方柄，杆部柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

2	宫腔镜加器械包	扩阴器	支	5	<p>1. 长度 92mm，头宽 34mm，可调式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	宫腔镜加器械包	环钳（弯小头有齿）	把	5	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 8mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	宫腔镜加器械包	直血管钳 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

5	官腔镜加器械包	弯血管钳 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	官腔镜加器械包	组织钳 18cm	把	10	<p>1. 总长 180mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	官腔镜加器械包	组织剪 22cm	把	5	<p>1. 长度 220mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

8	宫腔镜加器械包	宫颈钳	把	5	<p>1. 总长 250mm，侧弯，2×3 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	宫腔镜加器械包	上环器	把	5	<p>1. 长 280mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	宫腔镜加器械包	取环器	把	5	<p>1. 长 280mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

11	宫腔镜加器械包	宫颈探子	支	5	<p>1. 长 280mm，直型，带刻度，柔性。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	宫腔镜加器械包	窥器	支	5	<p>1. 长度 92mm，头宽 34mm，可调式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	宫腔镜加器械包	吸头 5#	支	5	<p>1. 长度 240mm，5#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

14	宫腔镜加器械包	吸头 6#	支	5	<p>1. 长度 240mm, 6#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	宫腔镜加器械包	吸头 7#	支	5	<p>1. 长度 240mm, 7#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	宫腔镜加器械包	吸头 8#	支	5	<p>1. 长度 240mm, 8#。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



17	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器4#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 4\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器4.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 4.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

20	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器 5.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 5.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器 6#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 6\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
22	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器 6.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 6.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

23	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器7#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 7\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器7.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 7.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
25	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器8#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 8\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

26	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器 8.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 8.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
27	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器 9#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 9\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
28	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器 9.5#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 9.5\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

29	宫腔镜加器械包	宫颈扩张器 10#	支	5	<p>1. 总长 180mm，直径 <math>\Phi 10\text{mm}</math>，尖圆头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
30	宫腔镜加器械包	治疗盘	套	5	<p>1. 产品长 300mm，宽 200mm，高 50mm，11.5 寸，有孔。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
31	宫腔镜加器械包	药杯	个	15	<p>1. 产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		180	

1	气管切开器械包	器械叉	件	3	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	气管切开器械包	环钳 25cm	把	6	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	气管切开器械包	布巾钳 12.5cm	把	12	<p>1. 总长 110mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

4	气管切开器械包	针持 18cm	把	3	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	气管切开器械包	直血管钳 18cm	把	6	<p>1. 总长 180mm，直型，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	气管切开器械包	弯血管钳 18cm	把	24	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



7	气管切开器械包	直蚊式钳 12.5cm	把	12	<p>1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	气管切开器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	12	<p>1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	气管切开器械包	组织钳 16cm	把	12	<p>1. 总长 160mm, 直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	气管切开器械包	刀柄 4#	把	3	<p>1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	气管切开器械包	刀柄 7#	把	3	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	气管切开器械包	无齿镊 20cm	把	3	<p>1. 总长 200mm, 直型, 横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	气管切开器械包	有齿镊 14cm	把	3	<p>1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	气管切开器械包	线剪 20cm	把	3	<p>1. 长度 200mm, 直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	气管切开器械包	组织剪 20cm	把	3	<p>1. 长度 200mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

16	气管切开器械包	脑膜剪 20cm	把	3	<p>1. 长度 200mm，头宽 1.5mm，直型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	气管切开器械包	甲状腺拉钩	把	6	<p>1. 长度 117mm，宽度 10mm，头部深度 25mm/37mm，一支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	气管切开器械包	皮肤拉钩	把	6	<p>1. 总长 160mm，双头，一头头宽 7mm，钩深 22mm，另一头三齿，头宽 9mm，钩深 10mm，头部钝。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

19	气管切开器械包	脑科吸引器头	支	3	<p>1. 长度 220mm，管体直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，直形，平板控制片，圆形控制孔，管体柔性可塑；</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	气管切开器械包	治疗碗	个	6	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
21	气管切开器械包	药杯	个	9	<p>1. 产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

22	气管切开器械包	弯盘	个	6	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		147	
1	整形器械包	器械叉	件	2	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	整形器械包	25cm 环钳	把	4	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

3	整形器械包	布巾钳 12.5cm	把	8	<p>1. 总长 110mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	整形器械包	针持 12.5cm	把	2	<p>1. 总长 125mm，头宽 2mm，厚 1.8mm，工作长度 18.8mm，头部为直形。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
5	整形器械包	针持 14cm	把	2	<p>1. 总长 140mm，直头，细针，网纹齿，齿距 0.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



6	整形器械包	针持 18cm	把	4	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	整形器械包	直血管钳 16cm	把	4	<p>1. 总长 160mm，直型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	整形器械包	弯血管钳 14cm	把	12	<p>1. 总长 140mm，弯型，弯头高度 8mm，全齿，头宽 2.2mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

