娄底市中心医院

采购文件

# 项目名称：娄底市中心医院设备科医疗器械招标文件

**（手术室基础器械与通用器械院内公开挂网）**

二〇二五年八月

# 第一章 投标邀请

手术室基础器械与通用器械项目进行医院公开挂网，将事项公告如下：

一、项目信息

项目名称：手术室基础器械与通用器械采购项目

1. 采购方式
2. 医院公开挂网，按招标文件评分规则进行评审，以评审结果排序，综合评分得分相同的，按投标报价由低到高顺序排列，得分且投标报价相同的，按技术指标优劣顺序排列。

三、投标人资格要求

1、投标人的基本资格条件：投标人必须是在中华人民共和国境内注册登记的法人、其他组织或者自然人，且应当符合《政府采购法》第二十二条第一款的规定；

2、参加政府采购活动近3年内，在经营活动中没有重大违法记录；

3、投标人未列入经营异常名录和未列入严重违法失信企业名单（黑名单），投标人企业法人代表未被列入失信被执行人名单；

投标人在“信用中国”（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等网站，未被列入“失信被执行人”、“重大税收违法案件当事人名单”、“政府采购严重违法失信行为记录名单”；

4、本项目不接受联合体投标，不得分包、转包；

5、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，不得参加本次采购活动。

四、投标截止时间、开标时间及地点：

1、投标截止时间、开标时间：具体时间电话通知

2、开标地点;娄底市中心医院

五、招标人地址和联系方法：

1、招标人名称：娄底市中心医院

2、联系人及联系方式：张思远 15115875288

3、招标人地址：娄底市长青中街51号

六、投标须知

1、否决投标的情形：

1.1、投标人以他人名义投标、串通投标、以行贿手段谋取中标的；

1.2、资格评审时，投标人资格条件不符合国家有关规定或者招标文件要求的，或者拒不按照要求对投标文件进行澄清、说明或补正，或者其说明补正无法证明其为合格投标人的；

1.3、评标委员会认定投标人以低于成本报价竞标的；

1.4、投标人未按照要求出席开标会的；

1.5、投标报价有错误的，评标委员会将要求投标人作出书面澄清说明和确认，投标人拒不作出澄清说明和确认的；

1.6、投标文件存在弄虚作假或者隐瞒事实，或者未按照招标文件要求如实提供有关情况和文件，以及证明资料且对投标人有利的，应当否决其投标。被列为中标候选人的，应当取消其中标候选人资格；

