# 采购需求

**一、项目概述**

川北医学院附属医院拟采购2024年手术器械采购项目，本项目分为4个采购包。

**二、项目清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **采购包** | **货物名称**  **(标的名称)** | **数量** | **计量单位** | **所属行业** | **是否涉及核心产品** | **是否允许进口产品** | **是否属于节能产品** | **是否属于环境标志产品** |
| 1 | 1 | 腹腔镜配套器械（具体详见采购包附件） | 1 | 批 | 工业 | 是 | 否 | 否 | 否 |
| 2 | 2 | 其他手术器械（具体详见采购包附件） | 1 | 批 | 工业 | 是 | 否 | 否 | 否 |
| 3 | 3 | 基础手术器械（具体详见采购包附件） | 1 | 批 | 工业 | 是 | 否 | 否 | 否 |
| 4 | 4 | 普通外科手术器械（钳、剪、镊等）（具体详见采购包附件） | 1 | 批 | 工业 | 是 | 否 | 否 | 否 |

**三、技术参数要求**

详见各采购包附件。

**★四、商务要求（未备注的各采购包均适用）**

**1、交货期及地点：**

1.1 交货期：根据采购人的实际使用量进行供货，合同期限为一年。

1.2 交货地点：采购人指定地点。

1.3 其他:货物到达安装现场的运输、装卸及搬运，由供应商完成；货物到达安装现场前，采购人不予签收，若因此与物流公司产生纠纷，由供应商自行解决。

**2、报价要求：**本项目报结算比例，结算比例不得高于100%（包含本数）且对应的结算比例须唯一，保留小数点后两位，并以结算比例作为评分依据。合同执行期间合同单价不变，采购人无须另向供应商支付合同规定之外的其他任何费用。结算金额=预算单价\*结算比例\*实际送货数量（以使用科室签字确认为准），最后结算金额不超过各采购包预算总金额。

**3、付款方法和条件**

3.1履约保证金：预算金额的10%，在合同签订前交到川北医学院附属医院，验收合格后满一年且无遗留质量及违约问题，无息退回中标人（详见投标人须知附表）。

3.2履约保证金不予退还情形：

3.2.1中标供应商不履行与采购人订立的合同的，给采购人造成的损失超过履约保证金数额的，还应当对超过部分予以赔偿；

3.2.2其他违反国家相关法律法规的情形；

履约保证金不予退还的，将按照有关规定上缴国库。逾期退还履约保证金的，将依法承担法律责任。

逾期退还履约保证金的，将依法承担法律责任，除应及时退还，还应向供应商支付未退还金额 0.1‰天的违约金。

3.3采购包1、4付款方式：中标人完成预算年度内所有批次供货后，采购人根据供应商的实际供货量，在货物安装调试完毕并验收合格30日内，采购人接到中标人通知与票据凭证资料后，采购人向中标人一次性付清所有货款。最终结算金额不能超过其采购包预算金额。

采购包2、3付款方式：中标人应根据采购人的实际使用量进行供货，货物安装调试完毕并验收合格之日起，采购人接到中标人通知与票据凭证资料后，达到付款条件起30日内，采购人向中标人每半年支付一次货款。最终结算金额不能超过其采购包预算金额。

**4、质保期：1年**。

**5、安装调试及履约验收**

**5.1安装调试：**

5.1.1投标人负责设备安装、调试。

5.1.2货物到达交货地点后，投标人接到采购人通知后7日内到达现场组织安装、调试，达到正常运行要求，保证采购人正常使用。所需的费用包括在投标总价格中。

5.1.3投标人应就设备的安装、调试、操作、维修、保养等对采购人维修技术人员进行培训。设备安装调试完毕后，投标人应对采购人操作人员进行现场培训，直至采购人的技术人员能独立操作，同时能完成一般常见故障的维修工作。

**5.2履约验收方案：**

5.2.1验收组织方式：🗹自行验收 🞎委托第三方验收

5.2.2是否邀请本项目的其他供应商：🞎是 🗹否

5.2.3是否邀请专家：🞎是 🗹否

5.2.4是否邀请服务对象：🞎是 🗹否

5.2.5是否邀请第三方检测机构：🞎是 🗹否

5.2.6履约验收程序：🞎一次性验收 🗹分段/分期验收

5.2.7履约验收时间：供应商提出验收申请之日起7日内。

5.2.8验收组织的其他事项：供应商仅在完成设备安装、调试、使用培训待设备能正常使用后方可提出验收申请。

5.2.9技术履约验收内容：按照招标文件的质量要求和技术指标、供应商的投标文件及承诺与合同约定标准进行验收。

5.2.10商务履约验收内容：按照招标文件商务要求及供应商响应商务要求内容进行验收。

5.2.11履约验收标准：本项目采购人将严格按照政府采购相关法律法规、《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）以及《政府采购需求管理办法》（财库〔2021〕22号）的要求进行验收。

5.2.12履约验收其他事项：双方如对质量要求和技术指标的约定标准有相互抵触或异议的事项，由采购人在招标文件和供应商投标文件中按质量要求和技术指标比较优胜的原则确定该项的约定标准进行验收。

**6、耗材要求：**若投标产品涉及配套耗材，投标人需对耗材单独报价（耗材的报价不能写入开标一览表及分项报价表中（随主机搭配或参数中要求提供的耗材除外）），耗材的报价表格式由投标人自行编制，耗材不属于本项目采购范围，如采购人后期需要采购耗材再另行结算。