9	整形器械包	12.5cm 弯蚊式钳	把	32	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	整形器械包	14cm 组织钳	把	8	<p>1. 总长 140mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	整形器械包	7#刀柄	把	2	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	整形器械包	4#刀柄	把	2	<p>1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	整形器械包	无齿整形镊 12.5cm	把	2	<p>1. 长 120mm, 头宽 0.8mm, 直, 有齿, 长度公差<math>\pm 5\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015 , 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 外表面亚光处理, 粗糙度 Ra 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	整形器械包	有齿整形镊 12.5cm	把	2	<p>1. 长 120mm, 头宽 0.8mm, 直, 有钩, 长度公差<math>\pm 5\text{mm}</math>。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015 , 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 外表面亚光处理, 粗糙度 Ra 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

15	整形器械包	12.5cm 有齿镊	把	4	<p>1. 长 125mm, 1*2 钩, 直。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	整形器械包	12.5cm 无齿镊	把	4	<p>1. 总长 125mm, 直型, 横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	整形器械包	组织剪 20cm	把	2	<p>1. 长度 200mm, 弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

18	整形器械包	20cm 脑膜剪	把	2	<p>1. 长度 200mm，头宽 1.5mm，直型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	整形器械包	眼科剪	把	4	<p>1. 总长 100mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
20	整形器械包	甲状腺拉钩	副	4	<p>1. 两把拉钩，一把长度 117mm，宽度 10mm，头部长度 23mm/35mm，一把长度 120mm，长度 120mm，宽度 11mm，头部长度 25mm/37mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

21	整形器械包	小甲状腺拉钩	把	4	<p>1. 长度 117mm，宽度 10mm，头部深度 25mm/37mm，一支。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
22	整形器械包	眼睑拉钩	个	2	<p>1. 总长 140mm，头部宽度 7mm，拉钩厚度 1mm，弯曲宽度 7.5mm，弯曲高度 5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	整形器械包		个	2	<p>1. 总长 140mm，头部宽度 9mm，拉钩厚度 1mm，弯曲宽度 7.5mm，弯曲高度 5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

23	整形器械包	斜视钩	个	2	<p>1. 总长 130mm，弯头高度 6mm，球头，弯形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
24	整形器械包	直尺	把	2	<p>1. 总长 200mm。</p> <p>2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
25	整形器械包	治疗碗	个	4	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



26	整形器械包	药杯	个	6	<p>1. 产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
27	整形器械包	弯盘	个	4	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
28	整形器械包	针盒	件	2	<p>1. 外形长宽高尺寸为 70<math>\times</math>70<math>\times</math>40mm，超精密网孔。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		134	

1	扁桃腺器械包	器械叉	件	4	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	扁桃腺器械包	环钳	把	12	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	扁桃腺器械包	布巾钳	把	12	<p>1. 总长 140mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

4	扁桃腺器械包	针持	把	4	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	扁桃腺器械包	扁桃钳	把	8	<p>1. 总体长度 220mm，头部圆弯，弯径 50mm，弯高 15mm，头宽 2.5mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	扁桃腺器械包	麦粒钳	把	4	<p>1. 工作长度 110mm，叠颏式结构，麦粒头，头厚 3mm，头宽 4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

7	扁桃腺器械包	宫颈钳	把	4	<p>1. 总长 250mm，侧弯，2×3 齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	扁桃腺器械包	刀柄 7#	把	4	<p>1. 总长 160mm，7#，带刻度标，可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	扁桃腺器械包	脑膜剪	把	4	<p>1. 长度 200mm，头宽 1.5mm，直型，窄头，带齿。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

10	扁桃腺器械包	扁桃腺剥离子	把	4	<p>1. 总长 225mm，双头拉钩，一头头宽 12mm，弯高 4.8mm，一头头宽 10mm，弯高 5.4mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	扁桃腺器械包	扁桃腺圈套器	把	4	<p>1. 总长 260mm，直头，圈断。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	扁桃腺器械包	扁桃腺钢丝	包	8	<p>1. 圈断器钢丝，直径 0.4mm，长度 10 米。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分应符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	扁桃腺器械包	吸引器（带螺帽）	支	4	<p>1. 长度 220mm，管体直径 <math>\Phi 3\text{mm}</math>，直形，平板控制片，圆形控制孔，管体柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	扁桃腺器械包	治疗碗	个	4	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
15	扁桃腺器械包	治疗盘	套	4	<p>1. 产品长 300mm，宽 200mm，高 50mm，11.5 寸，有孔。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

16	扁桃腺器械包	药杯	个	12	<p>1、产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		96	
1	鼓室器械包	器械叉	件	2	<p>1. 外形长宽尺寸为 240×65mm，挂钩式。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	鼓室器械包	环钳 25cm	把	4	<p>1. 总长 250mm，弯形，有齿，头宽 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 <math>\mu</math> m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



3	鼓室器械包	布巾钳 12.5cm	把	8	<p>1. 总长 110mm，尖头。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	鼓室器械包	针持 18cm	把	2	<p>1. 总长 180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距 0.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	鼓室器械包	直血管钳 16cm	把	4	<p>1. 总长 160mm，直型，全齿，头宽 2.5mm，头厚 2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