1.7、技术参数负偏离大于5条的。

2、有下列情形之一的，招标人将重新招标：

2.1、投标截止时间止，投标人少于3家的；

2.2、经评标委员会评审后，符合资格审查的投标人少于3家的。

**第二章采购需求**

一、采购清单、采购项目交付或者实施的时间和地点

1.采购项目及技术参数

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **商品名称** | **规格型号** | **单位** | **预估数量** | **预算** | **预估年度总金额** | **技术参数1** | **技术参数2** |
| 1 | 凹凸齿止血夹 | 110，左弯，反力式 | 把 | 1 | 2200 | 2200 | 1.长度110mm，头部左弯，反力式，头部齿形为无损伤齿。 2.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0.4μm。 | 优质进口不锈钢材料 |
| 2 | 凹凸齿止血夹 | 110，右弯，反力式 | 把 | 1.长度110mm，头部右弯，反力式，头部齿形为无损伤齿。 2.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0.4μm。 |
| 3 | 凹凸齿止血夹 (动脉血管夹） | 110，下弯，反力式 | 把 | 1 | 1100 | 1100 | 1.长110mm，下弯，反力式。 2.器械外表面刷光，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0.4μm。 | 与患者间接接触部分的金属材料采用钛合金材料，轻便。 |
| 4 | 扎丝 | 0.3 | 把 | 5 | 72 | 360 | 1.直径0.3mm，每卷30g。 2.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。 | 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》。 |
| 5 | 扎丝 | 0.4 | 把 | 1.直径0.4mm，每卷30g。 2.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。 |
| 6 | 扎丝 | 0.6 | 把 | 1.直径0.6mm，每卷30g。 2.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。 |
| 7 | 扎丝 | 0.8 | 把 | 1.直径0.8mm，每卷30g。 2.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。 |
| 8 | 扎丝 | 1 | 把 | 1.直径1.0mm，每卷30g。 2.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。 |
| 9 | 扎丝 | 1.2 | 把 | 1.直径1.2mm，每卷30g。 2.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。 |
| 10 | 手术刀柄 | 3# | 把 | 2 | 24 | 48 | 1.总长125mm，3#。 2.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0.4μm。 | 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。 |
| 11 | 手术刀柄 | 3L# | 把 | 2 | 42 | 84 | 1.总长125mm，3#，带刻度标， 可安装9-17#手术刀片。 2.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0.8μm。 |
| 12 | 海绵钳 | 250×8，弯有齿 | 把 | 2 | 72 | 144 | 1.总长250mm，弯形，有齿，头宽8mm。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 13 | 膝状镊 | 170 | 把 | 3 | 145 | 435 | 1.总体长度170mm。 2.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0.4μm。 |
| 14 | 组织镊 | 160，枪状，带齿 | 把 | 5 | 38 | 190 | 1.长160mm，枪状，有齿。 2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0.8μm。 |
| 15 | 流产吸引头 （流产吸引管） | 5#，弯 | 把 | 3 | 17.5 | 52.5 | 1.长度240mm，5#。 2.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0.4μm。 | 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》。 |
| 16 | 流产吸引头 （流产吸引管） | 6#，弯 | 把 | 1.长度240mm，6#。 2.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0.4μm。 |
| 17 | 流产吸引头 （流产吸引管） | 7#，弯 | 把 | 1.长度240mm，7#。 2.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0.4μm。 |
| 18 | 流产吸引头 （流产吸引管） | 8#，弯 | 把 | 1.长度240mm，8#。 2.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0.4μm。 |
| 19 | 不锈钢换药碗 | Ф140 | 个 | 2 | 21 | 42 | 1、产品直径140mm， 2.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。 | 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，。 |
| 20 | 不锈钢换药碗 | Ф120 | 个 | 2 | 18 | 36 | 1、产品直径120mm， 2.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。 |
| 21 | 不锈钢换药碗 | Ф160 | 个 | 2 | 24 | 48 | 1、产品直径160mm， 2.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。 |
| 22 | 不锈钢换药碗 | Ф160×60，大号 | 个 | 2 | 32 | 64 | 1、产品直径160mm，高60mm，大号， 2.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。 |
| 23 | 不锈钢换药碗 | Ф142×52，中号 | 个 | 2 | 28 | 56 | 1、产品直径142mm，高52mm，中号， 2.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。 |
| 24 | 不锈钢换药碗 | Ф120×45，小号 | 个 | 2 | 23 | 46 | 1、产品直径120mm，高45mm，小号， 2.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。 |
| 25 | 不锈钢刻度量杯 | 500ml | 个 | 2 | 40 | 80 | 1、产品直径100m，高100mm， 2.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。 |
| 26 | 不锈钢服药杯 | 50ml | 个 | 5 | 8 | 40 | 1、产品高40mm，直径45mm。 2.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。 |
| 27 | 不锈钢腰子盘 | 245×125×50，深型 | 个 | 2 | 65 | 130 | 1、产品长度245m，高50mm，深型， 2.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。 |
| 28 | 不锈钢腰子盘 | 205×105×45，深型 | 个 | 2 | 54 | 108 | 1、产品长度205m，高45mm，深型， 2.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。 |
| 29 | 不锈钢腰子盘 | 175×105×25，浅型 | 个 | 2 | 23 | 46 | 1、产品长175mm，宽105mm，高25mm，浅型， 2.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。 |
| 30 | 不锈钢腰子盘 | 190×115×25，浅型 | 个 | 2 | 24 | 48 | 1、产品长190mm，宽115mm，高25mm，浅型， 2.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。 |
| 31 | 不锈钢腰子盘 | 205×130×25，浅型 | 个 | 2 | 25 | 50 | 1、产品长205mm，宽130mm，高25mm，浅型， 2.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。 |
| 32 | 不锈钢药膏缸 | Ф120×120 | 个 | 1 | 50 | 50 | 1、产品直径120mm，高120mm， 2.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。 |
| 33 | 子宫探针 | 280，直，带刻度，柔性 | 把 | 2 | 14.8 | 29.6 | 1.长280mm，直型，带刻度，柔性。 2.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0.4μm。 | 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》。 |
| 34 | 阴道拉钩 | 310×25×100，凹，柄式，单头 | 把 | 1 | 105 | 105 | 1.总长310mm，宽25mm，深100mm，凹型，柄式，单头。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 35 | 双翼阴道手术扩张器 | 92×34，可调式 | 把 | 1 | 52 | 52 | 1.长度92mm，头宽34mm，可调式。 2.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0.8μm。 |
| 36 | 线锯 （无菌线锯条） | 500 | 把 | 5 | 9.5 | 47.5 | 1.长度500mm。 2.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0.4μm。 |
| 37 | 组织拉钩 | 210，钩17×31/17×43，双头 | 把 | 1 | 38 | 38 | 1.总长210mm。头1宽17mm，深31mm/头2宽17mm，深43mm，双头同向。 2.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0.4μm。 |
| 38 | 吸引管 | 210×φ3，下弯 | 把 | 2 | 415 | 830 | 1.长度210mm，管体直径φ3mm，头端下弯，工作长度150mm，水滴形控制孔。 2.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0.8μm。 |
| 39 | 吸引管 | 210×Ф3，上弯 | 把 | 1.长度210mm，管体直径φ3mm，头端上弯，工作长度150mm，水滴形控制孔。 2.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0.8μm。 |
| 40 | 吸引管 | 220×Ф3，左弯，下弯 | 把 | 2 | 490 | 980 | 1.长度220mm，管体直径φ3mm，头端左弯、下弯，工作长度108mm，水滴形控制孔。 2.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0.8μm。 |
| 41 | 吸引管 | 220×Ф3，右弯，下弯 | 把 | 1.长度220mm，管体直径φ3mm，头端右弯、下弯，工作长度108mm，水滴形控制孔。 2.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0.8μm。 |
| 42 | 吸引管 | 260×Ф2.5，上弯，锥度 | 把 | 2 | 715 | 1430 | 1.长度260mm，管体直径φ2.5mm，管体带锥度，柔性可塑，头端上弯，管柄材料为钛合金TC4，水滴形控制孔。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 43 | 吸引管 | 260×Ф2.5，下弯，锥度 | 把 | 1.长度260mm，管体直径φ2.5mm，管体带锥度，柔性可塑，头端下弯，管柄材料为钛合金TC4，水滴形控制孔。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 44 | 吸引管 | 260×Ф2.5，左弯，锥度 | 把 | 1.长度260mm，管体直径φ2.5mm，管体带锥度，柔性可塑，头端左弯，管柄材料为钛合金TC4，水滴形控制孔。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 45 | 吸引管 | 260×Ф2.5，右弯，锥度 | 把 | 1.长度260mm，管体直径φ2.5mm，管体带锥度，柔性可塑，头端右弯，管柄材料为钛合金TC4，水滴形控制孔。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 46 | 手术刀柄 | 7# | 把 | 2 | 33.5 | 67 | 1.总长160mm，7#，可安装9-17#手术刀片。 2.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0.8μm。 | 采用医用不锈钢材料17-4制造，该材料化学成分符合YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第1部分：不锈钢》。 |
| 47 | 手术刀柄 | 4# | 把 | 2 | 24 | 48 | 1.总长140mm，4#，可安装20-39#手术刀片。 2.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0.4μm。 |
| 48 | 手术刀柄 | 9# | 把 | 1 | 46.5 | 46.5 | 1.总长125mm，9#，带刻度标+G539，可安装9-17#手术刀片。 2.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0.8μm。 | 与患者接触部分采用医用不锈钢20Cr13制造，该材料化学成分符合YY/T 0294.1-2016《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。 |
| 49 | 显微止血夹 | 35，直，斜齿，静脉，弹簧式 | 把 | 1 | 360 | 360 | 1.总长35mm，直，斜齿，静脉，弹簧式。 2.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。 |
| 50 | 显微止血夹 | 16×0.5，直，圆尾5 | 把 | 3 | 35 | 105 | 1.总长16mm，宽度1.1mm，直头，头宽0.5mm，厚度0.4mm，夹持部分长5mm，圆尾。 2.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。 |
| 51 | 显微止血夹 | 37×1，弯，结合式 | 把 | 2 | 99 | 198 | 1.总长37mm，弯头，头宽1mm。 2.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。 |
| 52 | 显微止血夹 | 20，直 | 把 | 2 | 35 | 70 | 1.总长20mm，直形。 2.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0.4μm。 |
| 53 | 显微止血夹 | 20，斜头 | 把 | 2 | 38 | 76 | 1.总长20mm，头部为角弯。 2.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0.4μm。 |
| 54 | 显微止血夹 | 17×1，直 | 把 | 1 | 30 | 30 | 1.总长17mm，直形，头宽1mm。 2.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0.4μm。 |
| 55 | 子宫刮匙 | 280×4（4#），锐 ，环形，六方柄 | 把 | 2 | 62 | 124 | 1.长度280mm，头宽4mm,锐，环形，六方柄，柔性。 2.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0.4μm。 |
| 56 | 子宫刮匙 | 280×5（5#），锐，环形，六方柄 | 把 | 1.长度280mm，头宽5mm,锐，环形，六方柄，柔性。 2.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0.4μm。 |
| 57 | 子宫刮匙 | 280×7（7#），锐，环形，六方柄 | 把 | 1.长度280mm，头宽7mm,锐，环形，六方柄，柔性。 2.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0.4μm。 |
| 58 | 子宫刮匙 | 280×9（9#），锐，环形，六方柄 | 把 | 1.长度280mm，头宽9mm,锐，环形，六方柄，柔性。 2.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0.4μm。 |
| 59 | 子宫刮匙 | 280×6（6#），锐，环形，简易柄 | 把 | 1.长度280mm，头宽6mm，锐，环形，简易柄，杆部柔性。 2.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0.4μm。 |
| 60 | 子宫探针 | 320×Ф3，弯，带刻度，硬 | 把 | 1 | 20 | 20 | 1.长320mm，直径Φ3mm，弯型，带刻度。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 61 | 子宫探针 | 320×Ф4，弯，带刻度，硬 | 把 | 1.长320mm，直径Φ4mm，弯型，带刻度。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 62 | 阴道拉钩 | 285×30×85，凹，柄式，单头 | 把 | 2 | 99 | 198 | 1.总长285mm，宽30mm，深85mm，凹型，柄式，单头。 2.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0.4μm。 |
| 63 | 双翼阴道检查扩张器 | 90×22，可调式 | 把 | 2 | 62 | 124 | 1.长度90mm，头宽22mm，可调式。 2.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0.8μm。 |
| 64 | 持针钳 | 160，直，粗针 | 把 | 2 | 47 | 94 | 1.总长160mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6。 2.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0.4μm。 |
| 65 | 持针钳 | 250，直，粗针 | 把 | 2 | 62 | 124 | 1.总长250mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6。 2.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0.4μm。 |
| 66 | 持针钳 | 220，直，粗针 | 把 | 2 | 55 | 110 | 1.总长220mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6。 2.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0.4μm。 |
| 67 | 持针钳 | 200，直，粗针 | 把 | 1 | 55 | 55 | 1.总长200mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6。 2.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0.4μm。 |
| 68 | 持针钳 | 180，直，粗针 | 把 | 2 | 46.5 | 93 | 1.总长180mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6。 2.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0.8μm。 |
| 69 | 持针钳 | 140，直，粗针 | 把 | 1 | 42.6 | 42.6 | 1.总长140mm，直头，粗针，网纹齿，齿距0.6。 2.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0.4μm。 |
| 70 | 持针钳 | 125，直，小血管 | 把 | 2 | 65 | 130 | 1.总长125mm，头宽2mm，厚1.8mm，工作长度18.8mm，头部为直形。 2.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0.4μm。 |
| 71 | 止血钳 | 240，直，全齿，有钩 | 把 | 2 | 76 | 152 | 1.总长240mm，直型，全齿，有钩，头宽4.2mm，头厚2.4mm。 2.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0.4μm。 |
| 72 | 止血钳 | 240，直，全齿 | 把 | 2 | 65 | 130 | 1.总长220mm，直型，全齿，头宽2.6mm，头厚2.8mm。 2.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0.4μm。 |
