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:河南龙华工程咨询有限公司

日期:二〇二五年九月

目录

第一章	招标公告	
第二章	投标人须知	6
第三章	评标办法 (综合评估法)	
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.pysggzy.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资料或情况说明。

- 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.pysggzy.cn/)
- 3. 方式: 登陆濮阳市公共资源交易平台(https://www.pysggzy.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.pysggzy.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.pysggzy.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.pysggzy.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:

 $\label{lem:https://puyang.zfcg.henan.gov.cn/puyang/content?infoId=1735615200032266\& channelCode=H701001"$

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:河南龙华工程咨询有限公司 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));	

- (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。

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。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。

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。

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。)

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】。		
		7本次招标不接受联合体投标。		
		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。		
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	☑不允许 □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	(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。 (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。		
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	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https://www.pysggzy.cn/"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。 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。		

		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
5.2.2	电子投标文件递 交方式	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https://www.pysggzy.cn/"办事服务一操作指南-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》(https://www.pysggzy.cn/)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,请投标人事先熟 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。 注:本项目采用异地评标。
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.pysggzy.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.pysggzy.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.pysggzy.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.pysggzy.cn/"阅办事服务一操作指南-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.pysggzy.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		
	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		
资格	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		
审标	标	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		
准	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		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		评审因素	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		
符	3	报价唯一	只能有一个有效报价		
合性	4	投标内容	符合第二章"供应商须知"第1.3.1项规定		
评审标	5	质量要求	符合第二章"供应商须知"第1.3.2项规定		
准	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
	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
投标报价	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%)
(30 分)	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)x30x100%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。
	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。
商务部分 (20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)	(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。 (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。 (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; (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。 (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,每有一项不满足扣 2 分,扣完本项评分为止。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。 历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):

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	小计
					(元)	(元)
1						
2						
3						
合计:	合计: 人民币 (大写)元 (Y)					

2. 上表规定的详细配置内容详见采购文件。

	人口以盐
→ `	合同价款

- 1. 本合同项下总价款为人民币(大写)____(Y___)。
- 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。

(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)	(Y);		

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

- 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; Z
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较
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)	:		Z	上方(盖章):			
地址:				地址:			
法定代表人/代	代理人:		法定代表	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:			
欠 订时间。	在	Ħ	П	交 江时间。	左	Ħ	

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:_______________________________。
- 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,一切经济和法律责任均由乙方承担。
- 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,应邀请国家认可的质量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:

回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	器械包	手术器械	单	数	计下分析
号	名称	名称	位	量	技术参数
1	剖腹器械包	器械叉	件	10	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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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	剖腹器械包	环钳 25cm	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 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	剖腹器械包	布巾钳 14cm	把	60	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 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。

					1. 总长 200mm, 直头, 细针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿
					距 0. 3mm。
					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。
4	剖腹器械	金柄针持	把把	10	及 40 46llmC。 3. 产品表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
4	包	20cm	10	10	3.
					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. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6mm。
			把	20	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		普通针持 18cm			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
5	剖腹器械				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	剖腹器械	直血管钳			3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
6	6 包	18cm	把	60	 痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	Tociii			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不	
				锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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. / 中型用向值向压、以值等的了、外氧口加入图。

					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
					头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
7	剖腹器械	弯血管钳	把	160	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	18cm	,0		源, 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。
					1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1. 8mm, 头厚 1. 6mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		直蚊式钳 12.5cm	把		化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	剖腹器械				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
8	包包			40	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	J				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
					1.8mm, 头厚 1.6mm。
					 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
) 1 w/= ww)).	N= 1			 部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
9	到腹器械	弯蚊式钳	把把	40	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
包包	12.5cm			 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					7 / 1 7 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1

					1. 总长 180mm, 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。
	剖腹器械	组织钳			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	包	18cm	把	60	浪, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	7	TOCIII			7,
					4. 应有 区外 的 刷
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					A
					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3. 4mm。
					1. 芯式 220mm, 直至, 至凶, 有钩, 天见 4mm, 天序 3. 4mm。
			把	40	
		直鼠齿钳 22cm			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
11					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				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 lit" # 行式吸吐
					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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					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
10	剖腹器械	77 17. 44	1 т	00	35-46HRC。
12	12 包	刀柄 4#	把	20	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。

					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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。
13	剖腹器械	 刀柄 7#	把把	10	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
13	包	// //// / #	10	10	3. 备械外表画业元处理, 个符有锋俊、七利及坍业的極份 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 200mm, 直型, 横齿。
				10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		无齿镊 20cm	把		化学成分符合 YY/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。
14	剖腹器械				3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
11	包				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 160mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	 剖腹器械	有齿镊			3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
包	16cm	把	20	 痕, 其表面粗糙度不大于 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"。	
				A	
					D. / 即坦州同価同压、以価守商丁、 小氧乙烷 X 图。

					1. 长度 220mm, 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。
	剖腹器械	组织剪			 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
16	包	22cm	把把	10	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 220mm, 头宽 1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。
			超锋利脑膜 剪 22cm 把 10 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 部分:不锈钢》,应经热处理, 3. 器械表面超硬膜处理,不得有 和划痕,其表面粗糙度不大于 0. 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法"进行试验时,外表面应达到		2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该材料
	剖腹器械包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
1.77		超锋利脑膜		3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤	
17		剪 22cm		10	和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 250mm, 头宽 1.5mm, 直型, 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。
18	剖腹器械	脑膜剪	把	10	3. 器械表面超硬膜处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
10	包	25cm	10	10	和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 200mm, 直径Φ10mm, 直有孔。
					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》。
	剖腹器械	 腹腔吸引器			3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
19	包	头	根	10	源, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	2	<u></u>			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 210mm。头 1 宽 17mm,深 31mm/头 2 宽 17mm,深
					43mm, 双头同向。
			把	20	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
		甲状腺拉钩			料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料
					第1部分:不锈钢》。
20	剖腹器械包				3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
20					源, 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
					\$\frac{4. \text{\tiny{\text{\tiny{\text{\tiny{\text{\ti}\text{\texi}\text{\
					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。
					1. 总长 260mm。头 1 宽 29mm,深 48mm/头 2 宽 20mm,深
					41mm, 双头同向。
					11 12 12 13 14 15 15 15 15 15 15 15
					料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料
					第1部分:不锈钢》。
21	剖腹器械	 小直角拉钩	把把	10	3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
21	包	1 E / 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	10	10	源, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
					後, 兵农區位便及小八
					4. 应有 区外 的 刷
					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。

					1. 总长 280mm。头 1 宽 37mm,深 60mm/头 2 宽 45mm,深
					80mm。空心柄,双头同向。
					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
	剖腹器械				第1部分:不锈钢》。
22		大直角拉钩	把	10	3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				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。
					1. 总长 230mm, 头宽 68mm, 深 48mm。
		小鞍状拉钩	把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	剖腹器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
23					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
۷۵					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。
					1. 总长 280mm, 头宽 70mm, 深 40mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
24	剖腹器械	 大鞍状拉钩	把把	10	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
21	包	大鞍状拉钩	把	10	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。

25	到腹器械 25 包 压肠板	把	10	1. 长度 300mm, 头宽 35mm/45mm, 直板。 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不	
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
26	剖腹器械包	多孔器械篮筐	件	10	1. 外形长宽高尺寸为 408×250×70mm, 全冲孔结构,四角倒角处理。 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		700	
1	清洁缝合器械包	器械叉	件	10	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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

			ı		
					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
	1年1十294人				40-48HRC。
2	清洁缝合	环钳 25cm	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包				伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					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
	清洁缝合器械包	布巾钳 14cm	把	60	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
J					5. 磁栅外农 圆
					4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
	 清洁缝合				40-48HRC。
4	器械包	针持 18cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	10 M. 11				伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 140mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距 0. 4mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					│材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金 │
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	 清洁缝合				40-48HRC。
5	器械包	针持 14cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	10000000000000000000000000000000000000				伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 直型, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm。
			把	20	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
		直血管钳 16cm			材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	清洁缝合器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
6					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	\.\.\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	- 1 14 N			属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
7	清洁缝合	弯血管钳	把	80	40-48HRC。
	器械包	18cm			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
					 沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。

烷灭菌。	5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷列					
	1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm					
	厚 1.6mm。					
测造,该	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造					
器械金	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器》					
硬度为	属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬质					
	40-48HRC。	40	Lim	直蚊式钳	清洁缝合	
显的碰	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的	40	把	12.5cm	器械包	8
	伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。					
9 - 2006	4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按YY/T0149-					
定的"5	《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的					
b级"。	沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b 纫					
烷灭菌。	5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷列					
全齿,	1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全					
	头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。					
测造,该	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造					
器械金	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器					
硬度为	属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬质					
	40-48HRC。		l ur	弯蚊式钳	清洁缝合	
显的碰	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的	40	把	12.5cm	器械包	9
	伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。					
9 - 2006	4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按YY/T0149-					
定的"5	《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的					
b 级"。	 沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级					
烷灭菌。	 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷列					
引 器 硬 显 9 定 b	头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制定材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器属材料第 1 部分:不锈钢》,应经热处理,硬40-48HRC。 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149-《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b	40	把			9

					1. 总长 180mm, 直型。
					1. 芯 K 100mm, 哲主。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	清洁缝合	组织钳			40-48HRC。
10	器械包	18cm	把	60	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
		100111			伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 200mm, 钳头的弯曲高度 14mm, 钳头与钳身
					夹角 90°, 角弯型, 全齿, 头宽 2mm, 头厚 1.8mm。
		小直角钳 20cm	把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	清洁缝合器械包				材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
11					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术
					刀片。
					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
	清洁缝合				 科器械金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,
12	器械包	刀柄 4#	把	10	其硬度为 35-46HRC。
					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	
					WIND IN ENTRY MINNEY MY EXTENDED AND AND MALE THE ENTER A VAN MURE HIS U

				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。
				1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
				片。
				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,
清洁缝合	7117 711	Дът	10	其硬度为 35-46HRC。
器械包	八柄 7#	光	10	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。
				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
1年 1十 / 20 人	工业组			为 40-48HRC。
	, 2 1	把	10	3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
畚 祇 包	20cm			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。
		器械包	刀柄 7# 把	万柄 7# 把 10 器械包

					1 1/ 1/0 1:0 1/4 +
					1. 长 140mm,1*2 钩,直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	清洁缝合	有齿镊			40-48HRC。
15	器械包	14cm	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	46714. 图	TTCIII			伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 200mm, 弯型。
			把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该
		组织剪 20cm			│ │ 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金 │
	清洁缝合器械包				
					48-56HRC。
16					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					1. 长度 200mm, 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。
17	清洁缝合	脑膜剪	把	10	3. 器械表面超硬膜处理,不得有锋棱、毛刺及明显
17	器械包	20cm	10	10	3. 裕概衣面超突膜处壁, 不停有译俊、七刺及叻亚 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。

					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。
					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。
18	清洁缝合	甲状腺拉钩	副	20	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
	器械包				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。
					1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一
		小甲状腺拉钩	把	20	支。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	清洁缝合				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。
10					3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
19	器械包				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。
					1. 产品直径 140mm。
					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。
20	清洁缝合	治疗碗	个	10	 3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
	器械包	4H / 1 JR	1	10	 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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
					《1 对对区/II 布列·加州 图区工程区区型2/1/2/1/2/1/2/1/2/1/2/1/2/1/2/1/2/1/2/1

					# L\PJ\ \L ?) # (_\PJ\ =]
					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。
					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。
	清洁缝合				3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显
21	器械包	药杯	个	30	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其
	谷州"也				表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.84m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
22	清洁缝合	弯盘	个	20	 色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	器械包				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。
		合 计		530	
					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
	la esperient la				12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB_T
1	切开器械	器械叉	件	5	4226-2009。
	包				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
					游水试验法"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。
					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
	 切开器械				40-48HRC。
2		环钳 25cm	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包				伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					1. 总长 110mm, 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 │
					40-48HRC。
3	切开器械	布巾钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包	12.5cm			 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

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1 1/ 1/ 100 + 1 1/m 1/ 1 1 1/m 1/m 1/m 1/m 1/m 1/m 1/
					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
	 切开器械				40-48HRC。
4	包包	针持 18cm	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 140mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距 0.4mm。
			把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	切开器械包	针持 14cm			属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
5					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 160mm, 直型, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					│ │材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金 │
					40-48HRC。
6	切开器械	直血管钳	把把	10	 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包	16cm			 伤和划痕,其表面粗糙度不大于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
					满水试验法"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。

					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	 切开器械	弯血管钳			40-48HRC。
7	包	18cm	把	20	 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					 伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 160mm, 弯型, 弯头高度 10mm, 全齿, 头宽
		弯血管钳 16cm	把	20	2.5mm, 头厚 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	切开器械包				材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
8					40-48HRC。
0					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
	 切开器械	组织钳			属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
9	包包	16cm	把	10	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 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

					NE 1 NO 74 N 99 NI /- NO 74 H 1 1 1 1 1 N N 1 //
					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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
					片。
					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。
10	切开器械	71 tx 74	1 m	_	
10	包	刀柄 7#	把	5	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。
					1. 总长 125mm, 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
) HH 1 N	- 1 17			为 40-48HRC。
11	切开器械	无齿镊	把	5	3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	包	12.5cm			 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。

					1. 长 125mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	切开器械	有齿镊			40-48HRC。
12	包	12.5cm	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	J				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。
					1. 长度 180mm, 弯型。
				5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该
	切开器械包	组织剪 18cm	把		材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
13					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					 伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一
					支。
					^
					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。
14	切开器械	小甲状腺拉	把	10	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
14	包	钩	16	10	
					碰伤和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.8
					从此一个以后,在15000000000000000000000000000000000000
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 产品直径 140mm。
					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
15	切开器械	治疗碗	个	10	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	包	4177 70	,	10	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
					满水试验法"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。
					1、产品高 40mm, 直径 45mm。
		药杯	^	15	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
	切开器械				4226-2009。
					3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显
16					色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	包				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。
					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。
	切开器械				 3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
17	包	弯盘	个	10	 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		165	
1	腹腔镜器械包	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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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	腹腔镜器械包	环钳 25cm	把	10	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 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	腹腔镜器械包	布巾钳 14cm	把	20	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 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。
						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
		昨				40-48HRC。
	4	腹腔镜器	针持 18cm	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
		械包				伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。
Ì						1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
						2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
						材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
						属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
		바는 바라 소수 커피	+ 1 + 11			40-48HRC。
	5	腹腔镜器	直血管钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
		械包	18cm			伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	腹腔镜器	· 弯血管钳			40-48HRC。
6		18cm	把	20	 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					 伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 弯型, 弯头高度 18mm, 全齿, 头宽
		妇科大弯钳 22cm	把	10	3.6mm, 头厚 2.8mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	腹腔镜器械包				材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
7					40-48HRC。
1					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
					片。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb
	腹腔镜器				制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外
8	械包	刀柄 7#	把	5	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。
					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。
					1. 总长 140mm, 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
	腹腔镜器	无齿镊			为 40-48HRC。
9	版	儿凶城 14cm	把	5	3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	/戒/也	14CIII			的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	吃 吃 空 四	七七年			40-48HRC。
10	腹腔镜器	有齿镊	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	械包	14cm			伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					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
	腹腔镜器	组织剪			48-56HRC。
11	械包	20cm	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	, p. C.	200m			伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					1. 产品直径 140mm。
				5	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		治疗碗	个		12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB_T
	腹腔镜器械包				4226-2009。
					3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
12					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。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
13	腹腔镜器	· 药杯	个	15	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	械包	>411			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
					一《不锈钢医用舔槭的腐蚀性能风短为层》观定的 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。

					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
14	腹腔镜器	弯盘	个	10	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	械包				表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.44m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		140	
					1. 长 250mm, 1*2 钩, 直。
			把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
		组织镊 25cm			材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	加大弯加器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
1					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					1. 总长 220mm, 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 │
	加大弯加				40-48HRC。
2	器械包	针持 22cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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
					游水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					VINTENVITYA ~ IN MUVICEN 9 / M IN / L CON U O

1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2. 7mm, 头厚 2. 2mm, 弯头高度 10mm。 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. 器械外表面电镀, 不得有锋碳、毛刺及明显的磁伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不少10.4 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: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐离性性能: 产品按 10 级素 20 是患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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. 器械外表面相糙度不大于 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; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐性性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐性性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐性性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐高压、低湿等离子、环氧乙烷灭菌。1. 总长 250mm, 弯型,全齿, 头宽 2. 7mm, 头厚 2. 2mm, 弯头高度 15mm。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 28280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械外表面电镀,不得有锌碳、毛刺及明显的碰 材料 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB T 2280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械外表面电镀,不得有锌碳、毛刺及明显的碰 物料 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB T 2280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械外表面电镀,不得有锌碳、毛刺及明显的 材料 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB T 28280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械外表面电镀,不得有锌碳、毛刺及明显的碰 物料 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB T 28280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械外表面电镀,不得有锌碳、毛刺及明显的 2280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械包含量 15mm。 2280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械处理,其硬度为 40HRC-48HRC。3. 器械处理,类数量数量,20Cr13制造,该量数量,20Cr13制造,20Cr13制						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
3 加大弯加器核包 担 20 有关高度 10mm。 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 40IRC-48IRC。 3 38核包 20 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。 4.应有良好的耐腐蚀性能;产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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 加大弯加器核包 22cm 20 1.总长 220mm,弯型,弯头高度 18mm,全齿,头宽 3.6mm,头厚 2.8mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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.器械外表面粗糙度不大于 0.8 μm。 4.0-48HRC。 3.器械外表面粗糙度不大于 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,外表调应达到"b 级"。5.产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。1.总长 250mm,弯型,全齿,头宽 2.7mm,头厚 2.2 mm,弯头高度 15mm。 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.器械外表面电镀,不得有锋棱、毛利及阴显的碰伤和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为;不大于 0.4 μm。						
3 加大弯加器械包 把 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。4. 应有良好的耐腐蚀性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b 级"。5. 产品适用商温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。1. 急长 220mm,夸型,夸头高度 18mm,全齿,头宽3.6mm,头厚 2.8mm。2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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. 器械外表面侧光,不得有锋棱、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; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b 级"。5. 产品适用商温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。1. 总长 250mm,夸型,全齿,头宽 2. 7mm,头厚 2. 2mm,夸头高度 15mm。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 侧边,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. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及阴显的碰伤和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。6和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。6和 次,其表面粗糙度 Ra 之位为: 不大于 0.4 μm。6和 次。4 应用 20 cr13 则边,该材料 20 cr13 则边,或者成功的 20 cr14 cr14 cr14 cr14 cr14 cr14 cr14 cr14						
加大弯加						
加大弯加						
加大弯加 擦料し血钳 担 20 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。 4.应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈额医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1.总长 220mm,弯型,弯头高度 18mm,全齿,头宽 3.6mm,头厚 2.8mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《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.器械外表面刚光,不得有锋棱、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。 1.总长 250mm,弯型,全齿,头宽 2.7mm,头厚 2.2mm,弯头高度 15mm。 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.器械外表面电镜,不得有锋棱、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 22cm 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。 1. 总长 220mm,弯型,弯头高度 18mm,全齿,头宽3.6mm,头厚 2.8mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为40-48IRC。 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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.产品适用商温商压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 5 加大弯加器械包 4 20 5 加大弯加器械包 6 20 6 20 7 20 8 20 8 20 8 20 8 20 8 20 8 20 9 20 10 20 20 20 21 20 22 20 23 20 24 20 25 20 26 20 27 20 28 20 29 20 20 20 <t< td=""><td>3</td><td>加大弯加</td><td>胸科止血钳</td><td>押</td><td>20</td><td></td></t<>	3	加大弯加	胸科止血钳	押	20	
4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按YY/T 0149-2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1. 总长 220mm,夸型,夸头高度 18mm,全齿,头宽3. 6mm,头厚 2. 8mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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. 器械外表面削光,不得有锋棱、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试验方法》规定的"5沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b 级"。5. 产品适用离温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 250mm,夸型,全齿,头宽 2. 7mm,头厚 2. 2mm,弯头高度 15mm。 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 μ m。		器械包	22cm	70	20	
《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1.总长 220mm,弯型,弯头高度 18mm,全齿,头宽 3.6mm,头厚 2.8mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《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 μ m。 4.应有良好的耐腐蚀性能试验方法》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。 1.总长 250mm,弯型,全齿,头宽 2.7mm,头厚 2.2mm,弯头高度 15mm。 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.器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰 份和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ m。						
# 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。 1. 总长 220mm, 弯型, 弯头高度 18mm, 全齿, 头宽 3. 6mm, 头厚 2. 8mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 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。 1. 总长 250mm, 弯型,全齿,头宽 2. 7mm,头厚 2. 2mm,弯头高度 15mm。 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。						
4 加大弯加器械包 担利大弯 22cm 把 20 1. 总长 220mm, 弯型, 弯头高度 18mm, 全齿,头宽 3. 6mm,头厚 2. 8mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 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。1. 总长 250mm,弯型,全齿,头宽 2. 7mm,头厚 2. 2mm,弯头高度 15mm。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_T3280-2015,应经热处理,其硬度为40HRC-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 Ra 之值为: 不大于 0. 4 μm。						
4 加大弯加						
## 20 ## 22cm ## 20						
## 20 ## 22cm ## 20				把	20	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
加大弯加 如科大弯 20						
 20						
4器械包22cm把203.器械外表面刷光,不得有锋棱、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。1.总长 250mm,弯型,全齿,头宽 2.7mm,头厚 2.2mm,弯头高度 15mm。 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。						
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1. 总长 250mm,弯型,全齿,头宽 2. 7mm,头厚 2. 2mm,弯头高度 15mm。 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 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。	4					 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1. 总长 250mm, 弯型,全齿,头宽 2. 7mm,头厚 2. 2mm, 弯头高度 15mm。 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 μ m。						 伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
游水试验法"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。 1. 总长 250mm,弯型,全齿,头宽 2. 7mm,头厚 2. 2mm,弯头高度 15mm。 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。						 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 250mm, 弯型,全齿,头宽 2.7mm,头厚 2.2mm,弯头高度 15mm。 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。						《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2. 7mm, 头厚 2. 2mm, 弯头高度 15mm。 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。						沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
一方 次 次 次 表 度 15mm。 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 μ m。						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
加大弯加器械包						1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
加大弯加器械包 米氏钳 把 10 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 μ m。						弯头高度 15mm。
为 加大弯加器械包						2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢
5 器械包 把 10 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-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 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。		l., 1 ->- 1				材料 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T
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。	5		米氏钳	把	10	3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
		器械包				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 0.4μm。
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006						4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5						《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	加大弯加	小直角钳	leer	_	40-48HRC。
6	器械包	22cm	把	5	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
7	加大弯加	1. 古名川	Д нт	_	40-48HRC。
7	器械包	大直角钳	把	5	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 总长 300mm, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	加大弯加				40-48HRC。
8	器械包	大S钩	把	10	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。
		合 计		85	
					1. 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 10mm。
		环钳 25cm	把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					│ │材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金 │
	蚊式钳加器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
1					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 125mm, 头宽 2mm, 厚 1. 8mm, 工作长度 18. 8mm,
					 头部为直形。
					 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
	蚊式钳加	 针持			 器械金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,
2	器械包	12.5cm	把	5	其硬度为 40-48HRC。
	ALF THE	12. ociii			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.
					0. 1dm。
					1.7 中区 7 区 111/1 区 111/1 区 111/1 0149

					- 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿,
					头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
	蚊式钳加	弯蚊式钳	l ber	4.0	40-48HRC。
3	器械包	12.5cm	把	40	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
					片。
					 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,
	蚊式钳加				 其硬度为 35-46HRC。
4	器械包	刀柄 7#	把	5	 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。

					1 4 V 100
					1. 总长 100mm, 直形, 无钩, 有唇头齿。
					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, 应经热处理, 其硬度为
	蚊式钳加				329HV0. 2-449HV0. 2。
5	器械包	无齿眼科镊	把	5	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 100mm, 直形, 有 1×2 钩。
			把	5	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		有齿眼科镊			05Cr17Ni4Cu4Nb 制造,该材料化学成分符合 GB_T
	蚊式钳加 器械包				3280-2015, 应经热处理, 其硬度为
					329HV0. 2-449HV0. 2。
6					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 100mm,弯尖。
					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
7	蚊式钳加	弯眼科剪	把	5	3. 外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包		10	0	 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。

					1. 产品直径 140mm。
					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。
	蚊式钳加				3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
8	器械包	治疗碗	个	5	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其
	谷州也				表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.44m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 产品直径 50mm, 高 50mm。
				15	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		药杯	个		12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB_T
	蚊式钳加器械包				4226-2009。
					3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
9					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
10	蚊式钳加	弯盘	个	10	 色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	器械包	△ m.	1		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
					游水试验法"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。
					0./ 甲屯川同畑同戶、阪畑中四1、竹井口別八图。