6	鼓室器械包	弯血管钳 18cm	把	4	<p>1. 总长 180mm，弯型，弯头高度 12mm，全齿，头宽 2.8mm，头厚 2.2mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	鼓室器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	6	<p>1. 总长 125mm，弯型，蚊式，弯头高度 6mm，全齿，头宽 1.8mm，头厚 1.6mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	鼓室器械包	组织钳 16cm	把	4	<p>1. 总长 160mm，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

9	鼓室器械包	刀柄 4#	把	2	<p>1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	鼓室器械包	刀柄 7#	把	2	<p>1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 其硬度为 35-46HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	鼓室器械包	枪状镊	把	4	<p>1. 总体长度 160mm, 枪状, 横齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

12	鼓室器械包	组织剪 20cm	把	2	<p>1. 长度 200mm，弯型。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 48-56HRC。</p> <p>3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
13	鼓室器械包	弯眼科剪	把	2	<p>1. 总长 100mm，弯尖。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用 30Cr13 材料制成，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，产品应经热处理，硬度为 478HV0.2-620HV0.2</p> <p>3. 外表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
14	鼓室器械包	锤子	把	2	<p>1. 总长 200mm，锤头重 140g，铝合金手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>

15	鼓室器械包	剥离子	把	2	<p>1. 总长 160mm，头宽 1.5mm，头部圆弯，叶片状。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
16	鼓室器械包	平凿	把	2	<p>1. 总长 100mm，直形，无钩，有唇头齿。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
17	鼓室器械包	圆凿	把	2	<p>1. 总长 150mm，头宽 2mm，圆刃，直型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

18	鼓室器械包	小鼻镜	把	2	<p>1. 总体长度 150mm，头部深度 20mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
19	鼓室器械包	皮肤拉钩	把	2	<p>1. 总长 160mm，双头，一头头宽 7mm，钩深 22mm，另一头三齿，头宽 9mm，钩深 10mm，头部钝。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
20	鼓室器械包	乳突牵开器	把	4	<p>1. 总长 130mm，头部 3×3 钝钩，钩体固定。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

21	鼓室器械包	吸引器头 3.5#	支	2	<p>1. 长度 220mm，管体直径 <math>\Phi 3.5\text{mm}</math>，直形，平板控制片，圆形控制孔，管体柔性可塑。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
22	鼓室器械包	显微吸引器头 2.5#	把	2	<p>1. 工作长度 75mm，管径 2.5mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
23	鼓室器械包	治疗碗	个	4	<p>1. 产品直径 140mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



24	鼓室器械包	药杯	个	6	<p>1. 产品高 40mm，直径 45mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面刷光处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
25	鼓室器械包	弯盘	个	4	<p>1. 产品长 190mm，宽 115mm，高 25mm，浅型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。</p> <p>3. 外表面电镀处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
26	鼓室器械包	四齿拉钩	把	2	<p>1. 总长 160mm，四钩，头部圆钝，头宽 12mm，钩深 9mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.8<math>\mu</math>m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		合 计		30	

1	耳科显微器械包	乳突牵开器	件	3	<p>1. 长度 150mm，活动式 3×4 钩，活节带齿，头弯 11°，钩深 22mm，左右钩交叉闭合。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	耳科显微器械包	吸引管	把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 0.6mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 0.8mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 1mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 1.2mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 1.5mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 2mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 2.5mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 90mm，管径 3mm，耳用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	耳科显微器械包	吸引器手柄	把	3	<p>1. 总体长度 200mm，镜片直径 10mm。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
4	耳科显微器械包	钩针	把	6	<p>1. 总长 160mm，头宽 2mm，角弯 90°，单头，直型，钝钩。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p>

				法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
	耳科显微器械包		把	6 1. 总长 160mm，头部角弯 90°，弯高 2mm，头端微锐。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
	耳科显微器械包		把	6 1. 总长 160mm，头部 1.5mm，直形，头部角弯 120° 微锐。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
	耳科显微器械包		把	6 1. 总长 160mm，头宽 1.5mm，角弯 90°，单头，直型，钝头。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

	耳科显微器械包		把	6	<p>1. 总长 160mm，头宽 2mm，单头，角弯 90°，头部直型，钝头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	6	<p>1. 总长 160mm，头宽 2.5mm，单头，角弯 90°，头部直型，钝头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	耳科显微器械包	剥离器	把	3	<p>1. 总长 160mm，头宽 2mm，头部圆弯，叶片状。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

6	耳科显微器械包	环切刀	把	6	<p>1. 总体长度 160mm，头宽 2.2mm，直型，耳切口。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
7	耳科显微器械包	耳剥（左右各 1）	把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 0.9mm，右弯，用于耳开窗手术。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 0.9mm，左弯，用于耳开窗手术。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