| 73 | 止血钳 | 220，弯，全齿 | 把 | 2 | 60.5 | 121 | 1.总长220mm，弯型，弯头高度18mm，全齿，头宽2.6mm，头厚2.8mm。 2.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0.4μm。 |
| 74 | 止血钳 | 220，直，全齿 | 把 | 2 | 60.5 | 121 | 1.总长220mm，直型，全齿，头宽2.6mm，头厚2.8mm。 2.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0.4μm。 |
| 75 | 止血钳 | 200，弯，全齿 | 把 | 2 | 54.5 | 109 | 1.总长200mm，弯型，弯头高度16mm，全齿，头宽2.2mm，头厚2.5mm。 2.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0.4μm。 |
| 76 | 止血钳 | 200，直，全齿 | 把 | 2 | 54.5 | 109 | 1.总长200mm，直型，全齿，头宽2.2mm，头厚2.5mm。 2.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0.4μm。 |
| 77 | 止血钳 | 180，直，全齿 | 把 | 2 | 47 | 94 | 1.总长180mm，直型，全齿，头宽2.8mm，头厚2.2mm。 2.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0.4μm。 |
| 78 | 止血钳 | 180，弯，全齿 | 把 | 2 | 47 | 94 | 1.总长180mm，弯型，弯头高度12mm，全齿，头宽2.8mm，头厚2.2mm。 2.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0.4μm。 |
| 79 | 止血钳 | 160，弯，全齿 | 把 | 2 | 43 | 86 | 1.总长160mm，弯型，弯头高度10mm，全齿，头宽2.5mm，头厚2mm。 2.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0.4μm。 |
| 80 | 止血钳 | 160，直，全齿 | 把 | 2 | 43 | 86 | 1.总长160mm，直型，全齿，头宽2.5mm，头厚2mm。 2.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0.4μm。 |
| 81 | 止血钳 | 160，弯，半齿 | 把 | 2 | 43 | 86 | 1.总长160mm，弯型，弯头高度10mm，半齿，头宽2.2mm，头厚2mm。 2.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0.4μm。 |
| 82 | 止血钳 | 140，直，全齿 | 把 | 2 | 42 | 84 | 1.总长140mm，直型，全齿，头宽2.2mm，头厚2mm。 2.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0.4μm。 |
| 83 | 止血钳 | 125，弯蚊，全齿 | 把 | 3 | 42 | 126 | 1.总长125mm，弯型，蚊式，弯头高度6mm，全齿，头宽1.8mm，头厚1.6mm。 2.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0.4μm。 |
| 84 | 止血钳 | 125，直蚊，全齿 | 把 | 2 | 42 | 84 | 1.总长125mm，直型，蚊式，全齿，头宽1.8mm，头厚1.6mm。 2.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0.4μm。 |
| 85 | 止血钳 | 125，弯蚊，全齿，精细 | 把 | 2 | 95 | 190 | 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。 2.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0.4μm。 |
| 86 | 止血钳 | 125，弯全齿，微血管 | 把 | 2 | 155 | 310 | 1.总长125mm，弯型，全齿，微血管。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 87 | 止血钳 | 125，直全齿，微血管 | 把 | 2 | 155 | 310 | 1.总长125mm，直型，全齿，微血管。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 88 | 止血钳 | 140，弯，半齿 | 把 | 3 | 43 | 129 | 1.总长140mm，弯型，半齿，头宽2.2mm，头厚2mm。 2.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0.4μm。 |
| 89 | 止血钳 | 160，直，半齿 | 把 | 5 | 43 | 215 | 1.总长160mm，直型，半齿，头宽2.2mm，头厚2mm。 2.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0.4μm。 |
| 90 | 帕巾钳 | 90，尖头 | 把 | 2 | 37.5 | 75 | 1.总长90mm，尖头。 2.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0.4μm。 |
| 91 | 帕巾钳 | 140，尖头 | 把 | 3 | 45 | 135 | 1.总长140mm，尖头。 2.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0.4μm。 |
| 92 | 帕巾钳 | 160，尖头 | 把 | 5 | 50 | 250 | 1.总长160mm，尖头。 2.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0.4μm。 |
| 93 | 海绵钳 | 250×8，弯有齿 | 把 | 3 | 65.5 | 196.5 | 1.总长250mm，弯形，有齿，头宽8mm。 2.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0.4μm。 |
| 94 | 海绵钳 | 250×12，直无齿 | 把 | 2 | 62 | 124 | 1.总长250mm，直形，无齿，头宽12mm。 2.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0.4μm。 |
| 95 | 海绵钳 | 250×8，直无齿 | 把 | 3 | 62 | 186 | 1.总长250mm，直形，无齿，头宽8mm。 2.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0.4μm。 |
| 96 | 海绵钳 | 250×10，弯有齿 | 把 | 3 | 63 | 189 | 1.总长250mm，弯形，有齿，头宽10mm。 2.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0.4μm。 |
| 97 | 医用镊 （敷料镊） | 160，直，精细型 | 把 | 2 | 20.5 | 41 | 1.总长160mm，直型，横齿，精细头。 2.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0.4μm。 |
| 98 | 医用镊 （敷料镊） | 140，直 | 把 | 2 | 11 | 22 | 1.总长140mm，直型，横齿。 2.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0.4μm。 |
| 99 | 医用镊 （敷料镊） | 180，直 | 把 | 2 | 14 | 28 | 1.总长180mm，直型，横齿。 2.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0.4μm。 |
| 100 | 医用镊 （敷料镊） | 250，直 | 把 | 3 | 21 | 63 | 1.总长250mm，直型，横齿。 2.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0.4μm。 |
| 101 | 显微组织镊 | 200，1×2钩，枪状 | 把 | 1 | 2120 | 2120 | 1.长度200mm，头部1×2钩，枪状，工作长度75mm，扁柄带孔。 2.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0.8μm。 |
| 102 | 显微镊 | 180×0.6，直型，平台，圆柄 | 把 | 1 | 4250 | 4250 | 1.长度180mm，头宽0.6mm，头部带有平台，工作端直型，柄部圆柄，直纹滚花。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 103 | 显微镊 | 180×Ф1，直型，环形，圆柄 | 把 | 1.长度180mm，直型，头部环形直径φ1mm，柄部圆柄，直纹滚花。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 104 | 骨膜剥离器 | 180×1×2，弯/弯，双头 | 把 | 2 | 900 | 1800 | 1.总长180mm，双头，头宽1mm，2mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 105 | 骨膜剥离器 | 180×3×4，弯/弯，双头 | 把 | 1.总长180mm，双头，头宽3mm，4mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 106 | 骨膜剥离器 | 250×12×12，双头 | 把 | 1 | 120 | 120 | 1.整体长度250mm，双头，一头圆头，另一头方头，头宽均为12mm。 2.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0.4μm。 |
| 107 | 骨膜剥离器 | 180×4×5，弯/弯，双头 | 把 | 3 | 103 | 309 | 1.总长180mm，双头，弯头，头宽4/5mm，圆柄。 2.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0.4μm。 |
| 108 | 止血钳 | 130×13 | 把 | 1 | 1250 | 1250 | 1.总长130mm，头部弯曲后高度13mm。 2.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。 |
| 109 | 止血钳 | 180×15 | 把 | 1.总长180mm，头部弯曲后高度15mm。 2.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。 |
| 110 | 组织镊 | 140，1×2钩 | 把 | 5 | 16.3 | 81.5 | 1.长140mm，1\*2钩，直。 2.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0.4μm。 |
| 111 | 整形镊 | 125×1.6，直，有齿 | 把 | 3 | 110 | 330 | 1.总长125mm，头宽1.6mm，直，有齿。 2.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0.4μm。 |
| 112 | 整形镊 | 125，直，1×2钩 | 把 | 3 | 51 | 153 | 1.总长125mm，1×2钩，直。 2.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0.4μm。 |
| 113 | 整形镊 | 120×0.8，直，有钩 | 把 | 2 | 110 | 220 | 1.长120mm，头宽0.8mm，直，有钩，长度公差±5mm； 2.外表面亚光处理，粗糙度Ra不大于0.8µm。 |
| 114 | 整形镊 | 120×0.8，直，有齿 | 把 | 2 | 144 | 288 | 1.长120mm，头宽0.8mm，直，有齿，长度公差±5mm； 2.外表面亚光处理，粗糙度Ra不大于0.8µm。 |
| 115 | 整形镊 | 120×1，直，有钩 | 把 | 2 | 130 | 260 | 1.长120mm，头宽1mm，直，有钩，长度公差±5mm； 2.外表面亚光处理，粗糙度Ra不大于0.8µm。 |
| 116 | 胸腔镊 | 200，直无钩 | 把 | 2 | 57 | 114 | 1.总长200mm，直无钩。 2.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0.8μm。 |
| 117 | 胸腔镊 | 230×6.5，熊掌 | 把 | 1 | 360 | 360 | 1.总长200mm，头宽6.5mm，头部熊掌。 2.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0.8μm。 |
| 118 | 持骨钳 | 190，中心化 | 把 | 2 | 415 | 830 | 1.总长190mm，中心化。 2.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。 |
| 119 | 持骨钳 | 270，中心化 | 把 | 1.总长270mm，中心化。 2.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。 |
| 120 | 植骨器 （打击器） | 280×φ6.5打击器 | 把 | 1 | 658 | 658 | 1.长280mm，杆部直径φ6.5mm。 2.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。 |
| 121 | 分离结扎钳 | 220×43×15，弯，半齿 | 把 | 2 | 270 | 540 | 1.总长220mm，鳃轴到钳头的长度43mm，钳头弯曲的高度15mm，弯型，半齿，头宽2mm，头厚1.8mm。 2.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0.8μm。 |
| 122 | 分离结扎钳 | 220×60×18，弯，全齿 | 把 | 2 | 163 | 326 | 1.总长220mm，鳃轴到钳头的长度60mm，钳头弯曲的高度18mm，弯型，全齿，头宽2.8mm，头厚2.8mm。 2.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0.8μm。 |
| 123 | 分离结扎钳 | 180×15×90°，角弯，全齿 | 把 | 2 | 212 | 424 | 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。 2.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0.8μm。 |
| 124 | 分离结扎钳 | 200×44×14，弯 | 把 | 2 | 248 | 496 | 1.总长200mm，鳃轴到钳头的长度44mm，钳头弯曲的高度14mm，弯型，全齿，头宽2.2mm，头厚2mm。 2.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0.8μm。 |
| 125 | 骨科复位钳 | 210，带尖 | 把 | 1 | 320 | 320 | 1.总长210mm，头部带尖，头端微弯，带自锁。 2.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。 |
| 126 | 夹持器 （钢针固牵引器） | 255，小号，斯式 | 把 | 2 | 113 | 226 | 1.总长255mm，宽130mm。 2.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。 |
| 127 | 骨锤 | 250/600g | 把 | 1 | 153 | 153 | 1.长250mm，锤头重600g，硬平头。 2.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。 |
| 128 | 骨钩 | 小 | 把 | 2 | 130 | 260 | 1.总长255mm，头部钩深12mm，钩子开口为16mm。 2.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。 |
| 129 | 骨撬 | 240×20，平头 | 把 | 1 | 145 | 145 | 1.总长240mm，前端宽20mm，平头。 2.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。 |
| 130 | 骨撬 | 230×3，髋关节 | 把 | 1 | 188 | 188 | 1.总长230mm，头宽3mm，用于髋关节。 2.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。 |
| 131 | 骨撬 | 310×25，弯，双钩，胶木柄 | 把 | 1 | 480 | 480 | 1.总长310mm，宽25mm，双钩，弯头，胶木柄。 2.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。 |
| 132 | 辊轴取皮刀 | 80 | 把 | 1 | 1370 | 1370 | 1.总长241mm，刀片长度80mm，刀片与转动螺杆之间的间隙可调节，调节范围为0-1mm。 2.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0.4μm。 |
| 133 | 辊轴取皮刀 | 160 | 把 | 1 | 1580 | 1580 | 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。 2.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0.4μm。 |
| 134 | 凹凸齿止血夹 （静脉血管夹） | 50×10，角弯，反力式 | 把 | 1 | 586 | 586 | 1.总长50mm，头宽2mm，角弯，反力式。 2.器械外表面刷光，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0.4μm。 |
| 135 | 头皮夹钳 | 160 | 把 | 1 | 380 | 380 | 1.长度160mm。 2.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0.4μm。 |
| 136 | 线锯导引器 | 340 | 把 | 2 | 56 | 112 | 1.长度340mm。 2.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0.4μm。 |
| 137 | 骨科钻头 （一次性成型钻头) | 10×Φ12，一次成型 | 把 | 1 | 151 | 151 | 1.总长97mm，头部直径φ12，钻孔深度10mm，一次成型。 2.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0.4μm。 |
| 138 | 骨科钻头 | Ф3，开颅 | 把 | 4 | 248 | 992 | 1.总长105mm，头宽φ3mm，开颅。 2.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0.4μm。 |
| 139 | 骨科钻头 | Ф2.5，开颅 | 把 | 1.总长105mm，头宽φ2.5mm，开颅。 2.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0.4μm。 |
| 140 | 骨科钻头 | Ф4，开颅 | 把 | 1.总长105mm，头宽φ4mm，开颅。 2.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0.4μm。 |
| 141 | 骨科钻头 | Ф5，开颅 | 把 | 1.总长105mm，头宽φ5mm，开颅。 2.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0.4μm。 |
| 142 | 子宫颈钳 | 250 ，2×3齿，侧弯 | 把 | 2 | 78 | 156 | 1.总长250mm，侧弯，2×3齿。 2.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0.4μm。 |
| 143 | 子宫颈钳 | 180 弯 3×4齿 | 把 | 1 | 120 | 120 | 1.总长180mm，弯，3×4齿。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 144 | 子宫颈钳 | 250 ，2×3齿，直 | 把 | 2 | 71 | 142 | 1.总长250mm，直，2×3齿。 2.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0.4μm。 |
| 145 | 拉钩 | 200×20，静脉 | 把 | 13 | 50.5 | 656.5 | 1.长200mm，头宽20mm，单头。 2.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0.4μm。 |
| 146 | 髋关节拉钩 | 325，单钩，髋关节 | 把 | 1 | 560 | 560 | 1.总长325mm，单钩，用于髋关节。 2.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。 |
| 147 | 髋关节拉钩 | 230×3，髋关节 | 把 | 4 | 190 | 760 | 1.总长230mm，头宽3mm，用于髋关节。 2.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。 |
| 148 | 皮肤拉钩 | 160，16×6，11×4，钝，双头 | 把 | 2 | 190 | 380 | 1.长160mm，双头，一钩宽6mm，深16mm，另一钩宽4mm，深11mm，长度公差±5mm； 2.外表面亚光处理，粗糙度Ra不大于0.8µm。 |
| 149 | 皮肤拉钩 | 160×8×9,锐，双钩 | 把 | 1.总长160mm，头宽8mm，钩深9mm，双钩，头部锐利。 2.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。 |