		合 计		100	
					1. 总长 250mm, 直, 斜齿。
					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,硬度为
					40-48HRC。
1	肠钳包	直肠钳	把	5	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 250mm, 弯, 斜齿。
		弯肠钳	把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
2	肠钳包				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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		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
1	无损伤镊	无损伤镊	把	10	3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
	包	20cm			3. 器械外表面刷光,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。
		合 计		10	
					1. 镜体前端口径Φ20mm, 镜体后端口径Φ52mm, 镜
					体长 70mm,喇叭式。
					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
	17- 4 tr. 1 111				器械金属材料第1部分:不锈钢》。
1	肛镜加器	肛镜	把	6	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	械包				伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					 1. 长度 180mm, 头宽 2mm/头宽 3mm, 双头, 柔性。
	肛镜加器				 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 AG 制造。
					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。
2	械包	探针	支	6	 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
				12	
		ь 1			1. 总长 160mm, 三叶, 指圈式。
					1. 芯尺 100mm,
					对料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
1	三叶肛镜	二叶肝结	把	1.0	两个有分子的为: 个场的// ,应生然风壁,变反为 40-48HRC。
1	包	三叶肛镜		10	
					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。
					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》。
2	三叶肛镜	小拉钩	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包	7,17,14	10	20	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. 总长 200mm, 头宽 1.5mm, 1×2 凹凸齿。
				10	2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢
	大隐静脉 剥脱加器 械包	无损伤镊 20cm	把		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
1					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。
					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
	大隐静脉				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
2	剥脱加器械包	缩精钳	把	5	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。
					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
	大隐静脉				40-48HRC。
3	剥脱加器	静脉拉钩	把	10	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	械包				伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	大隐静脉 剥脱加器 械包				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
		乳突牵开器	件	5	器械金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,
					其硬度为 40-48HRC。
4					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
5	大隐静脉		脉剥脱器 套	20	钢。
	剥脱加器 静脉录 械包	静脉剥脱器			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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
					WIND THE PROPERTY OF THE PROPE

					沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					加水风粒层 近1 风型的,外衣固应达到 B 级 。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		& \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\			5.) 即坦州同温同压、瓜温寺內 1、 外氧乙烷八图。
		合 计		50	
					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。
	元 사 版 即				3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
1	颈前路器	器械叉	件	5	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	械包				表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.44m。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
2	颈前路器	环钳 25cm	把 把	10	 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	械包		70	10	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。

					1. 总长 110mm, 尖头。
					1. 次以 110mm, 人人。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	颈前路器	 布巾钳			40-48HRC。
3	械包	12.5cm	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
		12, 30			伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6mm。
			把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
		针持 18cm			材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	颈前路器 械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
4					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 140mm, 直型, 全齿, 头宽 2. 2mm, 头厚 2mm。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					│ │材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
5	颈前路器	直血管钳	把把	20	 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	械包	14cm	16		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
					游水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					加水风湿丛 近

					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	颈前路器	弯血管钳			40-48HRC。
6	械包	18cm	把	20	 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					 伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					【不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2. 7mm, 头厚 2. 2mm,
		胸科止血钳 22cm	把	10	弯头高度 10mm。
					2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢
	颈前路器 械包				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。
7					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	///X, E				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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿,
					头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
8	颈前路器	弯蚊式钳	把	10	属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	械包	12.5cm	10	10	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 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。
					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
	死				40-48HRC。
9	到前路器 械包	组织钳	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	州色	16cm			伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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
1.0	颈前路器	直鼠齿钳	Д тг	10	40-48HRC。
10	械包	20cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术
					刀片。
					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,
11	颈前路器	 刀柄 4#	把	5	其硬度为 35-46HRC。
11	械包	>4 !!4 1!!	70		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 0.8μm。
					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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
		刀柄 7#	把	5	片。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb
	颈前路器				制造,该材料化学成分符合 YY/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。
12	械包				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0.8µm。
					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。
					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
13	颈前路器	有齿镊	把	10	40-48HRC。
	械包	14cm	10	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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"。
					/// // // // // // //
					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
	颈前路器	无齿镊			为 40-48HRC。
14		20cm	把	5	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0.8μm。
					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。
					1. 总体长度 160mm, 枪状, 横齿。
		枪状镊			2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	颈前路器 械包				05Cr17Ni4Cu4Nb 制造,该材料化学成分符合 GB/T
					3280-2015。
			把	5	3. 器械表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
15					 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。
					1. 长度 200mm, 直型。
					1. 次 200mm, 立王。 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
16	颈前路器	华前 20am	把把	5	AN
	械包	线剪 20cm		υ	
					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					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
	颈前路器	组织剪			48-56HRC。
17	项 前	组织另 20cm	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	州也	20Cm			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。
					1. 长度 220mm, 头宽 1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。
	颈前路器 械包	脑膜剪 22cm			2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该
			把	5	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
18					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
10					
					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。
					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,
	颈前路器	窄骨膜剥离			应经热处理,其硬度为 48-58HRC。
19		. ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	把	5	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	械包	子			纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
					0.8um。
					 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
					7,070

					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 15mm, 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
20	颈前路器	中骨膜剥离	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
20	械包	子	10	J	0.8um。
					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。
					1. 总长 270mm, 头宽 8mm, 直, 超薄刃, 圆刃, 硅胶
					柄, 尾部圆座型。
					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。
$\begin{vmatrix} \\ 21 \end{vmatrix}$	颈前路器	宽骨刀 8mm	把	5	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
	械包	儿月// OIIIIII	16	υ	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。

					1 片と 970 以安 6 古刑 切壊刀 周刀 柱
					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。
					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。
22	颈前路器	 窄骨刀	把	5	3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	械包		,,,		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。
					1. 总长 300mm, 头宽 4mm, 直头, 胶木手柄, 长度公
					差±5mm。
					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,
	75 24 114 111				其硬度为 50-58HRC。
23	颈前路器	刮匙 4mm	把	5	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	械包				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. 产品适用高温高压灭菌。

					1. 总长 300mm, 头宽 2mm, 直头, 胶木手柄, 长度公
					差±5mm。
					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,
	五 十 田 田				其硬度为 50-58HRC。
24	颈前路器	刮匙 2mm	把	5	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	械包				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. 产品适用高温高压灭菌。
					1. 总长 240mm, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm,
					带钩。
					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。
	颈前路器	 带钩神经剥			3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
25	械包	离子	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
		1.4.4			0.8um。
					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。

					1 4 7 040 71 3 1 7 7
					1. 总长 240mm, 双头, 头宽 5mm。
					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。
					3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
26	颈前路器	不带钩神经	把	E	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
20	械包	剥离子	10	5	0.8um。
					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。
					1. 总长 70mm, 直径 2.5mm, 一套两支。
		定位针	套	20	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,
	颈前路器				其硬度为 40-48HRC。
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
27					 明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
	械包				 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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 4mm, 水滴形控制孔, 管
					 体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm;
					 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
	颈前路器	 脑科吸引器			金属材料第1部分:不锈钢》。
28	械包	4#	把	5	3.器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	<i>,</i> ,,)				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
					《不畅的医川磁佩则属医住肥风超为盆》《是的 3 沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					那水风湿压 也们风湿的,介衣固型应到 D 级 。

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 2.5mm, 水滴形控制孔,
					 管体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度170mm;
					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》。
29	颈前路器	显微吸引器	件	5	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
20	械包	2. 5#	''		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
					满水试验法"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。
					1. 总长 230mm, 锤头重 270g。
		锤子			2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢
			把	5	20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,
	颈前路器				应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
30	械包				0.4um。
	177K, ES				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。
					次 的女小。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					1. 长 260mm, 头宽 6.5mm, 弯曲 110°, 椎管骨。
					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,
	颈前路器	ゲフ	.lm	_	其硬度为 40-48HRC。
31	械包	、	把	5	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。
					1. 总长 180mm, 弯形, 双关节。
					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。
	颈前路器				3. 产品金属表面涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂
32	「	骨剪	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	1/1X, E.				0.8um。
					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 6mm, 直头, 左侧角 40°, 双关
					节。
					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
	颈前路器				度为 48-56HRC。
33	械包	鹰嘴咬骨钳	把	5	3. 器械外表面亚光处理, 螺钉簧片镀金处理, 不得
	, M. C.				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
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 总长 240mm, 头宽 2mm, 弯头, 微弯 20°, 双关节。
					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。
					3. 产品表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂
34	颈前路器		把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
34	械包	大角义月扣	10	J	0.8um。
					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。
					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. 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。
	颈前路器	 椎板咬骨钳			3. 产品金属表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、
35	械包	220×1.0	把	5	裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	// C	2201110			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. 产品适用高温高压灭菌。

					1. 总长 230mm, 头宽 3mm, 开口 10, 刃口角度 130°,
					刀口厚度为超薄型,长度公差±5mm。
					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。
					3. 产品金属表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、
36	颈前路器	椎板咬骨钳	把	5	
	械包	210×3	,,,		0. 4um.
					- 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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. 产品适用高温高压灭菌。
					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。
					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。
					3. 产品金属表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、
37	颈前路器	髓核钳翘头	把	5	裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
31	械包	220×3.5	10		2.4um。
					0. 4 cm
					- 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定
					2000 小锅锅医用畚锅间腐蚀住肥低短为法》
					的 5 <i>师</i> 水风湿
					5. 产品适用高温高压灭菌。

	颈前路器 髓核钳直头	髓核钳直头			1. 总长度 220mm, 头部宽度 3mm, 刃口长度尺寸 8mm, 握柄式。 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。 3. 产品金属表面 PVD 涂层处理, 不得有锋棱、毛刺、
38	械包		把	把 5	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.产品适用高温高压灭菌。
39	颈前路器 械包	甲状腺拉钩	副	10	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。 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。
		合 计		295	

					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。
	14 佐 明 14				3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
1	椎管器械	器械叉	件	5	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其
	包				表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.44m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
		环钳 25cm	把	10	材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《外科器械金
	椎管器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					MANT
2					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					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
	 椎管器械	 布巾钳			40-48HRC。
3	但自命城	14cm	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	- E	T4CIII			伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。

					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
	1/1 kh HI 1 L				40-48HRC。
4	椎管器械	针持 18cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包				伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2. 8mm, 头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
			把把	10	
		直钳 18cm			材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金
	椎管器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
5					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					│ 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
6	椎管器械	弯钳 18cm	把把	20	40-48HRC。
	包				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2. 7mm, 头厚 2. 2mm,
					弯头高度 10mm。
					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
		114 TV 1 1 411			3280-2015,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
7	椎管器械	胸科止血钳	把	10	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包	22cm			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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿,
		弯蚊式钳 12.5cm	把	10	头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	椎管器械包				材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
8					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0.8μm。
					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。
					1. 总长 180mm, 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
	椎管器械	组织钳			属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
9	包包	18cm	把	10	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 0.8μm。
					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。
					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
	椎管器械	直鼠齿钳	1		40-48HRC。
10	包	20cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术
					刀片。
					/// 。 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,
11	椎管器械	 刀柄 4#	把把	5	其硬度为 35-46HRC。
	包	> 4 (14 =	,2		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。

					1 4 1 1 2 0 7 1
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
					片。
					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,
12	椎管器械	】 刀柄 7#	把把	5	其硬度为 35-46HRC。
12	包	>4.414 1.11	70		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。
					1. 总长 200mm, 直型, 横齿。
		无齿镊 20cm	把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	椎管器械				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度
					为 40-48HRC。
13					3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	包				 的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					│ │材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					 属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	椎管器械	有齿镊			40-48HRC。
14	包	14cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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
					一《不说的区川磁佩》属位住能风超为么》观定的 3 一
					加水风湿広 型11 风湿的, 外衣围型处到 D 级。

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 长度 200mm, 头宽 1mm, 头部有齿, 枪型, 工作长
					1. 区及 200mm, 天见 1mm, 天印有囚, 他至, 工作区
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金
	1/2 AA UU 1 L				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度
15	椎管器械	枪状镊	把	5	为 40-48HRC。
	包				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。
		线剪 20cm			1. 长度 200mm, 直型。
	椎管器械包		把	5	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。
16					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 220mm, 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
	10 松 即 11	加加盐			属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
17	椎管器械	组织剪	把	5	48-56HRC。
	包	22cm			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
18	椎管器械	脑膜剪	把	5	3. 器械表面超硬膜处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	包	22cm			 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。
					1. 长度 220mm, 宽度 10mm, 微弯头, 铝柄。
	椎管器械包	骨膜剥离子 12cm	件	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					 材料化学成分符合 YY/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。
19					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 0.8μm。
					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。
					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
	14	具曜刊南マ			属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度
20	椎管器械	骨膜剥离子	件	5	为 40-48HRC。
	包	16cm			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

					进业运动计2 计行注放时 从土工户让到《2 /47》
					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。
					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
0.1	椎管器械	圆头剥离子	Дит	_	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
21	包	coober	把	5	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。
					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
22	椎管器械	骨刀 10mm	把把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
22	包	H // TOMM	10	J	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。

					1. 总长 300mm, 头宽 12mm, 直头, 超薄刃口, 圆刃,
					 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
23	椎管器械	骨刀 12mm	把	5	纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
	包				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。
					1. 总长 300mm, 头宽 4mm, 直头, 胶木手柄, 长度公
					差±5mm。
					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,
	椎管器械				其硬度为 50-58HRC。
24	包	刮匙 4mm	把	5	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	8				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. 产品适用高温高压灭菌。

					1. 总长 300mm, 头宽 6mm, 直头, 胶木手柄, 长度公
					 差±5mm。
					 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。
25	椎管器械	 刮匙 6mm	把	5	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	包				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. 产品适用高温高压灭菌。
					1. 总长 240mm, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm,
					带钩。
					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。
	椎管器械	 带钩神经剥			3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
26	包	离子	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
)				0.8um。
					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。

					1. 总长 240mm, 双头, 头宽 5mm。
					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。
					3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
27	椎管器械	不带钩神经	把把	5	纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
	包	剥离子	,,,		0.8um。
					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。
					1. 总长 70mm, 直径 2.5mm, 一套两支。
		定位针	套	20	2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造,该
	椎管器械包				材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理,
					其硬度为 40-48HRC。
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
28					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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 5mm, 水滴形控制孔, 管
					 体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm;
					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
	椎管器械				金属材料第1部分: 不锈钢》。
29	包	5#吸引器	件	5	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	S				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"。
					VENTURE VA CIT MOTENT, / KILLIZZEN U.M. O

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 3. 5mm, 水滴形控制孔,
					 管体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					 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》。
30	椎管器械	显微吸引器	件	5	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	包	3. 5#			的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 240mm, 头宽 2mm, 弯头, 微弯 20°, 双关节。
	椎管器械包	尖嘴咬骨钳 (有缺损)	把	5	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。
					3. 产品表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂
31					纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
31					0.8um。
					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。
					1. 长 240mm, 开口 16mm, 咬切棘突, 双关节。
					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,
	椎管器械				其硬度为 48-58HRC。
32	他自命城	棘突咬骨钳	把	5	3. 产品表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
	Æ.				明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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

用 40Cr13 制造,该
015, 应经热处理,
棱、毛刺、裂纹及
度不大于 0.4um。
产品按《YY/T 0149
生能试验方法》规定
,外表面不低于"b
倾斜角度 130°, 开
丁拆卸。
r13 不锈钢材料,该
-2015, 应经热处理,
不得有锋棱、毛刺、
面粗糙度不大于
产品按《YY/T 0149
生能试验方法》 规定
,外表面不低于"b

					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。
					 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。
					 3. 产品金属表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、
35	椎管器械	椎板咬骨钳	把	5	 裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
	包	220×3			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. 产品适用高温高压灭菌。
					1. 总长度220mm,头部宽度2.5mm,刃口长度尺寸8mm,
					握柄式。
					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。
	10. 66 HI 1 N	版 1 上 41 十 V			3. 产品金属表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、
36			把	5	裂纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	<u></u> 	220×2.5			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. 产品适用高温高压灭菌。
36	椎管器械包	髓核钳直头 220×2.5	把	5	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。 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。 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"18级"的要求。

					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。
					 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。
					3. 产品金属表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、
37	椎管器械	髓核钳翘头	把把	5	 裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
	包	220×3	, –		0. 4um
					- 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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. 产品适用高温高压灭菌。
					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。
					2. 与人体接触部位材料采用 32Cr13Mo 不锈钢材料,
					理, 其硬度为 48HRC-56HRC。
					3. 产品金属表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、
38	椎管器械	髓核钳翘头	把把	5	裂纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
	包	220×4	,,,		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. 产品适用高温高压灭菌。
					0. / FF ~ / N FF VIII FF / L / C EI 6

					1. 总长度 180mm, 头部宽度 3mm, 刃口长度尺寸 8mm,
					1. 总长度 180mm, 矢部免度 3mm, 刈口长度八寸 8mm,
					如
					2. 与八体按触部位材料采用 32CF13MO 小铸钢材料, 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。
					工, 兵峽及为 40mc-50mc。 3. 产品金属表面 PVD 涂层处理, 不得有锋棱、毛刺、
39	椎管器械	髓核钳直头	把把	5	3. 广
39	包	180×3	10) J	
					0.4um。
					4. 广品应有良好的顺腐蚀性能: 广品按《YI/1 0149
					的"5 沸水试验法"进行试验时,外表面不低于"b 。 级"的要求。
					级 的 安 水。
					1. 总长 220mm, 锤头重 270g。
	椎管器械包	锤子	把	5	1. 总长 220mm,增天里 270g。 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。
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
40					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。
					1. 总长 175mm, 宽 28mm, 钩深 100mm。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢
41					20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,
	椎管器械	椎板拉钩	把把	10	应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。
	包				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
					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。
					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。
					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。
42	椎管器械	 甲状腺拉钩	副	10	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
42	包		田八		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。
					1. 总长 230mm, 头宽 5mm, 头部为直角钩, 杆弯 135°,
					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。
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
40	椎管器械		Д т	_	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
43	包	神经根拉钩	把	5	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。

44	椎管器械包	浅齿单齿拉钩	把	5	1. 总长 170mm, 前端钩深度 40mm, 头端长 12mm, 单钩, 钝头, 前端直角弯头。 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。 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。 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。
45	椎管器械包	深齿单齿拉 钩	把	5	1. 总长 170mm, 前端钩深度 60mm, 头端长 12mm, 单钩, 钝头, 前端直角弯头。 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。 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。 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。
		合 计		320	

		ı			
					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。
	 关节置换				3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
1	器械包	器械叉	件	5	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其
	60 / 1代 包				表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.44m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 10mm。
			把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	关节置换 器械包	环钳 25cm			材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
2					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	一 上 和			40-48HRC。
3	关节置换	布巾钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包	14cm			伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					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
	关节置换				40-48HRC。
4	器械包	针持 18cm	把	15	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	4017000				伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2. 8mm, 头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	关节置换器械包	直血管钳 18cm	把	10	│ │材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
5					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					 伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
6	关节置换	弯血管钳	把	30	40-48HRC。
	器械包	18cm			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 直型。
					1. 次 以 100mm, 且 至。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《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.
7	关节置换	组织钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
·	器械包	18cm	10	20	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。
					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚
		直鼠齿钳 22cm			3. 4mm。
	关节置换器械包		把	10	° · · ·······
					材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《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。
8					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2. 7mm, 头厚 2. 2mm,
					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
9	关节置换	米氏钳	把	5	3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
	器械包		,		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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
					《 1 27 17 12 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14

					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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术
					刀片。
					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,
	关节置换		b		其硬度为 35-46HRC。
10	器械包	刀柄 4#	把	10	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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
					片。
					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,
11	关节置换	 刀柄 7#	把把	5	其硬度为 35-46HRC。
	器械包		, _		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。

					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
	关节置换	无齿镊			为 40-48HRC。
12	器械包	20cm	把	5	3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	杂 概 包	ZUCIII			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。
					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
			把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
		有齿镊 14cm			材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	关节置换 器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
13					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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
					48-56HRC。
14	关节置换	组织剪	把	5	 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包	20cm			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。
					0./ 甲ゼ川四厘四尺、灰厘寸四7、汽光口光图。

		I			
					1. 长度 200mm, 头宽 1.5mm, 直型, 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
	关节置换	 20cm 脑膜			48-56HRC。
15	器械包		把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~	剪			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。
					1. 总长 230mm,锤头重 270g。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢
		锤子	把	5	 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。
	关节置换 器械包				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
16					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 15mm, 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。
	关节置换	宽骨膜剥离			3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
17	器械包	子	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	11 /// []	7			0. 8um.
					0.5 dillio
					- 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定
					的"5 沸水试验法"进行试验时,外表面不低于"b
					F7 J

					级"的要求。
					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					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
10	关节置换	中骨膜剥离	Lът	_	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
18	器械包	子	把	5	0.8um。
					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。
					1. 总长 270mm, 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。
	关节置换				3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
19	器械包	骨刀	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	的机也				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。

					1 1/1 0F0 1 HT = + 1 1 HT
					1. 总长 270mm, 头宽 5mm, 直, 六方柄。
					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
20	关节置换	刮匙	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
20	器械包	11/~	10		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。
					1. 总长 250mm, 半圆头, 单头。
		骨锉	把	5	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,
	关节置换				其硬度为 48-58HRC。
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
21					明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
	器械包				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。
					1. 总长 240mm, 双头, 头宽 5mm。
					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。
	关节置换	不带钩神经			3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
22	器械包	剥离子	把	5	纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
					0.8um。
					 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
					AND WINNESSEE AND WATERS OF THE PROPERTY OF TH

					级"的要求。
					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					 1. 总长 240mm, 头宽 2mm, 弯头, 微弯 20°, 双关节。
					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。
					3. 产品表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	 关节置换				纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
23	器械包	尖嘴咬骨钳	把	5	0. 8um.
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,				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。
					1. 总长 200mm, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 虎头。
	关节置换 器械包	老虎钳	把	5	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。
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
24					 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
					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					1. 总长 210mm, 头部带尖, 头端微弯, 带自锁。
					 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,
	关节置换		把		 其硬度为 40-48HRC。
25	器械包	点式复位钳		5	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
	ADP TON CE				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
					757

					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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 φ3.5mm, 水滴形控制孔,
					管体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,
					这材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械
	关节置换	吸引器			金属材料第1部分:不锈钢》。
26	器械包	3. 5#	件	5	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 0.8μm。
					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。
					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。
					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。
	关节置换				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
27	器械包	甲状腺拉钩	副	10	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
					一《不说的医川猫佩兰属医住肥瓜亚刀丛》观定的 3 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一
					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1 1/ 1/ 000 PM 01 PM 1/4 41 41.
					1. 总长 220mm, 宽 24mm, 四齿, 钝钩。
					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。
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
00	关节置换	m + 1 + 4	Дит	1.0	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
28	器械包	肌肉拉钩 	把	10	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。
					1. 总长 240mm, 头宽 25mm, 尖头。
		髋关节拉钩	把	10	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,
	关节置换 器械包				应经热处理, 其硬度为 40-48HRC。
					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
29					0.4um。
	467000 区				0. fullio
					- 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定
					一 2000 小锅锅医用桶桶刷屑低性能低湿为层》,
					级"的要求。
					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					1. 总长 240mm, 前端宽 30mm, 平头。
					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,
	关节置换				应经热处理,其硬度为 40-48HRC。
30	器械包	板钩	把	10	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。
					1. 总长 180mm,钩深 40mm,头端宽 12mm。
					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。
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
31	关节置换	半月板拉钩	把	10	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
51	器械包	一十万极独钩	10	10	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。
					1. 直径 0. 8mm, 每卷 30g。
					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》。
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
32	关节置换	钢丝 0.8#	卷	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
32	器械包	M = 0.0m	\A.	5	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。

					1. 直径 1. 0mm, 每卷 30g。
					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》。
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	关节置换	1 m 11	, and	_	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
33	器械包	钢丝1.0#	卷	5	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。
					1. 产品直径 140mm。
			个	5	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GBT
		小碗			4226-2009。
	关节置换				4220 2003。 3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
0.4					
34	器械包				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		285	
					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
	骨创器械				4226-2009。
1	有创杂版	器械叉	件	10	3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
	.5				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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5

					ンル 1.) N J A
					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。
					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
	可. 人.1 四 1 1				40-48HRC。
2	骨创器械	环钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包				伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					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
	骨创器械包	布巾钳			 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
			把		40-48HRC。
3				40	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
				10	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

					加尔风拉法 近 1 风湿的, 外 农
					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
	骨创器械				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
4	包	针持	把	20	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 0.8μm。
					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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2. 8mm, 头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	骨创器械				40-48HRC。
5	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	直钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
0	骨创器械	亦 <i>[</i>]]	Lът	40	40-48HRC。
6	包包	弯钳	把	40	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿,
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
					头宽 1.8mm,头厚 1.6mm。
					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
7	骨创器械	弯蚊式钳	把	40	40-48HRC。
	包	,) Z. (1E	,		3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 直型。
		组织钳	把	40	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	되 A.) HH 1 N				40-48HRC。
8	骨创器械包				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚
					3.4mm。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	 骨创器械				 属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
9	包	鼠齿钳	把	20	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 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
					《广场州区川谷州则附出任肥试验力法》规及的"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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术
					刀片。
制造,该材料化学	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,				
	骨创器械		1		其硬度为 35-46HRC。
10	包	刀柄 4#	把	10	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。
				1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀	
					片。
				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,
11	骨创器械	】 刀柄 7#	把	10	其硬度为 35-46HRC。
11	包	77 7173 1#	10	10	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。