**7、违约责任与争议解决的办法：**

**7.1采购人违约责任**

采购人应按合同约定向中标人支付货款，逾期支付的按逾期时间同期银行活期存款利息向中标人支付违约金，采购人在合同履行中所承担的违约金最高不超过壹万元；因中标人开具发票不符合采购人要求、中标人支付信息发生变更未及时通知采购人造成的逾期支付，责任由中标人自行承担。

若采购人已签署付款指令，但因非采购人流程等非人为原因和政府行为造成的逾期支付，不视为采购人逾期付款，采购人不承担违约责任。

**7.2中标人违约责任**

7.2.1中标人未按合同约定交货的，自合同约定交货期限届满的次日起，每逾期一天，中标人应按照合同总价款的0.5%向采购人支付违约金，计算至实际交付符合合同约定的合格产品之日止；逾期7天仍不能交付的，采购人有权解除合同，中标人还应向采购人支付合同总价款10%的违约金，如果违约金不足以弥补采购人损失的，则中标人还应赔偿因此给采购人造成的直接损失、间接损失、合同顺利履行采购人预期可得利益的损失等全部损失。

7.2.2设备不能在规定期限内安装调试合格的或中标人及原厂未进行安装的，则每逾期一天，中标人应按照合同总价款的0.5%向采购人支付违约金，计算至实际安装调试符合合同约定之日止；逾期7天仍不能安装调试合格的，采购人有权解除合同，中标人还应向采购人支付合同总价款10%的违约金，如果违约金不足以弥补采购人损失的，则中标人还应赔偿因此给采购人造成的直接损失、间接损失、合同顺利履行买方预期可得利益的损失等全部损失。

7.2.3设备使用后,因设备质量问题造成任何事故损失或第三方损害的,均由中标人承担相应责任,给采购人造成损失的,中标人须赔偿损失(包括但不限于采购人因此而负担的一切律师费用、诉讼费用、判决或协商达成的赔偿款等相关费用)并支付采购人合同总价款10%的违约金。

7.2.4中标人在接到采购人通知后，应按照约定时间赶到采购人现场进行维修。如果经催告后,72小时内中标人无特殊理由仍未进行维修,则采购人有权委托第三方进行维修,但因此发生的维修费等一切费用和损失均由中标人承担。

7.2.5中标人每次维修后必须使设备达到正常安全稳定使用且符合合同约定和采购人要求,如果经维修后仍达不到正常安全稳定使用标准或不符合合同约定,则中标人应向采购人支付合同总价款10%的违约金。

7.2.6中标人派到采购人的人员在采购人场所或运输途中发生人身、财产损害或意外事故以及中标人工作人员侵犯他人人身财产等情况时,相关的责任及费用最终全部由中标人承担,采购人不承担任何责任及费用。

7.2.7如果中标人及技术人员不具备销售、安装调试及售后维护合同项下设备的资质或在合同履行过程中丧失上述资质,则采购人有权单方立即解除合同,同时中标人应向采购人支付合同总价款10%的违约金。

7.2.8中标人应提供产品制造商对其的授权委托书,中标人与采购人签订履行合同的行为对合同项下的产品制造商有法律约束力,如果产品存在质量问题或其他无法使用的情况及以上中标人出现违约责任,则应由中标人和厂家连带对采购人承担责任,向采购人赔偿损失、支付违约金和退还采购人已支付的货款。

7.2.9未经采购人书面同意,中标人不得将合同转让、委托其他机构或个人履行,否则采购人有权单方解除合同,并要求中标人退还已支付的全部合同价款,同时还有权要求中标人支付采购人合同总价款10%的违约金,而且中标人仍需对合同设备的质量问题以及全部合同义务和法律责任与受托人或受让人承担连带责任。

7.2.10合同项下约定的违约金如果不足以弥补对方的各种损失(包括但不限于直接损失,间接损失,守约方维权而支出的律师费、诉讼费、鉴定费以及取证发生的费用),则违约方还应再赔偿对方的损失。