| 150 | 神经根拉钩 | 240×12×90° | 把 | 2 | 150 | 300 | 1.总长240mm，头部90°弯曲，深度12mm，头部直径0.8mm，螺旋纹手柄。 2.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0.8μm。 |
| 151 | 神经根拉钩 | 240×5×90° | 把 | 1.总长240mm，头部90°弯曲，深度5mm，头部直径0.8mm，螺旋纹手柄。 2.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0.8μm。 |
| 152 | 神经根拉钩 | 240×6×9，直 | 把 | 2 | 240 | 480 | 1.长度240mm，头宽6mm，高度9mm，工作杆直型。 2.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0.8μm。 |
| 153 | 神经根拉钩 | 240×4×9，直 | 把 | 1.长度240mm，头宽4mm，高度9mm，工作杆直型。 2.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0.8μm。 |
| 154 | 肿瘤摘除钳 | 180×2，直头 | 把 | 1 | 2030 | 2030 | 1.总长180mm，头宽2mm，直头。 2.器械外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0.8μm |
| 155 | 剥离器 | 250×φ1×3×90°，直头，球头 | 把 | 3 | 950 | 2850 | 1.总长250mm，头宽φ1，头部90°弯宽度3mm，下弯，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 156 | 剥离器 | 250×φ0.6×3×45°，直头，钝头 | 把 | 1.总长250mm，头宽φ0.6，头部45°弯宽度3mm，下弯，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 157 | 剥离器 | 250×φ3，直头，圆头，角弯 | 把 | 1.总长250mm，头宽φ3，圆头，角弯，工作杆直型，工作长度148mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 158 | 剥离器 | 250×2，直头，叶片状 | 把 | 1.总长250mm，头宽2，叶片状，工作杆直型，工作长度148mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 159 | 剥离器 | 250×3，直头，叶片状 | 把 | 1.总长250mm，头宽3，叶片状，工作杆直型，工作长度148mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 160 | 刮匙 | 250×3，角弯，环状 | 把 | 3 | 920 | 2760 | 1.总长250mm，头部环状，内径3mm，头部角弯，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 161 | 刮匙 | 250×4，角弯，环状 | 把 | 1.总长250mm，头部环状，内径4mm，头部角弯，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 162 | 刮匙 | 250×3，侧弯，环状 | 把 | 1.总长250mm，头部环状，内径3mm，头部侧弯，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 163 | 刮匙 | 250×3，直型，柔性，环状 | 把 | 1.总长250mm，头部环状，内径3mm，头部直型，柔软可塑，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 164 | 刮匙 | 250×3，圆弯，垂直型，环状 | 把 | 1.总长250mm，头部环状，内径3mm，头部圆弯，垂直型，工作长度150mm。 2.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0.8μm。 |
| 165 | 刮匙 | 250×4，圆弯，垂直型，环状 | 把 | 1.总长250mm，头部环状，内径4mm，头部圆弯，垂直型，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 166 | 刮匙 | 250×3，直角，环状 | 把 | 1.总长250mm，头部环状，内径3mm，头部直角弯，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 167 | 刮匙 | 250×3×90°，侧弯，环状 | 把 | 1.总长250mm，头部环状，内径3mm，头部直角侧弯，工作长度150mm。 2.双螺旋线花纹手柄，手柄带有触摸方向性设计。 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0.8μm。 |
| 168 | 显微止血夹 | 30，结合式 | 把 | 4 | 43 | 172 | 1.总长30mm，头宽1mm，厚1.6mm，最大张口7.8mm，工作长度12.4mm,直形，结合式。 2.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0.4μm。 | 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。 |
| 169 | 显微止血夹 | 40，直，结合式 | 把 | 1.总长40mm，头宽1.2mm，厚1mm，工作长度14mm,直形，结合式。 2.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0.4μm。 |
| 170 | 显微镊 | 140×0.8，直型，平台，圆柄 | 把 | 3 | 530 | 1590 | 1.总长140mm，直型，头宽0.8mm，头部带平台。 2.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。 |
| 171 | 显微镊 | 140×0.3，直型，圆柄 | 把 | 1 | 435 | 435 | 1.总长140mm，直头，头宽0.3mm，圆柄。 2.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。 |
| 172 | 显微镊 | 140×0.15，直型，圆柄 | 把 | 3 | 435 | 1305 | 1.总长140mm，直头，头宽0.15mm，圆柄。 2.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。 |
| 173 | 显微镊 | 140×0.4，直型，平台，圆柄 | 把 | 1 | 532 | 532 | 1.总长140mm，直型，头宽0.4mm，头厚0.2mm，头部带平台，长6mm。 2.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。 |
| 174 | 显微组织剪 | 140，直型，簧式，圆柄 | 把 | 2 | 406 | 812 | 1.总长140mm，直头，刃长13mm，头尖宽度0.25mm，簧式圆柄。 2.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。 |
| 175 | 显微组织剪 | 140，弯型，簧式，圆柄 | 把 | 1 | 422 | 422 | 1.总长140mm，弯头，刃长13mm，头尖宽度0.25mm，簧式圆柄。 2.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。 |
| 176 | 显微剪 | 125，直窄，簧式 | 把 | 2 | 450 | 900 | 1.总长125mm，直型，窄头，刃长9mm，头尖宽度0.25mm，簧式圆柄。。 2.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。 |
| 177 | 显微剪 | 125，弯窄，簧式 | 把 | 1.总长125mm，弯型，窄头，刃长9mm，头尖宽度0.25mm，簧式圆柄。。 2.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。 |
| 178 | 显微持针钳 | 125×0.4，直型，簧式 | 把 | 2 | 450 | 900 | 1.总长125mm，直头，头宽0.4mm，簧式。 2.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。 |
| 179 | 显微持针钳 | 125×0.4，弯型，簧式 | 把 | 1.总长125mm，弯头，头宽0.4mm，簧式。 2.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。 |
| 180 | 拆线剪 | 140×28 | 把 | 4 | 38 | 152 | 1.总长140mm，刃长28mm。 2.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0.4μm。 | 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。 |
| 181 | 拆线剪 | 140×40 | 把 | 2 | 56 | 112 | 1.总长140mm，刃长40mm。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 182 | 会阴剪 | 180，侧弯 | 把 | 2 | 58 | 116 | 1.总长180mm，侧弯。 2.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0.4μm。 |
| 183 | 手术剪 | 180，弯尖 | 把 | 3 | 47 | 141 | 1.长度180mm，弯尖。 2.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0.4μm。 |
| 184 | 手术剪 | 160，弯尖 | 把 | 2 | 42 | 84 | 1.长度160mm，弯尖。 2.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0.4μm。 |
| 185 | 手术剪 | 140，弯尖 | 把 | 2 | 37 | 74 | 1.长度140mm，弯尖。 2.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0.4μm。 |
| 186 | 手术剪 | 125，弯尖 | 把 | 2 | 35 | 70 | 1.长度125mm，弯尖。 2.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0.4μm。 |
| 187 | 手术剪 | 180，弯尖圆 | 把 | 3 | 46 | 138 | 1.长度180mm，弯尖圆。 2.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0.4μm。 |
| 188 | 手术剪 | 180，直尖 | 把 | 2 | 42 | 84 | 1.长度180mm，直尖。 2.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0.4μm。 |
| 189 | 手术剪 | 140，直尖 | 把 | 2 | 35 | 70 | 1.长度140mm，直尖。 2.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0.4μm。 |
| 190 | 手术剪 | 125，直尖 | 把 | 2 | 31.5 | 63 | 1.长度125mm，直尖。 2.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0.4μm。 |
| 191 | 手术剪 | 160，直尖圆 | 把 | 2 | 35 | 70 | 1.长度160mm，直尖圆。 2.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0.4μm。 |
| 192 | 手术剪 | 180，直圆 | 把 | 2 | 42 | 84 | 1.长度180mm，直圆。 2.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0.4μm。 |
| 193 | 手术剪 | 140，直圆 | 把 | 2 | 35 | 70 | 1.长度140mm，直圆。 2.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0.4μm。 |
| 194 | 手术剪 | 160，直尖 | 把 | 2 | 35 | 70 | 1.长度160mm，直尖。 2.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0.4μm。 |
| 195 | 精细手术剪（手术剪） | 125，弯尖，解剖型 | 把 | 3 | 260 | 780 | 1.长125mm，头宽0.6mm，头厚1mm，头弯高度7.5mm，弯尖，解剖型。 2.器械外表面超硬膜处理，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0.8μm。 |
| 196 | 精细手术剪（手术剪） | 100，直尖，小血管 | 把 | 3 | 81 | 243 | 1.长100mm，头宽0.6mm，头厚1mm，直尖，小血管，特快型，刃口带齿。 2.器械外表面亮光，指圈镀黑，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 197 | 精细剪 | 100，弯 | 把 | 2 | 132 | 264 | 1.长100mm，弯，指圈镀金，长度公差±5mm； 2.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4µm。 |
| 198 | 精细剪 | 100，直 | 把 | 1.长100mm，直，指圈镀金，长度公差±5mm； 2.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4µm。 |
| 199 | 组织剪 | 220，弯，综合 | 把 | 3 | 57 | 171 | 1.长度220mm，弯型，综合。 2.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0.4μm。 |
| 200 | 组织剪 | 180，弯，综合 | 把 | 3 | 50 | 150 | 1.长度180mm，弯型，综合。 2.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0.4μm。 |
| 201 | 组织剪 | 250，弯，综合，特快型 | 把 | 4 | 112 | 448 | 1.长度250mm，弯型，综合，特快型，刃口带齿。 2.器械外表面亮光，指圈镀黑，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 202 | 组织剪 | 250，弯 | 把 | 5 | 61 | 305 | 1.长度250mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 203 | 组织剪 | 220，弯 | 把 | 3 | 53 | 159 | 1.长度220mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 204 | 组织剪 | 200，弯 | 把 | 2 | 46 | 92 | 1.长度200mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 205 | 组织剪 | 180，弯 | 把 | 2 | 42 | 84 | 1.长度180mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 206 | 组织剪 | 160，弯 | 把 | 2 | 37 | 74 | 1.长度160mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 207 | 组织剪 | 140，弯 | 把 | 3 | 35 | 105 | 1.长度140mm，弯型。 2.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0.4μm。 |
| 208 | 组织剪 | 180，直，综合 | 把 | 1 | 48 | 48 | 1.长度180mm，直型，综合。 2.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0.4μm。 |
| 209 | 组织剪 | 220，直，综合 | 把 | 2 | 57 | 114 | 1.长度220mm，直型，综合。 2.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0.4μm。 |
| 210 | 组织钳 | 140，直 | 把 | 3 | 38 | 114 | 1.长度140mm，直型。 2.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0.4μm。 |
| 211 | 组织钳 | 160，直 | 把 | 2 | 40.5 | 81 | 1.长度160mm，直型。 2.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0.4μm。 |
| 212 | 组织钳 | 180，直 | 把 | 3 | 45 | 135 | 1.长度180mm，直型。 2.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0.4μm。 |
| 213 | 膜状内障剪 （囊膜剪） | 120×16，弯型 | 把 | 1 | 248 | 248 | 1.总长120mm，头部长16mm，弯型。 2.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。 |
| 214 | 子宫颈活体取样钳 | 180，盖板式，长圆形 | 把 | 2 | 510 | 1020 | 1.总长180mm，盖板式，长圆形。 2.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0.4μm。 |
| 215 | 子宫颈活体取样钳 | 180，管式，长圆头 | 把 | 1 | 720 | 720 | 1.总长180mm，管式，长圆头。 2.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.8μm。 |
| 216 | 咬骨钳 | 170×2，单关节，微弯 | 把 | 4 | 738 | 2952 | 1.长170mm，头宽2mm，单关节，微弯，长度公差±5mm； 2.外表面刷光处理，粗糙度Ra不大于0.4µm。 | 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。 |
| 217 | 咬骨钳 | 240×2，直头，左侧角40°，双关节 | 把 | 1 | 1125 | 1125 | 1.总长240mm，头宽2mm，直头，左侧角40°，双关节。 2.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0.4μm。。 | 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。 |
| 218 | 咬骨钳 | 220×3，直头，左侧角 | 把 | 2 | 935 | 1870 | 1.总长220mm，头宽3mm，直头，左侧角40°，双关节。 2.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0.8μm。 |
| 219 | 咬骨钳 | 220×5，直头，左侧角40°，双关节 | 把 | 2 | 1050 | 2100 | 1.总长220mm，头宽5mm，直头，左侧角40°，双关节。 2.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0.8μm。 |
| 220 | 咬骨钳 | 220×6，直头，左侧角40°，双关节 | 把 | 1 | 1225 | 1225 | 1.总长220mm，头宽6mm，直头，左侧角40°，双关节。 2.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0.8μm。 |
| 221 | 骨刮匙 | 300×3×5°，前弯，铝合金柄 | 把 | 1 | 370 | 370 | 1.总长300mm，头宽3mm，前弯5°，铝合金手柄。 2.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。 | 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。 |