					1. 长 200mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	骨创器械				40-48HRC。
12	包	慢子(有齿)	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 100mm, 弯尖。
					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
		478HV0. 2-620HV0. 2	3280-2015,产品应经热处理,硬度为		
	骨创器械 眼科		把	10	478HV0. 2-620HV0. 2。
13		眼科弯剪			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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 180mm, 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。
14	骨创器械	组织剪	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	包				 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。

					1 X V 010 X 20 24 24 A X VIII W 25 24 A A A A A A A A A A A A A A A A A A
					1. 总长 210mm, 头部带尖, 头端微弯, 带自锁。
					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。
	骨创器械				3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
15	包	点状复位钳	把	10	明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
	<u> </u>				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。
					 1. 总长 220mm, 头宽 15mm, 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,该材料化学成分符应经热处理,其硬度为 48-58HF			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		
	骨创器械	骨膜剥离子			纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
16	包	(2cm,	把	10	
	2	1.5cm)			
					- 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 头宽 20mm, 弯, 平刃。
					1. 芯 区 220mm,
					40Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,
	더 A.1 HI 1 h				应经热处理,其硬度为 48-58HRC。
17	骨创器械		把	10	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
	包		70		纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于
					0. 8um.
					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。
					1. 总长 270mm, 头宽 15mm, 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。
	骨创器械				3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
18	包包	木柄骨刀	把	10	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	. 67				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,外表面不低级"的要求。 5.产品采用高压蒸汽灭菌。	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。
					1. 总长 270mm, 头宽 5mm, 直, 六方柄。
					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
19	骨创器械	刮匙	把把	10	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	包	11/2	10	10	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。

					1. 总长 260mm, 多齿。
					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。
	骨创器械				3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
20	包	持骨钳大号	把	20	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。
					1. 总长 200mm, 带自锁, 多齿。
					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,
	骨创器械	持骨钳小号	把	20	其硬度为 40-48HRC。
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
21					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。
					1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一
					支。
					 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。
22	骨创器械	小甲状腺拉	把	20	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
	包	钩	, ,		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"。

《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1.总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关 节。 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。						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 型状腺拉钩 副 20 20 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。 1. 总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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. 器械外表面亚光处理,螺钉簧片镀金处理,不得有锋棱、毛刺及明显的磁伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8 μm。						1. 总长 200mm, 宽度 13mm, 两支, 拉钩 1 头部长度
20 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。 1. 总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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。						39mm/39mm, 拉钩 2 头部长度 39mm/43mm。
型						2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
23 骨创器械包 即状腺拉钩 副 20 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。 1.总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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。						20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,
23 包 型状腺拉钩 副 20 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。 1. 总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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。						应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
型伤和划痕,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。 1. 总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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。	00	骨创器械	田小明社仏	一回	00	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1. 总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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。	23	包包	中状脉拉钩	副	20	
《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1.总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关 节。 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。						
#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. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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 0.8μm。						
1. 总长 220mm,头宽 6mm,直头,左侧角 40°,双关节。 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 0.8μm。						沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
节。 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。						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
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。						1. 总长 220mm, 头宽 6mm, 直头, 左侧角 40°, 双关
该材料化学成分符合 YY/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。 10 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。						节。
全属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为48-56HRC。 10 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0.8μm。						2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造,
24 骨创器械包 應嘴咬骨钳 把 10 度为 48-56HRC。 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。						该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
24 骨创器械包 包 10 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。						金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬
24						度为 48-56HRC。
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。	24		鹰嘴咬骨钳	把	10	3. 器械外表面亚光处理, 螺钉簧片镀金处理, 不得
		包				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						 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5						《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1 V V 222 M V T 1 T 2		
					1. 总长 220mm, 锤头重 450g。		
				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。		
					应经热处理,其硬度为 40-48HRC。		
					3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂		
25	骨创器械	锤子	把把	10	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于		
20	包	[译]	10	10	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。		
					1. 总长 200mm, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 虎头。		
		老虎钳	把	10	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,		
	骨创器械				 其硬度为 48-58HRC。		
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及		
26					 明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。		
	包				 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。		
					1. 长度 500mm。		
					 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》。		
	 骨创器械				3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰		
27	包	线锯导板	条	10	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		
					**** **		
					加尔风拉法 近行风湿的,外衣固应达到 B 级 。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。		
					J./ 印坦// 同価同压、瓜価寺两丁、环氧乙烷/X图。		

					1. 长度 60mm, 手把。
					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。
	骨创器械				3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
28	包	线锯手柄	副	20	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。
					1. 总长 250mm, 直径 1mm, 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。
				40	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
	骨创器械	克氏针♪			明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0. 4um。
29	包	1.0	支		
					 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 250mm, 直径 1.5mm, 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
	骨创器械	克氏针 Φ			 明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0. 4um。
30	包	1.5	支	40	 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。

					1. 总长 250mm, 直径 2mm, 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
	骨创器械	克氏针 Φ			5.
31		2.0	支	40	
	包	2.0			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 (1.1.7)
					级"的要求。
					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					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
	3. 产品表面电镀处理,不得不明显的碰伤和划伤,其表面制度。				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			
32		明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。			
02		2. 5	X	40	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。
					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
	骨创器械	克氏针Φ			 明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
33	包	3. 0	支	40	 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。
					0. / 昨八八日四/上流74/八日 0

					1 台上 050
					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
34	骨创器械	克氏针Φ	支	40	明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0. 4um。
34	包	3. 5		40	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。
					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
	骨创器械包	克氏针 Φ 4	支	40	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。
35					 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。
					1. 产品直径 140mm。
					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GBT
					4226-2009。
					3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
26	骨创器械	 治疗碗	个	20	5. 外表圖电极风程,有巨衣圆巨体应均匀,几例显
36	包	1011 198	1 1-	20	
					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。

					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。
	骨创器械				3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显
37	有创杂版	药杯	个	30	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	<i>€</i>				表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.84m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		840	
					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
		开口器 (牙 垫 2 个)	套	2	分别为70,80,90,100,110mm。
	全麻加器				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。
1					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 0.8μm。
					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。
					1. 总长 160mm, 直型。
					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。
9	全麻加器	 压舌板	把把	10	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
2	王州州奋	压卢似	15	10	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。

					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。
					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。
3	全麻加器	刮匙	把	4	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。
					1. 长度 220mm, 管体直径 φ3mm, 直形, 平板控制片, 圆
					形控制孔, 管体柔性可塑。
					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
		吸引器(带			第1部分:不锈钢》。
4	全麻加器		支	2	3. 器械外表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
		螺帽)			和划痕,其表面粗糙度不大于 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		18	
					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
1	鼻中隔加	₩ 11 14 ₩ 11 14	-1 m	C	
1	器械包	枪状镊	把	6	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。
					6.) 时之//时间时/上、10/11/11/11/11/11/11/11/11/11/11/11/11/1

					1. 长度 160mm, 直尖。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该
					对
	鼻中隔加	小並刀	lan		48-56HRC。
2	器械包	尖剪刀	把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、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。
					1. 总长 200mm, 锤头重 140g, 铝合金手柄。
			把	3	2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造,该
		锤子			材料化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理,
	鼻中隔加 器械包				其硬度为 40-48HRC。
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
3					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。
					1. 总长 160mm, 头部宽度 3mm, 直形, 头部圆刃。
					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。
					 3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
4	鼻中隔加	圆 凿	把把	15	 碰伤和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.4
	器械包				μm _o
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
					沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					为水风超级。近代风湿的,为农田应达到。5. 15. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					10./ 印也川同価同位、以価寸內7、小氧乙烷八图。

					1 片
					1. 总长 220mm, 双头, 一头弯型, 头宽 3.5mm, 一头
					直型,头宽 4mm。
					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。
5	鼻中隔加	粘膜剥离子	把	15	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
	器械包				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。
					1. 总体长度 170mm, 直型, 单头, 圆刃。
		鼻粘膜刀	把	3	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。
	自由阳和				3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
6	鼻中隔加				碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8
	器械包				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。
					1. 总长 180mm, 弯头, 单关节。
					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。
	鼻中隔加				3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及
7	器械包	折骨剪	把	3	 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。
					\(\sigma\) \(\text{H1 \times \sigma\) \(\text{0}\)

					5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					1. 工作长度 150mm, 直型, 上切口 120°, 头宽 3mm。
					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。
	自山石山				3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
8	鼻中隔加	枪状咬骨钳	把	3	碰伤和划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为:不大于 0.8
	器械包				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。
					1. 总体长度 150mm, 头部深度 28mm。
		鼻镜	把	6	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,
	鼻中隔加器械包				
					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
9					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。
					1. 总长 260mm, 直头, 管径 3mm, 壁厚 0. 3mm, 附带
					弯管,弯高 28mm, 圈断。
					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,
	鼻中隔加	hard /- Hill	1		其硬度为 40HRC-48HRC。
10	器械包	圏套器	把	3	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。
					- - - - -
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
					《广场地区川市咖啡》图坛住民民党为石厂为代代的 3

					가 L \\ T \\ \ L 2 \\ \ (\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
					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。
					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。
					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,
11	鼻中隔加	 乳突牵开器	件	3	其硬度为 40-48HRC。
11	器械包	1. 九大牛儿 位	TT IT	ა	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 工作长度 130mm, 管径 3mm, 弯头, 弯曲角度 55°,
					弯高 78mm。
					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。
1.0	鼻中隔加	w7 7 1 HH	ber		3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的
12	器械包	吸引器	把	6	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。
		合 计		69	

					1. 总长 100mm, 直形, 有 1×2 钩。
					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。
1	眼科拆线	眼科镊有齿	把	8	3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显色差。
1	包		10		不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 100mm, 直形, 无钩, 有唇头齿。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		眼科镊无齿	把	8	05Cr17Ni4Cu4Nb 制造,该材料化学成分符合 GB_T
	眼科拆线包				3280-2015, 应经热处理,其硬度为 329HV0. 2-449HV0. 2。
					3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显色差。
2					不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
					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
	田利仁仏				3280-2015, 应经热处理,其硬度为 329HV0. 2-449HV0. 2。
3	眼科拆线	显微有齿镊	把	8	3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显色差。
	包				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					2.7 2.14 LA TITLE LA 1/17 C EL 0

		I			
					1. 总长 115mm, 弯头, 头部圆钝, 头长 10mm, 不带锁。
					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。
4	眼科拆线	眼用持针器	把	8	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
T	包	HV/1/1/1 1/14	10		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。
					1. 总长 100mm, 直尖。
				8	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用
		直眼科剪	把		30Cr13 材料制成,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,
	眼科拆线包				产品应经热处理,硬度为 478HV0. 2-620HV0. 2。
					3. 外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5					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。
					1. 总长 100mm, 弯尖。
					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。
	眼科拆线				3. 外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
6	包	弯眼科剪	把	8	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"。

					1. 总长 50mm, 槽宽 15mm, 开口 20mm, 钢丝式。
					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。
7	眼科拆线	成人开睑器	把	8	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	7.47 57 1.2 1	,		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。
					1. 总长 32mm, 槽宽 10mm, 开口 17mm, 钢丝式, 儿童用。
				8	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	眼科拆线包	小儿开睑器	^		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。
8					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
δ					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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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
	ᄪᄭᄯᄱ				35-46HRC。
9	制服科拆线 1	刀柄	把	8	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	包	› A 114	10	G	 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,

					1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1. 8mm, 头厚 1. 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。
10	眼科拆线	直血钳	把	8	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	包	且业况	10	0	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
			把		1.8mm, 头厚 1.6mm。
		弯血钳		8	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	眼科拆线包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
11					3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
	眼科拆线	,, ,	,		不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
12	包	药杯	个	16	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。

	眼科拆线		个	8	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
13	包包	弯盘	^	8	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。
14	眼科拆线包	海绵钳	把	8	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 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		120	
1	眼科基础包	眼用持针器	把	5	1. 总长 125mm, 头宽 2mm, 厚 1. 8mm, 工作长度 18. 8mm, 头部为直形。 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. 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。

					1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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。
2	眼科基础	 直止血钳	把把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	且上川和	10	10	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
				10	1.8mm, 头厚 1.6mm。
		弯止血钳	把		2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	眼科基础包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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					3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 100mm, 直尖。
					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。
	眼科基础				3. 外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4	包	直眼科剪	把	10	 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
					4. 应有 区外 的 刷
					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。

					1. 总长 100mm, 弯尖。
					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。
	眼科基础				 3. 外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	包	弯眼科剪	把	10	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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
			把	5	造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
		刀柄			金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为
	眼科基础包				35-46HRC。
6					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0.8μm。
					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。
					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。
	眼科基础	+ +		1.0	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
7	包	药杯	个	10	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。

					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。
8	眼科基础	弯盘	个	5	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
	包	→ mr	,		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。
					1. 总长 140mm, 尖头。
		布巾钳	把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	眼科基础包				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
9					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 100mm, 直形, 有 1×2 钩。
					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。
1.0	眼科基础	上 上町 17 / 垣	lar	_	3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显色差。
10	包	有齿眼科镊	把	5	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。
	J				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					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。
11	眼科基础	治伯糾	4т	_	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11	包	海绵钳	把	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
		合 计		05	5.7 II (1.7 mily) (1.7
		10-11		85	
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
			把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
		刀柄 7#			造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
	胆囊加器械包				金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为
					35-46HRC。
1					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 0.8μm。
					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。
					1. 长度 180mm,角弯 90°。
					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。
	胆囊加器				3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
2	,, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	胆囊剪	把	5	
	械包				痕,其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 210mm, 头部倒齿。
					1. 次尺 270mm, 久环闪闪。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	胆囊加器				
3		胆囊钳	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 210mm, 弯曲高度 23mm, 头宽 5mm, 弯, 穿鳃式。
			把	20	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		取石钳			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	胆囊加器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
4					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 280mm, 头宽 10mm, 单头。
					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》。
_	胆囊加器	一石川田	.lbrr	_	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	械包	大刮匙	把	5	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。
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,

					1. 长度 280mm, 头宽 6mm, 单头。
					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》。
6	胆囊加器	小刮匙	把	5	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	1 11/~	10		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。
					1. 长度 300mm, 头宽 2mm, 杆部柔性。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
		2#胆道探子	支	5	 料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
	胆囊加器械包				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
7					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
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					1. 长度 300mm, 头宽 3mm, 杆部柔性。
					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》。
8	胆囊加器	3#胆道探子	支	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	OH WE VI			痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长度 300mm, 头宽 4mm, 杆部柔性。
					1. 尺及 500mm, 久见 4mm, 升 即来性。 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
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				第1部分:不锈钢》。
9	胆囊加器	 4#胆道探子	支	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	,	, ,		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 300mm, 头宽 5mm, 杆部柔性。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
		5#胆道探子	支	5	料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
	胆囊加器械包				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
10					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 300mm, 头宽 6mm, 杆部柔性。
					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》。
	胆囊加器				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11		6#胆道探子	支	5	源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	械包				很,共表面租赁及个人了 U. 8 μm。
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 长度 300mm, 头宽 7mm, 杆部柔性。
					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》。
1.0	胆囊加器		<u>_</u>	_	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
12	械包	7#胆道探子	支	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 300mm, 头宽 8mm, 杆部柔性。
			支	5	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
		8#胆道探子			第1部分:不锈钢》。
	胆囊加器械包				3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
13					複, 其表面粗糙度不大于 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。
		合 计		80	
					1. 总长 125mm, 3#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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
	肝胆外科				35-46HRC。
1	血管加器	刀柄 3L#	把	3	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	 械包				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 220mm, 头宽 2mm, 1×2 无损伤齿。
					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
	肝胆外科				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
2	血管加器	无损伤镊	把	6	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
			10		痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4μm。
	械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 200mm, 头宽 1mm, 头部有齿, 枪型, 工作长度 90mm。
				3	 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	肝胆外科 血管加器 械包				 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
3		尖镊 20cm	把		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
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					左 並行 成型的, 外 浓 固 应 达 到
					1. 长度 160mm, 直尖。
					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
	肝胆外科				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
4	血管加器	尖剪	把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	7 574	, ,		痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	MR. EL				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 长度 200mm, 侧角头, 圆头。
					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
	肝胆外科				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
5	血管加器	角剪	把把	6	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5		用 <i>知</i>	10	0	痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 200mm, 直头, 细针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿
				6	距 0. 3。
		金柄针持	把		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
	肝胆外科				度 40-48HRC。
6	血管加器				3. 产品表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	械包				碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
	ᄪᄪᄱᄭ				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	肝胆外科	直蚊式钳	li e		3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
7	血管加器	12.5cm	把	24	 痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	械包				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					ON THE OWNER OF THE OWNER OWNER OF THE OWNER OWNER OF THE OWNER OW

					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。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	肝胆外科	 小直角钳			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
8	血管加器	22cm	把	3	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	22CM			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 260mm, 弯柄, 头部角弯, 弯高 32mm, 头宽 3. 2mm,
					 头部网纹齿。
					 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
	肝胆外科				
9	血管加器	上腔静脉钳	把把	3	 3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	,,, ,,,	, _		粮, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8μm。
	7PK G				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 260mm, 弯柄, 头部角弯, 弯高 40mm, 头宽 3.8mm,
					1. 次尺 200mm, マポバ, スプグ マ, マ 同 Tomm,
					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
	肝胆外科				200113 构起, 该构构 化手成为构
10	血管加器	下脓热脱糾	把	9	
10	_ , , , , ,	下腔静脉钳	10	3	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				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 l
					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。

					1. 总长 180mm, 双角弯, 弯高 30mm, 头宽 4mm, 1×2 凹凸
					古. 次尺 100mmi, 水用 5, 5回 30mmi, 天见 4mmi, 1八2 回口 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
	肝胆外科				20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
1.1		1 八豆川	ler		经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
11	血管加器	小心耳钳	把	6	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				粮, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ 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。
					1. 长度 240mm, 头宽 3mm, 头部弯曲后深度 36mm, 网纹齿。
		大心耳钳	把	12	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
	肝胆外科 血管加器 械包				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
12					3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
12					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。
					1. 总长 265mm, 头部双弯。
					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
	肝胆外科				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	— ng //)	1		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
13	血管加器	三翼钳	把	3	 痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ m。
	械包				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					0./ ここへ/41分(mm1分/元、1/4/mm 4 1分 4 、 ·· 1 十/0///(四 6

					1. 总长 200mm。
					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
	肝胆外科				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
14	血管加器	直尺	把把	3	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	— / C	, , ,		痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	17K, C				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 50mm, 直头,头部横齿,反力式结构。
			把	3	2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		直血管夹			20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
	肝胆外科 血管加器 械包				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
15					 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。
					1. 总长 280mm, 直径Φ10mm, 直形, 圆头。
					 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
	H- H- 11 -21				《外科器械金属材料第1部分:不锈钢》。
	肝胆外科	吸引器头			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
16	血管加器	(弯)带套筒	根	3	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 µm。
	械包	(マノ中女内			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。

					1 分 2 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
					1. 总长 200mm, 头宽 15mm, 深 21mm, 单头, 弯圆。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	肝胆外科				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
17	血管加器	 静脉拉钩		3	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11		11 WCJT 14		0	痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 300mm, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形。
			把	6	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		大S钩			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	肝胆外科				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
1.0					3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
18	血管加器				痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8μm。
	械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 280mm。头 1 宽 37mm,深 60mm/头 2 宽 45mm,深
					80mm。空心柄,双头同向。
					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
	肝胆外科				第1部分:不锈钢》。
19	血管加器	直角拉钩大	把	3	3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长度 260mm, 头宽 70mm, 深度 75mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	 肝胆外科				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
0.0		#4 JN <i>FL</i>	lar		3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
20	血管加器	鞍状钩	把	3	痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4μm。
	械包				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		105	
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
		7#刀柄	把	3	造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
	肝叶切除加器械包				金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为
					35-46HRC。
1					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 2mm, 直, 无损伤。
					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。
	 肝叶切除				3. 器械表面纳米陶瓷涂层处理,不得有锋棱、毛刺及明显
2	加器械包	无损伤镊	把	6	的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	74. HR 11/4 CI				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					0.) 即是川岡畑同江、岡畑寺内1、小利口別八图。

					1. 总长 230mm, 直头, 镶硬质合金片, 精细, 齿距 0.3。
					 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。
	 肝叶切除				3. 产品表面刷光处理,指圈镀金,不得有锋棱、毛刺、裂
3	 加器械包	金柄针持	把	3	纹及明显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
	77. 22 77. 2				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. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					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。
		笔式针持	把	3	2. 与患者间接接触部分的金属材料采用进口医用不锈钢。
	肝叶切除加器械包				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4					
4					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。
					1. 总长 200mm, 直头, 头宽 4.5mm, 精细型。
					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。
5	肝叶切除	软组织钳	把把	6	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	加器械包		75	б	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。
					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					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。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
		小直角钳			部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度为 40-48HRC。
6	肝叶切除	(BJ03R	把把	6	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器械包	BJ002R)	10		痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
		DJ 002R)			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					1. 总长 260mm, 弯柄, 头部角弯, 弯高 40mm, 头宽 3.8mm,
					1. 心 (200mmi, 与初, 大部, 与 (40mmi, 大鬼 3. 5mmi,) — 头部网纹齿。
		下腔静脉钳	把	3	
	肝叶切除加器械包				20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB T 3280-2015,应
					20CF15 制造, 该构件化字成分符号 GB_1 5280-2015, 应
7					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 0.8μm。
					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。
					1. 长度 240mm, 头宽 3mm, 头部弯曲后深度 36mm, 网纹齿。
					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
	Her. 1 1 and				经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
8	肝叶切除	大心耳钳	把	6	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器械包		10		粮, 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。

					1. 总长 180mm, 双角弯, 弯高 30mm, 头宽 4mm, 1×2 凹凸
					古. 心
					''。 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。
9	肝叶切除	小心耳钳	把把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器械包	, 1, 2, 1 m	10		源, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					1. 长 200mm, 头宽 13mm, 单头。
		静脉拉钩	把	6	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	 肝叶切除				3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	加器械包				源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	W. 11 W. C				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 260mm, 直型, 头部钩槽 1mm。
					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。
	肝叶切除				 3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11	加器械包	线引	把	3	粮, 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。
					- 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1

					1. 总长 65mm, 头宽 2. 2mm, 圆弯, 弯高 15mm, 1×2 凹凸
					齿, 可调式。
					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
1.0	肝叶切除	1. 1.	lterr	0	经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
12	加器械包	血管夹	把把	6	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					粮, 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。
					1. 总长 70mm, 头宽 2. 2mm, 直头, 1×2 凹凸齿, 可调式。
			把		2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		阻断管		6	20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
	肝叶切除加器械包				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
13					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10					痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ 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		60	
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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。
1	泌尿外科	刀柄 7#	把	2	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	加器				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 200mm, 直头, 头宽 0.15mm。
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、
					OCr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成,产
					品应经热处理,硬度 40-48HRC。
2	泌尿外科	 20cm 尖镊	把把	2	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	加器	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	,,,		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。
					1. 总长 250mm, 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
		25cm 无齿 镊	把	2	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	泌尿外科 加器				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
3					和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 100mm, 弯尖。
					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。
	泌尿外科				3. 外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4	加器	弯眼科剪	把	2	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。

					* * * * * * * * * * * * * * * * * * *
					1. 总长 250mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
5	泌尿外科	针持 25cm	把	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
J	加器	71 14 79CIII	10		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 260mm, 弯头, 粗针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿
					距 0.5。
		弯头针持 25CM	把	2	2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 或
	泌尿外科 加器				GB/T4237 标准中规定的材料制成,产品应经热处理,硬
					度 40-48HRC。
6					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 0.8um。
					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. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 总长 200mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距 0. 4。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	泌尿外科				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
7	加器	尖针持	把	2	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					- 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1

					1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
					弯头高度 10mm。
					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
	泌尿外科				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
8	加器	胸科止血钳	把	8	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	W- Ahr				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。
					1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
				4	弯头高度 15mm。
		米氏钳	把		2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	泌尿外科 加器				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。
9					 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 0.4μm。
					 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。
					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。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
10	泌尿外科	小直角钳	把	2	3. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	加器	22cm	10	۷	
					痕,其表面粗糙度不大于 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。

					1 1 尚 V 100 初 4 7 7 7 7 7 7 9 0 0 9 7 1 1 V 0 H 1
					1. 总长 180mm, 双角弯, 弯高 30mm, 头宽 4mm, 1×2 凹凸 齿。
					^{囚。} 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
11	泌尿外科	小小开纠	1 m	0	经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
11	加器	小心耳钳	把	2	3. 器械外表面刷光,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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					,,,,,,,,,,,
		大心耳钳	把	2	
	N E A A				
12					
	加器				
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 总长 250mm, 头圆弯, 弯曲半径 30mm, 弯曲高度 22mm,
					无损伤 1*2 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
	泌尿外科				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
13		肾蒂钳	把	6	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	NP 100				痕, 其表面粗糙度不大于 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。
	※※がががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががが<l< td=""><td></td><td></td><td></td><td>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。 1. 总长 250mm,头圆弯,弯曲半径 30mm,弯曲高度 22mm 无损伤 1*2 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《锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试法"进行试验时,外表面应达到"b级"。</td></l<>				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。 1. 总长 250mm,头圆弯,弯曲半径 30mm,弯曲高度 22mm 无损伤 1*2 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《锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试法"进行试验时,外表面应达到"b级"。