**7.3争议解决的办法**

因履行合同所发生的争议,双方应首先友好协商解决。协商无法达成一致的,双方约定选择采购人所在地人民法院管辖。

**五、其他要求**

采购包1-4：

（1）根据投标人针对本项目制定售后服务方案，项目售后服务方案包含①售后服务质量保障措施；②售后服务流程；③应急预案；④售后培训方案及技术支持。

（2）投标人提供2020年1月1日（含）至本项目投标截止之日类似项目业绩。

**注意：1、以上打“★”的为本次招标项目的实质性要求，不允许有负偏离。**

**2、各采购包技术参数要求中打“▲”号参数为重要性条款，非“▲”“★”参数为普通条款，所有应尽量满足，如不满足按综合评分明细表作相应处理。**

**采购包1：腹腔镜配套器械**

**一、技术参数要求**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称**  **(标的名称)** | **单位** | **预算单价（元)** | **技术参数** |
| 1 | 穿刺器1 | 把 | 2254 | ★1、直径10.5mm，整体长度120mm，园筒式； 2、经≥4KPa气压无泄漏； 3、穿刺针头采用马氏体不锈钢； |
| 2 | 穿刺器2 | 把 | 2137 | ★1、直径5.5mm，整体长度115mm，圆筒式 2、密封性经≥4KPa气压无泄漏； 3、穿刺针头采用马氏体不锈钢； |
| 3 | 单极电极 | 把 | 1165 | 1、整体长度330mm，直径5mm；  2、前端绝缘部分采用陶瓷材质或聚四氟乙烯高分子材质；  3、产品可经高温高压连续灭菌≥50次，至少无松动开裂情况； |
| 4 | 单极分离钳 | 把 | 1600 | 1. 整体长度330mm，直径5mm；   ★2、头部非铰链结构，手柄采用PPSU材质，可360°组装手柄材质；  3、前端绝缘部分采用陶瓷材质或聚四氟乙烯高分子材  4、产品可经高温高压连续灭菌≥50次，至少无松动开裂情况； |
| 5 | 单极抓钳 | 把 | 1748 | 1、整体长度330mm，直径10mm；  ★2、头部非铰链结构，手柄采用PPSU材质，可360°组装手柄；  3、前端绝缘部分采用陶瓷材质或聚四氟乙烯高分子材质；  4、可经高温高压连续灭菌≥50次，至少无松动开裂情况； |
| 6 | 弹簧抓钳 | 把 | 1360 | 1、整体长度330mm，直径5mm； |
| 7 | 抓钳 | 把 | 1477 | 1、工作长度330mm,器械直径10mm;  2、张开角度大于 40°；  3、转轮旋转顺滑；  4、可适合钳头任意角度的锁止；  5、表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷；  6、产品及各零部件至少可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷消毒灭菌；  7、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；  8、采用医用不锈钢精密加工； |
| 8 | 冲吸器 | 把 | 1870 | ★1、整体长度330mm，直径5mm、圆盘式；  2、头端圆钝，可行钝性分离作用；  3、推拉式手柄. |
| 9 | 单极剪 | 把 | 1560 | 1、整体长度330mm，直径5mm，刀头部360°旋转；  2、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配；  3、剪刀头部采用医用不锈钢制造；  4、剪刀头经热处理，其硬度为400HV0.2～700HV0.2；剪刀刃口锋利，符合YY/T 0672.2-2011标准的相关要求； |
| 10 | 套管式转换器 | 把 | 195 | 1. 直径10mm； 2. 有效进行器械通道的转换，不同长度可选；   3、密封帽采用硅胶材质，密封性经≥4KPa气压无泄漏； |
| 11 | 单极高频电缆线 | 根 | 680 | 1. 规格：≥3000mm； 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；   3、消毒方式：可高温高压消毒； |
| 12 | 弯针持针器 | 把 | 2530 | 1、弯头整体长度330mm，直径5mm；  2、头部镶嵌硬质合金，弯头；另外有归位、归位弧形两种头部可选；  3、手柄采用钛合金或医用不锈钢加工而成，人体工程学设计；  4、手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁 |
| 13 | 施夹钳1 | 把 | 3303 | 1. 可吸收夹施夹钳； 2. 整体长度265mm，直径10mm； 3. 转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360º内转动自如，定位准确； 4. 钳子与夹子具有夹持性能；   5、牢固度：各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象。 |
| 14 | 施夹钳2 | 把 | 3303 | 1. 钛夹施夹钳; 2. 整体长度330mm，直径10mm； 3. 转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360º内转动自如，定位准确； 4. 钳子与夹子具有夹持性能；   5、牢固度：各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象。 |
| 15 | 施夹钳3 | 把 | 3303 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm；  2、塑料夹施夹钳，配XL号金色塑料夹  3、表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷；  4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷方式消毒灭菌；  5、 耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定；  6、采用医用不锈钢精密加工；  7、转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360º内转动自如，定位可靠；  8、钳子与夹子具有夹持性能；  9、牢固度：各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象。 |
| 16 | 气腹针 | 把 | 700 | 1. 整体长度150mm； 2. 保护体回缩顺畅不卡涩，可自动回弹； |
| 17 | 腹腔镜器械筐 | 套 | 1036 | 1. 外形长宽高尺寸为550×250×100mm； 2. 侧面冲孔，双层结构；   3、304医用不锈钢制作，含耐高温硅胶垫，表面电抛光处理。 |