8	耳科显微器械包	刮匙	把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 1.5mm，乳突用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50HRC-58HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 2mm，乳突用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50HRC-58HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总长 160mm，头部宽度 2.5mm，乳突用。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50HRC-58HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

9	耳科显微器械包	筋膜夹	把	3	<p>1. 工作长度 190mm，头部直型。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
10	耳科显微器械包	耳剪	把	3	<p>1. 工作长度 80mm，直头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 工作长度 80mm，左弯。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 工作长度 80mm，右弯。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 50-58HRC。</p> <p>3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
11	耳科显微器械包	麦粒钳	把	3	<p>1. 总体长度 80mm，直头，麦粒形。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
12	耳科显微器械包	椎骨钳	把	3	<p>1. 工作长度 80mm，直头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>

13	耳科显微器械包	肉芽钳 (0 ° 30 ° 各 1)	把	3	<p>1. 总体长度 80mm，头宽 2mm，头部碗型，直头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
	耳科显微器械包		把	3	<p>1. 总体长度 80mm，头端宽度 2mm 碗形，上翘 45°。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，热处理硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		114	
1	腹腔镜器械包	左弯钳	把	5	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、弯分离钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决</p>

					拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷。
2	腹腔镜器械包	左弯剪	把	10	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 30Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，30Cr13 应经热处理，硬度不小于 363HV0.2，两片硬度值相差应不大于 45HV0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、弯剪刀；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷。</p>
3	腹腔镜器械包	电凝线	根	10	<p>1、规格：3000mm；</p> <p>2、牢固度：电缆线与电缆插头/插座应连接牢固，应能承受 25N 力的拉拽；</p> <p>3、消毒方式：可高温高压消毒。</p>
4	腹腔镜器械包	电凝钩	把	10	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、钩状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质，更加耐</p>

					用且能有效避免手术使用过程中的漏电情况。
5	腹腔镜器械包	电凝棒	把	10	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、棒状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质，更加耐用且能有效避免手术使用过程中的漏电情况。</p>
6	腹腔镜器械包	吸引器	把	10	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、推拉式手柄；头端圆钝，可行钝性分离作用；阀门开合顺利，密封优良。</p>
7	腹腔镜器械包	气腹管	把	10	<p>1、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>2、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定。</p>

8	腹腔镜器械包	有齿抓钳	把	5	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、粗齿重型抓钳；采用三折、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷。</p>
9	腹腔镜器械包	持针器	把	5	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、钳头左弯、O 型柄、手柄带锁；头部镶嵌硬质合金。</p>



10	腹腔镜器械包	输卵管钳	把	2	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、输卵管抓钳；采用三折、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷。</p>
11	腹腔镜器械包	无损伤钳 (各型号)	把	4	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、细齿无损伤抓钳；采用三折、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷。</p>

12	腹腔镜器械包	斯氏钳	把	2	<p>1. 总长 215mm，剪切直径 2.5mm 以下钢丝。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
13	腹腔镜器械包	肠钳	把	4	<p>1、工作长度 330mm，器械直径 5mm；</p> <p>2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求，20Cr13 应经热处理，热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定；</p> <p>5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌；</p> <p>6、中空肠钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，便于清洗及维护；独特的结构设计，解决拆装过程中繁琐的对准、上抬等操作，实现盲拆盲装即可精准对位，方便快捷。</p>
14		腹腔镜下血管阻断钳 1+哈巴狗夹 3	套	2	腹腔镜下血管阻断钳 1+哈巴狗夹 3

15	腹腔镜器械包	三叶钳	把	2	<p>1、工作长度 350mm, 外径 5mm;</p> <p>2、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 材料化学成分分别符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求。</p>
16	腹腔镜器械包	五叶钳	把	2	<p>1、工作长度 350mm, 外径 10mm;</p> <p>2、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;</p> <p>3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定;</p> <p>5、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 20Cr13 材料化学成分分别符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求。</p>
17	腹腔镜器械包	推结器	把	5	<p>1. 总长 380mm, U 形, 直径 <math>\Phi 5</math>, 铝合金手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
18	腹腔镜器械包	勾线器	把	5	<p>1. 总长 380mm, 环形圆头, 直径 <math>\Phi 5</math>, 铝合金手柄。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验</p>

					法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
19	腹腔镜器械包	吸凝棒	把	5	1. 总长 380mm，弯型，头弯高度 35mm，双头可换，头部直径 9mm/6mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用 12Cr18Ni9 医用不锈钢。 3. 器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
20	腹腔镜器械包	施夹钳	把	2	1、工作长度 330mm，器械直径 10mm； 2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制造而成，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求； 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌； 6、塑料夹施夹钳，配 L 号紫色塑料夹；各连接部位牢固可靠，焊缝平整光滑，无虚焊、脱焊和堆焊现象；转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在 360°内转动自如。
21	腹腔镜器械包	麻醉开口器	套	2	1. 开口器由框架和 5 支拉钩组成，其中框架长 89mm，宽 78mm；5 支拉钩宽度分别为 30,33,37.5,37.5,38mm，深度分别为 70，80，90，100,110mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验