					1. 总长 220mm, 中弯。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
14	泌尿外科	取石钳	把把	4	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器		,,,	_	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 340mm, 工作端长度 30mm。
					2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		肋骨剪	把	2	20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
	泌尿外科 加器				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
15					 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。
					1. 总长 220mm, 头宽 6mm, 直头, 左侧角 40°, 双关节。
					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。
	泌尿外科				
16	,	鹰嘴咬骨钳	把	2	3. 器械外表面亚光处理, 螺钉簧片镀金处理, 不得有锋棱、
	加器				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。

					1. 总长 260mm, 直型, 头部钩槽 1mm。
					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
	W H A W				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
17	泌尿外科	线引	把把	2	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器				粮, 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。
					1. 总长 37mm, 弯头, 头宽 1mm。
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
		直血管夹(国产)混	支	4	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	泌尿外科 加器				料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
18					3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
10					显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
					1. 总长 39mm, 直头, 头宽 1mm, 厚度 1.6mm, 夹持部分长
					16mm,横齿。
					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
	W무실죄				料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
19	泌尿外科		个	4	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	加器				显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,

					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。
20	泌尿外科	 静脉拉钩	把把	4	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器	111 /41-12 / 1	,,,	-	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 250mm, 头宽 36mm, 深 105mm, S 形。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		S钩(中2, 小1)	把把	4	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	泌尿外科 加器				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
21					 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。
					1. 总长 200mm, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	泌尿外科				3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
22	24,47111		把	2	3. 磁械外表画亚儿, 小符有译俊、七利及为亚的娅切尔利
	加器				
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					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
	泌尿外科				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
23	加器	中胸撑	把	2	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	, , ,,				粮, 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。
					1. 总长 245mm, 头直径 30mm。
		膀胱取瘤钳	把	2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	泌尿外科 加器				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
24					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
21					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 70mm, 头宽 2. 2mm, 直头, 1×2 凹凸齿, 可调式。
					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。
9.4	泌尿外科	 阻断管	-1 m	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
24	加器	上	把	4	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		74	

					1. 总长 160mm, 直头, 头宽 0.15mm。
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、
					2. 习八体按照的应约科末用医用小拐钩 200113、 0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成,产
					OCF17N14CU4ND 或 GB/14237 标准 中
	泌尿外科				, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
1		显微镊	把	4	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	显微加器				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。
					1. 总长 160mm, 弯型, 刃长 11mm, 头尖宽度 0. 2mm, 带齿,
			把	2	簧式圆柄。
		弯显微剪			2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、
					OCr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成,产
	泌尿外科 显微加器				品应经热处理,硬度 40-48HRC。
2					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。
					1. 总长 140mm, 弯头, 头宽 0.4mm。
					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。
	泌尿外科	显微直持针	.lbrr	0	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
3	显微加器	器	把	2	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。

					1. 总长 45mm, 弯头, 头宽 1.5mm, 横齿。
					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。
4	泌尿外科	血管夹	个	4	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
4	显微加器	単官天	1	4	显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
		合 计		12	
		- ',			1. 长度 260mm, 直径Φ3mm, 男性用。
	尿道扩张 加器 17 件		支	2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
		尿道扩张器 8#			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
1					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					粮, 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。
					1. 长度 260mm, 直径Φ3.5mm, 男性用。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	 尿道扩张				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
		尿道扩张器		0	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
2	加器 17	10#	支	2	痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	件	2311			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					C//// - /// - /// / / / / / / / / / / /

					1. 长度 260mm, 直径 Φ 4.5mm, 男性用。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	尿道扩张	 尿道扩张器			
3	加器 17		支	2	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	件	13#			粮, 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。
					1. 长度 260mm, 直径 Φ 5mm, 男性用。
		尿道扩张器 15#	支	2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	 尿道扩张				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
4	加器 17 件				3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 260mm, 直径Φ5.5mm, 男性用。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	口坐上办				 部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	尿道扩张	尿道扩张器			3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	加器 17	16#	支	2	 痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	件	2011			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					左
					0. 厂

					1. 长度 260mm, 直径Φ6mm, 男性用。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	尿道扩张				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6	加器 17	尿道扩张器	 支	2	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
		18#			痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 260mm, 直径Φ6.5mm, 男性用。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					│ │ 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1 │
	日外上小		支	2	 部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	尿道扩张	尿道扩张器			 3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
7	加器 17				 痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 260mm, 直径 Φ8mm, 男性用。
					1. 尺及 200mm, 且任 \$\frac{1}{2} 1. 尺及 200mm, 且任 \$\frac{1}{2} 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	尿道扩张	 尿道扩张器			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
8	加器 17		支	2	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	件	24#			粮, 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。
					1. 长度 260mm, 直径Φ8.5mm, 男性用。
	尿道扩张				2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
9	加器 17	尿道扩张器	 支	2	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
		26#		2	部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	件				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 0.4μm。

					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					4. 应有 Q X 的
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
					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。
					1. 总长 280mm,直径Φ3mm,管接头Φ7mm。
					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
	尿道扩张				料第1部分:不锈钢》。
10	加器 17	金属导尿管	+	0	3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10		10#	支	2	痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 280mm, 直径Φ4mm, 管接头Φ7mm。
	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管	支	2	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》。
					14
11					
					粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 280mm, 直径 5mm, 管接头Φ7mm。
					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
	尿道扩张				料第1部分:不锈钢》。
1.0		金属导尿管			3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
12	加器 17	14#	支	2	複, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	件				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					0./ 即起川同価同位、 以值子內 1、 外氧 () 灰() 图。

					1. 总长 280mm, 直径 5mm, 管接头Φ7mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni 10 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	尿道扩张	\			料第1部分: 不锈钢》。
13	加器 17	金属导尿管	支	2	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	件	16#			粮, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	11				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 280mm, 直径Φ6mm, 管接头Φ9mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管 18#	支	2	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
					料第1部分:不锈钢》。
					3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
14					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 280mm,直径Φ3mm,管接头Φ7mm。
					 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
	H W IV H				 料第 1 部分: 不锈钢》。
	尿道扩张	金属导尿管			 3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
15	加器 17	22#	支	2	源, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					A
					0. / 印尼川同価同压、以価等商丁、小判乙况代图。

					1 上年100 古公本[上田
					1. 长度 160mm, 直径Φ5mm, 女用, 鸡心。
					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
	尿道扩张				料第1部分:不锈钢》。
16	加器 17	金属导尿管	支	2	3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10		24#			痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 160mm, 直径Φ5mm, 女用, 双圈。
				2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
			支		材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	尿道扩张 加器 17 件	金属导尿管 26#			料第1部分:不锈钢》。
					3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
17					 痕, 其表面粗糙度不大于 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		34	
					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 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。
	胸科器械				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
1		器械叉	件	3	Ra 之值为: 不大于 0.4 µ m。
	包				'
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					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。
2	胸科器械	有齿环钳	把	C	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	25cm	10	6	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 250mm, 弯形, 无齿, 头宽 10mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		无齿环钳 25cm	把	6	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	胸科器械包				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
3					複, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	胸科器械	布巾钳	1		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4	包	14cm	把	18	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 220mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
_	胸科器械	<i>t</i> 1 1+ 00	.Lbret	0	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	包	针持 22cm	把	6	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		针持 18cm	把	9	 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	胸科器械包				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
6					源, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	胸科器械	直血管钳			
7		,	把	12	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	18cm			痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1 丛 100 杰则 杰 3 古 庄 10 人 上 3 安 0 0
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
					头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	胸科器械	弯血管钳			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
8	包	18cm	把	36	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
	胸科器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	18	1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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。
9					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 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。
10	胸科器械	组织钳	把	18	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	包	22cm	10	10	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3. 4mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
1.1	胸科器械	直鼠齿钳	1111	C	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11	包	22cm	把	6	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
					弯头高度 10mm。
		胸科止血钳 22cm	把	24	2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	胸科器械包				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。
12					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 μ 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。
					1. 总长 220mm, 弯型, 弯头高度 18mm, 全齿, 头宽 3.6mm,
					头厚 2.8mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	助到 即 14	加利上亦			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
13	胸科器械	妇科大弯	把	12	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	22cm			痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
					1. 心 K 250mm, 与生, 主 B, 大
					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
	胸科器械	.1. / /11	1		经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
14	包	米氏钳	把	9	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					粮, 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。
					1. 总长 200mm, 三角头, 头部宽度 26mm。
		肺叶钳	把	6	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
	胸科器械包				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
1.5					3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
15					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。
					1. 总长 220mm, 侧弯, 盖板式, 头宽 3mm, 上开口。
					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。
	胸科器械				3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
16	包	食道钳	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8 μm。
	.F.				划很, 兵农国位恒及 Ka 之恒为: 小人
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验 l
					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。

					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					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
	胸科器械				35-46HRC。
17	包	刀柄 4#	把	6	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	J				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
			把	3	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
		刀柄 7#			造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
	胸科器械包				金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为
					35-46HRC。
18					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 0.8μm。
					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。
					1. 长 250mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	胸科器械	组织镊	14		3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
19	包	25cm	把	3	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					5/4/4 July 14/2 1 14 2 1/4 4 1 1 14 2 1/4 7 E EI 0

					1. 长 200mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	ا ا الحال الح	1111 11 1 1 1 1			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
20	胸科器械	组织镊	把把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	20cm	,,,		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 160mm, 1*2 钩, 直。
			把	6	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		有齿镊 16cm			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	胸科器械包				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
21					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 250mm, 头宽 1.5mm, 直, 无损伤。
					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
	胸科器械	无损伤镊			
22			把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	25cm			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。

					1. 长度 200mm, 弯型。
					1. K及 200mm, 与主。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该材料
					2. 3 总有按照的分录/(区//) 1. 3 的 300113 (
	脚利思林	41 41 前			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
23	胸科器械	组织剪	把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	20cm			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 220mm, 弯型。
		组织剪 22cm	把	3	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该材料
	胸科器械包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
0.4					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
24					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 250mm, 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。
	胸科器械	脑膜剪			 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
25	包	25cm	把	3	 痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
		200m			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					U./ 叫起川同四日/L、 以但子内 1 、 小判 L / / / / 图 。

					NA AN AND AND AND AND AND AND AND AND AN
					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。
0.0	胸科器械	超锋利脑膜	4111	0	3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
26	包	剪	把	3	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。
					1. 整体长度 250mm, 双头, 一头圆头, 另一头方头, 头宽
					均为 12mm。
			把	3	2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		骨膜剥离子			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。
27	胸科器械包				
21					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 齿条长度 170mm, 合拢臂长度 45mm, 合拢后宽度 20mm,
					头部间隙 1mm。
					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
	胸科器械				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
28		闭胸器	把	3	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包		,_		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。

					1. 长度 340mm, 工作端长度 30mm。
					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
	w)				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
29	胸科器械	加骨剪 加骨剪	把把	3	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	, –		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。
					1. 总长 230mm, 头宽 68mm, 深 48mm。
			把	3	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		直角拉钩大			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	胸科器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
20					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
30					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。
					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。
					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
	胸科器械				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
31	// / / EF // /	甲状腺拉钩	副	6	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	包				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。

					1. 长度 300mm, 头宽 35mm/45mm, 直板。
					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》。
32	胸科器械	 压肠板	把把	3	3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
02	包	12/1/1	70		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 齿条长度 260mm, 牵开臂长度 200mm, 叶片宽度 65mm,
				3	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
		中号胸撑	把		20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
	胸科器械包				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
33					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 0.8μm。
					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。
					1. 产品直径 140mm。
					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。
	胸科器械				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
34	包	小治疗碗	个	3	Ra 之值为:不大于 0.4 μ m。
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
		A 11		255	0./ 中心儿间面间注、IM曲寸图 1、"1"书口加八图。
		合 计		255	

					1 以底 100 以穿 0 7 以 2 批 4 五 7 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					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。
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	颈内静脉				材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
1	内膜剥脱	精细无齿尖	把把	2	料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
	加器械包	镊黑色	, , ,	_	3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理,不得有锋棱、毛刺及明
	加金城也				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。
					1. 长度 180mm, 头部环形直径 φ1mm, 头部镶金钢砂, 工
			把	2	作端直型, 柄部圆柄, 带高尔夫球窝设计, 尾端弹片表面
		蓝柄圆圈镊			镀金。
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	颈内静脉				材料化学成分符合 YY/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。
2	内膜剥脱				3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理,不得有锋棱、毛刺及明
	加器械包				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。
					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。
					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
	颈内静脉				 料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
3	内膜剥脱	精细摄	把	4	3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理,不得有锋棱、毛刺及明
	加器械包				 显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					0 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 /

					1. 长度 180mm, 弯, 尖头。
					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
	· 一颈内静脉				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 48-58HRC。
4	内膜剥脱	 黑脑膜剪	把	2	3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
1		M NO 15 7	10		和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	加器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 180mm, 弯, 宽头。
			把	2	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
	 颈内静脉				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 48-58HRC。
_		四人体前			3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
5	内膜剥脱	黑血管剪			和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	加器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
					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
	颈内静脉				料第1部分:不锈钢》,材料应经热处理,硬度40-48HRC。
6	内膜剥脱	130 ° 角剪	把	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器械包				痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长度 180mm, 头部右侧 60°弯曲, 刃面镶有合金片, 指
					图一片镀金、一片镀黑。
					2. 与人体接触部位采用进口医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	亚山松时				材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	颈内静脉				料第 1 部分: 不锈钢》, 材料应经热处理, 硬度 40-48HRC。
7	内膜剥脱	角剪	把	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器械包				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。
					1. 长度 225mm, 直头, 枪状。
			把	2	2. 手柄扁柄带孔,手柄与黄片一体结构。
		剥脱 黑显微剪			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。
	颈内静脉				4. 器械外表面纳米陶瓷涂层,不得有锋棱、毛刺及明显的
8	内膜剥脱				碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8µm。螺钉表面镀
	加器械包				金。
					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"。
					6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					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。
					 2. 头部采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符
	7T 1 +4 H				 合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分:不
	颈内静脉				 锈钢》,材料应经热处理,硬度 40-48HRC。
9	内膜剥脱	黑笔式针持	把	2	3. 器械外表面纳米陶瓷涂层,不得有锋棱、毛刺及明显的
	加器械包				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。
					0./ 中型川同価同位、 以価寸的 1 、 小毛口凡八图。

					1. 总长 130mm, 头部弯曲后高度 13mm。
					1. 芯尺 130mm, 久郎与曲冶画及 13mm。 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
	颈内静脉				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
10	内膜剥脱	直角钳	把把	2	3. 器械表面采用刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	加器械包		,,,		划痕,外观呈半哑光状态,表面粗糙度不大于 0.4um。
	加州人区				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 130mm, 头部 45°弯曲,弯曲后高度 32mm, 头部
				2	齿形为无损伤齿;
					2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料,该材料
			把		化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	颈内静脉				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
11	11 内膜剥脱	阻断钳			3. 器械表面采用刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	加器械包				划痕,外观呈半哑光状态,表面粗糙度不大于 0.4um。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 双头, 头宽 3mm, 4mm, 弯型。
					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
	颈内静脉				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40-48HRC。
1.0	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	ルザコー・フ	l ber		3. 器械外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
12	内膜剥脱	粘膜剥离子	把	2	和划痕,其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	加器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 长度 110mm, 头部左弯, 反力式, 头部齿形为无损伤齿。
					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。
	 颈内静脉				76
13	内膜剥脱	 血管夹	把	2	
13		単官天	10		痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	加器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 110mm, 头部右弯, 反力式, 头部齿形为无损伤齿。
					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。
	颈内静脉				3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
14	内膜剥脱	精细血管夹	把	2	痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	加器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 φ 2mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					性可塑,管体头端缩口,工作长度170mm;
					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
	颈内静脉				第1部分:不锈钢》。
15	内膜剥脱	吸引器接头	把	2	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	加器械包				和划痕,其表面粗糙度不大于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。

					1. 长度 270mm, 管体直径 φ 2.5mm, 水滴形控制孔, 管体
					柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm;
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
	77 1. +4 112				料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
	颈内静脉				第1部分:不锈钢》。
16	内膜剥脱	吸引器	件	2	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	加器械包				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 φ 3mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm;
					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
	颈内静脉				第1部分:不锈钢》。
17	内膜剥脱	通条	把	2	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	加器械包				 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
					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
	 颈内静脉				料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
18	内膜剥脱	二齿牵开器	件	2	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	加器械包		11		源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	加金州也				税, 兵农區位视及个尺
					4. 应有 及 的 啊 腐蚀性能:) 品 技 11/1 0149 2000 %
					赞钢医用舔槭啊腐蚀性肥试验方法//
					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1. 尺寸 262×162×42mm, 双层, 带锁扣、硅胶垫。
	颈内静脉				
4.0		精细器械盒	,		2. 用于盛装手术器械进行灭菌。
19	内膜剥脱	(双垫)	个	2	3. 外形应平整对称,不应有锋棱毛刺、裂纹、砂眼等缺陷。
	加器械包				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。
		合 计		40	
					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 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。
	关节镜器				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
1	械包	器械叉	件	4	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。
					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。
	关节镜器				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
2	械包	环钳 25cm	把	8	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	71K C				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					5. 产品超用局温局压、低温等离丁、环氧乙烷火困。 1. 总长 140mm, 尖头。
					1. 芯式 140mm, 天天。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	关节镜器	布巾钳	Livra	1.0	部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
3	械包	14cm	把	16	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	η ν , Θ				粮, 其表面粗糙度不大于 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"。

1. 总长 180mm, 查头、租针、网效告、查距 0.6。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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. 幕城外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗棱度不大于 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. 产品延用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 180mm, 直型,仓齿、头宽 2.8 mm, 头厚 2.2 mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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. 器城外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面超棱度不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能试验方法》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。 1. 总长 180mm,等型,等头高度 12mm,全齿,头宽 2.8 mm、头厚 2.2 mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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. 幂城外表面测光,不得有锋棱、毛刺及明显的磁仿和划痕,其影面粗糙度不大于 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。
在						1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
## 2						2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
*** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** **						化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
## 18cm 把 8						部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
核包 据,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。 1. 总长 180mm,直型,全齿,头宽 2.8mm,头厚 2.2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器被金属材料第 1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面剔光,不得有锋棱、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试验方法》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。 1. 总长 180mm,弯型,弯头高度 12mm,全齿,头宽 2.8mm,头厚 2.2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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、毛刺及明显的磁伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验有度好的耐腐性性能、产品按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐性性试验方法》规定的"5 沸水试验		关节镜器	/	1	_	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
等物医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b 级"。 5.产品适用商温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 180mm,直型,全齿,头宽 2. 8mm,头厚 2. 2mm。2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《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、毛刺及明显的磁伤和划痕,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. 产品适用商温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 180mm,弯型,弯头高度 12mm,全齿,头宽 2. 8mm,头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《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 μ 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	4	械包	针持 18cm 	把	8	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
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。 1.总长180mm,直型,全齿,头宽 2.8mm,头厚 2.2mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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、毛刺及明显的磋伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。 1.总长180mm,弯型,弯头高度12mm,全齿,头宽 2.8mm,头厚 2.2mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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、毛刺及明显的磋伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能试验方法》规定的"5沸水试验						4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 180mm, 直型,全齿,头宽 2. 8mm,头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 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。 1. 总长 180mm,夸型,夸头高度 12mm,全齿,头宽 2. 8mm,头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 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						锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2. 8mm, 头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 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。 1. 总长 180mm,弯型,弯头高度 12mm,全齿,头宽 2. 8mm,头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 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"。
2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 0.8μm。4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品接 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1. 总长 180mm,弯型,弯头高度 12mm,全齿,头宽 2.8mm,头厚 2.2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 0.8μm。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						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
**						1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
## 25				把		2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
5 美节镜器 械包 直血管钳 18cm 把 3.器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1.总长 180mm,弯型,弯头高度 12mm,全齿,头宽 2.8mm,头厚 2.2mm。 2.与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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 0.8μm。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					8	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
担 18cm						部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
模包 18cm	_					3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	5					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
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。 1. 总长 180mm,弯型,弯头高度 12mm,全齿,头宽 2. 8mm,头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 0.8μm。 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						4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2. 8mm, 头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 0.8μm。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						锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
6						法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
关节镜器 械包弯血管钳 18cm把32头厚 2. 2mm。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料 						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 0.8μm。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						1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
卷 关节镜器 弯血管钳 18cm 把 32 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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 0.8μm。 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						头厚 2. 2mm。
接节镜器 有						2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
7						化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
8		火 共 焙 哭	本 4 答 44			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
痕, 其表面粗糙度不大于 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	6	7 2 7 73 24		把	32	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验		械包	18cm			痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
						4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
法"进行试验时,外表面应达到"b级"。						锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
					1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
	火 壮 焙 兜	亦於子俎			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
7	关节镜器	弯蚊式钳	把	8	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	12.5cm			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。
			把	8	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		直蚊式钳 12.5cm			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
8	关节镜器				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
0	械包				痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 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。
9	关节镜器	组织钳	把把	24	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	18cm	10	21	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3. 4mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	() () () () () () () () () ()	27 J M			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
10	关节镜器	鼠齿钳	把把	16	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	22cm	, , ,		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
			把		造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
		刀柄 4#		4	金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为
	关节镜器				35-46HRC。
11					3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	械包				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni 4Cu4Nb 制
					 造,该材料化学成分符合 YY/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
	\/ \L\\\\\\				35-46HRC。
12	关节镜器	刀柄 7#	把把	4	 3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	械包	73 113 111	70		 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					0./ 中型川同価同位、瓜価寺内 1、 外科口风八图。

					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。	
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料	
					 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。	
	关节镜器				3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划	
13	械包	镊子	把	8	源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。	
	<i>PR</i> 3				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不	
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。	
					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。	
	关节镜器	组织剪			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划	
14	械包	20cm	把	4	源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。	
	17K G				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不	
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。	
					1. 长度 200mm, 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。	
	关节镜器	 22cm 脑膜			3. 器械表面超硬膜处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤	
15	械包	剪	把	4	和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。	
	17K, E	# ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## #			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不	
					4. 应有 C X 的	
					左 並行 成型的, 外 浓 固 应 必 到	
					0. / 印坦州同温同压、瓜温寺岗丁、环氧乙烷火围。	

					1. 总长 220mm,锤头重 270g。
					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。
16	关节镜器	锤子	把	4	3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	械包				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。
					1. 总长 220mm, 头宽 15mm, 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
				把 4	造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应经热处理,
		宽骨膜剥离 子	把		 其硬度为 48-58HRC。
	关节镜器				3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
17	械包				 显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
	,,,,				 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。
					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,
	\/ 16.12 MH	<u> </u>			其硬度为 48-58HRC。
18	关节镜器	窄骨膜剥离	把 把	4	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	械包	子			显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。	

					1. 总长 270mm, 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,
	关节镜器		l-r		其硬度为 50-60HRC。
19	械包	骨刀	把	8	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。
					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。
					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
	 关节镜器				度为 48HRC-56HRC。
20		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。
					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. 产品适用高温高压灭菌。
					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。
					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
	火七 / 安 明				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
21	关节镜器	甲状腺拉钩	副	8	3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	械包 				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。

					1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一支。
					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
	() 12 2 \ min	11			经热处理,其硬度为 40HRC−48HRC。
22	关节镜器	小甲状腺拉	把把	8	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	械包	钩	, , ,		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。
		克氏针			1. 总长 250mm, 直径 1mm, 三角型刃口。
		(ф 1.0,			2. 与患者接触部分的金属材料采用 316 制造,该材料化学
		ф1.5, ф			成分 GB/T 3280-2015。
	火 壮 焙 兜	2.0			3. 产品表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
23	关节镜器		支	16	碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.4um。
	械包	Ф2.5, Ф			4. 产品应有良好的耐腐蚀性能: 产品按《YY/T 0149 - 2006
		3.0, ф			不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试
		3.5、ф			验法"进行试验时,外表面不低于"b级"的要求。
		4.0)			5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					1. 总长 250mm, 直径 1.5mm, 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
	关节镜器		支	16	碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
	械包				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。
					1. 总长 250mm, 直径 2mm, 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。
	关节镜器				成分 GB/1 3200-2013。 3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		支	16	3. 广
	械包				
					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。
					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。
	火 + 大 				3. 产品表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	关节镜器		支	16	碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.4um。
	械包				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。
					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。
	关节镜器				3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	械包		支	16	碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.4um。
	17K, 12				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。
			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。
	关节镜器				3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	械包				碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.4um。
	/A C				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。
					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。
	关节镜器		支	16	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	械包			10	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。
					1. 直径 0.6mm,每卷 30g。
					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》。
	关节镜器	钢丝 40.6、			3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
24	械包	ф 0.8	卷	4	 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。
					1. 直径 0. 8mm,每卷 30g。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢
			卷		00Cr18Ni14Mo3 制造,该材料化学成分符合 YY/T
				4	0294.1-2016《外科器械金属材料第1部分:不锈钢》。
	关节镜器 械包				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。
					1. 产品直径 140mm。
					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。
	关节镜器				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
25	械包	治疗碗	个	8	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。
26	关节镜器	治疗盘	个	8	定制
20	械包	4D \ (1 mm)			7C-IN