**采购包2：其他手术器械**

**一、技术参数要求**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称**  **(标的名称)** | **单位** | **预算单价（元）** | **技术参数** |
| 1 | 单极电极 | 支 | 945 | 1、工作长度300mm，器械直径3mm； 2、钩状电极； 3、前端绝缘部分采用高分子材质；4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 6、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 2 | 单极电极 | 支 | 945 | 1、工作长度300mm，器械直径3mm； 2、棒状电极； 3、前端绝缘部分采用聚醚醚酮高分子材质； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 6、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 3 | 单极电极 | 支 | 945 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、铲状电极； 3、前端绝缘部分采用陶瓷材质； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 6、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 4 | 单极电极 | 支 | 945 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、细针状电极； 3、前端绝缘部分采用陶瓷材质； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 6、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 5 | 具有冲洗吸引功能的单极电极 | 支 | 2030 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、棒状电极可冲吸； 3、前端绝缘部分采用高分子材质； 4、推拉式控制阀，开闭无卡涩，通畅无阻塞； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 7、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 8、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 6 | 具有冲洗吸引功能的单极电极 | 支 | 2030 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、棒状电极可冲吸； 3、前端绝缘部分采用高分子材质； 4、按压式控制阀，开闭无卡涩，通畅无阻塞； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 7、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 8、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 7 | 单极高频电缆线 | 条 | 623 | 1、长度：3000mm， 2、电缆线材质可高温灭菌。 3、可适配高频电刀主机。 |
| 8 | 单极剪 | 把 | 1260 | 1、工作长度300mm，器械直径3mm； 2、双开弯剪刀； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、剪刀头部360°旋转， 7、采用两拆、三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 8、剪刀头部采用医用不锈钢制造。 |
| 9 | 单极剪 | 把 | 1610 | 1、工作长度330mm和420mm，器械直径5mm和10mm； 2、双开弯剪刀； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、剪刀头部360°旋转； 7、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 8、剪刀头部采用医用不锈钢制造。 |
| 10 | 单极分离钳 | 把 | 1260 | 1、工作长度330mm,器械直径：3-10mm,头部材料采用医用不锈钢； 2、根据头部形状至少可分为直分离钳，弯分离钳，直角分离钳，且根据手术部位不同，头部又按照钳头长短、外形、角度方面设计成多种型号来满足不同手术需要； 3、钳头张开角度≥60°； 4、结构设计； 5、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 11 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、打结钳工作长度330mm，器械直径5mm； 2、采用医用不锈钢材质； 3、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 4、钳头张口≥50°； 5、结构设计； |
| 12 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、粗齿重型抓钳 3、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 4、结构设计； 5、头部采用不锈钢加工而成； 6、钳头张口≥50°； 7、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求。 |
| 13 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、鸭嘴抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 14 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、细齿无损伤抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 15 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、活检钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 16 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、输卵管抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 17 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、输尿管抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； |
| 18 | 单极分离钳 | 把 | 1260 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、直角分离钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 19 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、胆囊抓钳； 3、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 4、结构设计； 5、钳头采用医用不锈钢加工而成；6、钳头张口≥50°。 |
| 20 | 抓钳 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm； 2、胆囊抓钳； 3、钳头张开角度≥40°； 4、整体采用医用不锈钢材料； 5、可360°旋转； 6、可适合钳头任意角度的锁止. |
| 21 | 单极分离钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、直分离钳； 3、钳头张开角度≥50°； 5、头部采用医用不锈钢材料； 6、结构设计； 7、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 22 | 单极抓钳 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、重型抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 23 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、阑尾抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 24 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、系膜抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 25 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、固定抓钳； 3、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 4、结构设计； 5、头部采用不锈钢加工而成； 6、钳头张口≥50°； 7、产品符合YY/T 0940-2014标准的相关要求。 |