					法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
22	腹腔镜器械包	大号胸撑	把	5	1. 齿条长 260mm，牵开臂长 220mm，叶片宽度 65mm，深度 65mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
23	腹腔镜器械包	中号胸撑	把	5	1. 齿条长度 260mm，牵开臂长度 200mm，叶片宽度 65mm，深度 50mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
24	腹腔镜器械包	小儿专用胸撑	把	2	1. 齿条长 210mm，牵开臂长 145mm，叶片宽度 40mm，深度 35mm。 2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC。 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

25	腹腔镜器械包	老虎钳	把	5	<p>1. 总长 200mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，虎头。</p> <p>2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 产品表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
26	腹腔镜器械包	举宫器	把	5	<p>1、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；</p> <p>2、可采用高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流灭菌方式；</p> <p>3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；</p> <p>4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定。</p>
27	腹腔镜器械包	滚轴式取皮机	套	2	<p>1. 总长 318mm，刀片长度 160mm，刀片与转动螺杆之间的间隙可调节，调节范围为 0-1mm。</p> <p>2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 产品金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μ m。</p> <p>4. 产品应有良好的耐腐蚀性能：产品按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“b 级”的要求。</p> <p>5. 产品采用高压蒸汽灭菌。</p>
		合 计		136	

1	其他器械包	9 齿荷包钳	把	5	<p>1. 长度 280mm, 9 齿, 头长 55mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
2	其他器械包	大心耳钳	把	5	<p>1. 长度 240mm, 头宽 3mm, 头部弯曲后深度 36mm, 网纹齿。</p> <p>2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
3	其他器械包	开腹器	套	5	<p>1. 最大开口 215mm, 固定牵开器臂长 242mm, 三翼, 固定式。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 <math>0.4\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>



4	其他器械包	大 S 钩	把	5	<p>1. 总长 300mm，头宽 48mm，深 120mm，S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
5	其他器械包	小 S 钩	把	4	<p>1. 总长 200mm，头宽 24mm，深 84mm，S 形。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度为 40-48HRC。</p> <p>3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 <math>0.8\mu\text{m}</math>。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
6	其他器械包	肝拉钩	套	2	<p>（1）床樑竖杆固定装置：采用 20Cr13 和 12Cr18Ni9 优质医用不锈钢制造，表面亚光处理，外形尺寸约 <math>70\times 45\times 60</math>（不含手柄），床樑、竖杆固定装置独立螺纹锁紧设计，可夹持床樑厚度 7-11mm，适用于各种国产及进口手术床，可夹持直径 <math>\Phi 20\text{mm}</math> 竖杆，配置数量 2 套。</p> <p>（2）竖杆：12Cr18Ni9 等优质医用不锈钢制造，表面亚光处理，长度 480mm，直径 <math>\Phi 20\text{mm}</math>，配置数量 2 根。</p> <p>（3）自动拉钩装置：采用 20Cr13 优质医用不锈钢制造，表面亚光处理，齿条组件长度 320mm，头部带有拉钩接口，接口可多角度旋转，配置数量 2 套。</p> <p>（4）可拆换拉钩：用 20Cr13 优质医用不锈钢制造配置，表面亚光处理，数量 5 对，共 10 件。宽<math>\times</math>深尺寸为：<math>60\text{mm}\times 68\text{mm}</math>，<math>78\text{mm}\times 70\text{mm}</math>，<math>100\text{mm}\times 68\text{mm}</math>，<math>60\text{mm}\times 135\text{mm}</math>，<math>40\text{mm}\times 135\text{mm}</math>。</p>

7	其他器械包	脑科自动拉钩	支	2	<p>1. 长度 450mm，可快速锁紧软轴。</p> <p>2. 软轴组件直径 9.5mm，各活结均匀一致，弯曲时活结之间滑动顺畅，手感良好，无卡死现象。</p> <p>3. 固定脑压板部位材料采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>4. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>5. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
8	其他器械包	脑科通条	把	2	<p>1. 长度 270mm，管径直径 Φ3mm，水滴形控制孔，管体柔性可塑，管体头端缩口，工作长度 170mm。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》。</p> <p>3. 器械外表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.8 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
9	其他器械包	颅骨手摇钻	套	1	<p>1. 总长 350mm，包含钻柄、加长杆各一件，一次成型钻头 3 支。</p> <p>2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 40Cr13 制造，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 48-58HRC。</p> <p>3. 器械外表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 0.4 μm。</p> <p>4. 应有良好的耐腐蚀性能：产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b 级”。</p> <p>5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。</p>
		合 计		31	