| 222 | 椎板咬骨钳 | 230×2/10×110°，超硬膜，普通型 | 把 | 1 | 2300 | 2300 | 1.总长230mm，头宽2mm，开口10，刃口角度110°，刃口厚度为普通型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 223 | 椎板咬骨钳 | 200×1/10×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 4 | 2900 | 11600 | 1.总长200mm，头宽1mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 224 | 椎板咬骨钳 | 180×1/10×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长180mm，头宽1mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 225 | 椎板咬骨钳 | 230×4/10×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长230mm，头宽4mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 226 | 椎板咬骨钳 | 230×2/10×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长230mm，头宽2mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 227 | 椎板咬骨钳 | 230×4/10×110°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长230mm，头宽4mm，开口10，刃口角度110°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 228 | 椎板咬骨钳 | 260×5×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长260mm，头宽5mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 229 | 椎板咬骨钳 | 260×3×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长260mm，头宽3mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 230 | 椎板咬骨钳 | 260×2×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长260mm，头宽2mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 231 | 椎板咬骨钳 | 260×1×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长260mm，头宽1mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 232 | 椎板咬骨钳 | 260×1×110°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长260mm，头宽1mm，开口10，刃口角度110°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 233 | 椎板咬骨钳 | 200×1/10×110°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长200mm，头宽1mm，开口10mm，刃口角度110°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 234 | 椎板咬骨钳 | 180×1/10×110°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长180mm，头宽1mm，开口10mm，刃口角度110°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 235 | 椎板咬骨钳 | 260×4×130°，超硬膜，超薄型 | 把 | 1.总长260mm，头宽4mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.产品金属表面纳米陶瓷涂层处理，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。 |
| 236 | 椎板咬骨钳 | 180×1/10×130°，超薄型 | 把 | 3 | 970 | 2910 | 1.总长180mm，头宽1mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 237 | 椎板咬骨钳 | 230×1/10×130°，超薄型 | 把 | 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。 2.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。 |
| 238 | 椎板咬骨钳 | 180×1.5/10×130°，超薄型 | 把 | 1.总长180mm，头宽1.5mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 239 | 椎板咬骨钳 | 260×3×130°，普通型 | 把 | 1.总长260mm，头宽3mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为普通型，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 240 | 椎板咬骨钳 | 260×2×130°，普通型 | 把 | 1.总长260mm，头宽2mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为普通型，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 241 | 椎板咬骨钳 | 260×4×130°，普通型 | 把 | 1.总长260mm，头宽4mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为普通型，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 242 | 椎板咬骨钳 | 230×2/10×130°，超薄型 | 把 | 1.总长230mm，头宽2mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 243 | 椎板咬骨钳 | 230×3/10×130°，超薄型 | 把 | 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。 2.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。 |
| 244 | 椎板咬骨钳 | 200×1/10×130°，超薄型 | 把 | 1.总长200mm，头宽1mm，开口10，刃口角度130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 245 | 平骨凿 | 120×4，直形，半圆 | 把 | 2 | 185 | 370 | 1.总长125mm，直形，头宽4mm，头部为半圆刃，圆柄。 2.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。 |
| 246 | 骨用丝锥 | Φ9 | 把 | 1 | 1580 | 1580 | 1.直径9mm。 2.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。 |
| 247 | 髓核钳 | 180×3×7，握柄式 | 把 | 2 | 1320 | 2640 | 1.长度180mm，头宽3mm，钳口长度7mm，握柄式。 2.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0.8μm。 |
| 249 | 髓核钳 | 200×4×8，握柄式 | 把 | 1.长度200mm，头宽4mm，钳口长度8mm，握柄式。 2.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0.4μm。 |
| 248 | 髓核钳 | 200×3×7，握柄式 | 把 | 2 | 2600 | 5200 | 1.长度200mm，头宽3mm，钳口长度7mm，握柄式。 2.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0.8μm。 |
| 250 | 髓核钳 | 200×4×8×150°，握柄式 | 把 | 1.长度200mm，头宽4mm，钳口长度8mm，翘头150°，握柄式。 2.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0.8μm。 |
| 251 | 髓核钳 | 180×3×8，握柄式 | 把 | 2 | 975 | 1950 | 1.总长度180mm，头部宽度3mm，刃口长度尺寸8mm，握柄式。 2.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。 |
| 252 | 椎板咬骨钳 | 150×2.2×120°，超薄型 | 把 | 1 | 4600 | 4600 | 1.长度150mm，头宽2.2mm，钳头120°咬切，超薄型，手柄握柄式。 2.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。 |
| 253 | 椎板咬骨钳 | 150×2.2×120°，超薄型 | 把 | 1.长度150mm，头宽2.2mm，钳头120°咬切，超薄型，手柄握柄式。 2.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0.8μm。 |
| 254 | 显微剪 | 225，枪状，弯头 | 把 | 2 | 4200 | 8400 | 1.长度225mm，弯头，工作杆枪状，工作长度100mm。手柄扁柄带孔。 2.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0.4μm。手柄采用钛合金TC4材料，表面氧化发蓝。 | 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》或者GB/T 3280-2015，材料应经热处理，硬度48-58HRC。 |
| 255 | 显微剪 | 225，枪状，尖弯头 | 把 | 1.长度225mm，尖弯头，工作杆枪状，工作长度100mm。手柄扁柄带孔。 2.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0.4μm。手柄采用钛合金TC4材料，表面氧化发蓝。 |
| 256 | 显微剪 | 180，管式，直头 | 把 | 1 | 6800 | 6800 | 1.工作长度180mm，直头，工作杆管式。 2.工作杆表面磨砂处理。指圈式手柄。带有鲁尔冲洗接口，方向朝下。 3.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 257 | 显微剪 | 180，管式，上弯 | 把 | 1.工作长度180mm，头部上弯，工作杆管式。 2.工作杆表面磨砂处理。指圈式手柄。带有鲁尔冲洗接口，方向朝下。 3.器械外表面刷光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于0.4μm。 |
| 258 | 咬骨钳 | 260×16，双关节 | 把 | 2 | 1800 | 3600 | 1.长260mm，开口16mm，咬切棘突，双关节。 2.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。 |
| 259 | 咬骨钳 | 240×8，微弯，双关节 | 把 | 2 | 780 | 1560 | 1.总长240mm，头宽8mm，微弯，双关节。 2.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。 |
| 260 | 咬骨钳 | 220×5，直头，双关节 | 把 | 2 | 700 | 1400 | 1.总长220mm，刃口宽5mm，直头，双关节。 2.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。 |
| 261 | 咬骨钳 | 180×5×20°，弯头，双关节 | 把 | 1.总长180mm，头宽5mm，头部弯20°，双关节。 2.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。 |
| 262 | 骨科复位钳 | 390 | 把 | 1 | 1200 | 1200 | 1.总长300mm。 2.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。 |
| 263 | 钢丝剪 | 280，双关节，圆头，交错刃 | 把 | 2 | 910 | 1820 | 1.总长280mm，双关节，圆头，交错刃，剪切直径2.5mm以下钢丝，圆头。 2.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。 |
| 264 | 钢丝剪 | 215×Ф2.5 | 把 | 2 | 520 | 1040 | 1.总长215mm，剪切直径2.5mm以下钢丝。 2.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。 |
| 265 | 骨锉 | 200，2# ，直，双头 | 把 | 2 | 195 | 390 | 1.总长200mm，2# ，直，双头。 2.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。 |
| 266 | 骨锉 | 250，单头 | 把 | 1.总长250mm，半圆头，单头。 2.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。 |
| 267 | 骨刮匙 | 280×2×30°，前弯，滚花柄 | 把 | 2 | 250 | 500 | 1.总长280mm，头宽2mm，前弯30°，滚花柄。 2.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。 |
| 268 | 骨刮匙 | 250×3×15°，单弯，前，枪状，颈椎型，铝合金柄 | 把 | 2 | 425 | 850 | 1.总长250mm，头宽3mm，单弯，前弯15°，颈椎型，枪状，铝合金柄。 2.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。 |
| 269 | 骨刮匙 | 250×3×10°，单弯，前，枪状，颈椎型，铝合金柄 | 把 | 1.总长250mm，头宽3mm，单弯，前弯10°，颈椎型，枪状，铝合金柄。 2.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。 |
| 270 | 骨刮匙 | 300×3，反口45°，枪状 | 把 | 2 | 275 | 550 | 1.总长300mm，头宽3mm，反口弯45°，枪状。 2.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。 |
| 271 | 骨刮匙 | 300×3，反口90°，枪状 | 把 | 1.总长300mm，头宽3mm，反口弯90°，枪状。 2.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。 |
| 272 | 骨刮匙 | 250×3×5°，单弯，前，枪状，颈椎型，铝合金柄 | 把 | 2 | 415 | 830 | 1.总长250mm，头宽3mm，单弯，前弯5°，颈椎型，枪状，铝合金柄。 2.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。 |
| 273 | 骨刮匙 | 270×4，直，方头，空心 | 把 | 1 | 380 | 380 | 1.总长270mm，头宽4mm，方头，直，空心，硅胶柄。 2.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。 |
| 274 | 骨刮匙 | 270×5，直，方头，空心 | 把 | 1.总长270mm，头宽5mm，方头，直，空心，硅胶柄。 2.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。 |
| 275 | 骨刮匙 | 280×6.5×5，直，长槽型，空心 | 把 | 2 | 405 | 810 | 1.总长280mm，头厚5mm,头宽6.5mm，长槽型，直，空心，硅胶柄。 2.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。 |
| 276 | 骨刮匙 | 270×8×2.4，椭圆形，直，颈椎型，空心，终板 | 把 | 1.总长270mm，头厚2.4mm,头宽8mm，椭圆型，直，颈椎型，空心，硅胶柄。 2.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。 |
| 277 | 骨刮匙 | 270×8×7，椭圆形，直，腰椎型，空心，终板 | 把 | 1.总长270mm，头厚7mm,头宽8mm，椭圆型，直，腰椎型，空心，硅胶柄。 2.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。 |
| 278 | 咬骨剪 | 290×16，双关节，棘突 | 把 | 2 | 1700 | 3400 | 1.长290mm，开口16mm，咬切棘突，双关节。 2.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。 |
| 279 | 咬骨剪 | 220 | 把 | 3 | 515 | 1545 | 1.总长220mm，直头，双关节。 2.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。 |
| 280 | 骨撬 | 230×10 | 把 | 2 | 178 | 356 | 1.总长230mm，头宽10mm。 2.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。 |
| 281 | 骨钻 | 160×Ф15，椎体 | 把 | 2 | 390 | 780 | 1.长160，直径15mm，，椎体，长度公差±5mm。 2.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。 |
| 282 | 平骨凿 | 200×3，直形，方柄 | 把 | 2 | 350 | 700 | 1.总长200mm，头宽3mm，工作杆直形，方柄。 2.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0.8μm。 |
| 283 | 骨用丝锥 | HA2 | 把 | 1 | 170 | 170 | 1.总长129mm，丁字手柄，丝锥外径2.0mm，攻皮质骨螺丝。 2.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。 |
| 284 | 皮肤拉钩 | 180×7.5×4.5，锐，双齿 | 把 | 2 | 105 | 210 | 1.总长180mm，头宽7.5mm，钩深7.5mm，锐头，双齿。 2.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。 |
| 285 | 组织剪 | 220，弯，镶片，综合 | 把 | 2 | 330 | 660 | 1.总长220mm，弯型，综合。 2.器械外表面刷光处理，指圈镀金，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0.8μm。 | 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。 |
| 286 | 截骨刀 | 230×15 ，直，平刃，六角柄 | 把 | 2 | 156 | 312 | 1.总长230mm，头宽15mm，直，平刃，六方柄。 2.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。 |
| 287 | 截骨刀 | 230×16， 直，平刃，六角柄 | 把 | 1.总长230mm，头宽16mm，直，平刃，六方柄。 2.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。 |
| 288 | 截骨刀 | 230×20， 直，平刃，六角柄 | 把 | 1.总长230mm，头宽20mm，直，平刃，六方柄。 2.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。 |
| 289 | 截骨刀 | 230×12 ，直，平刃，六角柄 | 把 | 1.总长230mm，头宽12mm，直，平刃，六方柄。 2.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。 |
| 290 | 截骨刀 | 230×18 ，直，平刃，六角柄 | 把 | 1.总长230mm，头宽18mm，直，平刃，六方柄。 2.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。 |
| 291 | 骨凿 | 240×12，直，平刃，六方柄 | 把 | 3 | 185 | 555 | 1.总长240mm，头宽12mm，直，平刃，六方柄。 2.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。 |
| 292 | 骨凿 | 240×15，直，平刃，六方柄 | 把 | 1.总长240mm，头宽15mm，直，平刃，六方柄。 2.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。 |
| 293 | 系线镊 | 105×5，直，平台，扁柄 | 把 | 2 | 342 | 684 | 1.总长105mm，直形，头部平台长5mm，扁柄。 2.外表面氧化处理，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。 | 与患者接触部分的金属材料采用医用钛合金材料TC4制造，材料应符合GB/T 3620.1-2016，其硬度应不低于300HV0.2。 |
| 294 | 系线镊 | 108×7.5×45°，角弯，平台，精细，扁柄 | 把 | 1 | 353 | 353 | 1.总长108mm，弯头长7.5mm，头部45°角弯，直头，头部内侧有平台，头部精细，扁柄。  2.外表面氧化处理，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。 |
| 295 | 膜状内障剪 （囊膜剪） | 120×16，弯型 | 把 | 1 | 400 | 400 | 1.总长120mm，头部长16mm，弯头。 2.外表面氧化处理，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。 |
| 296 | 膜状内障剪 | 95，头长10.5，锐尖，弯型 | 把 | 2 | 485 | 970 | 1.总长95mm，头部长10.5mm，锐尖头，弯型。 2.外表面氧化处理，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。 |
| 297 | 消毒盒 （带硅胶消毒盒） | 225×140×22 | 把 | 3 | 490 | 1470 | 1.长225mm，宽140mm，高22mm。2.用于盛装手术器械进行灭菌。 2.外形应平整对称，不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。 3.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。 | PPSU高分子材料制成 |
| 298 | 压缩钳 （钢针固牵引器） | 180×40，双控 | 把 | 1 | 880 | 880 | 1.长180mm，头部深40mm，双孔一孔直径2.6mm，另一孔直径1.6mm，克氏针压缩牵引，足踝用。 2.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。 | 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。 |
| 合计 | | | | |  | 148285.2 |  |  |