| 26 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、2+3鼠牙抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 27 | 单极抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、双孔胃抓钳（单动）； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 28 | 单极抓钳 | 把 | 1295 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、肠钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 29 | 单极抓钳 | 把 | 1295 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、中空肠钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、结构设计； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 30 | 单极抓钳 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm，钳头张口≥50°； 2、单动取石抓钳； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、结构设计； 8、采用高分材料加工而成； 9、芯杆与外管采取螺纹连接，钳头采用铰链板结构； 10、钳头经热处理，采用医用不锈钢精密加工； |
| 31 | 腹腔抓钳 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm； 2、无创大抓钳； 3、钳头张开角度≥40°； 4、整体采用医用不锈钢材料； 5、可360°旋转； 6、可适合钳头任意角度的锁止. |
| 32 | 单极剪 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm； 2、双开弯剪刀； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、剪刀头部360°旋转； 7、采用两拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 8、剪刀头部采用医用不锈钢制造。 |
| 33 | 单极抓钳 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm； 2、大型直角分离钳； 3、头部采用医用不锈钢材料； 4、结构设计； 5、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 34 | 显微钳 | 把 | 3010 | 1、工作长度420mm，器械直径10mm； 2、胆道镜抓钳； 3、钳头张开角度≥50°； 4、头部采用医用不锈钢材料； 5、可360°旋转； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、芯杆与外管采取螺纹连接，钳头采用铰链板结构。 |
| 35 | 胃钳 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm,器械直径10mm; 2、板克抓钳 3、张开角度大于 40°； 4、转轮旋转顺滑； 5、可适合钳头任意角度的锁止； 6、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 7、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 36 | 单极剪刀 | 把 | 1260 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、钩剪刀 3、剪刀头部360°旋转， 4、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 5、剪刀头部采用医用不锈钢制造； |
| 37 | 穿刺器 | 套 | 2030 | 1、工作长度70-150mm,穿刺针外径3-15mm; 2、密封性经≥4KPa气压无泄漏； 3、穿刺针头采用马氏体不锈钢； 4、至少包括磁片式、螺纹式、十字密封帽密封的密封方式； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 38 | 套管式转换器 | 支 | 175 | 1、10mm转5mm转换器 2、有效进行器械通道的转换，器械长度22-170mm； 3、密封帽采用硅胶材质，经≥4KPa气压无泄漏； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、采用医用不锈钢精密加工; 6、包含套管式和卡口式； 7、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定。 |
| 39 | 气腹针 | 支 | 630 | 1、工作长度100-200mm,外管外径2-2.5mm； 2、保护体回缩不卡涩，可自动回弹； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、采用医用不锈钢精密加工； 5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定。 |
| 40 | 穿刺针 | 支 | 630 | 1、可选7#、9#、12#、16#、18#、20##针头 2、工作长度330mm，器械直径5mm； 3、针刃口锋利，刃边无臼口、缺口和崩刃现象； 4、各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象； 5、内部首尾通畅，无阻塞现象； 6、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 7、采用医用不锈钢精密加工； 8、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定。 |
| 41 | 内窥镜用刀 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm和10mm； 2、刀片刃部锋利； 3、按压按钮后可迅速弹回； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、采用医用不锈钢精密加工； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定。 |
| 42 | 施夹钳 | 把 | 2975 | 1、工作长度250-420mm，器械直径5-10mm； 2、适用于各号塑料夹和钛夹 3、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、采用医用不锈钢精密加工； 6、转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360º内转动自如； 7、钳子与夹子具有夹持性能； 8、各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象； |
| 43 | 施夹钳 | 把 | 2058 | 1、工作长度250-420mm，器械直径5-10mm； 2、适用于各号塑料夹和钛夹 3、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、采用医用不锈钢精密加工； 6、转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360º内转动自如； 7、钳子与夹子具有夹持性能； 8、各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象； 9、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定。 |
| 44 | 施夹钳 | 把 | 4200 | 1. 工作长度380mm，器械直径10、12.5mm； 2、哈巴狗抓钳，配哈巴狗夹   3、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、采用医用不锈钢精密加工； 6、转动施夹钳转盘，钳头和钳杆能在360º内转动自如； 7、钳子与夹子具有夹持性能； 8、各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象； 9、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定。 |
| 45 | 止血夹 | 把 | 1330 | 1、工作长度25mm和45mm； 2、凹凸齿静脉夹和动脉夹 3、各连接部位无虚焊、脱焊和堆焊现象； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 46 | 弯针持针器 | 把 | 1960 | 1. 工作长度330mm，器械直径5mm； 2、钳头左弯、O型柄、手柄带锁 3、头部镶嵌硬质合金； 4、手柄采用不锈钢加工而成；   5、手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁； 6、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 7、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 8、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 9、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 47 | 线结推送器 | 支 | 630 | 1、工作长度330mm,器械直径3mm和5mm; 2、手柄为PPSU高分子材质； 3、至少有金属头、塑料头、月牙形和V型的头型可选； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 48 | 手术钩 | 把 | 1225 | 1. 工作长度350mm，器械直径5mm和10mm； 2、五叶钳，金属手柄   3、头端圆钝，至少无锋棱、裂纹、砂眼缺陷； 4、头部经热处理，硬度为390～480HV0.2； 5、金属爪开闭、旋钮调节，无卡塞现象； 6、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 7、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 8、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法5.4b级的规定； 9、采用医用不锈钢精密加工； |
| 49 | 腹部拉钩 | 把 | 2030 | 1、工作长度350mm,器械直径10mm; 2、头端为镍钛合金材质； 3、旋钮调节无卡塞现象； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法5.4b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工； |