第二标段（包）：

序号	名称	手术设备名称	单位	数量	技术参数
1	手术设备	30° 膀胱镜镜头及附件	套	3	1. 材料：与人体部分接触的材料符合医用不锈钢标准（YY/T 0294.1-2016）的要求，对应标准的中 M 号钢； 2. 目镜罩能与国际标准 C 式卡口配套； 3. 可配套 OLYMPUS、STORZ、WOLF、ACMI、STRYKER 品牌的导光束； 4. 支持低温等离子灭菌，或能高温高压灭菌； 5. 30° 膀胱内窥镜，内鞘、外鞘及操作器全套； 6. 耐腐蚀性符合 YY/T0149-2006 中的 b 级要求。
2	手术设备	12° 等离子电切镜头及附件	套	3	1. 材料：与人体部分接触的材料符合医用不锈钢标准（YY/T 0294.1-2016）的要求，对应标准的中 M 号钢； 2. 目镜罩能与国际标准 C 式卡口配套； 3. 可配套 OLYMPUS、STORZ、WOLF、ACMI、TANGJI 品牌的导光束； 4. 支持低温等离子灭菌，或能高温高压灭菌； 5. 12° 等离子电切镜头，内鞘、外鞘及操作器全套； 6. 耐腐蚀性符合 YY/T0149-2006 中的 b 级要求。
3	手术设备	腹腔镜镜头	套	1	1. 直径 10mm，工作长度 344mm，视野方向 30°，视场角 75°，景深 15mm-150mm。 2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 06Cr19Ni10 制造，该材料化学成分符合 YY/T0294.1-2016。 3. 镜体采用优质不锈钢材质，超强耐腐蚀。采用蓝宝石镜头，持久耐磨。 4. 无球形畸变，不失真、高透亮度、高光传导效率、视野清晰、视场明亮。 5. 产品适用高温高压、低温等离子灭菌，满足多种灭菌需求。 6. 配有转换接头可与 STORZ、OLYMPUS、WOLF、ACMI 等所有主流导光束连接。

4	手术设备	30° 宫腔镜镜头及附件	条	3	1. 材料：与人体部分接触的材料符合医用不锈钢标准（YY/T 0294.1-2016）的要求，对应标准的中 M 号钢； 2. 目镜罩能与国际标准 C 式卡口配套； 3. 可配套 OLYMPUS、STORZ、WOLF、ACMI、TANGJI 品牌的导光束； 4. 支持低温等离子灭菌，或能高温高压灭菌； 5. 30° 宫腔镜镜头头，内鞘、外鞘及操作器全套； 6. 耐腐蚀性符合 YY/T0149-2006 中的 b 级要求
5	手术设备	12° 宫腔镜镜头及电切	条	3	1. 材料：与人体部分接触的材料符合医用不锈钢标准（YY/T 0294.1-2016）的要求，对应标准的中 M 号钢； 2. 目镜罩能与国际标准 C 式卡口配套； 3. 可配套 OLYMPUS、STORZ、WOLF、ACMI、TANGJI 品牌的导光束； 4. 支持低温等离子灭菌，或能高温高压灭菌； 5. 12° 宫腔镜镜头，内鞘、外鞘及操作器全套； 6. 耐腐蚀性符合 YY/T0149-2006 中的 b 级要求。
		合 计		13	

## 第六章 投标文件格式

(本章所制投标文件格式中需要填写的相关内容事项，与本采购项目无关的，在不改变投标文件原义、不影响本项目采购需求的情况下，投标人可以不予填写。)

\_\_\_\_\_（项目名称）第\_\_标段（包）

# 投标文件

采购项目编号：

投标人：\_\_\_\_\_（单位电子签章）

法定代表人（负责人）或委托代理人：\_\_\_\_\_（电子签章或盖章）

\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

（投标人自行编制目录）

# 一、投标函及投标函附录

## （一）投标函

\_\_\_\_\_（采购人）：

\_\_\_\_\_（投标人全称）授权\_\_\_\_\_（委托代理人姓名）为本项目委托代理人，参加贵方组织的\_\_\_\_\_（项目名称）第\_\_标段（包）\_\_\_\_\_（采购项目编号）招标的有关活动，并对相关服务进行投标。为此承诺如下：

1. 提供招标规定的全部投标文件。
2. 投标总报价为人民币（大写）\_\_\_\_\_，（小写）\_\_\_\_\_。
3. 如我方的投标文件被接受，我们将履行招标文件中规定的每一项要求，按期、按质、按量履行合同。我方声明，我单位递交的投标文件中所提供全部资料均符合招标文件的要求，合法、真实、有效，并且在以后实施中承担由于与此不符而引起的一切责任。
4. 我方愿按《中华人民共和国民法典》履行我方的全部责任。
5. 我方已详细审查全部招标文件，包括修改文件以及全部参考资料。我们完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权力。
6. 本项目投标有效期从投标截止之日起 60 日历天。
7. 如果下列情况发生之一时，我方将放弃投标资格：
  - （1）我方在招标文件规定的投标有效期内撤回其投标。
  - （2）我方提供虚假材料。
  - （3）我方因其自身原因未按中标通知书规定的时间与采购人签订合同。
8. 若我方中标，我方愿意按照招标文件参照的标准支付采购代理机构服务费等费用。
9. 我方同意提供按照贵方可能要求的与其投标有关的一切数据或资料，理解贵方不一定要接受最低价的投标或收到的任何投标。