★2、服务时间：双方签订合同时具体约定。

★3、服务地点：娄底市中心医院。

★4、所有产品要求为同一品牌。

★5、招标期限为1年。每月按需求计划发货，按实结算。

★6、一年内非人为损坏的质量问题免费更换，质保3年。

★7、以上所有产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

★8、以上所有产品具有钝化防锈工艺，并提供相关证明。

★9、以上所有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，外表面应达到“b级”。

★10、本次采购的全部产品必须满足招标人要求，因手术器械工具为初步预估，采购人可根据医院需求对同一品牌下同品种产品的样式、规格、型号进行调整，供货前中标人必须先提供样品，经采购人确认后才能配送，如产品在第一年度质保期内发生非人为损害质量问题达到3次的，采购人有权终止合同，由此造成的一切损失由中标人承担。

二、标书要求

1、封面：需注明标的名称、投标文件、单位、时间；

2、“三证合一”或“五证合一”营业执照，医疗器械经营许可证或医疗器械经营备案凭证（按法律规定提供证件）、生产厂家营业执照、生产许可证（如按法律规定需提供）、产品注册证（如按法律规定需提供）；

3、投标人身份证复印件；

4、如投标人不是法定代表人，须持法定代表人亲笔签名的授权委托书,并提供法定代表人身份证明和法定代表人身份证复印件，同时要求法定代表人在身份证复印件上注明用途及签全名。

5、履行本项目所必需的资质证明；

6、针对此项目的技术、服务方案；

7、投标人认为需提供的其他和评审有关的资料；

8、投标文件的每一页都必须加盖投标单位的公章；

9、投标文件参数响应表中必须标注响应项佐证材料所对应页面。

10、所有资料均应编入投标文件，胶装并用纸质文件袋封好（一式两份，均需加盖公章），标书必须“A4规格纸张胶制（非打孔或夹装）装订成册，并编制总目录”,要求密封，否则视为符合性审查不合格，作无效投标处理，在开标现场验证时打开，采用现场开标的方式。

三、合同

合同编号：

**手术器械供应合同**

**甲方：娄底市中心医院**

统一社会信用代码：12431300447162073W

**乙方：**

统一社会信用代码：

甲方通过医院公开挂网方式采购 等手术器械，选定乙方作为手术器械供应商。现依据《中华人民共和国民法典》《医疗机构管理条例》《医疗器械监督管理条例》《医疗机构医用耗材管理办法（试行）》等法律法规、政策等规定，甲乙双方就乙方供应的手术器械相关事宜协商一致，特订立本合同，以资共同遵守。

**第一条 供应内容**

一、本合同供应的 等手术器械品种共计 个，内容详见附件《手术器械供应目录清单》，具体供应品种、数量以甲方发送乙方的书面订单为准。

二、《手术器械供应目录清单》中手术器械的价格已经包含乙方履行本合同产生的全部费用，包括但不限于材料费、运输费、包装费、装卸费、搬运费、附随服务费、税费、保险费等。

**三、供应期限内如发生如下情形之一的，对应手术器械自动从《手术器械供应目录清单》中剔除，甲方不再向乙方发送对应手术器械订单：**

**（一）该手术器械被生产厂家取消配送权的。**

**（二）该手术器械进入集中采购目录的。**

**四、乙方承诺严格遵守法律法规、政策和甲方制度履行合同，接受甲方供应商管理考核，无条件配合甲方管理，包括但不限于配合甲方HRP系统信息录入、赋码、SPD配送管理等工作，因SPD配送产生的服务费用由乙方自行承担。**

**第二条 供应期限**

**供应期限为 1 年，自 年 月 日起至 年 月 日止。**

**第三条 质量标准**

一、国内生产的手术器械应当符合国家质量标准和行业强制性标准。

二、进口手术器械须具备进口医疗器械注册证、批件，口岸药检所出具的检验报告书或注明“已抽样”的通关单。

三、乙方送交的手术器械均应提供相应合格证书。

**第四条 交货时间、地点、指定收货人**

一、交货时间：乙方自甲方发送书面订单之日起5日内，按书面订单要求将手术器械送至甲方指定地点，非工作日、节假日正常执行。

二、交货地点：娄底市中心医院设备科仓库。

三、指定收货人：娄底市中心医院设备科仓库管理员。

**第五条 包装方式、运输**

一、包装方式：手术器械包装等信息须与国家、省、市市场监督管理局网站的备案信息一致，包装为原产包装且应完全无损，如甲方对包装有特殊要求时，乙方应按甲方订单要求包装。

二、乙方自备交通工具、组织人员向甲方运输、装卸、搬运医疗器械。

**第六条 验收、质量异议及风险承担**

一、甲方每次收到乙方提供手术器械时，应组织人员对手术器械的包装、数量、厂家、规格型号、外观、有效期等进行验收，如验收合格，甲方在乙方送货单上签字确认验收。如验收不符的，甲方有权拒收。乙方应在甲方拒收之日起3日内，向甲方更换合格的手术器械。

二、在乙方提供手术器械的标识标注的有效期内，如出现质量问题，甲方有权要求更换，乙方应在甲方提出更换之日起3日内，向甲方更换合格的手术器械。

三、手术器械毁损、灭失的风险自甲方在供货单上签字验收之日起转移给甲方。

四、手术器械有效期内因医疗器械质量问题产生的风险均由乙方承担，在一年内非人为损坏的质量问题免费更换，质保3年。

五、乙方在履行本合同过程中发生的一切事故，给甲方、乙方或第三方的人身和财产造成的损失，均由乙方负责处理并承担所有费用。

**第七条 价格调整约定**

一、乙方接受甲方手术器械带量采购价格约定。

二、供货期限内，如遇政府政策性或交易平台调价：调整后的价格低于本合同价格的，自调价之后发送的书面订单一律按调整后的价格执行；调整后的价格高于本合同价格的，原则上按本合同约定价格执行，如乙方因特殊情况需要调整，应先书面通知甲方，经甲乙双方协商一致后按协商后的价格执行，如双方无法达成一致，甲方有权对该耗材公开遴选。**本合同约定手术器械集采后，甲方库存中剩余器械均按新的集采价格进行结算。**

三、如无政府政策性或交易平台调价，甲方接受乙方对本合同约定价格进行下调，自乙方发出价格下调通知之日起，甲方发送的书面订单一律按下调后的价格执行。

**第八条 货款支付方式、时间**

**一、货款根据书面订单、经甲方签字确认的乙方送货单按月结算。乙方应向甲方提供以乙方名义开具的与结算金额对应的增值税普通发票；如乙方未能及时提供符合约定的发票，甲方有权顺延支付期限且无需承担违约责任。**

**二、甲方自收到乙方发票且财务入账后180日内（如遇特殊情况顺延），通过银行转账支付发票金额价款至乙方指定银行账户。**乙方指定银行账户：

户名： 。

开户银行： 。

账号： 。

三、乙方委派 （联系电话： ） 与甲方办理结算手续。

四、乙方银行账户、指定办理结算人员等如发生变化，应及时书面通知甲方。如未及时通知，应承担相应法律后果。

**第九条 廉洁条款**

一、乙方应严格遵守国家相关法律法规，涉及合同的有关业务活动必须坚持公开、公平、公正、诚信原则，不得为获取不正当利益，损害国家、集体和甲方利益。

**二、乙方的任何人员（包括股东、管理人员、普通员工等）及与乙方本业务有关的任何人员（包括与乙方不存在劳动、劳务关系的人员），均不得对甲方工作人员或其亲友、关系人请客、送礼或赠送礼金、有价证券、贵重物品及给予回扣、好处费、感谢费等其他形式的好处，否则甲方有权要求乙方按本合同约定向甲方支付违反廉洁条款的惩罚性违约金。**

**第十条 其他**

一、乙方保证本合同约定手术器械的权利无瑕疵，包括手术器械的所有权及知识产权等权利。

二、乙方提供的器械应为符合国家质量标准的合格产品且所有证件、手续合法齐全，如因产品质量原因或手续不齐不合法或未按要求储存、运输（冷链）、包装等给甲方造成损失和不良影响全部由乙方负责。

三、合同期内，乙方不得申请变更其他公司来配送其产品。

**第十一条 通知与送达**

一、甲乙双方同意，与本合同有关的任何文书，应以书面方式按照本合同约定发送，书面方式包括手机短信、微信、书面函件、电子邮件等形式。

二、双方确认的文书（包括未来可能发生的诉讼或仲裁活动中法院或仲裁机构的送达法律文书）送达地址：

1、甲方的联系地址：娄底市娄星区长青中街51号，联系人： ，联系电话： ，邮箱地址： ，或微信号： 。

2、乙方的联系地址： ，联系人： ， 联系电话： ，邮箱地址 ，或微信号 。

三、上述通知应被视为在下列时间送达：以快递或专人发送的，在收件人签收之日或拒收之日；以挂号邮件发出的，在发出之日起7个工作日；以电子邮件发出的，在电子邮件进入收件方电子邮箱服务器之日。

四、以上地址和联系方式，任何一方发生变更应在变更之日起3日内通知对方。如未通知，一方按原地址送达的书面资料被退回的，退回之日视为送达之日。任何一方按照确认地址送到另一方的书面资料被拒绝签收导致邮件被退回的，退回之日视为送达之日。

**第十二条 合同的变更、补充与解除**

一、出现以下情形的，经双方协商一致，可签订变更、补充协议：

（一）因手术器械生产企业关、停、并、转的原因造成合同部分不能履行的，乙方应及时向甲方通报并提供相应证明，双方可以变更相应手术器械部分。

（二）如本合同约定内容与政府规定的手术器械招标新政策相抵触，双方根据新的政策在协商一致基础上对本合同内容进行变更。

**二、符合以下情形之一的，甲方有权单方解除本合同：**

（一）乙方主体变更的，或供应的手术器械被生产厂家取消配送权的。

（二）乙方发函告知或口头告知不能送货的，或未在甲方订单规定的时间内提供手术器械，经甲方催告三次以上后仍不能提供的。

（三）乙方交付的手术器械经甲方验收不合格或乙方提供的手术器械在有效期内出现质量问题，经连续两次更换仍不合格的，或存在提供的器械、证件手续不齐等情况，致甲方不能合法使用的。

（四）乙方私自对器械转配送的，或未经设备科下单采购私自向科室配送的。

**（五）乙方不配合甲方器械管理工作的，如不配合HRP系统信息录入、赋码等、不配合SPD配送管理、未向SPD配送公司交纳配送服务费等。**

**（六）乙方违反甲方制度的，或乙方经甲方供应商管理考核为不合格供应商的。**

**（七）供应期限内乙方违法行为被追究刑事责任的，或被予以吊销营业执照、取消资质等行政处罚，或乙方被接管、资金被冻结的。**

三、如出现不可抗力事件（包括但不限于战争、严重火灾、洪水、台风、地震、法律法规政策变化及政府强制行为、疫情、社会异常事故）导致本合同无法履行，双方可以解除本合同且不承担违约责任。