| 50 | 手术钩 | 把 | 4200 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、金手指抓钳至少有半钩、正钩、反钩、单钩； 3、头部圆钝，至少无锋棱、裂纹、砂眼缺陷，伸展开闭、旋钮调节无卡塞现象； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法5.4b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 51 | 弹簧抓钳 | 把 | 1225 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm；2、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 52 | 冲吸器 | 套 | 1680 | 1、工作长度330mm,器械直径5mm; 2、头端圆钝，可行钝性分离作用； 3、推拉式手柄； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 53 | 韧带缝合钳 | 把 | 1800 | 1、器械外表面至少无锋棱、毛刺、划痕表面缺陷。 2、各连接焊接部位无虚焊、脱焊或堆焊现象。 3、手术钳工作时无咬牙或卡滞现象。 4、手术钳的铆钉无松动，脱落现象。鳃轴螺钉工作时无跟动现象。 5、手术钳头闭合时，上下两片应相互吻合，不得有偏摆、错口的现象。 6、主体由整条板材制造，至少无裂缝、凹凸现象。 7、钳头部分采用2Cr13材料制造。 8、手术钳各部位无变形和断裂现象。 9、手术钳钳头应经热处理，其硬度为HRC40～48。 10、总长220mm，头宽4mm，头圆弯。 11、工作表面粗糙度Ra值应小于0.8µm，其余部位为小于1.6µm。 12、药物消毒后无腐蚀现象。  ▲13、韧带缝合 |
| 54 | 冲吸器 | 套 | 1680 | 1、工作长度330mm,器械直径5mm; 2、头端圆钝，可行钝性分离作用； 3、按压式手柄； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 55 | 双极电凝钳 | 把 | 3864 | 1、工作长度330mm和420mm，器械直径5mm，细齿中空双动型； 2、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、采用医用不锈钢精密加工； 6、配置双极电凝线； 7、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 56 | 双极高频电缆线 | 支 | 623 | 1、规格：3000mm； 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； 3、可高温高压消毒。 |
| 57 | 双极电凝钳 | 把 | 3864 | 1、工作长度330mm和420mm，器械直径5mm，弯型； 2、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、采用医用不锈钢精密加工； 6、配置双极电凝线； 7、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 58 | 单极剪 |  | 5880 | 1、工作长度420mm，器械直径5mm和10mm； 2、双开弯剪刀； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、剪刀头部360°旋转， 7、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 8、剪刀头部采用医用不锈钢制造。 |
| 59 | 单极抓钳 | 把 | 5880 | 1、工作长度330mm，器械直径10mm； 2、直角分离钳； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、结构设计； 8、采用高分材料加工而成； 9、芯杆与外管采取螺纹连接，钳头采用铰链板结构； 10、钳头经热处理，采用医用不锈钢精密加工； |
| 60 | 单极抓钳 | 把 | 5880 | 1、工作长度420mm，器械直径10mm； 2、单动取石抓钳； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、结构设计； 8、采用高分材料加工而成； 9、芯杆与外管采取螺纹连接，钳头采用铰链板结构； 10、钳头经热处理，采用医用不锈钢精密加工； |
| 61 | 抓钳 | 把 | 5880 | 1. 工作长度330mm,器械直径10mm；   2、张开角度大于 40°； 3、转轮旋转顺滑； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工； |
| 62 | 单极电极 | 支 | 4480 | 1、工作长度420mm，器械直径5mm； 2、钩状电极 3、前端绝缘部分采用陶瓷材质材质；4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、采用医用不锈钢精密加工； |
| 63 | 单极电极 | 支 | 4480 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、可拆卸电极； 3、前端绝缘部分采用陶瓷材质材质； ▲4、头部、绝缘外管、绝缘套和手柄均可拆卸； 5、至少能够单独更换钩状、棒状、铲状以及针状内芯易损件； 6、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 7、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 8、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 64 | 单极电极 | 支 | 2030 | 1. 工作长度330mm，器械直径5mm； 2、棒状电极； 3、前端绝缘部分采用高分子材质；   4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 6、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 65 | 单极电极 | 支 | 1295 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、钩状电极； 3、前端绝缘部分采用高分子材质； 4、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 5、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 6、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 66 | 单极抓钳 | 把 | 1330 | 1. 工作长度330mm，器械直径5mm； 2、腔镜肺钳； 3、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 4、结构设计； 5、钳头采用医用不锈钢加工而成；   6、钳头张口≥50°。 |
| 67 | 单极抓钳 | 把 | 1330 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、活检钳； 3、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 4、结构设计； 5、钳头采用医用不锈钢加工而成； 6、钳头张口≥50°。 |
| 68 | 弯针持针器 | 把 | 2135 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、钳头左弯、直型柄、手柄带锁; 3、头部镶嵌硬质合金； 4、手柄采用钛合金加工而成；5、手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁； 6、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 7、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 8、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 9、采用医用不锈钢精密加工； |
| 69 | 单极剪 | 把 | 1435 | 1、工作长度330mm，器械直径5mm； 2、弯剪刀 3、剪刀头部360°旋转， 4、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 5、剪刀头部采用医用不锈钢制造。 |
| 70 | 冲洗器 | 支 | 1680 | 1、工作长度330mm,器械直径10mm； 2、头端圆钝，可行钝性分离作用； 3、推拉式手柄； 4、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 5、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 6、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 7、采用医用不锈钢精密加工。 |
| 71 | 双极电凝钳 | 把 | 4830 | 1、工作长度330mm和420mm，器械直径5mm和10mm； 2、产品表面粗糙度不大于0.8um，至少无锋棱、砂眼缺陷； 3、产品及各零部件至少可经高温高压、低温离子、环氧乙烷方式消毒灭菌； 4、耐腐蚀性能符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级的规定； 5、采用医用不锈钢精密加工； 6、配置双极电凝线； 7、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 |
| 72 | 单极分离钳 | 把 | 7000 | 1、头部采用医用不锈钢 进入患者部分表面粗糙度Ra参数值的最大值为0.4μm。耐腐蚀性能符合YY/T0149-2006中5.4b级的规定； 2、工作长度330-500mm，适合各种部位各种患者腔镜手术；  ▲3、根据头部形状至少可分为直分离钳，弯分离钳，直角分离钳，且根据手术部位不同，头部又按照钳头长短、外形、角度方面设计成多种型号来满足不同手术需要；4、钳头张开角度≥50°； 5、头部采用不锈钢材料； 6、可360°旋转； 7、包含两拆、三拆两种结构。 |