联系人：

电话：

传真：

电子邮箱：

地址：

邮政编码：

投标人（单位电子签章）：  
子签章或盖章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电

日期： 年 月 日



(二) 投标函附录

项目名称	
标段（包）	第__标段（包）
投标人名称	
投标报价	大写： 小写：
投标质量	
交货安装期限 （合同履行期限）	
投标有效期	
质保期	
备注	

投标人（单位电子签章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电子签章或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

二、分项报价表

项目名称：\_\_\_\_\_第\_\_标段（包）

项目编号：\_\_\_\_\_

金额单位：元（人民币）

序号	货物名称	产地	生产厂家	品牌	规格/型号	单价	数量	单位	总价	备注
1										
2										
3										
...										
...										
投标总价：大写：_____										
小写：_____ 元										

投标人（单位电子签章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电子签章或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

设备配置清单一览表

序号	货物名称	品牌	产地	型号规格	数量、单位

投标人（单位电子签章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电子签章或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

易损件、备品备件报价表

供应商名称：

采购编号：

单位： 人民币元

序号	名 称	规格型号	单位	市场单价	质量保证期内单价	质量保证期外单价

投标人（单位电子签章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电子签章或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

### 技术偏差表

序号	名称	招标文件中技术要求	响应实际技术要求 (供应商应按投标/响应货物/服务实际数据填写)	偏差说明 (正偏离/符合/负偏离)	偏离描述	技术偏差索引
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
...						

注：

1、供应商必须对应采购文件“第五章 采购需求”的内容逐条响应。如有缺漏，缺漏项视同不符合招标要求。

2、供应商响应采购需求应具体、明确，含糊不清、不确切或伪造、变造证明材料的，按照不完全响应或者完全不响应处理。构成提供虚假材料的，移送相关部门查处。

3、本表内容不得擅自删减。

投标人（单位电子签章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电子签章或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

商务偏差表

序号	名称	招标文件中商务要求	响应实际商务要求 (供应商应按投标/响应货物/服务实际数据填写)	是否偏离 (无偏离/ 正偏离/负 偏离)	偏离简述
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
...					

注：

1、供应商响应采购需求应具体、明确，含糊不清、不确切或伪造、变造证明材料的，按照不完全响应或者完全不响应处理。构成提供虚假材料的，移送相关部门查处。

2、本表内容不得擅自删减。

投标人（单位电子签章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电子签章或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

### 三、法定代表人（负责人）身份证明和法定代表人（负责人）授权委托书

#### （一）法定代表人（负责人）身份证明

投标人名称：\_\_\_\_\_

单位性质：\_\_\_\_\_

成立时间：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

经营期限：\_\_\_\_\_

姓名：\_\_\_\_\_ 性别：\_\_\_\_\_ 年龄：\_\_\_\_\_ 职务：\_\_\_\_\_

系\_\_\_\_\_（供应商名称）的法定代表人（负责人）。

特此证明。

投标人（单位电子签章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

附法定代表人（负责人）身份证正反面扫描件



## （二）法定代表人（负责人）授权委托书

本授权委托书声明：我\_\_\_\_\_（姓名）系\_\_\_\_\_（投标人全称）的法定代表人（负责人），现委托\_\_\_\_\_（姓名）为本单位的合法代理人，以本单位的名义参加\_\_\_\_\_（项目名称）第\_\_标段（包）的投标，委托代理人签署的一切文件和处理与之有关的一切事务，我均予以承认。

委托期限： 本授权书至投标有效期结束前始终有效

委托代理人无转委托权

投标人：\_\_\_\_\_（单位电子签章）

法定代表人（负责人）：\_\_\_\_\_（电子签章或盖章）

身份证号码：\_\_\_\_\_

委托代理人：\_\_\_\_\_（签字或电子签章）

身份证号码：\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

附委托代理人身份证正反面扫描件

#### 四、技术部分 (格式自拟)

## 五、综合材料

### 1、资格审查资料

资格审查相关证明文件（附招标文件第三章评标办法初步评审中“1. 资格性审查”所规定需要提交的资格证明文件相应的复印件或扫描件）。

### 2、按招标文件要求应提交的其他资料或供应商自认为有必要附入的其它资料。

### 3、反商业贿赂承诺书

#### 反商业贿赂承诺书

我公司承诺：

在\_\_\_\_\_（项目名称）第\_\_标段（包），采购项目编号为：\_\_\_\_\_的采购活动中，我方保证做到：

一、公平竞争参加本次采购活动。

二、杜绝任何形式的商业贿赂行为。不向国家工作人员、代理机构工作人员、评审专家及其亲属提供礼品礼金、有价证券、购物券、回扣、佣金、咨询费、劳务费、赞助费、宣传费、宴请；不为其报销各种消费凭证，不支付其旅游、娱乐等费用。