					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。
	关节镜器	,, ,	,		不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
27	械包	5杯	个	12	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。
		合 计		344	
					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
	部分:				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。			
1	椎体成形	器械包 把 4 混,其表面粗糙度不定。 4.应有良好的耐腐蚀性 锈钢医用器械耐腐蚀性	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划		
_	器械包		70		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
					弯头高度 15mm。
					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
		レ 赤 J. 炊 川			经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
2	椎体成形	长弯血管钳	把	8	3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	25cm			痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ 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。
					0./ 中华川同四日小、队伍于内 1、 小判 () 况 八图。

					* VV 100 FI # 11 + 1 + 1
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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
	椎体成形				35-46HRC。
3	器械包	刀柄 7#	把	4	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	46/1八〇				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					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
	椎体成形 组织剪 把 4 3. 器械外表面刷光,不得有销				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
4		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划			
4		20cm	把	4	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 230mm,锤头重 270g。
					 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。
	 椎体成形				3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
5	器械包	锤子	把	4	显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
	-μη//μη 🖸				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。
					型层 近1 风型的,外衣面不低了 D级 的安水。 5. 产品采用高压蒸汽灭菌。
					J. 厂 即 不 用 同 压 烝 八 八 困 。

					1. 长 210mm, 直径 Φ 5mm, 头为三角刃。
					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。
	椎体成形				3. 产品表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
6		带刻度导针	把	4	碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.8um。
	器械包				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。
					1. 产品直径 140mm。
					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。
			个	8	3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显色差。
	10 /1 10				S. / 我 圖 它 版
7	椎体成形	治疗碗			
	器械包	411/4 //			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。
					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。
	# # # K				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
8	椎体成形	药杯	个	12	
	器械包		·		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。

					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。
	椎体成形				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
9	器械包	弯盘	个	8	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		56	
		Р 11			1. 工作长度 125mm, 咬切口宽度 4. 4mm, 钳头为卵圆形,
					村部为直型。
			把		
				4	2. 与人体接触部位材料采用 1.4034 不锈钢材料,应符合
		鸭嘴直揽钳			EN 10088-1:2014 《Stainless Steels - part 1: List Of
	关节镜加 器械包				Stainless Steels》标准的规定,1.4034 材料热处理硬度
1					为 420HV0. 2-700HV0. 2。
					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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°。
					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
	关节镜加	 鸭嘴上翘揽			为 420HVO. 2-700HVO. 2。
2	器械包	钳	把	4	3. 可见头端刷光处理,工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于
	AL AM C	νН			0. 4um.
					0. 1dm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					4. 应有 [XX] 的
					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。

					1 - 11 1 1 - 10 - 10 - 10 - 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10
					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。
					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
0	关节镜加	侧弯 90 °	1-т	4	为 420HVO. 2-700HVO. 2。
3	器械包	揽钳	把	4	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 工作长度 155mm, 杆部为直型, 可实现关节内缝线的释
					放。
		缝 线抓钳	把	4	^^。 2. 与人体接触部位材料采用 1. 4034 不锈钢材料,应符合
	关节镜加器械包				
					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
4					为 420HV0. 2-700HV0. 2。
					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 工作长度 120mm,手柄为指圈式,剪刀头与杆部呈 20°。
					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 420HVO. 2-700HVO. 2。
5	关节镜加	 钩型剪	把	4	^
	器械包	N 1 N	10	1	0. 4um.
					0. 4um。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 工作长度 115mm, 头端长 3mm, 手柄为三角柄, 符合人
					体工学设计。
					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
6	关节镜加	探针	把把	4	为 390HV0. 2-520HV0. 2。
0	器械包	JA 71	10	1	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 工作长度 115mm, 细齿。
				4	2. 与人体接触部位材料采用 1. 4034 不锈钢材料,应符合
	关节镜加 器械包	半月板锉 45°	把		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 420HVO. 2-700HVO. 2。
7					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。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					 1. 工作长度 115mm, 粗齿。
					 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 420HVO. 2-700HVO. 2。
8	关节镜加	半月板锉	把把	4	^
	器械包	90 °	,,,	-	0. 4um.
					0. 1dm;
					等钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1. 工作长度 125mm, 头部弯曲 25°。
					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
	关节镜加	微骨折器大			为 390HV0. 2-520HV0. 2。
9	器械包	 	把	4	3. 可见头端刷光处理,工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于
	المرابطة				0.4um。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 工作长度 125mm, 头部弯曲 40°。
			把		2. 与人体接触部位材料采用 1. 4021 不锈钢材料,应符合
				4	EN 10088-1:2014 《Stainless Steels - part 1: List Of
	关节镜加 器械包	微骨折器手柄			Stainless Steels》标准的规定,1.4021 材料热处理硬度
					为 390HVO. 2-520HVO. 2。
10					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 工作长度 125mm, 头部弯曲 60°。
					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
	关节镜加	微骨折器小			为 390HVO. 2—520HVO. 2。
11			把	4	3. 可见头端刷光处理,工作长度内表面粗糙度 Ra 不大于
	器械包	人			0.4um。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		44	

1	刮匙加器械包	中刮匙	把	8	1. 长 300mm, 头宽 3mm, 前弯 20°, 硅胶手柄。 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。 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。
	- PW CI				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。
2	刮匙加器械包	小刮匙		8	1. 长 300mm, 头宽 4mm, 前弯 20°, 硅胶手柄。 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。 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。
3	刮匙加器械包	大刮匙	把	8	1. 长 300mm, 头宽 5mm, 前弯 20°, 硅胶手柄。 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。 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。
		合 计		24	

					1. 长 255mm, 头部为内六方, 对边距离 SW4.0, 胶木手柄。
				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
	内固定取	内方头螺丝			52-60HRC。
-	出用螺丝		Lm	10	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
1	刀加器械	刀(大中小	把	10	碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.4um。
	包	各2个)			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。
					1. 长 220mm, 头部为内六方, 对边距离 SW3.0, 胶木手柄。
					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
	内固定取				52-60HRC。
	出用螺丝				3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
			把	10	
	刀加器械				碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4 um。
	包				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。
					1. 总长 200mm, 头端内六角型 SW2. 0, 内六角边长 2mm。
					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
	内固定取				52-60HRC。
	出用螺丝		把	10	3. 产品表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	刀加器械		10	10	碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.8um。
	包				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。

					1. 小号,上肢,一字。
					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
	内固定取				为 48-53HRC。
	出用螺丝		,		3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
2	刀加器械	一字螺丝刀	把	5	 碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.4um。
	包				 4. 产品应有良好的耐腐蚀性能: 产品按《YY/T 0149 - 2006
	9				 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 210mm, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 虎头。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造,该材料
			把	5	化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为
	内固定取	老虎钳			48-58HRC。
	出用螺丝				3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
3	刀加器械包				3.)
					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。
		合 计		40	
					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 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。
	手外器械	HH 1 h -7	<i>(</i> 1)		不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
1	包	器械叉	件	3	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。
					27/4/4 - 17/4 -

					- V V 0=0
					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。
2	手外器械	25cm 环钳	把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
2	包	200m % 17g	10	3	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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
		布巾钳	把	12	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	手外器械包				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
3					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 头宽 2mm, 厚 1.8mm, 工作长度 18.8mm,
					头部为直形。
					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
	- 11 HH 15				料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
4	手外器械	针持	把	9	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	包	k1 11	10	3	 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。
					O・/ PE /12/14 14/1- W 4 (/) C 間 0

					, V I/ 100 hml 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
5	手外器械	直钳	把	6	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
J	包	上 11	10		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 弯型, 弯头高度 8mm, 全齿, 头宽 2.2mm,
					头厚 2mm。
		14cm 弯止 血钳	把	12	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	手外器械包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
6					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
					1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
	工儿 兜 ‡	10 ह रोड			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
7	手外器械	12.5cm 弯	把	30	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	蚊式钳			痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					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。
	手外器械				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
8	包	组织钳	把	12	源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	. F				後, 兵农區位極及不久
					4. 应有 区外 的
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					左 並行 成型的, 外 浓 固 应 达 到
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					1. 忘
			把	6	造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
		刀柄			金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为
	手外器械包				金属材料第1部分: 小杨枫//,应红燃风壁,夹板及为 35-46HRC。
9					35-40mc。 3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
9					3. 备械外农国亚儿风程, 个符有锌像、七利及奶亚的哑切 和划痕, 其表面粗糙度不大于 0. 8 μm。
					5.
					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。
					1. 总长 140mm, 直型, 头宽 0. 4mm, 1×2 唇头钩。
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、
					OCr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成,产
					品应经热处理, 硬度 40-48HRC。
	 手外器械				3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
10	包	有齿镊	把	3	显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
	<u>Q</u>				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。
					0. / PP /IC/N IPI /上 流 / (/) EM 0

					1. 总长 125mm, 直型, 镊子头部内侧有钩子, 头部宽度
					0. 6mm.
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、
					OCr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成,产
					品应经热处理, 硬度 40-48HRC。
11	手外器械	12.5cm 有	把	9	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	包	齿整形镊	, , ,		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。
					1. 总长 125mm, 头部宽 0. 4mm, 有齿, 直型。
					2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13、
		12.5cm 无 齿整形镊	把	6	0Cr17Ni4Cu4Nb 或 GB/T4237 标准中规定的材料制成,产
	手外器械包				品应经热处理,硬度 40-48HRC。
1.0					3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
12					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。
					1. 长度 160mm, 直尖。
					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。
12	手外器械	小丝前	扣	2	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
13	包	大久另	把	3	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
12	包手外器械		把 把 把	6	5. 产品采用高压蒸汽灭菌。 1. 总长 125mm, 头部宽 0. 4mm, 有齿, 直型。 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, 1 品应经热处理, 硬度 40-48HRC。 3. 产品金属表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及显的碰伤和划伤, 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 0149-20不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水验法"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。 1. 长度 160mm, 直尖。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造, 该材化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第部分: 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《锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试法"进行试验时, 外表面应达到"b级"。

					1. 长 125mm, 头宽 1mm, 头厚 1mm, 头弯高度 8mm, 弯圆,
					小血管。
					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
	手外器械	.,	.		部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
14	包	精细组织剪	把	3	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 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。
					1. 总长 100mm, 弯尖。
		弯眼科剪	把	6	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用
	手外器械包				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
					3. 外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
15					 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
					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。
					1. 总长 200mm。
					1. 次尺 200mm。 2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料,该材料
					2.
	手外器械				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
16		钢尺	把	3	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				粮, 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。

					1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					1. 总长 180mm, 双头, 弯头, 头宽 4/5mm, 圆柄。
					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。
17	手外器械	 6mm 小骨剥	把	3	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
11	包	Ollilli 71, El 41	10)	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。
					1. 总长 190mm, 弯形, 单头, 指用。
			把	3	2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	手外器械包	小骨挫			材料化学成分符合 YY/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。
10					3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
18					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。
					1. 总长 130mm, 单齿, 头部直径 1mm, 钩深 8mm, 头部 90°
					角弯,头部圆钝。
					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
	工儿 职 14				料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
19	手外器械	斜视钩	把	3	3. 产品金属表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	包				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。

					1. 总长 170mm, 双齿, 头部直径 0.8mm, 钩深 6mm, 头部
					圆钝。
					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
	手外器械	- w 1) 41.	1		料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
20	包	二爪拉钩	把	6	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。
					1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一支。
		小甲状腺拉钩	把	6	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	手外器械包				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。
21					3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
21					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。
					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. 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
	工儿 兜 14	10 5 油			料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
22	手外器械	12.5cm 微	把	3	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	包	血管钳			显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。

					1. 长 180mm, 头宽 3mm, 弯头 20°, 双关节。
					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。
23	手外器械	 尖嘴咬骨钳	把把	3	3. 产品表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	包	7 2 7 1 7 1 1	,		显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
					1. 总长 200mm, 剪切直径 2mm 以下钢丝, 尖头, 厚腮。
			把	3	2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造,该材料
		尖老虎钳			化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为
	手外器械包				48-58HRC。
					 3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
24					 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。
					1. 总长 180mm, 弯形, 双关节。
					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。
	手外器械				7
25		骨剪	把	3	
	包				显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8 шm。
					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。

					1 立日本公 140
					1. 产品直径 140mm。
					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。
	手外器械	\\ \\\ \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\			不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
26	包	治疗碗	个	6	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。
					1. 产品高 40mm, 直径 45mm。
		药杯	个	9	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	手外器械包				12Cr18Ni9制造,该材料化学成分符合GB_T4226-2009,。
					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
27					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。
					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。
	手外器械	- 			不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
28	包	弯盘	个	6	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		180	

					1 4 以 2 安日 + 12 040 / CE + 4 4 4
					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 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。
	子宫器械	HH 1 h -7	, al	_	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
1	包	器械叉	件	5	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。
					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
		环钳 25cm	把	10	 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	子宫器械包				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
2					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	子宫器械	布巾钳	l-r		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
3	包	14cm	把	30	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					V 14 1. 1 1. 1 1. 1 1. 1 1. 1 1. 1 1. 1
					1. 总长 220mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	子宫器械	<i>4</i> 1 14 00	ler	_	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4	包	针持 22cm	把	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		针持 18cm	把	10	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	子官器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为40-48HRC。
5					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	子宫器械	直血管钳	1		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
6	包	18cm	把	20	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					0.) 印起川同四日/上、四四子內 1、小判口/元八图。

					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
					+
					2. 3 公有 按照 5 分
					部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为40-48HRC。
7	子宫器械	弯血管钳	把把	50	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
,	包	18cm	10	50	
					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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
		弯蚊式钳 12.5cm	把	20	1.8mm, 头厚 1.6mm。
	子宫器械包				2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
8					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 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。
	子宫器械	组织钳	lara	50	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
9	包	18cm	把	50	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					7.7.1. 5.14.14. 1.

					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3. 4mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
10	子宫器械	直鼠齿钳	把把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	包	22cm	10	10	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
			把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
		刀柄 4#			造,该材料化学成分符合 YY/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
	マウ明社				35-46HRC。
11	子宫器械包				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 0.8μm。
					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。
					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。
	子宫器械	无齿镊			 3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
12	包	20cm	把	5	和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	J				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					J./ 中型用同個同位、IM個等對了、外對目仍代图。

					1. 长 160mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	子宫器械				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
13		有齿镊 16m	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 220mm, 弯型。
			把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该材料
		组织剪 22cm			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	子官器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
1.4					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
14					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	子宫器械	脑膜剪			 3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
15	包	22cm	把把	5	 和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	J				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					A
					0. / 印尼川同価同压、以価等商丁、小判乙况代图。

					الريك موم العبر على معرف العبر
					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。
16	子宫器械	超锋利脑膜	把把	5	3. 器械表面超硬膜处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
10	包	剪 22cm	10		和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 200mm, 直径Φ10mm, 直有孔。
		腹腔吸引器	根	5	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
	子官器械包				《外科器械金属材料第1部分:不锈钢》。
1.77					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
17					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
					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
	フ戸四北				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
18	子宫器械	甲状腺拉钩	副	10	3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	包				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。
					5/4/4 marty = 1/4/4 1/4 1/4 1/4 1/4 1/4 1/4 1/4 1/4 1

19	子宫器械包	小直角拉钩	把	5	1. 总长 260mm。头 1 宽 29mm,深 48mm/头 2 宽 20mm,深 41mm,双头同向。 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 μ 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	子官器械包	大直角拉钩	把	5	1. 总长 280mm。头 1 宽 37mm,深 60mm/头 2 宽 45mm,深 80mm。空心柄,双头同向。 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 μ 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	子官器械包	压肠板	把	5	1. 长度 300mm, 头宽 35mm/45mm, 直板。 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		280	

					1. 长 250mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	广泛子宫	1111 11 1 1			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
1	切除加器	组织镊	把把	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
_	械包	25cm	,,,	_	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	/成 🖸				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 250mm, 头宽 1.5mm, 直型, 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
		脑膜剪 25cm	把	2	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	止メフロ				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
	广泛子宫				 3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
2	切除加器				 和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	械包				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 250mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	广泛子宫				部分: 不锈钢》, 应至然处壁, 恢复为 40-40nkC。 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
3	切除加器	针持 25cm	把	2	
	械包				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。

					1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
					1. 心 K 220mm, 与生, 主 B, 大
					2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	上 江 マ 白				20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
	广泛子宫	胸科止血钳	1	_	经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
4	切除加器	22cm	把	8	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				粮, 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。
					1. 总长 250mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
				4	弯头高度 15mm。
					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
	广泛子宫				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
5	切除加器	米氏钳	把		3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				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。
					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。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	广泛子宫				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6	切除加器	小直角钳	把	2	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包	22cm			浪, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	μη <u>C</u>				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					0./ 甲基川同畑同/4、 14. 14. 14. 14. 14. 14. 14. 14. 14. 14.

					1 4 2 0 5 0 11 3 4 亦 北 方 佐 0 5 11 3 上 月 点 去 左
					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。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	止ソフロ				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	广泛子宫				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
7	切除加器	大直角钳	把	2	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 200mm, 头宽 13mm, 单头。
				4	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
			把		化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	广泛子宫	加器 静脉拉钩			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
8	切除加器 械包				痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 230mm,头宽 68mm,深 48mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	レ ビフ ウ				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	广泛子宫				 3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
9	切除加器	鞍状拉钩	把	2	 痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4μm。
	械包				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 最大开口 215mm, 固定牵开器臂长 242mm, 三翼, 固定
	广泛子宫				式。
10	切除加器械包	开腹器(螺	套	2	^ ° 1 °
10		丝4个)			2. 可思有按照的分末用医用小锅锅 200113 制造,该材料 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
					他学成分符合 11/1 0294. 1-2016 《外科益概金属材料第 1
					即刀: 个铸钢// , 应至然欠连, 使及为 40-48HKU。

					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 300mm, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	广泛子宫				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
11	切除加器	大S钩	把	4	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11		人。我	10	4	痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8μm。
	械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		34	
		组织镊 25cm			1. 长 250mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	 阴式子宫				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
			lar		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1	切除加器		把	2	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	21 件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 250mm, 头宽 3mm, 弯型, 宽头, 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
	阴式子宫	UT 144 74			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
2	切除加器	脑膜剪 	把	2	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	21 件	25cm			複, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	21 17				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 250mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	阴式子宫				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
3	切除加器	针持 25cm	把	2	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	21 件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 弯型, 全齿, 头宽 2.7mm, 头厚 2.2mm,
					1. 心 K 220mm, 与生, 主 B, 大
		胸科止血钳 22cm	把	8	2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	阴式子宫 切除加器 21 件				20Cr13制造,该材料化学成分符合GB_T 3280-2015,应
					至热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
4					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1					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
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3. 4mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	阴式子宫	直鼠齿钳			3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	切除加器	22cm	把	4	浪, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	21 件	22CIII			74, 英农田位便及个八
					4. 应有 及对 的
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					五 近行 成型的,
					0./ 中型川同価同位、 以価寸的 1 、 小毛口凡八图。

					1 4 1/ 000 /11 /15 0 1/ 0 1/
					1. 总长 250mm,侧弯,2×3 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
	阴式子宫				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6	切除加器	宫颈钳	把	4	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
		日坎山	10	_ T	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	21 件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 头宽 4mm, 微弯。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					│ │ 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第1│
	m トフウ		把	2	部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	阴式子宫	纽带勾钳			 3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
7	切除加器				 痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	21 件				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 300mm, 平头。
					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。
	阴式子宫				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
8	切除加器	举官钳	把	2	表。 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	21 件				很,兵农国位程及不八
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 92mm, 头宽 34mm, 可调式。
	阴式子宫				2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
9	切除加器	扩阴器	支	2	料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
	21 件				第1部分: 不锈钢》。
					3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					浪, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 宽 36mm, 深 90mm, 凹型, 板式, 单头。
					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
	阴式子宫				第1部分:不锈钢》。
1.0		7H VY 1V- 44	lar		3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	切除加器	阴道拉钩	把	2	痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	21 件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 160mm, 宽 36mm, 深 100mm, 凹型, 板式, 单头。
	阴式子宫			2	 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
			把		 料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
					 第 1 部分: 不锈钢》。
					 3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	切除加器				浪, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	21 件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 260mm, 头宽 30mm, 角弯 25°, 凹型, 柄式。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	阴式子宫				3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11	切除加器	阴道压板	把	2	
	21 件				痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1 4 4 000 1 7 100 1 1 1 1 4 1
					1. 总长 300mm, 宽 25mm, 深 100mm, 凹型, 柄式, 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
	阴式子宫				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	切除加器		 	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	21 件		,	_	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	21 7				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 320mm, 双头。
					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
	阴式子宫			2	部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
1.0		子宫肿瘤剥 离器	把		3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
12	切除加器				痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	21 件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长 280mm, 直型, 带刻度, 柔性。
					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
	四十マウ				第1部分:不锈钢》。
	阴式子宫		,		3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
13	切除加器	宮颈探子	支	2	 痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
	21 件				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 160mm, 直径Φ5mm, 女用, 鸡心。
	阴式子宫 4 切除加器 21 件				 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
14		金属导尿管	支	2	料第1部分:不锈钢》。
					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 µ m。
					/// /// m/pr/// // // 0. 1 P III 0

					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		42	
					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。
1	上颌窦加	1人 J.ト <i>F</i> 耳	lhrr	0	3. 器械表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
1	器械	枪状镊	把	6	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。
		尖剪刀	把		1. 长度 160mm,直尖。
	上颌窦加器械			3	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
2					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 l
					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。
					1. 总长 200mm, 锤头重 140g, 铝合金手柄。
					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。
3	上颌窦加	锤子	把把	3	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	器械	17.1	70		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。

					1. 总长 160mm, 直形, 头部圆刃, 头宽 4mm。
					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。
	上颌窦加				
4		骨凿	把	3	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械				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。
					1. 总长 160mm, 头部宽度 3mm, 直形, 头部圆刃。
		骨凿	把	3	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。
	上颌窦加器械				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。
					1. 总长 160mm, 头部宽度 3mm, 直形, 头部鱼尾刃。
					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。
	上颌窦加				 3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械	骨凿	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	14V. 14				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。

					. VIII Ikerry NI Novie britanni NI shari.
					1. 总长 160mm, 抢形, 头部鱼尾刃, 头宽 4mm。
					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。
	上颌窦加	田, 业	1 т	,	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械	骨凿	把	3	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。
					1. 总长 160mm, 头部宽度 6mm, 直形, 头部鱼尾刃。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
			把	3	20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应
					200113 构起, 该构构 化手放分构 B 0B/1 3280 2013, 应
	上颌窦加	骨凿			
	,,,,,,,				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械				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。
					1. 总长 160mm, 头部宽度 8mm, 直形, 头部鱼尾刃。
					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。
	上颌窦加	E av	1		3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械	骨凿	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ m。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					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。
					0.) 印起川间価间压、IM価寸內 1、 小氧口烷八图。

					1. 总长 160mm, 头宽 4mm, 直头, 头部鱼尾形。
					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。
	上颌窦加				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械	骨凿	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 µ m。
	46 17代				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					4. 应有 C X 的 同
					五 处 1 风 2 1 1 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
					1. 总长 200mm, 双头带刻度, 头部铲形, 一头头宽 2mm,
		剥离子	把	3	一头头宽 4mm。
					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
_	上颌窦加器械				经热处理, 热处理硬度为 40-48HRC。
5					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 0.8μm。
					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。
					1. 总长 180mm, 单头, 头部铲形, 头宽 3mm。
					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。
	上颌窦加				3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
6	器械	骨铲	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8μm。
	46 小八				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1 片上 100~~ 3 安日 5~
					1. 总长 190mm, 头宽 5.5mm, 单头, 直头, 匙形。
					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。
7	上颌窦加	刮匙	把把	3	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
·	器械	24/~	70		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。
					1. 总长 190mm, 单头, 头宽 2.5mm, 角弯 45°, 弯高 15mm,
					头厚 2.6mm。
			把	3	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
	1 左京 1				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
	上颌窦加器械				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。
					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。
					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。
	上颌窦加		把 把	3	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械				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。
					D. / 即坦川同皿同压、 IA. / 四寸商丁、 小氧乙烷 / 图。

				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。
				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
上颌窦加				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
器械		把	3	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
467八				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。
				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。
		把	3	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。
上颌窦加				3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
器械				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
				等钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
				1. 总长 190mm, 单头, 环形, 外圈直径 4mm, 内圈直径 3mm,
				角弯, 弯高 6mm。
				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
上颌窦加				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
器械		把	3	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
石户 小代				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。