**采购包3：**

**采购包4：普通外科手术器械（钳、剪、镊等）**

**一、技术参数要求**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **货物名称**  **(标的名称)** | **单位** | **预算单价**  **（元)** | **技术参数** |
| 1 | 止血钳 | 把 | 102 | 1.总长260mm，弯型，全齿，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 2 | 止血钳 | 把 | 94 | 1.总长240mm，弯型，全齿，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 3 | 止血钳 | 把 | 80 | 1.总长220mm，弯型，弯头高度18mm，全齿，头宽3.6mm，头厚2.8mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 4 | 止血钳 | 把 | 75 | 1.总长200mm，弯型，弯头高度16mm，全齿，头宽3.2mm，头厚2.5mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 5 | 止血钳 | 把 | 65 | 1.总长160mm，弯型，弯头高度10mm，全齿，头宽2.5mm，头厚2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 6 | 止血钳 | 把 | 63 | 1.总长140mm，弯型，弯头高度8mm，全齿，头宽2.2mm，头厚2mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 7 | 组织钳 | 把 | 74 | 1.总长200mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 8 | 组织钳 | 把 | 63 | 1.总长180mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 9 | 组织钳 | 把 | 54 | 1.总长160mm，直型，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 10 | 持针钳 | 把 | 76 | 1.总长220mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 11 | 持针钳 | 把 | 76 | 1.总长200mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 12 | 持针钳 | 把 | 70 | 1.总长180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 13 | 持针钳 | 把 | 70 | 1.总长160mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 14 | 持针钳 | 把 | 86 | 1.总长250mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 15 | 持针钳 | 把 | 65 | 1.总长160mm，直头，细针，网纹齿，齿距0.4，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 16 | 持针钳 | 把 | 65 | 1.总长180mm，直头，细针，网纹齿，齿距0.4，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 17 | 帕巾钳 | 把 | 62 | 1.总长140mm，尖头，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 18 | 帕巾钳 | 把 | 60 | 1.总长160mm，尖头，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 19 | 组织剪 | 把 | 70 | 1.长度180mm，弯型，综合，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 20 | 组织剪 | 把 | 78 | 1.长度220mm，弯型，综合，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 21 | 手术刀柄 | 把 | 35 | 1.总长140mm，4#，医用不锈钢，可安装20-39#手术刀片，表面电镀处理。 |
| 22 | 手术刀柄 | 把 | 45 | 1.总长160mm，7#，医用不锈钢，可安装9-17#手术刀片，表面电镀处理。 |
| 23 | 组织剪 | 把 | 67 | 1.长度200mm，弯型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 24 | 组织剪 | 把 | 63 | 1.长度180mm，弯型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 25 | 组织剪 | 把 | 50 | 1.长度160mm，弯型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 26 | 组织剪 | 把 | 70 | 1.长度220mm，弯型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 27 | 医用镊 | 把 | 30 | 1.长250mm，直型，横齿，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 28 | 甲状腺拉钩 | 把 | 30 | ★1.长度160mm，宽度15mm，头部长度38mm/47mm，一支。   1. 表面至少无锋棱、毛刺、裂纹缺陷，采用电镀工艺，表面为亚光状态。 2. 采用20Cr13医用不锈钢材料，热处理硬度为40-48HRC。 3. 器械表面亚光处理，无锋棱、毛刺及碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。 4. 耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149–2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级。 |
| 29 | 甲状腺拉钩 | 把 | 30 | 1. 总长155mm，宽度15mm，头部长度33mm/42mm。 2. 采用20Cr13医用不锈钢，硬度为40-48HRC。 3. 器械表面亚光处理，无锋棱、毛刺及碰伤和划痕，其表面粗糙度Ra之值为：不大于0.8μm。   4.耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149–2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级。 |
| 30 | 海绵钳 | 把 | 90 | 1.总长250mm，弯形，有齿，头宽10mm，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 31 | 海绵钳 | 把 | 86 | 1.总长250mm，弯形，无齿，头宽10mm，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 32 | 不锈钢洗涤盆 | 个 | 125 | 1.产品直径280mm，高115mm，加厚型，304医用不锈钢制造，表面亮光处理。 |
| 33 | 不锈钢方盘 | 个 | 65 | 1.产品长230mm，宽170mm，高28mm，304医用不锈钢制造，表面亮光处理。 |
| 34 | 不锈钢方盘 | 个 | 96 | 1.产品长260mm，宽200mm，高30mm，304医用不锈钢制造，表面亮光处理。 |
| 35 | 止血钳 | 把 | 94 | 1.总长220mm，直型，全齿，有钩，头宽4mm，头厚3.4mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 36 | 止血钳 | 把 | 94 | 1.总长220mm，弯型，弯头高度18mm，全齿，有钩，头宽4mm，头厚3.4mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 37 | 组织剪 | 把 | 47 | 1.长度140mm，直型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 38 | 组织剪 | 把 | 50 | 1.长度160mm，直型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 39 | 组织剪 | 把 | 57 | 1.长度180mm，直型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 40 | 组织剪 | 把 | 60 | 1.长度200mm，直型，30Cr13医用不锈钢，硬度47-53HRC，表面电镀处理。 |