**第十三条 违约责任**

一、如乙方未在甲方订单规定时间内提供符合约定的手术器械，除赔偿甲方因此造成的损失外，还应按该批次器械总价款的5 %向甲方支付违约金。

二、如乙方擅自解除本合同或因乙方原因导致甲方解除本合同，乙方除赔偿甲方由此造成的损失外，还应向甲方支付违约金**陆万元。**

三、乙方提供的手术器械质量不合格给甲方造成损失的，由乙方承担全部责任，并按损失的30%向甲方支付违约金。

**四、无论甲方在任意时候（不限于本合同履行期间）发现存在违反本合同廉洁条款及《廉洁购销承诺书》约定的行为，乙方均须向甲方一次性支付惩罚性违约金陆万元，如本金额与根据甲方供应商考核管理制度计算的违约金金额不一致，违约金金额以价高的为准。如乙方除需承担违反廉洁条款及《廉洁购销承诺书》的违约责任外，同时存在其他违约行为，乙方仍须就其他违约行为承担相应违约责任。**

**五、乙方因违反本合同约定应向甲方支付的赔偿金、违约金或其他款项，甲方有权直接从应付乙方的任意款项中予以扣除，不足部分由乙方另行补足。**

**第十四条 争议解决方式**

双方履行本合同过程中发生的争议，由甲方所在地有管辖权的人民法院管辖。

**第十五条 附则**

一、《手术器械供应目录清单》《廉洁购销承诺书》《医疗器械供应商考核管理制度》、甲方向乙方发送的书面订单、双方往来函件（电子邮件）、经甲方签字验收的乙方送货单等作为本合同的附件，为本合同不可分割的有效组成部分。

二、本合同组成文件及解释顺序：本合同变更、补充协议；本合同及附件；公开采购结果公示（公开遴选结果公示）、公开采购文件（公开遴选文件）、响应文件；与本合同有关的其他资料。

三、本合同一式四份，甲方持三份、乙方持一份，自双方签字并盖章后生效。

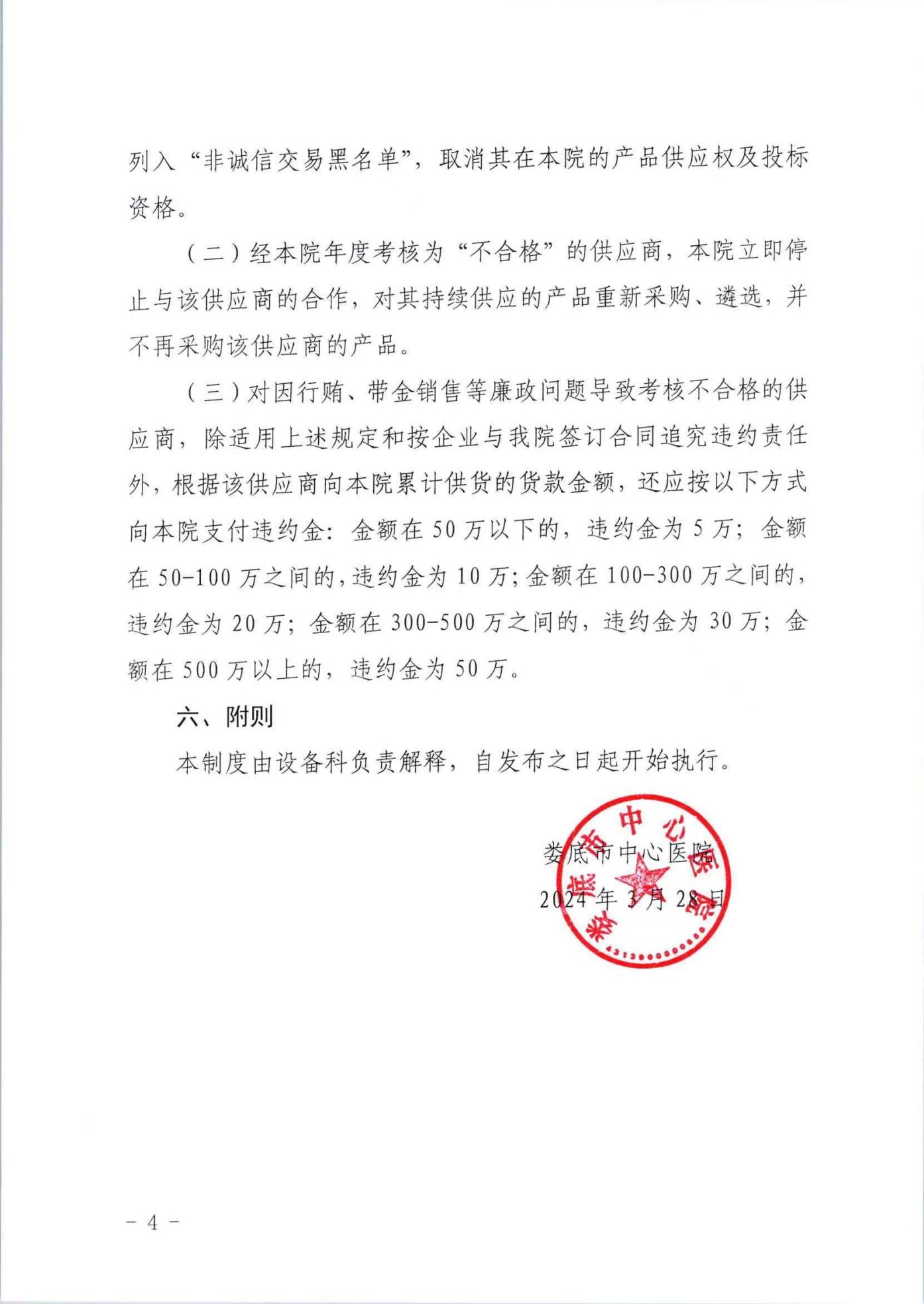
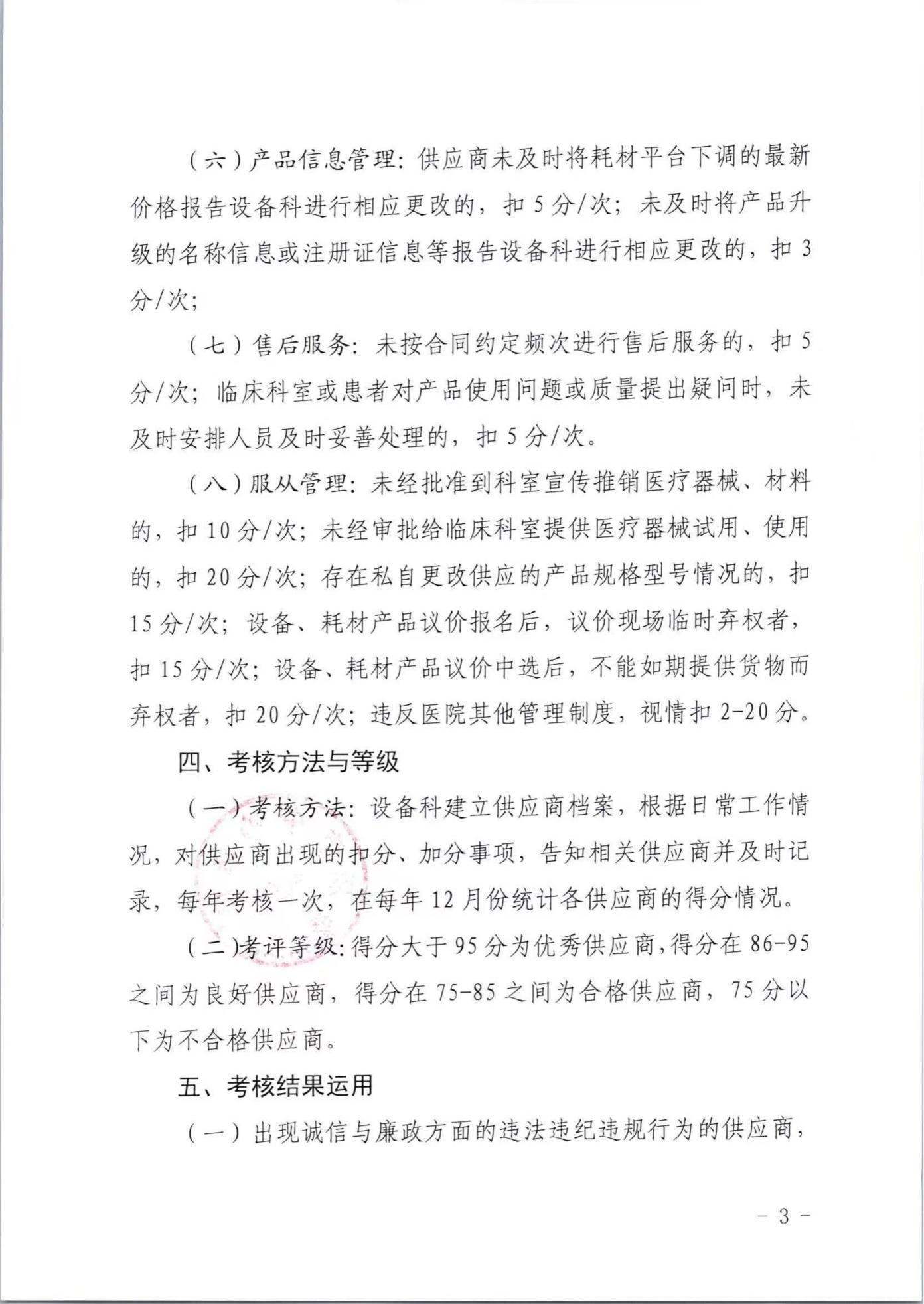
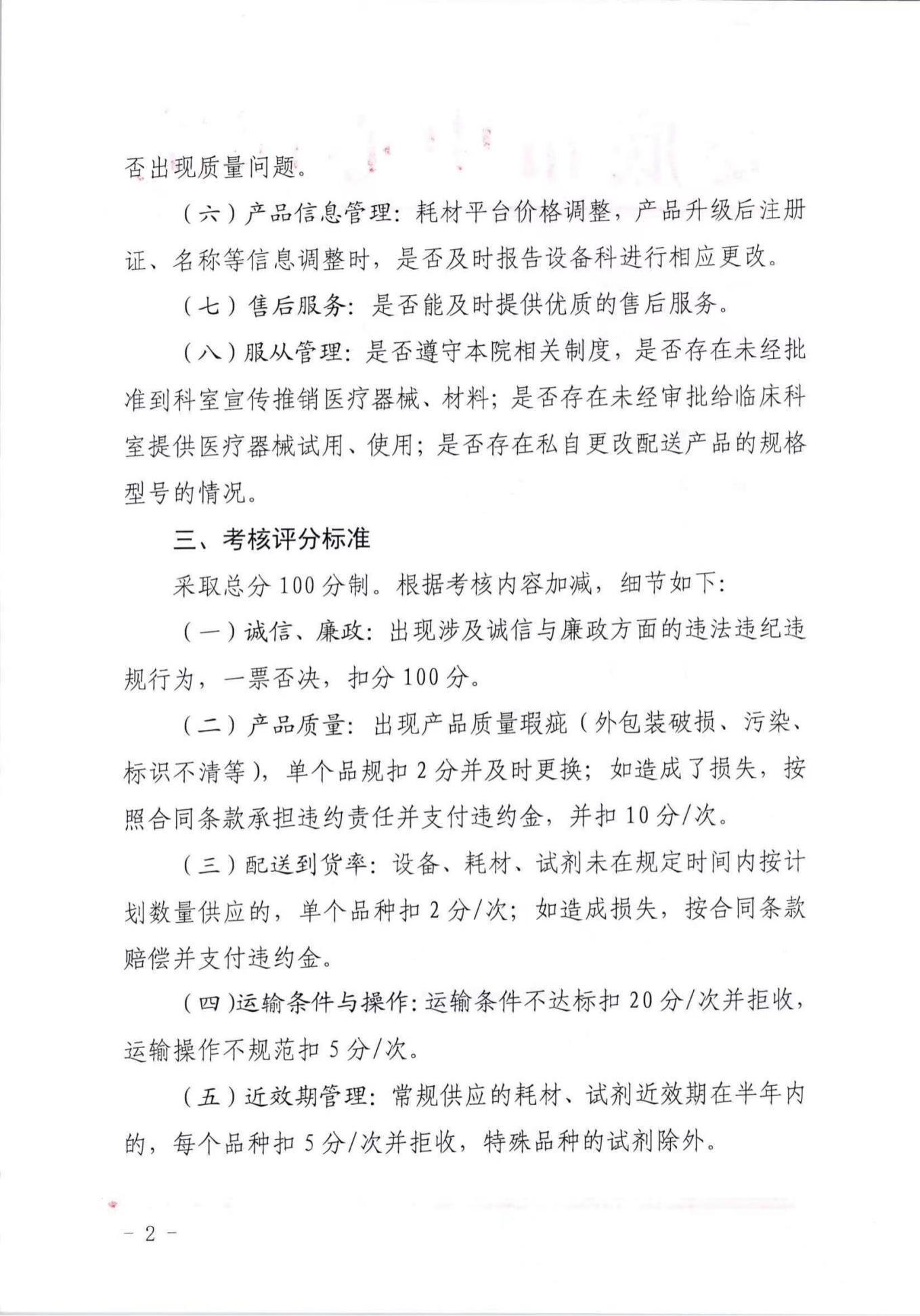
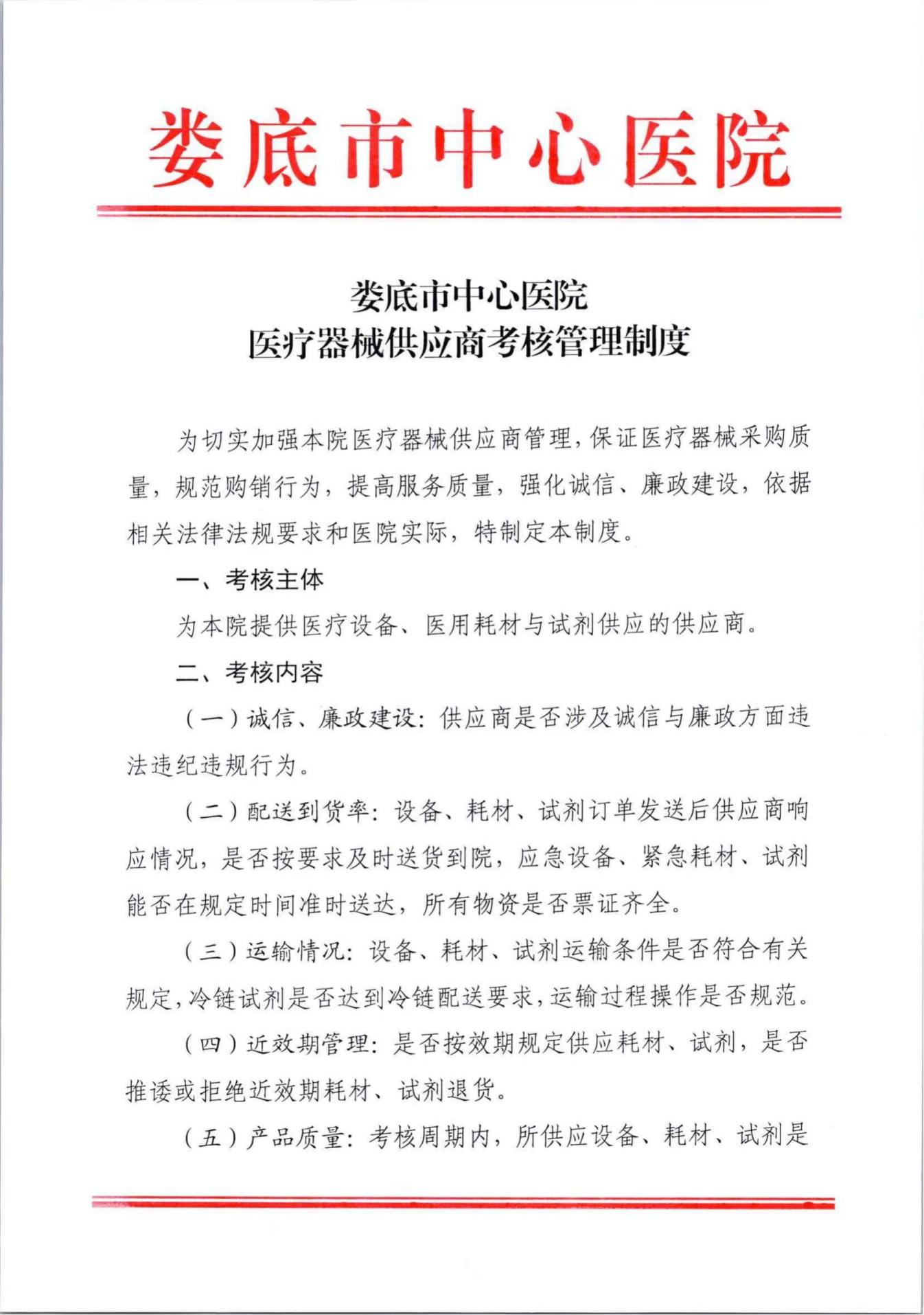
甲方（盖章）：娄底市中心医院 乙方（盖章）：