					1. 总体长度 150mm, 头部深度 28mm。
					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。
	上颌窦加				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
8	器械	鼻镜	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 µ m。
	4F //K				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 工作长度 150mm, 头宽 4mm, 上切口。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	上颌窦加器械	上颌窦咬骨钳	把	3	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。
					3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
9					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。
					1. 工作长度 125mm, 头宽 4mm。
					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。
	上颌窦加	上颌窦止血			3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
10	器械	 	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8 μm。
	PP V/V	74			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 总长 160mm, 头宽 6mm, 单钩。
					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。
11	上颌窦加	上颌窦拉钩	把把	6	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
11	器械	工员关证的	10	0	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。
					1. 总体长度 180mm, 管径 3.5mm, 头部弯曲, 弯高 47mm。
					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。
	1 6- 1		把	6	3. 器械表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
12	上颌窦加	吸引器头			 划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8μm。
	器械				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					 法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
		合 计		78	
					1、工作长度 120mm, 穿刺针外径 10.5mm;
					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:
					予成分 行行 11/1 0294.1 = 2010 标准安示; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,光滑
	腹腔镜基	10 号戳	ler	10	圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
1	础包	卡	把	10	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、穿刺效果优良,操作省力;密封性好,经 4KPa 气压无
					6、穿刺效果优良, 操作省力; 密封性好, 经 4KPa 气压尤一泄漏; 穿刺针头采用马氏体不锈钢, 锐利耐用; 磁片式密 封。

					1、工作长度 115mm, 穿刺针外径 5.5mm;
					1、工作
					2、木用医用不锈钢 20Cr13 和 06Cr19Ni10 制造,该材料化
					学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 标准要求;
					3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑
	腹腔镜基	lum ment). I	li e		圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
2	础包	5号戳卡	把	10	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、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。
					1、器械长度 100mm, 套管直径 10mm;
		转换器	把		2、采用医用不锈钢精密加工;
	腹腔镜基础包			5	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;
3					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、密封帽密封性能好,经 4KPa 气压无泄漏。
					1、工作长度 120mm, 外管外径 2.5mm;
					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;
					 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,光滑
	腹腔镜基				圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
4	础包	气腹针	把	5	 4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的
					规定:
					////
					烷等主流方式消毒灭菌;
					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。
		合 计		30	NEVI, MARINES ENEX, JUNES, JUN
		T II		30	

					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 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。
	脑科器械	HH 1 h	, and	_	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
1	包	器械叉	件	5	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。
					1. 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 10mm。
			把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		环钳 25cm			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	脑科器械 包				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
2					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	脑科器械	布巾钳	l ber	20	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
3	包	14cm	把	20	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
		Tiom			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
4	脑科器械	 针持18cm	把	15	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1	包	V 100m	10	10	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 弯型, 弯头高度 8mm, 全齿, 头宽 2.2mm,
				20	头厚 2mm。
		弯血管钳 14cm	把		2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	脑科器械 包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
5					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
					1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
	 脑科器械	 蚊式钳			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6		, , , , , ,	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	12.5cm			痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					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
	HT 4/1 HH 1 V	AH AH 411			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
7	脑科器械	组织钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	16cm			粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 160mm。
			把	15	2. 与头皮夹接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材
		头皮夹钳			料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
	脑科器械 包				第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度 40-48HRC。
8					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
0					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					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
	H - 4V HH 1 N				35-46HRC。
9	脑科器械	刀柄 4#	把	10	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	包		10	10	 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1 以 100 日 株利佐仁 江ウ牡 0 1日11 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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
	脑科器械				35-46HRC。
10	包	刀柄 7#	把	5	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	2				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。	
	脑科器械 包		把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 240mm, 头宽 0.9mm, 头部无齿, 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。
12	脑科器械	· 长枪状镊	把	10	 3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理,不得有锋棱、毛刺及明
	包	7-13-71-91	10		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
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 长度 200mm, 头宽 0.9mm, 头部有齿, 枪状, 工作长度
					1. K及 200mmi, 久见 0. 5mmi, 久即有 0. h 机, 工 IP K及 175mm, 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
	脑科器械				料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
13	包	短枪状镊	把	10	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 0.8μm。
					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。
					1. 总长 240mm, 头宽 4mm, 工作杆枪状, 直型。
			把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
		大取瘤镊			部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40-48HRC。
	脑科器械 包				3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理,不得有锋棱、毛刺及明
14					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。
					1. 总长 240mm, 头宽 3mm, 工作杆枪状, 垂体瘤。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					 化学成分符合 YY/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。
	脑科器械				 3. 器械外表面纳米陶瓷涂层处理, 不得有锋棱、毛刺及明
15	包	中取瘤镊	把	5	显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	J				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 240mm, 头宽 2mm, 工作杆枪状, 直型。
					1. 芯式 240mm, 天见 2mm, 工作杆花状, 直至。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造, 该材料
16	脑科器械	小取瘤镊	坦	5	2. 与思看接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
10	包	小帆溜坡	把		
					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 μm。
					型的極切形
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 200mm, 头宽 1mm, 头部有齿, 枪型, 工作长度 90mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/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。
1.77	脑科器械	小垣 00	1111	_	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
17	包	尖镊 20cm	把	5	和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 200mm, 头宽 1.5mm, 弯型, 窄头, 带齿。
	脑科器械 包	脑膜镊 20cm	把	5	 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
18					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
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 160mm,直尖。
					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。
19	脑科器械	尖剪	把把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	, .,	, ,		痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1 2 片 100
					1. 长度 180mm,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。
20	脑科器械	组织剪	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
20	包	18cm	10	0	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 180mm, 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
				5	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
			把		部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
0.4	脑科器械	脑膜剪 18cm			3. 器械表面超硬膜处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
21	包				 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	脑科器械				 3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
22	包	骨膜剥离子	件	10	 和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	J				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 190mm, 铝柄。
					1. 尺及 130mm, 记机。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	脑科器械				2. 3 公有按照的为水州区州7·18 的 200113 附近,该州4 1 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
23	超 村 番 械	骨撬	件	5	他学成分行告 11/1 0294. 1-2016 《外杆备械壶属材料第 1
					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 0.8μm。

			1	1	
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 250mm, 头部宽度 3mm, 直型, 手柄铝合金材质。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/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。
0.4	脑科器械	工川町	1111	_	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
24	包	刮匙	把	5	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。
					1. 总长 240mm, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm, 带
		带钩神经剥离子	把	5	钩。
	脑科器械 包				 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。
25					 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。
					 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。
					1. 总长 280mm, 双头。
					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,其硬度为40-48HRC。
26	 脑科器械				3. 器械外表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
		神经剥离子	把	5	3. 都佩/ 农园 电吸入 全,介书书 译仪、 电初及 分显的 型
	包				¹
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验 l + " + " + 5 + 4 + 5 + 1 + 1 + 1 + 2 + 3 + 4 + 4 + 4 + 4 + 4 + 4 + 4 + 4 + 4
					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。

					1. 长度 200mm, 一头宽 15mm, 一头宽 18mm, 平板型, 柔
					1. 区及 200mm,
					任 3 至。 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
0.7	脑科器械		ler	_	第1部分:不锈钢》。
27	包	中脑压板	把	5	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。
					1. 长度 200mm, 一头宽 7mm, 一头宽 9mm, 平板型, 柔性
		窄脑压板	把把	10	可塑。
	脑科器械包				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》。
28					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 0.8μm。
					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。
					1. 长度 90mm, 管体直径 φ 2. 4mm。
					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》。
	脑科器械		,		3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
29	包	脑穿针	支	5	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					0.7 时间间间户、区值内区、产品口户人区。

		Γ			
					1.长度 270mm, 管体直径 φ 3mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					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
	脑科器械	脑科吸引器			第1部分:不锈钢》。
30			把	5	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	包	头 3#			和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 4mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					性可塑, 管体头端缩口, 工作长度 170mm。
		脑科吸引器 头 4#	把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
	脑科器械 包				料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料
0.1					第1部分:不锈钢》。
31					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 6mm, 直头, 左侧角 40°, 双关节。
					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。
0.0	脑科器械		lser	_	3. 器械外表面亚光处理, 螺钉簧片镀金处理, 不得有锋棱、
32	包	鹰嘴咬骨钳	把	5	 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。
					U./ 叫起川岡価岡/A、IM. 個子內 / 、 小利 () / () 图。

					1 V V 000 V H 0 + V 1 / H 100 H V H
					1. 总长 230mm, 头宽 3mm, 直头, 右侧角 40°, 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。
33	脑科器械	 尖嘴咬骨钳	把	5	3. 器械外表面亚光处理,螺钉簧片镀金处理,不得有锋棱、
	包		70		毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 180mm, 头宽 3mm, 弯头 20°, 双关节。
			把	5	2. 与患者接触部分的金属材料采用 40Cr13 制造,该材料
	脑科器械 包	小儿双关节 咬骨钳			化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为
					48-58HRC。
34					3. 产品表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
01					显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
					1. 长度 200mm, 头宽 3mm, 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
	脑科器械				第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为48-56HRC。
35		椎板咬骨钳	把	5	3. 器械外表面超硬膜涂层处理, 外观呈半哑光状态, 其表
	包				面粗糙度不大于 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。

36	脑科器械包	乳突牵开器	把	5	1. 长度 170mm, 固定式 3×4 钩, 钩深 18mm, 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 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。
					1. 长度 180mm, 钩端钝头, 带弹簧。
		头皮拉钩	件	10	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
	脑科器械 包				部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度 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
37					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 外形长宽高尺寸为 70×70×40, 超精密网孔。
					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。
	脑科器械				3. / 农
38	旭竹磁伽	针盒	件	5	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。

					\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
					1. 产品直径 50mm, 高 50mm。
					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。
	脑科器械				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
39	包	大药杯	个	5	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		315	
		н и		010	A MATERIAL VIOLENCE IL NA
					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 挂钩式。
		器械叉	件	2	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	颅骨修补 器械包				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
1					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。
					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。
	颅骨修补	/II	1		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
2	器械包	环钳 25cm	把	4	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	THE THE				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					0.) 即是川岡畑同江、岡畑寺四1、小利口別八图。

					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。
	 颅骨修补	布巾钳			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
3	器械包	14cm	把	8	痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
		140111			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					1. 芯尺 100mm, 且天,福刊,例线图,图距 0. 0。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		针持 18cm	把	4	2. 可思有按照的分末用医用不锈钢 200113 制造,该材料 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	颅骨修补 器械包				
					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
4					
					痕,其表面粗糙度不大于 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 l + n + f + f + k N N + l + f + f + f + f + f + f + f + f + f
					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。
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
					头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	颅骨修补	弯血管钳			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
5	器械包	18cm	把把	8	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	,,,,				浪, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 140mm, 弯型, 弯头高度 8mm, 全齿, 头宽 2. 2mm,
					 头厚 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					│ │ 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	计可加制	÷ 1 55 611			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6	颅骨修补	弯血管钳	把	8	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	14cm			 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
		蚊式钳 12.5cm	把	8	1.8mm, 头厚 1.6mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	颅骨修补 器械包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
7					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
8	颅骨修补	组织钳	把把	8	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
0	器械包	16cm	10	0	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长度 160mm。
					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。
	 颅骨修补				3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
9	器械包	头皮夹钳	把	6	源, 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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
			把	2	 造,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械
	颅骨修补 器械包	刀柄 4#			 金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为
					35-46HRC。
10					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 0.8μm。
					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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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
	斯 国 放 力				35-46HRC。
11	颅骨修补	刀柄 7#	把	2	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	器械包				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	颅骨修补	有齿镊			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
12	器械包	14cm	把	4	浪, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
		1 10111			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 200mm, 头宽 1mm, 头部有齿, 枪型, 工作长度 90mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		枪状镊	把	4	 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	颅骨修补 器械包				 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
13					 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 160mm, 直尖。
					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。
1.4	颅骨修补	小台 10	ler		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
14	器械包	尖剪 16cm	把	2	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。

					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。
	颅骨修补	组织剪			3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
15	器械包	20cm	把	2	浪, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
		20011			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 180mm, 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
		脑膜剪 18cm	把	2	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	颅骨修补 器械包				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
16					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。
					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。
	颅骨修补	 平头骨膜剥			3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
17	器械包	离子	件	2	和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 µ m。
	און עם	127			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					0.) 即是川岡畑同江、岡畑寺四1、小刊口別八图。

					1 1/ the cook that the cook th
					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。
18	颅骨修补	窄骨膜剥离	件	2	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
10	器械包	子	TT IT	<u> </u>	和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					1. 总长 220mm, 双头, 头宽 4mm。
			把	2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		粘膜剥离子			│ │ 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	颅骨修补 器械包				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
19					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 230mm, 头宽 1.5mm, 叶片状, 工作杆直型, 工作
					长度 130mm。
					★2. 双螺旋线花纹手柄,手柄带有触摸方向性设计。
					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
	颅骨修补				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
20	器械包	神经剥离子	把	2	4. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	40100000000000000000000000000000000000				1. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4.
					很,
					5. 应有良好的响腐蚀性能: 产品按 Y1/1 0149 - 2006 《不
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1. 长 180mm, 头宽 3mm, 弯头 20°, 双关节。
					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
	颅骨修补				48-58HRC。
21	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	尖嘴咬骨钳	把	2	3. 产品表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	器械包				显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 6mm, 直头, 左侧角 40°, 双关节。
				2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造,该材
		鹰嘴咬骨钳	把		料化学成分符合 YY/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。
22	颅骨修补				3. 器械外表面亚光处理, 螺钉簧片镀金处理, 不得有锋棱、
22	器械包				毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 200mm, 头宽 3mm, 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
	<u> </u>				第 1 部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 48-56HRC。
23	颅骨修补	椎板咬骨钳	把	2	3. 器械外表面超硬膜涂层处理, 外观呈半哑光状态, 其表
	器械包		70		 面粗糙度不大于 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。
					0.) 即是川岡畑同江、岡畑寺内1、小刊口別八图。

					1. 长度 200mm, 一头宽 15mm, 一头宽 18mm, 平板型, 柔
					性可塑。
					こ、三。 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》。
24	颅骨修补	 中脑压板	把把	2	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
21	器械包		10		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
					等钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					五 近行 成型的,外及固型达到 D 级 。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 长度 200mm, 一头宽 7mm, 一头宽 9mm, 平板型, 柔性 可期
			把	2	可塑。
		窄脑压板			2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
	颅骨修补 器械包				料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料 4 1 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20
0.5					第1部分:不锈钢》。
25					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 b," # 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 5mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					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
	颅骨修补	脑科吸引器	W		第1部分: 不锈钢》。
26	器械包) 头 5#	件	2	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。

					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 3mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
					2. 马总有按照的另外用区别小锡钢 12C1 16N15 构起,该相 料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料
0.7	颅骨修补	脑科吸引器	lar		第1部分:不锈钢》。
27	器械包) 头 3#	把	2	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 0.8μm。
					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。
					1. 长度 150mm, 活动式 3×4 钩, 活节带齿, 头弯 11°,
		乳突牵开器	件	2	钩深 22mm, 左右钩交叉闭合。
	颅骨修补 器械包				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。
28					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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 180mm, 钩端钝头, 带弹簧。
					 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。
	 颅骨修补				3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
29	器械包	头皮拉钩	件	4	浪, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	加州				後, 兵农區位極及不尺
					4. 应有良好的响腐蚀性能: 产品按 11/1 0149 = 2006 %不
					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。

					1. 外形长宽高尺寸为 70×70×40, 超精密网孔。
					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。
	颅骨修补		.,		不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
30	器械包	针盒	件	2	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。
					1. 产品直径 140mm。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		治疗碗	个	4	12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009,。
	颅骨修补 器械包				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
31					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。
					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。
	颅骨修补				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
32	器械包	药杯	个	6	Ra 之值为: 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
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					0./ 中型川内皿内丘、瓜皿子内 1、 小书口加八图。

					1 - T V 100 - T 11
					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。
	颅骨修补				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
33	器械包	弯盘	个	4	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。
		合 计		118	
					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 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
	3. 外表面电镀 脑室引流 不得有锋棱、				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。			
_		器械叉	件	5	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
1	器械包				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。
					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。
	脑室引流	TT 411 0=	l ber	4.0	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
2	器械包	环钳 25cm	把	10	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。
					0./ 严俭/11四位四位、120位才图 1、个书口处/图。

					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
	哈 自己法	大 山 川			40-48HRC。
3	脑室引流	布巾钳	把	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包	14cm			伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
		针持 18cm	把	10	材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016 《外科器械金
	脑室引流 器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					40-48HRC。
1					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
4					
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽
					2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
	脑室引流	 弯血管钳			属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
5			把	40	40-48HRC。
	器械包	18cm			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕,其表面粗糙度不大于0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿,
					头宽 1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
6	脑室引流	弯蚊式钳	把把	20	40-48HRC。
0	器械包	12.5cm	10	20	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
					伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
		组织钳 16cm			1. 总长 160mm, 直型。
			把	20	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《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。
7	脑室引流				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包				伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术
					刀片。
					 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
8	脑室引流	 刀柄 4#	把	5	科器械金属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,
	器械包) 4 114 Til	,0	Э	其硬度为 35-46HRC。
					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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀
					片。
					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,
	脑室引流	71 1 7 7 1	Д тт	_	其硬度为 35-46HRC。
9	器械包	刀柄 7#	把	5	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。
					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
	112 0 7 7 1 1 2				48-56HRC。
10	脑室引流	线剪 20cm	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包				伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。

					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
	股 自1次	加加盐			48-56HRC。
11	脑室引流	组织剪	把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包	20cm			伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					1. 长度 200mm, 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
		脑膜剪 20cm	把	5	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 《外科器械金
	脑室引流 器械包				属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
					(48-56HRC。
10					3. 器械表面超硬膜处理,不得有锋棱、毛刺及明显
12					
					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。
					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
	脑室引流	无齿镊			为 40-48HRC。
13			把	5	3. 器械外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	器械包	20cm			的碰伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1 1/ 1/2 1 2 1/2
					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
					材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金
					属材料第1部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为
	脏学引法	有齿镊			40-48HRC。
14	脑室引流		把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	器械包	14cm			伤和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					度 90mm。
		枪状镊	把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	脑室引流 器械包				材料化学成分符合 YY/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。
15					
					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。
					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
1.0	脑室引流	見せ割って	zil.	_	为 40-48HRC。
16	器械包	骨膜剥离子	件	5	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
					游水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					MENTALIA WITHIN / WELL OF O

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 总长 240mm, 双头, 一头宽 5mm, 另一头直径 1mm,
					带钩。
					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。
	W	111-11-11-11			3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂
17	脑室引流	带钩神经剥	把	5	纹及明显的碰伤和划伤, 其表面粗糙度不大于
	器械包	离子			0.8um。
					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 6mm, 直头, 左侧角 40°, 双关
					节。
					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
	脑室引流				度为 48-56HRC。
18	器械包	鹰嘴咬骨钳	把	5	3. 器械外表面亚光处理, 螺钉簧片镀金处理, 不得
	10000000000000000000000000000000000000				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
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					1. 长度 180mm, 头宽 3mm, 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
19	脑室引流	 椎板咬骨钳	把	5	度为 48-56HRC。
13	器械包		10	J	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 0.8μm。
					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。
					1. 长度 90mm, 管体直径 Φ 2. 4mm。
		脑穿针	支	5	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
	脑室引流器械包				金属材料第1部分:不锈钢》。
					3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
20					 伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μ 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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 φ 3mm, 水滴形控制孔, 管
					体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度170mm。
					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》。
21	脑室引流	脑科吸引器	扣	5	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
21	器械包	头 3#	把	J	3. 磁栅外农画亚元风壁, 不停有译板、 宅利及奶亚 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。

		I			
					1.长度 270mm, 管体直径 Φ 4mm, 水滴形控制孔, 管
					体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					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
	114 47 71 14	114 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1			金属材料第1部分:不锈钢》。
22	脑室引流	脑科吸引器	把	5	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显
	器械包	<u> </u>			的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 5mm, 水滴形控制孔, 管
					体柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
		脑科吸引器 头 5#	件	5	
	脑室引流器械包				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》。
23					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 0.8μm。
					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。
					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。
					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,
24	脑室引流	带关节乳突	件	10	 其硬度为 40-48HRC。
	器械包	牵开器			 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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5
					一《小····································
					加尔风程広 型11 风型的, 介衣固型处到 D 级。

					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 总长 210mm。头 1 宽 17mm,深 31mm/头 2 宽 17mm,
					深 43mm, 双头同向。
					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
	脑室引流				金属材料第1部分:不锈钢》。
25	器械包	甲状腺拉钩	把	10	3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰
	767/A CI				伤和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 210mm, 宽 14mm, 深 55mm, 单头。
		直角拉钩	把	5	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,
	脑室引流 器械包				应经热处理,其硬度为 40-48HRC。
					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
26					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。
					1. 产品直径 140mm。
					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GBT
					4226-2009。
27	脑室引流	公台站		10	
21	器械包	治疗碗	个	10	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					【不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5】

				1	
					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。
					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。
	以				3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显
28	脑室引流	药杯	个	15	色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其
	器械包				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。
					1. 产品长 190mm, 宽 115mm, 高 25mm, 浅型。
	脑室引流 弯盘 器械包				2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
			个	10	 12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB_T
					4226-2009, .
		弯盘			3. 外表面电镀处理,着色表面色泽应均匀,无明显
29					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 0.44m。。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006
					《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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. 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
1	脑显微加	取瘤镊	把	10	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
1	器械	-VC/EI VX	10	10	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 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不

					发短压田盟4·11 碎4 4 4 4 1 4 4 4 6 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 225mm, 直头, 工作杆枪状, 工作长度 100mm。手
					柄扁柄带孔。
					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。
$\begin{vmatrix} 2 \end{vmatrix}$	脑显微加	显微剪	把	5	3. 头部外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械	业似另	16	υ	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。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 200mm, 一头宽 7mm, 一头宽 9mm, 平板型, 柔性
		窄脑压板	把	10	可塑:
					· · · · ·
					 料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
					第1部分:不锈钢》。
3	脑显微加				 3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛剌及明显的碰伤
	器械				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"。
					1. 总长 230mm, 头宽 1.5mm, 叶片状, 直头, 工作杆直型,
					工作长度130mm。
	脑显微加	显微神经剥	<i>ti</i> 2	_	2. 与患者接触部分采用医用钛合金 TC4 制造, 应符合
4	器械	离子	件	5	GBT/T 13810-2017《外科植入物用钛及钛合金加工材》。
	PP IVI	144			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 0.4 μm。
					4. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1. 长度 230mm, 直型, 钝头, 直径 Φ 0.6mm, 头部 90°弯
					曲, 高度 2.5mm。
					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。
5	脑显微加	 显微神经钩	件	5	3. 器械外表面氧化发蓝,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	器械	2001121			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。
					1. 总长 230mm, 头宽φ1mm, 直头, 球头, 工作杆直型,
		球头剥离子	把		工作长度 130mm。
	脑显微加 器械			5	2. 与患者接触部分采用医用钛合金 TC4 制造,应符合
6					GBT/T 13810-2017《外科植入物用钛及钛合金加工材》。
					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 0.4 μm。
					4. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 长度 270mm, 管体直径 Φ 2mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					 性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					 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》。
7	脑显微加	吸引器 2.0	把	5	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	器械	, , с V г др 2. 0	7	0	 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长度 270mm, 管体直径 φ 2.5mm, 水滴形控制孔, 管体
					柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					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
	脑显微加				第1部分:不锈钢》。
8		吸引器 2.5	件	5	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	器械				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					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。
		吸引器 3.0	把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
	脑显微加 器械				料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料
					第1部分:不锈钢》。
9					¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬¬
					3. 磁械 / 双面 亚 / 双 / 双 / 双 / 双 / 双 / 双 / 双 / 双 / 双 /
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长度 270mm, 管体直径 ф 3. 5mm, 水滴形控制孔, 管体
					柔性可塑,管体头端缩口,工作长度 170mm。
					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
	 脑显微加				第1部分:不锈钢》。
10	器械	吸引器 3.5	件	5	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	40个/水				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。

					,
					1. 长度 270mm, 管体直径 φ 4mm, 水滴形控制孔, 管体柔
					性可塑,管体头端缩口,工作长度170mm。
					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
	脑显微加				第1部分:不锈钢》。
11	器械	原装通条	把	20	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	~ 概				和划痕,其表面粗糙度不大于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。
10	脑显微加	/a 11	717		外形长宽高尺寸为 395×240×15, 医用硅胶制作, 产品
12	器械	绿垫	张	5	适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		85	
					1. 长度 240mm, 头部环状, 右弯, 单刃, 内径 φ 3mm, 工
					作杆枪形,工作长度 130mm。
			把	5	★2. 双螺旋线花纹手柄,手柄带有触摸方向性设计。
					3. 与人体接触部位采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	脑科显微				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第1
		脑科显微刮 圈(不同方 向)			部分:不锈钢》,材料应经热处理,硬度 40-48HRC。
1					4. 器械外表面亚光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
					表, 共农曲位是人个人 1 0.0 p III。 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"。
					6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 长度 240mm, 头部环状, 上弯, 单刃, 内径 Φ 3mm, 工
					作杆枪形,工作长度130mm。
					★2. 双螺旋线花纹手柄,手柄带有触摸方向性设计。
	版 利 見 <i>他</i>		把把	5	3. 与人体接触部位采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	脑科显微				
	胚料显微		把	5	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	7 () = 7,5		把	5	化学成分符合 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。
	7 () = 7,5		把	5	
	7 () = 7,5		把	5	部分:不锈钢》,材料应经热处理,硬度40-48HRC。