| 41 | 分离结扎钳 | 把 | 310 | ★1.总长180mm，钳头的弯曲高度15mm，钳头与钳身夹角90°，角弯型，全齿，头宽1.7mm，头厚1.4mm。20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。 |
| 42 | 分离结扎钳 | 把 | 310 | ★1.总长200mm，钳头的弯曲高度18mm，钳头与钳身夹角90°，角弯型，全齿，头宽2.2mm，头厚1.8mm。20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面亚光处理。 |
| 43 | 止血钳 | 把 | 60 | 1.总长125mm，弯型，蚊式，弯头高度6mm，全齿，头宽1.8mm，头厚1.6mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 44 | 组织镊 | 把 | 23 | 1.长125mm，1\*2钩，直，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 45 | 组织镊 | 把 | 28 | 1.长160mm，1\*2钩，直，20Cr13医用不锈钢，硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 46 | 侧面冲孔器械筐 | 套 | 612 | 1. 外形长宽高尺寸为300×300×100mm（±2mm）； 2. 侧面冲孔结构； 3. 304医用不锈钢制作，表面电抛光处理。 |
| 47 | 不锈钢镊子筒 | 个 | 61 | 1.产品直径80mm，高200mm，有盖，大号，304医用不锈钢制造，表面亮光处理。 |
| 48 | 不锈钢腰子盘 | 个 | 30 | 1.产品长190mm，宽115mm，高25mm，浅型，304医用不锈钢制造，表面亮光处理。 |
| 49 | 不锈钢服药杯 | 个 | 10 | 1.产品高40mm，直径45mm，304医用不锈钢制造，表面亮光处理。 |
| 50 | 不锈钢换药碗 | 个 | 27 | 1.产品直径140mm，304医用不锈钢制造，表面亮光处理。 |
| 51 | 深部拉钩 | 把 | 74 | ★1.总长300mm，头宽48mm，深120mm，S形，20Cr13医用不锈钢，表面电镀处理。 |
| 52 | 止血钳 | 把 | 80 | 1.总长180mm，弯型，弯头高度14mm，全齿，头宽3.0mm，头厚2.0mm，20Cr13医用不锈钢，热处理硬度40-48HRC，表面电镀处理。 |
| 53 | 显微眼用镊 | 把 | 816 | 1.总长118mm，左向，头部为圆弯头，完全闭合头部宽度0.5mm。头部带有1×2齿，带锁。 2.采用钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 54 | 显微眼用镊 | 把 | 816 | 1.总长118mm，右向，头部为圆弯头，完全闭合头部宽度0.5mm。头部带有1×2齿，带锁。 2.采用钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 55 | 显微眼用镊 | 把 | 816 | 1.总长118mm，直头，完全闭合头部宽度0.5mm。头部带有1×2齿，带锁。 2.采用钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 56 | 眼用测量规 | 个 | 538 | 1.总长87mm，测量范围0-20mm，闭合时顶部宽度0.5mm，直形。 2.用于眼科手术时测距。 3.外形平整对称，至少无锋棱毛刺、裂纹、砂眼缺陷。 4.应以钛合金材料制成。 5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 6.耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 |
| 56 | 斜视钩 | 个 | 325 | ★1.总长130mm，头长13mm，头部直径为1.5mm，弯形圆头，带孔。 2.应以钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 58 | 斜视钩 | 个 | 325 | 1.总长125mm，弯头高度12mm，扁头，双弯形。 2.斜视钩用于眼科手术时钩线和牵拉眼部组织。 3.外形平整对称，至少无锋棱毛刺、裂纹、砂眼缺陷。 4.钛合金材料制成。 5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 6.耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 |
| 59 | 斜视钩 | 个 | 325 | 1.总长125mm，弯头高度8mm，扁头，双弯形。 2.斜视钩用于眼科手术时钩线和牵拉眼部组织。 3.应以钛合金材料制成。 4.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 5.耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 |
| 60 | 眼科镊 | 把 | 35 | 1.总长100mm，弯形，有1×2钩。 2.采用20Cr13材料制成，产品应经热处理，硬度为40-48HRC。 3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4µm。 |
| 61 | 斜视钩 | 个 | 325 | 1.总长130mm，弯头高度6mm，球头，弯形。 2.斜视钩用于眼科手术时钩线和牵拉眼部组织。 3.外形平整对称，至少无锋棱毛刺、裂纹、砂眼缺陷。 4.应以钛合金材料制成。 5.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 6.耐腐蚀性能：按YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 |
| 62 | 眼用显微持针钳 | 把 | 538 | 1.总长115mm，头部长11mm，弯尖头，不带锁。 2.采用钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 63 | 缝线结扎镊 | 把 | 462 | ★1.总长115mm，完全闭合头宽0.1mm，直形，头部内侧平台长6mm，头端部有1×2齿，手柄为扁形。  2.采用钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 64 | 系线镊 | 把 | 431 | 1.总长115mm，直形，头部平台长6mm，扁柄。 2.采用钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 65 | 系线镊 | 把 | 431 | ★1.总长115mm，头部45°角弯，角弯头部长7mm，头部平台长6mm，扁柄。 2.采用钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm |
| 66 | 角膜剪 | 把 | 538 | 1.总长116mm，头部刃口长16mm，头部为弯型，钝头，圆柄。 2.用于剪切眼内组织。 3.外形平整对称，至少无锋棱毛刺、裂纹、砂眼缺陷。 4.应以钛合金材料制成,硬度不低于30HRC。 5.耐腐蚀性能：按YY/T 0149–2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级”。 |
| 67 | 眼用剪 | 把 | 65 | ★1.总长100mm，弯尖。 2.采用40Cr13材料制成，产品应经热处理，硬度为48-58HRC。 3.外表面电镀处理，粗糙度Ra不大于0.4µm。 |
| 68 | 开睑器 | 个 | 557 | 1.丝状，旋转可调节开口，开口50mm，槽宽14mm。 2.应以钛合金材料制成。 3.外表面氧化处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 69 | 消毒盒 | 个 | 960 | 1.尺寸262×162×22mm（±2mm）,带锁扣、硅胶垫。 2.用于盛装手术器械进行灭菌。 3.外形平整对称，至少无锋棱毛刺、裂纹、砂眼缺陷。 4.以PPSU高分子材料制成，至少可经受压力蒸汽灭菌、环氧乙烷灭菌、低温等离子灭菌。 5.耐腐蚀性能：产品按YY/T 0149–2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“b级。 |
| 70 | 泪道探针 | 套 | 131 | 1.头部直径0.5-0.8mm，冲洗式。 2.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成。 3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |
| 71 | 眼科镊 | 把 | 35 | ★1.总长100mm，直形，有1×2钩。 2.采用20Cr13材料制成，产品应经热处理，硬度为40-48HRC。 3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4µm。 |
| 72 | 开睑器 | 把 | 34 | ★1.丝状，开口52mm，槽宽13.5mm，封口弯边。  2.应以20Cr13或GB/T4237标准中规定的材料制成。  3.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4μm。 |