三、若出现上述行为，我方及参与谈判的工作人员愿意接受按照国家法律法规等有关规定给予的处罚。

投标人（单位电子签章）：

法定代表人（负责人）或委托代理人（电子签章或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

#### 4、中小企业声明函（货物）

本公司（联合体）郑重声明，根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）的规定，本公司（联合体）参加（单位名称）的（项目名称）第   标段（包）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。相关企业（含联合体中的中小企业、签订分包意向协议的中小企业）的具体情况如下：

1、（标的名称），属于（采购文件中明确的所属行业）行业；制造商为（企业名称）从业人员      人，营业收入为      万元，资产总额为      万元<sup>1</sup>，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

2、（标的名称），属于（采购文件中明确的所属行业）行业；制造商为（企业名称）从业人员      人，营业收入为      万元，资产总额为      万元，属于（中型企业、小型企业、微型企业）；

.....

以上企业，不属于大企业的分支机构，不存在控股股东为大企业的情形，也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

企业名称（盖章）：

日期：

说明：

- 1、从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。
- 2、填写前请认真阅读《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业〔2011〕300号）和《关于印发〈政府采购促进中小企业发展管理办法〉的通知》（财库〔2020〕46号）相关规定。
- 3、未按上述要求提供、填写的，评审时不予以考虑。

**（提醒：如果投标人不是中小企业，则不需要提供《中小企业声明函》）**

## 5、残疾人福利性单位声明函（如有）

本单位郑重声明，根据《财政部 民政部 中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定，本单位为符合条件的残疾人福利性单位，且本单位参加\_\_\_\_\_单位的\_\_\_\_\_项目第\_\_标段（包）采购活动提供本单位制造的货物（由本单位承担工程/提供服务），或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

本单位对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

投标人：\_\_\_\_\_（盖章）

日期：    年    月    日

**（提醒：如果投标人不是残疾人福利性单位，则不需要提供《残疾人福利性单位声明函》。否则，因此导致虚假投标的后果由投标人自行承担。）**

《财政部民政部中国残疾人联合会关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）的规定：

1. 享受政府采购支持政策的残疾人福利性单位应当同时满足以下条件：

- （1）安置的残疾人占本单位在职职工人数的比例不低于 25%（含 25%），并且安置的残疾人人数不少于 10 人（含 10 人）；
- （2）依法与安置的每位残疾人签订了一年以上（含一年）的劳动合同或服务协议；
- （3）为安置的每位残疾人按月足额缴纳了基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、工伤保险和生育保险等社会保险费；
- （4）通过银行等金融机构向安置的每位残疾人，按月支付了不低于单位所在区县适用的经省级人民政府批准的月最低工资标准的工资；
- （5）提供本单位制造的货物、承担的工程或者服务（以下简称产品），或者提供其他残疾人福利性单位制造的货物（不包括使用非残疾人福利性单位注册商标的货物）。

2. 中标人为残疾人福利性单位的，采购人或者其委托的采购代理机构应当随中标、成交结果同时公告其《残疾人福利性单位声明函》，接受社会监督。

## 6、监狱企业证明文件（如有）

监狱企业参加政府采购活动时，应当提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件。

（提醒：如果投标人不是监狱企业，则不需要提供监狱企业证明材料）

## 六、供应商认为有必要附的其他材料



## 附件

### 濮阳市政府采购供应商信用承诺书

致(采购人):

单位名称(自然人姓名):

统一社会信用代码(身份证号码):

法定代表人(负责人):

联系地址和电话:

我单位(本人)自愿参加本次政府采购活动,严格遵守《中华人民共和国政府采购法》及相关法律法规,坚守公开、公平、公正和诚实信用的原则,依法诚信经营,无条件遵守本次政府采购活动的各项规定。我单位(本人)郑重承诺,我单位(本人)符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件:

- (一)具有独立承担民事责任的能力;
- (二)具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度;
- (三)具有履行合同所必需的设备和专业技术能力;
- (四)有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录;
- (五)参加政府采购活动前三年内,在经营活动中没有重大违法记录;
- (六)未曾做出虚假采购承诺;
- (七)法律、行政法规规定的其他条件。

我单位(本人)保证上述承诺事项的真实性,如有弄虚作假或其他违法违规行为,愿意承担一切法律责任,并承担因此所造成的一切损失。

供应商名称(电子签章):

法定代表人、负责人、自然人或授权代表(签字或电子签章):

日期: 年 月 日

注:1、供应商须在响应文件中按此模板提供承诺函,未提供视为未实质性响应招标文件要求,按无效投标处理。

2、供应商的法定代表人或授权代表的签字或盖章应真实、有效,如由授权代表签字或盖章的,应提供“法定代表人授权书”。

3、供应商在投标(响应)时按照规定提供信用承诺函,无需提交上述证明材料。采购人有权在签订合同前要求成交供应商提供证明材料,以核实供应商承诺事项的真实性。

4、供应商在中标(成交)后,应将上述要求由信用承诺书替代的证明材料提交采购人、代理机构核验。经核验无误后,由采购人、代理机构发出中标(成交)通知书。