法定代表人（签字）： 法定代表人（签字）：

或委托代理人（签字）： 或委托代理人（签字）

签约地点：娄底市娄星区 签约时间： 年 月 日

附件



第三章评标方法及标准

**综合评分表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评审项目 | | 评审标准 | 最高分值 |
| 1 | 价格（40分） | 报价 价格 | 以合格供应商在同一包号中的所有产品的报价单价平均值为其评审价格，合格供应商评审价格最低的为满分，作为评审基准价，计40分。评审价格高于评审基准价的，其报价分按照下列公式进行计算： 报价得分=（评审基准价/评审价格）×40分。  注：供应商所投产品偏离该目录采购要求的或未通过本项目资格审查的，则该供应商产品报价不进入评审价格计算。 | 40 |
| 2 | 技术（50） | 技术参数 | 技术参数偏离或漏项，每出现一处扣4分，扣完为止。 | 20 |
| 产品业绩 | 供应商所投产品品牌手术器械在三级甲等医院使用业绩，每个医院计5分。（需提供在用医院联系清单，供货合同或供货发票复印件） | 30 |
| 3 | 商务（10分 | 配送服务方案 | 供应商根据本项目的采购需求提供配送服务方案，包括但不限于耗材供货来源、响应时间、人员配置、集中送货方案、紧急配送、退换货、质量及进度保障、培训措施等方面。方案详细合理包含以上全部内容的计10分；方案较详细合理包含以上全部内容的计6分 ，方案未详细合理缺少以上部分内容的计 2分，未提供方案的计 0分。 | 10 |

# 投标文件的格式

# （必须按以下标题和顺序进行编制）

**第一部分、开标一览表**

**注：此项内容需包含投标商品名称、数量、品牌、型号、单价、总价、等信息**

**第二部分、资格证明文件**

**一、法定代表人授权委托书**

本人（姓名、职务）系 （投标人名称）的法定代表人，现授权（姓名、职务）为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义签署、澄清、说明、补正、递交、撤回、修改（项目名称）（采购编号： ）投标文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。

委托期限： 。

代理人无转委托权。

本授权书于日期： 年 月 日签字生效，特此声明。

|  |
| --- |
| 委托代理人身份证（正面、反面）复印件 |

|  |
| --- |
| 法定代表人身份证（正面、反面）复印件 |

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人（签字）：

委托代理人（签字）：

日期： 年 月 日

**二、投标人资格声明**

致( )：

按照招标文件的规定，我单位郑重声明如下：

一、我单位是按照中华人民共和国法律规定登记注册的，注册地点为 ，全称为 ，统一社会信用代码为 ，法定代表人为 ，具有独立承担民事责任的能力。

二、我单位具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度。

三、我单位具有履行本项目采购合同所必需的设备和专业技术能力。

四、我单位在参加本招标项目前三年内，在经营活动中，未因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚。其中较大数额罚款是指：对公民处罚款在1000元及以上；对法人或者其他组织处罚款在2万元及以上；法律法规另有规定的，从其规定。

五、我单位具备法律、行政法规规定的其他条件。

六、与我单位存在“单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系”的其他法人单位信息如下（如无，填写“无”）：

1、与我单位的法定代表人（单位负责人）为同一人的其他法人单位如下：

2、我单位直接控股的其他法人单位如下：

3、与我单位存在管理关系的其他法人单位如下：

我单位保证上述声明的事项都是真实的，如有虚假，我单位愿意承担相应的法律责任，并承担因此所造成的一切损失。

我单位保证随时按照要求提供能够证明上述声明事项真实性的任何有效文件。

投标人名称（盖单位公章）：

法定代表人或委托代理人（签字）：

日期： 年 月 日

**三、符合基本资格条件证明材料复印件或者情况说明**

### 注：投标公司的营业执照及资格要求的证明材料，提供信用中国网页查询截图，并加盖单位公章（按顺序装订）。附件 湖南省政府采购供应商资格承诺函

本公司具有独立承担民事责任、具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度，依法缴纳税收和社会保障资金，在前三年的经营活动中无重大违法记录，未列入严重失信行为名单，符合政府采购供应商的基本资格要求。

按照《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46号)规定，

本公司企业规模为： （大型、中型、小型、微型 ）

统一社会信用代码： 、注册登记机构： 、 注册日期： 、有效期： 、注册资本： 、地址： 、经济行业： 、经济性质：

法定代表人姓名 (签字)： 、身份证号： 、

手机号： ；

授权代表人姓名 (签字)： 、身份证号：

手机号： 。

供应商名称（盖公章）：

2023年 月 日

注、企业规模划分标准：《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）

**第三部分、采购需求响应程度**

**采购需求响应/偏离表**

项目编号： 项目名称： 包号：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 招标文件章节条款号 | 招标文件要求 | 投标文件应答 | 响应/偏离 | 偏离说明 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  | | | | | |

**备注**：

（1）投标人应根据招标文件第二章中采购需求填写本表，逐条应答；

（2）如不提供此表，则视为投标人不满足招标文件第二章的所有条款要求，其投标无效；

（3）在招标人与中标人签订合同时，如中标人未在投标文件“采购需求偏离表”中列出偏离说明，无论已发生或即将发生任何情形，均视为完全符合招标文件要求，并写入合同。若中标人在合同签订前，以上述事项为借口而不履行合同签订手续及执行合同，则视作拒绝与招标人签订合同。

**第四部分、同类项目业绩**

备注：根据第三章《评标方法及标准》—综合评分表—记分因素要求，提供材料，

**第五部分、技术及服务方案**

备注：根据第三章《评标方法及标准》—综合评分表—记分因素要求，提供材料，

1. **质保及维护方案**

备注：根据第三章《评标方法及标准》—综合评分表—记分因素要求，提供材料。