					Let, And her her HII Novel here / 1.1 / 1/2 Novel 2.1 1/
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					1. 长度 240mm, 头部环状, 左弯, 单刃, 内径 Φ 3mm, 工
					作杆枪状,工作长度 130mm。
					★2. 双螺旋线花纹手柄,手柄带有触摸方向性设计。
					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
	脑科显微		.lbrr	_	部分:不锈钢》,材料应经热处理,硬度 40-48HRC。
	刮圈		把	5	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。
					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"。
					6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
		合 计		15	
					1. 长度 200mm, 头宽 4mm, 钳头 130° 咬切, 超薄型, 手
	后颅凹加	椎板咬骨钳 220×4			杨握柄式。
					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。
1	器械包8		把把	3	3. 器械外表面超硬膜涂层处理,外观呈半哑光状态,其表
1	件		光	3	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
					4. 应有 Q X 的
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					1. 长度 200mm, 头宽 3mm, 钳头 130° 咬切, 超薄型, 手
					柄握柄式。
	后颅凹加				2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 32Cr13Mo 制造,该材
		椎板咬骨钳			│ 料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料 │
0		椎板咬骨钳	4m	0	
2	器械包8	椎板咬骨钳 PC3290	把把	3	第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为48-56HRC。
2			把	3	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
2	器械包8		把把	3	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0.8µm。
2	器械包8		把	3	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

					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。
					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
	后颅凹加	椎板咬骨钳			第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为48-56HRC。
3	器械包8	185×4.5	把	3	3. 器械外表面超硬膜涂层处理, 外观呈半哑光状态, 其表
	件	100 / 1.0			面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 240mm, 头宽 8mm, 直头, 右侧角 13°, 双关节。
		傻瓜咬骨钳	把	3	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 40Cr13 制造,该材料
	后颅凹加 器械包8 件				化学成分符合 YY/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、
4					毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 180mm, 钩高度 60mm, 钩端 φ 3mm, 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。
	后颅凹加				3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
5	器械包8	单齿拉钩	件	6	和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	件				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。

					1 2 片 000 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
					1. 长度 280mm, 头部宽度 30mm, 活动式, 卡爪 4×4 钝钩,
					直型, 钩深 30mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	上海明山				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	后颅凹加	后颅凹牵开			部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40-48HRC。
6	器械包8	器器	把	6	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	件				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
		合 计		24	
					1. 总体长度 130mm, 头宽 5mm。
					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。
1	口腔科加器械包	开口器	把	3	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
1					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。
					1. 总长 160mm, 直型。
					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。
	口腔科加	ドイド	ler	0	3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
2	器械包	压舌板	把	3	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。

					1. 总体长度 170mm, 直型。
					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	口腔科加	舌钳	把	3	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
)	器械包	白扣	10)	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。
					1. 总长 200mm, 锤头重 140g, 铝合金手柄。
			把	3	2. 与患者接触部分的金属材料采用 20Cr13 制造,该材料
		锤子			化学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为
	口腔科加器械包				40-48HRC。
					3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
4					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。
					1. 总长 230mm, 头宽 10mm, 直, 平刃, 六方柄。
					 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 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。
	口腔科加				3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
5	器械包	骨刀	把	3	显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.4um。
	PP 1/11 C				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。
					0.7 四个川同户流八八四。

					1 4 2 9 9 9 9 9 1 9 本 五 五
					1. 总长 220mm, 头宽 10mm, 弯, 平刃。
				3	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。
6	口腔科加	骨膜剥离子	把		3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	器械包		10		显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
					1. 总长 165mm, 头宽 3.5mm, 单面刃。
					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
	山 地 71 1			9	经热处理,其硬度为 50HRC-58HRC。
7	口腔科加	凿子	把		3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 不大于 0. 4μm。
	器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
			利匙 支	9	1. 总长 190mm, 头宽 2.5mm, 双弯铲形, 双头。
		刮匙			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。
8	口腔科加				3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 不大于 0.4 μm。
	器械包				 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 双头, 一头弯型, 头宽 3.5mm, 一头直型,
					 头宽 4mm。
	1 100 100 1				2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
9	口腔科加	神经剥离子	把	3	 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应
	器械包				经热处理,热处理硬度为 40-48HRC。
					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。
					WW, УМШИКХ КА С ШИ, ТИ 1 0.0 Р Ш.

					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 双头, 头宽 4/6mm, 圆头, 圆柄。
					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
	1 H2 TV 1				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
10	口腔科加 器械包	口腔粘膜剥离子	把	6	3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 不大于 0. 4μm。
	# / M C	[A] 1			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
		牙龈剥离子	把		1. 总长 190mm, 双头, 头宽 4mm, 直, 圆柄。
	口腔科加器械包			6	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。
11					3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 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。
					1. 总长 200mm, 头宽 15mm, 高 35mm, 90°。
					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。
12	口腔科加 器械包	口腔深部拉	把	6	3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 不大于 0. 4μm。
	种州 他	ty			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1 万形 上西上加上 14分上 00 五 3 年 0 万 4 10
					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。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	口腔科加				06Cr19Ni10 制造,该材料化学成分符合 GB/T 1220-2007,
13		眼眶拉钩	副	3	其硬度为 36HRC-48HRC。
	器械包				3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 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。
					1. 长度 200mm, 一头宽 7mm, 一头宽 9mm, 平板型, 柔性
		脑压板	把	3	可塑。
	口腔科加器械包				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》。
14					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 0.8μm。
					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。
					1. 总长 170mm, 头宽 4mm, 直, 六方柄。
					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。
	口腔科加	1. 10.	b. e		3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
15	器械包	大挖	把	3	 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。

					.), , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
					1. 长度 150mm, 头宽 2.5mm, 头尖部厚度 0.7mm,直型。
					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,
	口盼到加				应经热处理,其硬度为 48HRC-53HRC。
16	口腔科加器械包	牙挺	支	3	3. 外表面刷光处理,粗糙度 Ra 不大于 0.4 μm。
	60 / 1代 包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 220mm, 直型, 全齿, 有钩, 头宽 4mm, 头厚 3. 4mm。
				6	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	口腔科加器械包	鼠齿钳	把		化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
1.7					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
17					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 180mm, 头宽 3mm, 弯头 20°, 双关节。
					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。
10	口腔科加	小儿双关节	Днт	0	3. 产品表面 PVD 涂层处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
18	器械包	咬骨钳	把	3	显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
) C (V) H			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。

					1. 长 140mm, 指圈式。
					 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。
	口腔科加				 3. 产品表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
19	器械包	钢丝剪	把	3	碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
					1. 总长 180mm, 70° 弯头, 头宽 7mm。钳柄直形。喙上带
					尖。
		拔牙钳	把	3	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料 17-4
	口腔科加器械包				 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。
20					 3. 外表面抛光处理,粗糙度 Ra 不大于 0. 4 μ m。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					5. 应有 区对 的
					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。
					1. 总长 220mm, 头宽 6mm, 直头, 左侧角 40°, 双关节。
					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。
	口腔科加				3. 器械外表面亚光处理,螺钉簧片镀金处理,不得有锋棱、
21	器械包	鹰嘴咬骨钳	把	3	 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
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

		T			
					1. 总长 210mm, 头部带尖, 头端微弯, 带自锁。
					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。
22	口腔科加	点式复位钳	把	3	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
	器械包		10	0	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。
					1. 长度 60mm, 手把。
			副	6	2. 材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料化学成分符
		线锯手柄			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。
23	口腔科加器械包				3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
۷3					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。
		合 计		96	
					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。
1	人流加器	■ 环钳 25cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1	械包	ルト th ZOCIII	10	10	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 250mm, 侧弯, 2×3 齿。
					1. 芯尺 250mm, 侧弓, 2
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
2	人流加器	宫颈钳	把把	5	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 250mm, 直形, 有齿, 头宽 12mm。
			把	5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		换药钳			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	人流加器械包				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
3					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 280mm, 头宽 6mm, 钝, 环形, 六方柄, 杆部柔性。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	人流加器				3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4	械包	刮匙	把	5	浪, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
	774. (4				7,
					4. 应有 R X 的 M M M M M M M M M M M M M M M M M M
					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。

					1 1/ 000
					1. 长 280mm, 直型, 带刻度, 柔性。
					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》。
_	人流加器		+	_	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	械包	探针	支	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 280mm,直型。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
		取环器	把	5	料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料
	人流加器械包				第1部分: 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
6					
					痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 92mm, 头宽 34mm, 可调式。
					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》。
	人流加器	X			3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
7	械包	窥器	支	5	 痕, 其表面粗糙度不大于 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"。
					A
					0. / 印坦州同温同压、瓜温寺岗丁、环氧石灰火图。

					1. 长度 240mm, 5#。
					 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》。
	人流加器	 吸引管(5#			 3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
8	械包	6# 7# 8#)	支	5	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 240mm, 6#。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
			支	5	 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
					 料第1部分: 不锈钢》。
	人流加器				 3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 240mm, 7#。
					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》。
	人流加器				3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包		支	5	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长度 240mm, 8#。
					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》。
	人流加器				77 × 1 × 1 × 1 × 1 × 1 × 1 × 1 × 1 × 1
	械包		支	5	
	概色				痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 产品直径 50mm, 高 50mm。
		大药杯	个	5	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。
	人流加器 械包				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
9					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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ4mm, 尖圆头。
					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》。
	人流加器	13.15	1	_	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	械包	扩棒 4# 	支	5	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。
					0./ 时代/11四世内上、12世4四十八/11代日的人图。

					1. 总长 180mm, 直径Φ5mm, 尖圆头。
					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》。
	人流加器				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11	八	扩棒 5#	支	5	
	/批/也				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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ5. 5mm, 尖圆头。
		扩棒 5.5#	支	5	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
	人流加器械包				料第1部分:不锈钢》。
12					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
12					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ6mm, 尖圆头。
					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》。
	人流加器				3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
13	械包	扩棒 6#	支	5	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 180mm, 直径Φ6. 5mm, 尖圆头。
					 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》。
	人流加器				3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
14	械包	扩棒 6.5#	支	5	源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	<i>(</i>)				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ7mm, 尖圆头。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
	人流加器械包	扩棒 7#	支	5	材料化学成分符合 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
15					源, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ7.5mm, 尖圆头。
					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》。
	人流加器				3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
16	械包	扩棒 7.5#	支	5	複, 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。
					OF THE CAMERIAN AND AND AND AND AND AND AND AND AND A

					1. 总长 180mm, 直径Φ8mm, 尖圆头。
					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》。
17	人流加器	 扩棒 8#		5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
11	械包	1) 1/4* 0#		J	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ8.5mm, 尖圆头。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
		扩棒 8.5#	支	5	 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	人流加器械包				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
18					
					粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ9mm, 尖圆头。
					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》。
	人流加器		,		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
19	械包	扩棒 9# 	支	5	 痕, 其表面粗糙度不大于 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"。
					A
					0. / 印坦州同価同压、瓜価寺岗丁、环氧乙烷代图。

					1 4 1 100
					1. 总长 180mm, 直径Φ9. 5mm, 尖圆头。
					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》。
20	人流加器	扩棒 9.5#	支	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
20	械包	1) / [* 3. 3#		0	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ10mm, 尖圆头。
				5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
			支		材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	人流加器械包	扩棒 10#			料第1部分:不锈钢》。
0.1					3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
21					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
		合 计		125	
					1. 长度 280mm, 头宽 6mm, 钝, 环形, 六方柄, 杆部柔性。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
1					部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	宫腔镜加	イル 用に	l ber	_	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1	器械包	刮匙	把	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 长度 92mm, 头宽 34mm, 可调式。
					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》。
2	宫腔镜加	 扩阴器	支	5	3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	4) 1) 4 · hh			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 8mm。
				5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
			把		化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	宮腔镜加器械包	环钳 (弯小头有齿)			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
3					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
4	<u> </u>	十八大川			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
	宫腔镜加	直血管钳	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	18cm	40	10	粮, 其表面粗糙度不大于 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。

					1 片 100 本刊 本 2 古 立 10 人 上 2 中 2 0
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
					头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	宫腔镜加	弯血管钳			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
5	器械包	18cm	把	10	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					浪, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直型。
		组织钳 18cm	把	10	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	宫腔镜加器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
C					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
6					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 220mm, 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。
7	宫腔镜加	组织剪			 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	22cm	把	5	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					U./ 中型川内血内止、 W.血子内 1 、 小利 () // () 图。

					1 1/1 0 0 MI + 0 1/0 IF
					1. 总长 250mm, 侧弯, 2×3 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,硬度为 40-48HRC。
0	宫腔镜加	台茲川	1177	_	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
8	器械包	宫颈钳	把	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长 280mm, 直型。
					 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
	9				
		3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划			
9					
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 长 280㎜,直型。
					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》。
10	宫腔镜加	TD TT U	-1 m	_	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	取环器	把	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					0. / こ

					1. 长 280mm, 直型, 带刻度, 柔性。
					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
	() - 19 () - 1 () - 1				第1部分:不锈钢》。
11	宫腔镜加	宫颈探子		5	3. 器械外表面电镀,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	, ,,,,,,			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。
					1. 长度 92mm, 头宽 34mm, 可调式。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,该材
		窥器	支	5	料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料
	宫腔镜加器械包				第1部分:不锈钢》。
					3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
12					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 240mm, 5#。
					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》。
13	宫腔镜加				3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	吸头 5#	支	5	表,其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
					很,共表面位置及不入了 U. 4 μ m。
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

14 富腔镜加	1.4		吸头 6#			2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
14	14		吸头 6#			
14	14		吸头 6#			材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
14 官腔镜加器械包 吸头 6# 支 5 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能;产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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 官腔镜加器械包 吸头 7# 支 1. 长度 240mm, 7#。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》。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。4. 应有良好的耐腐蚀性能;产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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 官腔镜加器械耐腐蚀性能试验方法》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 官腔镜加器械付 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》。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。4. 应有良好的耐腐蚀性能;产品按 YY/T 0149 - 2006《不良好的耐腐蚀性能;产品按 YY/T 0149 - 2006《不良好的形容、其他的 YY/T 0149 - 2006《不良好的 Tiby YY/T 0149 - 2006《不良好的 Tiby Y/T 0149 - 2006《不良好的 Tiby Y	1.4		吸头 6#			
14 器械包	14		吸头 6#			料第1部分:不锈钢》。
 器械包 粮, 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。 1. 长度 240mm, 7#。 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》。 3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的砸伤和划痕,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。 1. 长度 240mm, 8#。 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》。 3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划粮;1 部分: 不锈钢》。 3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划粮,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《不包肉良好的耐腐蚀性能;产品按 YY/T 0149 - 2006《不包含 X 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2		器械包	// / 011	支	5	3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
15 管腔镜加器械包 16 容腔镜加器械包 16 不能使力 16 容腔镜加器械包 16 不能使力 16 不能使力 16 不能使用 16 不能使力 17 不能力 2 一个点点的时间的性能过验力 3 不能力 4 不得有性的 5 不得有性的 6 不得有性的 6 不得有性的 7 不得有性的 8 表现的 2 不得有性的 <tr< td=""><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。</td></tr<>						痕, 其表面粗糙度不大于 0.4μm。
法"进行试验时,外表面应达到"b级"。						4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
15. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 长度 240mm, 7#。 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》。 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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						锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
15 官腔镜加器械包 要头 7# 支 5 1. 长度 240mm, 7#。 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》。 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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 官腔镜加器械包 1. 长度 240mm, 8#。 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》。 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不愿的证据的时腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不愿的时腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不愿的时腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不愿的时腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不愿的证据的时腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不愿的证据的时腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006 《不愿的证据的证据的证据的证据的证据的证据的证据的证据的证据的证据的证据的证据的证据的						法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
15 宮腔镜加器械包 要头 7# 支 5 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》。 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 μ 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 官腔镜加器械包 1. 长度 240mm, 8#。 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》。 3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的磁伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.4 μ m。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性的,并未可能成为 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性能,产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性能,产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物性能,产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物的原物性能,产品按 YY/T 0149 - 2006《不管的分配的原物的原物的原物的原物的原物的原物的原物的原物的原物的原物的原物的原物的原物的						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
15						1. 长度 240mm, 7#。
15						 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
15 宮腔镜加器械包 吸头 7# 支 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 0.4μm。 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。 16 官腔镜加器械包 1. 长度 240mm, 8#。 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》。 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 0.4μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不			吸头 7#	支	5	 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
15						 料第1部分:不锈钢》。
15						 3. 器械外表面亮光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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 官腔镜加器械包 零头 8# 支 5 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni 10 制造,该材料化学成分符合 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。4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不	15					 痕, 其表面粗糙度不大于 0.4 μm。
法"进行试验时,外表面应达到 "b 级"。						
16 宮腔镜加器械包 支 支 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 16 1. 长度 240mm, 8#。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni 10 制造,该材料化学成分符合 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不						
1. 长度 240mm, 8#。 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》。 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 μ m。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不						
16 宮腔镜加器械包 支 支 5 16 要械包 支 支 5 16 要械包 支 5 16 表域包 支 5 16 表域包 支 5 16 表域的表面完光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0.4μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不						
16						
16 宮腔镜加器械包 要头 8# 支 支 5 料第1部分:不锈钢》。 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 0.4μm。 4.应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不						
16 宮腔镜加器械包 要头 8# 支 5 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不						
2 2 5 2 5 2 2 3 2 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不		() - W) - 1 - 1				
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不	16	宮腔镜加	吸头 8#	支	5	3. 器械外表面亮光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
		器械包	次入 Off	X	J	
锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验						4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
						锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
法"进行试验时,外表面应达到"b级"。						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. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1 总区 100 本仅再4 小回》
					1. 总长 180mm, 直径Φ4mm, 尖圆头。
					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》。
17	宫腔镜加	宫颈扩张器		5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
17	器械包	4#			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ4.5mm, 尖圆头。
				5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
		宫颈扩张器 4.5#	支		 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	宫腔镜加器械包				 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
18					源, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ5mm, 尖圆头。
					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》。
19	宫腔镜加	宫颈扩张器		5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	5#	^	3	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 180mm, 直径Φ5.5mm, 尖圆头。
					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》。
20	宫腔镜加	宫颈扩张器	支	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
20	器械包	5. 5#	Į Ž	υ	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ6mm, 尖圆头。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
			支	5	材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	字腔镜加 宫颈扩张器 21 器械包 6#				料第1部分:不锈钢》。
					7 7 7 7 7 7 7 7
21					
					粮, 其表面粗糙度不大于 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。	
					1. 总长 180mm, 直径Φ6.5mm, 尖圆头。
					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》。
22	宫腔镜加	宫颈扩张器	,		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	6. 5#	支	5	 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。

					1 分 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					1. 总长 180mm, 直径Φ7mm, 尖圆头。
					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》。
23	宫腔镜加	宫颈扩张器		5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
20	器械包	7#		0	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ7.5mm, 尖圆头。
					 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
		宫颈扩张器7.5#	支	5	 材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	宫腔镜加器械包				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
24					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8 µ m。
					後, 兵农區位極及不久
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验 l
					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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ8mm, 尖圆头。
					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》。
25	宫腔镜加	宫颈扩张器	士	_	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	8#	支	5	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 180mm, 直径Φ8.5mm, 尖圆头。
					1. 芯尺 100mm, 直任 90. 5mm, 天國大。 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
	<u> </u>	나			料第1部分:不锈钢》。
26	宫腔镜加	宫颈扩张器		5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	8. 5#			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ9mm, 尖圆头。
				5	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 06Cr19Ni10 制造,该
		宫颈扩张器 9#	支		材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材
	宫腔镜加器械包				料第1部分:不锈钢》。
0.5					3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
27					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直径Φ9.5mm, 尖圆头。
					 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》。
28	宫腔镜加	宫颈扩张器			 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	9.5#	支	5	源, 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
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。

					1. 总长 180mm, 直径Φ10mm, 尖圆头。
					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》。
29	宫腔镜加	宫颈扩张器	支	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
20	器械包	10#			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 产品长 300mm, 宽 200mm, 高 50mm, 11.5 寸, 有孔。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
			套	5	12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB_T 4226-2009。
	宫腔镜加器械包	治疗盘			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
30					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。
					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。
	宫腔镜加				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
31		药杯	个	15	Ra 之值为: 不大于 0.8 μ m。
	器械包				'
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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		180	

					1. 外形长宽尺寸为 240×65, 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。
	左				T. T. T. T. T. T. T. T.
1	气管切开	器械叉	件	3	
	器械包				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。
					1. 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 10mm。
				6	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		环钳 25cm	把		化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	气管切开 器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
2					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 110mm, 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	气管切开	布巾钳	1-		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	12.5cm	把	12	複, 其表面粗糙度不大于 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。
					7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7

					1 V V 100 + V 100 + V 100 + V 100 0
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
4	气管切开	针持 18cm	把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
4	器械包	1 17 10CIII	10	J	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直型, 全齿, 头宽 2.8mm, 头厚 2.2mm。
			把		2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		直血管钳 18cm		6	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	气管切开 器械包				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
5					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
					头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	左	亦上佐川			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6	气管切开	弯血管钳	把	24	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	18cm			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。
					2) 41 4 mil 1 4 1 4 1 4 1 1 1 1 2 // 1 2 El 0

					1. 总长 125mm, 直型, 蚊式, 全齿, 头宽 1. 8mm, 头厚 1. 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。
7	气管切开	直蚊式钳	把	12	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
,	器械包	12.5cm	10	12	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
					1.8mm, 头厚 1.6mm。
	气管切开 器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	12	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
8					3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、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。
					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。
	气管切开	组织钳			 3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
9	器械包	16cm	把	12	浪, 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。

					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					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
	气管切开				35-46HRC。
10	器械包	刀柄 4#	把	3	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	40000000000000000000000000000000000000				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
		刀柄 7#	把	3	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
	气管切开 器械包				造,该材料化学成分符合 YY/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					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 0.8μm。
					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。
					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。
	气管切开	无齿镊	b. e		3. 器械外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
12	器械包	20cm	把	3	 和划痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
	115° (M. C.)	200m			 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					7,1,1,2,1,7,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,

					1. 长 140mm, 1*2 钩, 直。
					1. 尺 1 + 0 1
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	左 炊 加 亚	人 止 <i>垣</i>			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
13	气管切开	有齿镊	把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	14cm			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 200mm, 直型。
			把	3	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 30Cr13 制造,该材料
	气管切开 器械包	线剪 20cm			化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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
14					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	气管切开	组织剪			3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
15	器械包	20cm	把	3	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。

		T			
					1. 长度 200mm, 头宽 1.5mm, 直型, 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。
16	气管切开	脑膜剪	把	3	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10	器械包	20cm	10	0	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一支。
				6	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		甲状腺拉钩	把		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。
1.7	气管切开 器械包				3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
17					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。
					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。
					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
	气管切开				料第1部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为40-48HRC。
18		皮肤拉钩	把	6	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
	器械包				显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。

					1. 长度 220mm, 管体直径 φ3mm, 直形, 平板控制片, 圆
					形控制孔,管体柔性可塑;
					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
	气管切开	脑科吸引器			第1部分:不锈钢》。
19			支	3	3. 器械外表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	器械包)			和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 产品直径 140mm。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		治疗碗	↑	6	 12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB_T_4226-2009。
	气管切开 器械包				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
20					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。
					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。
	气管切开	16.1-			不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
21	器械包	5杯	个	9	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。
					0./ 早冬月月四月八十八月日八日。

					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。
	气管切开				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
22	器械包	弯盘	个	6	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		147	
					1. 外形长宽尺寸为 240×65mm, 挂钩式。
			2. 与患者接触部分 12Cr18Ni9 制造, 3. 外表面电镀处理 不得有锋棱、毛刺 Ra 之值为: 不大于 4. 应有良好的耐腐 锈钢医用器械耐腐 法"进行试验时,		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。
	整形器械				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	
1		器械叉		2	
	包				· ·
					4. 应有良好的耐腐蚀性能; 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
2	整形器械	 25cm 环钳	把把	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	Zociii » [· III	10	1	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 110mm, 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。
	整形器械	布巾钳			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
3			把	8	
	包	12.5cm			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 头宽 2mm, 厚 1. 8mm, 工作长度 18. 8mm,
			把	2	 头部为直形。
		针持 12.5cm			2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该
	整形器械包				材料化学成分符合 YY/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。
4					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。
					1. 总长 140mm, 直头, 细针, 网纹齿, 齿距 0.4mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
	整形器械				3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
5	包	针持 14cm	把	2	 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					0.) 即是川岡畑同江、岡畑寺四1、小刊口別八图。

					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
	±1/ HH 1. N				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6	整形器械	针持 18cm	把把	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 直型, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm。
		直血管钳 16cm	把	4	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	整形器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
7					3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 弯型, 弯头高度 8mm, 全齿, 头宽 2. 2mm,
					头厚 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	11 -1 -1 -1	N. 1. 11. 11.			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为40-48HRC。
8	整形器械	弯血管钳	把把	12	 3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	14cm		12	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
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					五 近
					D. / 印起用同個同压、IN. 個主商丁、小氧乙烷代图。

					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
					1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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
	★ T/. PP 1上	10 5 亦			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
9	整形器械	12.5cm 弯	把	32	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	蚊式钳			痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 140mm, 直型。
		14cm 组织 钳	把	8	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	整形器械包				化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
10					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
10					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
					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
	整形器械				35-46HRC。
11		7#刀柄	把	2	3. 器械外表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	包				和划痕,其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					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。
10	整形器械	 4#刀柄	把	0	
12	包	4#// 7例	15	2	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 0.8μm。
					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。
					1. 长 120mm, 头宽 0.8mm, 直, 有齿, 长度公差±5mm。
	整形器械包	无齿整形镊 12.5cm	把	2	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。
13					3. 外表面亚光处理,粗糙度 Ra 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。
					1. 长 120mm, 头宽 0.8mm, 直, 有钩, 长度公差±5mm。
					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
	L1 1 11 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	, , , , , , , , , , , ,			经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
14	整形器械	有齿整形镊	把	2	3. 外表面亚光处理,粗糙度 Ra 不大于 0. 8 μ m。
	包	12.5cm			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1. 长 125mm, 1*2 钩, 直。
					1. 尺 125mm, 1. 2 以,且。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
15	整形器械	12.5cm 有	把把	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	齿镊	,,,		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 直型, 横齿。
			把	4	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
		12.5cm 无 齿镊			│ │ 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	整形器械包				 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
16					 和划痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	整形器械	组织剪			7,7, 7, 7, 7, 7, 7, 7, 7, 7, 7, 7, 7, 7,
17			把	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	20cm			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。

					1. 长度 200mm, 头宽 1.5mm, 直型, 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。
	整形器械	 20cm 脑膜			3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
18			把	2	源, 其表面粗糙度不大于 0.8 μm。
	包	剪			
					4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 100mm, 弯尖。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用
		眼科剪	把	4	30Cr13 材料制成,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,
	整形器械包				产品应经热处理, 硬度为 478HV0. 2-620HV0. 2
19					3. 外表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					粮, 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。
					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。
					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
00	整形器械	田小的北州	副	4	经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
20	包	甲状腺拉钩	副	4	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 0.4μm。
					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。
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,

					1. 长度 117mm, 宽度 10mm, 头部深度 25mm/37mm, 一支。
					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
	±1. =1. HH 1. N)			经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
21	整形器械	小甲状腺拉	把 把	4	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	包	钩			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。
					1. 总长 140mm, 头部宽度 7mm, 拉钩厚度 1mm, 弯曲宽度
				2	7.5mm, 弯曲高度 5mm。
		眼睑拉钩	^		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
	整形器械包				3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 329HV0.2-449HV0.2。
22					3. 器械外表面刷光,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 0.8μm。
					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。
					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。
					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。
	整形器械		个	2	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				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。

					1 丛 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					1. 总长 130mm, 弯头高度 6mm, 球头, 弯形。
					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。
23	整形器械	斜视钩	个	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
40	包	N 176 14	,		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。
					1. 总长 200mm。
					2. 与患者接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料,该材料
		直尺	把	2	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	整形器械包				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
					3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
24					 痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 产品直径 140mm。
					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。
	整形器械				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
25	包	治疗碗	个	4	 Ra 之值为: 不大于 0.4μm。
					4. 应有 R X 的 M M M M M M M M M M M M M M M M M M
					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。

					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。
0.0	整形器械	!!		C	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
26	包	药杯	个	6	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。
					1. 产品长 190mm, 宽 115mm, 高 25mm, 浅型。
		弯盘	个	4	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。
	整形器械包				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
27					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。
					1. 外形长宽高尺寸为 70×70×40mm, 超精密网孔。
					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。
	整形器械	4) 4	l l		不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
28	包	针盒	件	2	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。
		合 计		134	

					1) -(1) (2 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					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。
	扁桃腺器	MH 1 1 7	, al		不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
1	械包	器械叉	件	4	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。
					1. 总长 250mm, 弯形, 有齿, 头宽 10mm。
		 新钳	把	12	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	扁桃腺器械包				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
2					痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					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。
	扁桃腺器	<i>t</i> - 1 <i>t</i> -11	1		3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
3	械包	布巾钳	把	12	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。
					27/4/4 (July 14/2) 1/4 (July 14/4) 1/4 (July

					1 4 / 100 + 1 / 104 / 100 / 100 / 100
					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。
4	扁桃腺器	 针持	把	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1	械包	N 14	10	1	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总体长度 220mm, 头部圆弯, 弯径 50mm, 弯高 15mm,
					头宽 2.5mm。
			把	8	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	扁桃腺器械包	扁桃钳			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。
5					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。
					1. 工作长度 110mm, 叠鳃式结构, 麦粒头, 头厚 3mm, 头
					宽 4mm。
					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
	스 111. #4 ##				经热处理,热处理硬度为 40-48HRC。
6	扁桃腺器	麦粒钳	把	4	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
-	械包	×12 M		1	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。

					1. 总长 250mm, 侧弯, 2×3 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,硬度为 40-48HRC。
7	扁桃腺器	宫颈钳	把	4	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1	械包	日	10	1	痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
				4	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
		刀柄 7#	把		造,该材料化学成分符合 YY/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
	扁桃腺器械包				35-46HRC。
8					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 0.8μm。
					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。
					1. 长度 200mm, 头宽 1.5mm, 直型, 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。
	扁桃腺器	比陆站	.lbrr	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
9	械包	脑膜剪	把	4	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					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。
					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。
10	扁桃腺器	扁桃腺剥离	把	4	3. 器械表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
10	械包	子	10	1	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。
					1. 总长 260mm, 直头, 圈断。
			把	4	2. 与人体接触部位材料采用 20Cr13 不锈钢材料,该材料
		扁桃腺圈套 器			化学成分应符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度
	扁桃腺器械包				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
11					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。
					1. 圈断器钢丝,直径 0. 4mm, 长度 10 米。
					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。
	扁桃腺器				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
12	械包	扁桃腺钢丝	包	8	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	/水/也				划很, 兵农固位恒度 Kd 之恒为: 个人
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验 l + n + f + f + k n l + n + f + f + n + n + n + n + n + n + n
					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。

					1. 长度 220mm, 管体直径 φ3mm, 直形, 平板控制片, 圆
					形控制孔,管体柔性可塑。
					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
	扁桃腺器	吸引器 (带			第1部分:不锈钢》。
13			支	4	3. 器械外表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	械包	螺帽)			和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 产品直径 140mm。
			个	4	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		治疗碗			12Cr18Ni9 制造,该材料化学成分符合 GB T 4226-2009。
	扁桃腺器械包				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
14					
					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。
					1. 产品长 300mm, 宽 200mm, 高 50mm, 11.5 寸, 有孔。
					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。
	扁桃腺器				不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
15	械包	治疗盘	套	4	Ra 之值为: 不大于 0.4μm。
	THE CO				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1 2 1 2 40 2 47 45
					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。
1.0	扁桃腺器	# 15	,	10	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
16	械包	药杯	个	12	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。
		合 计		96	
					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。
	鼓室器械包				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
1		器械叉	件	2	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。
					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。
	鼓室器械	411 a=	1	_	3. 器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
2	包	环钳 25cm	把	4	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。
					フィー・ション INV W V FV V V I TV C INV C B 6

					1. 总长 110mm, 尖头。
					1. 次 以 170mm, 入入。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					2. 3 公有按照的为水州区州7·18 的 200113 附近,该州4 ————————————————————————————————————
	井 田 14	/- ↓ <i> </i>			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
3	鼓室器械	布巾钳	把	8	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	12.5cm			粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 网纹齿, 齿距 0.6mm。
				2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
	鼓室器械包	针持 18cm	把		│ │ 化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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
4					粮, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
					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。
					1. 总长 160mm, 直型, 全齿, 头宽 2.5mm, 头厚 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
5	鼓室器械	直血管钳	把	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	16cm	10	1	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 180mm, 弯型, 弯头高度 12mm, 全齿, 头宽 2.8mm,
					头厚 2. 2mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	鼓室器械	弯血管钳	l ber	,	部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
6	包	18cm	把	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					粮, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 125mm, 弯型, 蚊式, 弯头高度 6mm, 全齿, 头宽
	鼓室器械包	弯蚊式钳 12.5cm	把	6	1.8mm, 头厚 1.6mm。
					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。
7					3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					痕, 其表面粗糙度不大于 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					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。
0	鼓室器械	组织钳	4m	4	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
8	包	16cm	把	4	痕, 其表面粗糙度不大于 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。

					1. 总长 140mm, 4#, 带刻度标, 可安装 20-39#手术刀片。
					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
	鼓室器械				35-46HRC。
9	包包	刀柄 4#	把	2	3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	. 6				和划痕,其表面粗糙度不大于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。
					1. 总长 160mm, 7#, 带刻度标, 可安装 9-17#手术刀片。
		刀柄 7#	把	2	2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb 制
	鼓室器械包				 造,该材料化学成分符合 YY/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。
10					 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 0.8μm。
					 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。
					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。
	鼓室器械				3. 器械表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
11		枪状镊	把	4	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	包				N很, 兵表面位極度 Ka 之值为: 不入了 0.4 μm。
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验 l
					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。

					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
	LI O- HH IN	19 19 26			部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 48-56HRC。
12	鼓室器械	组织剪	把把	2	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包	20cm	·		浪, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 100mm, 弯尖。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料采用
		弯眼科剪	把	2	30Cr13 材料制成,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,
	鼓室器械包				产品应经热处理,硬度为 478HV0. 2-620HV0. 2
					3. 外表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
13					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。
					1. 总长 200mm, 锤头重 140g, 铝合金手柄。
					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。
1.4	鼓室器械	圧フ	Тит		3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
14	包	锤子	把	2	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。

					1 4 7 100 7 1 1 7 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
					1. 总长 160mm, 头宽 1. 5mm, 头部圆弯, 叶片状。
					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。
15	鼓室器械	剥离子	把	2	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
10	包	初内	10		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。
					1. 总长 100mm, 直形, 无钩, 有唇头齿。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	鼓室器械包	平凿	把	2	 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。
					 3. 外表面刷光处理,着色表面色泽应均匀,无明显色差。
16					 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。
					 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 150mm, 头宽 2mm, 圆刃, 直型。
					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。
	鼓室器械				 3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
17	包	圆凿	把	2	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	J				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。

					1 4 1 V 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
					1. 总体长度 150mm, 头部深度 20mm。
					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。
18	鼓室器械	小鼻镜	把	2	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
10	包	7. 开坑	10		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。
					1. 总长 160mm, 双头, 一头头宽 7mm, 钩深 22mm, 另一头
				2	三齿,头宽 9mm,钩深 10mm,头部钝。
	鼓室器械包	皮肤拉钩	把		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。
19					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。
					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。
					1. 总长 130mm, 头部 3×3 钝钩, 钩体固定。
					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。
	鼓室器械				3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
20	包	乳突牵开器	把	4	 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。

					1. 长度 220mm, 管体直径 φ3.5mm, 直形, 平板控制片,
					圆形控制孔,管体柔性可塑。
					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
	鼓室器械	 吸引器头			第1部分:不锈钢》。
21	包包	3. 5#	支	2	3. 器械外表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤
	2	J. J ∥			和划痕,其表面粗糙度不大于 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。
					1. 工作长度 75mm, 管径 2.5mm, 耳用。
	鼓室器械包	显微吸引器 头 2.5#	把	2	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。
					3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
22					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。
					1. 产品直径 140mm。
					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。
	鼓室器械	\/ \ \			不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度
23	包	治疗碗	个	4	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。

					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。
24	鼓室器械	 药杯	个	6	不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕,其表面粗糙度
24	包	2771	- 1	0	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。
					1. 产品长 190mm, 宽 115mm, 高 25mm, 浅型。
	鼓室器械包	弯盘	个	4	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
25					Ra 之值为:不大于 0.4 μ 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。
					1. 总长 160mm, 四钩, 头部圆钝, 头宽 12mm, 钩深 9mm。
					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。
9.6	鼓室器械	四上计构	把	2	3. 产品金属表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明
26	包	四齿拉钩	10		显的碰伤和划伤,其表面粗糙度不大于 0.8um。
					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。
		合 计		30	

					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。
					 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。
1	耳科显微	乳突牵开器	件	3	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	器械包	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	, ,		浪, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 总长 90mm, 管径 0.6mm, 耳用。
	耳科显微 器械包	吸引管	把	3	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。
					3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
2					划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 µ m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 90mm, 管径 0.8mm, 耳用。
					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。
					3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	耳科显微		-1 m	3	3. 爺橛表面电镀处壁, 不得有译俊、七利及奶业的娅切和
	器械包		把		N很, 兵表面租赁及 Ka 之值为: 不入
					4. 应有良好的响腐蚀性能: 产品按 YY/1 0149 - 2006《不
					锈钢医用舔槭则腐蚀性能试验方法// 规定的 5
					5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。

					1. 总长 90mm, 管径 1mm, 耳用。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
					2. ¬ % 1 及
					3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	耳科显微		把	3	
	器械包		16	ა	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。
					1. 总长 90mm, 管径 1. 2mm, 耳用。
					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。
	耳科显微				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包		把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	70 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。
			把	把 3	1. 总长 90mm, 管径 1.5mm, 耳用。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		把			12Cr18Ni9制造,该材料化学成分符合GB/T 3280-2015。
	耳科显微				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。
	器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 90mm,管径 2mm,耳用。
					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。
					3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	耳科显微		把把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					A 型
					0.) 印起川同価同心、 以価寸內 1、 小判 () 况 八 图。

					1. 总长 90mm, 管径 2.5mm, 耳用。
					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。
	耳科显微				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包		把	3	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。
					1. 总长 90mm, 管径 3mm, 耳用。
					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。
	耳科显微				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	, ,, = ,,=		把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	器械包				4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
		吸引器手柄	把	3	1. 总体长度 200mm, 镜片直径 10mm。
					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。
	耳科显微				3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
3	器械包				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。
					1. 总长 160mm, 头宽 2mm, 角弯 90°, 单头, 直型, 钝钩。
					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
	耳科显微				经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
4	器械包	钩针	把	6	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
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
					WHILE THE PROPERTY OF THE PROP

					法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
					左 近1 风湿的,外水面应达到 D 级 。 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
					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。
	耳科显微		把把	6	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包		70		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。
					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	
				6	20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应
			把		经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
	耳科显微				3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包				划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ 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。
					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。
	耳科显微		把把	6	3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包		Ţ		划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 µ m。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					4. 应有 R X 的 M M M M M M M M M M M M M M M M M M
					,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,,
					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。	

	90°,头部直型,
	不锈钢材料
20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/	
耳科显微	刺及明显的碰伤和
器械包 划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大	
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/′	
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	
1. 总长 160mm, 头宽 2. 5mm, 单头, 角弯	
	90 ,大印且至,
一	T 任 to LL W
2. 与患者接触部分的金属材料采用医用	. ,
20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/	1 3280-2015,应
耳科显微	
把 6 3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛 器械包 8 8 8 8 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	, . ,
划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大子	
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/"	
	" 。
5. 产品适用高温高压、低温等离子、环	氧乙烷灭菌。
1. 总长 160mm, 头宽 2mm, 头部圆弯, u	十片状。
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。	
耳科显微 3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛头 3 3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛头 5 3 3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛头	刺及明显的碰伤和
器械包 N内部 11 3 划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为:不大元	F 0.4μm。
4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/	Γ 0149 - 2006《不
锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规	定的"5 沸水试验
法"进行试验时,外表面应达到"b级	" °
	氧乙烷灭菌。

					1. 总体长度 160mm, 头宽 2. 2mm, 直型, 耳切口。
					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。
6	耳科显微	 环切刀	把 把	6	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包	1 74 7 4	, , ,		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。
					1. 总长 160mm, 头部宽度 0.9mm,右弯, 用于耳开窗手术。
				3	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		耳剥 (左右 各 1)	把		 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应
	耳科显微 器械包				经热处理, 热处理硬度为 40-48HRC。
					3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
7					划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 µ 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。
					1. 总长 160mm, 头部宽度 0.9mm,左弯,用于耳开窗手术。
					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。
	耳科显微		.Ltrr	0	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包		把	3	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。
					0./ 即起川阳Ш旧户、风侧子四7、冲孔口加八图。

1. 总长 160mm, 头部宽度 1. 5mm, 乳突用。 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。 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。 1. 总长 160mm, 头部宽度 2mm, 乳突用。 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。 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
8 再科显微器器械包 把 3 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。 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 0.4μm。 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。 1.总长 160mm, 头部宽度 2mm, 乳突用。 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。 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 0.4μm。
8 再科显微器構包 把 3 经热处理,其硬度为 50HRC-58HRC。 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。 1.总长 160mm,头部宽度 2mm,乳突用。 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。 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。
图
8 割 担 3 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。 1. 总长 160mm,头部宽度 2mm,乳突用。 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。 4. 应有良好的耐腐蚀性能:产品按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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. 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。 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。 1. 总长 160mm,头部宽度 2mm,乳突用。 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。 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。
锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 1. 总长 160mm,头部宽度 2mm,乳突用。 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。 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。
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。 1. 总长 160mm,头部宽度 2mm,乳突用。 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。 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。
5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总长 160mm, 头部宽度 2mm, 乳突用。 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。 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。
1. 总长 160mm, 头部宽度 2mm, 乳突用。 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。 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。
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。
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。 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。
型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型型
耳科显微 把 3 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。
把 3 划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
器械包 划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
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。
1. 总长 160mm, 头部宽度 2. 5mm, 乳突用。
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。
耳科显微
器械包 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"。

					1. 工作长度 190mm, 头部直型。
					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。
	耳科显微				 3. 器械表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
9	器械包	筋膜夹	把	3	 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。
					1. 工作长度 80mm, 直头。
	耳科显微 器械包	耳剪	把	3	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。
1.0					3. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
10					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。
					1. 工作长度 80mm, 左弯。
					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。
	耳科显微		把把	3	3. 器械表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包		10	3	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。

					1. 工作长度 80mm, 右弯。
					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
	日刊日独				经热处理,其硬度为 50-58HRC。
	耳科显微		把	3	3. 器械表面刷光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
	器械包				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。
					1. 总体长度 80mm, 直头, 麦粒形。
	耳科显微 器械包	麦粒钳	把	3	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。
					3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
11					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。
					1. 工作长度 80mm, 直头。
					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 40-48HRC。
	耳科显微				3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
12	器械包	椎骨钳	把	3	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
	60 / 1代 包				N級, 兵衣画位便及 Kd 之直为: 小人
					锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验 by "t 行法恐惧", " " " " " " " " " " " " " " " " " "
					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 写科显微 肉芽铅 (0 " 表 1)						4 W. / L. / Prop. O. N. Prir o. N. Limbert Levil
四等钳 (0° 器械包 30° 各 1)						
图						2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
13						20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应
3 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的硬伤后和划照,其表面都棱皮 Ra 之億为: 不大于 0.4 μm。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不铸铜医用器械耐腐蚀性能试验为法》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。 1. 总体长度 80mm,头端宽度 2mm 碗形,上翘 45°。2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不铸铜材料 20℃ 13 刺选,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应经热处理,热处理硬度为 40-48 HRC。 3. 器械表面电键处理,不得有锋棱、毛刺及明显的硬伤和划痕,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《不铸铜医用器械耐腐蚀性能试验 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. 产品证用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 6. 当 114 1. 工作长度 330 mm,器械直径 5 mm; 2、与患者接触部分的金属材料采用医用不铸铜 20℃ 13 制造而成,该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求,20℃ 13 应经热处理,热处理硬度为 250 IIVO.2~600 IIV 0.2; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8 um,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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任			 肉芽钳			经热处理,热处理硬度为 40-48HRC。
器械包 30 ° 8 1) 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. 产品适用高温商压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总体长度 80mm, 头端宽度 2mm 破形,上翘 45°。 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。 3. 器械表面电键处理,不得有 锋被、毛刺及明显的磁伤和划痕,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试验方法》规定的"5 沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。 5. 产品适用高温商压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 3、除样珠设计外的产品表面粗糙度不大于 0. 8 um,光滑圆平整,无锋核、砂眼等缺陷; 4、 时腐蚀性能符合 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、 等分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任	19	耳科显微		-1 m	9	3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
4. 应有良好的耐腐性性能; 产品按 YY/T 0149-2006《不 锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验 法"进行试验时,外表面应达到"b级"。 5. 产品适用高温商压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总体、皮 80mm, 头端宽度 2mm 碗形,上翘 45°。 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。 3. 器械表面电镀处程,不停有锋梭、毛刺及明显的硅伤和 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. 产品适用高温商压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 4. 工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 3. 除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0. 8 um, 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. 弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任	13	器械包		10) 	划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4μm。
法"进行试验时,外表面应达到"b级"。 5.产品适用商温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1.总体长度 80mm,头端宽度 2mm 碗形,上翘 45°。 2.与患者接触部分的会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。 3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的避伤和 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,产品桉 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验法"进行试验时,外表面应达到"b级"。 5.产品适用商温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 春 计 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8 um,光滑圆平整,无锌棱、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商压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式消毒灭菌;6、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任			30 ° 各 1)			4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
5. 产品适用商温商压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 1. 总体长度 80mm,头端宽度 2mm 碗形,上翘 45°。 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 40-48IRC。 3. 器械表面电镀处理,不得有锋核、毛刺及明显的避伤和 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. 产品通用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。 合 计 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0. 8 um, 光滑圆平整,无锌棱、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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
1. 总体长度 80mm, 头端宽度 2mm 碗形, 上翅 45°。 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。 3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的磁伤和 划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ m。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品接 YY/T 0149-2006《不等钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8 um, 光滑圈平整,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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
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。 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 μ 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。 6 计 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8 um,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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
世 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。 3. 器械表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明显的磁伤和 划痕,其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ m。 4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149-2006《不 铸钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8 um, 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						1. 总体长度 80mm, 头端宽度 2mm 碗形, 上翘 45°。
理利显微器模型。					3	2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
理科显微器						20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应
 器械包 提加度 基本面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μ 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。 1. 工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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/T0294.1-2016 标准要求,20Cr13 应经热处理,热处理硬度为 250HV0.2~600HV 0.2; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8 um,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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任 						经热处理,热处理硬度为 40-48HRC。
器械包 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		耳科显微				3. 器械表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和
誘钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任		器械包		把 把		划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.4 μm。
接"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。 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
6 计 114 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 沸水试验
 合 计 1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任 						法"进行试验时,外表面应达到"b级"。
1、工作长度 330mm,器械直径 5mm; 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; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。
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; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任			合 计		114	
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; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
1 腹腔镜器 核包 把 5 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						2、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢
理硬度为 250HVO. 2~600HV 0. 2; 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						20Cr13 制造而成,该材料化学成分符合 YY/T
1 腹腔镜器 在弯钳 把 5 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						 0294.1-2016 标准要求,20Cr13 应经热处理,热处
1 腹腔镜器						理硬度为 250HVO. 2~600HV 0. 2;
左弯钳 把 5 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,
械包 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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任	1	腹腔镜器	左弯钳	把	5	光滑圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任		械包				 4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 h
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、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						
氧乙烷等主流方式消毒灭菌; 6、弯分离钳;采用三拆、快拆式分体结构,实现任						
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						6、
						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
					表现可精准对位,方便快捷。
					1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
					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;
					3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,
2	腹腔镜器	左弯剪	把	10	光滑圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
	械包		,		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、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。
	腹腔镜器械包	电凝线	根	10	1、规格: 3000mm;
					2、牢固度: 电缆线与电缆插头/插座应连接牢固,
3					应能承受 25N 力的拉拽;
					3、消毒方式: 可高温高压消毒。
					1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
					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;
					3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,
4	腹腔镜器	电凝钩	把	10	光滑圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
	械包				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;
					1 6、钩状电极;前端绝缘部分采用陶瓷材质,更加耐
					0、四州屯城; 时初北海即为不川南瓦州坝, 文帅则

					用且能有效避免手术使用过程中的漏电情况。
					1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
					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;
					3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,
	腹腔镜器)) m			光滑圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
5	械包	电凝棒	把	10	 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、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。
		吸引器	把	10	1、工作长度 330mm,器械直径 5mm;
	腹腔镜器				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;
					3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑
6					圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷;
	械包				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;
					0、推拉式于树; 天端圆斑, 可有地性分离作用; 阀门升
					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;
	腹腔镜器				2、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙
7	械包	气腹管	把	10	烷等主流方式消毒灭菌;
					3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的
					规定。

					1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
					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 250HVO. 2~600HV 0. 2;
					3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,
	15 11户 / - · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				光滑圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
8	腹腔镜器	有齿抓钳	把	5	4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b
	械包				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、粗齿重型抓钳;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。
					1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
					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;
	腹腔镜器				3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um, 光滑
9	械包	持针器	把	5	圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
	1774, 123				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、钳头左弯、0型柄、手柄带锁;头部镶嵌硬质合金。

				I	
					1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
					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;
					3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8um,
	11年 11分 4分 11日				光滑圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
10	腹腔镜器	输卵管钳	把	2	4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b
	械包				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、输卵管抓钳;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。
				1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;	
			把	4	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 250HVO. 2~600HV 0. 2;
					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:
11	腹腔镜器	无损伤钳			4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b
11	械包	(各型号			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;
					氧乙烷等至烷分式指每八圈; 6、细齿无损伤抓钳;采用三拆、快拆式分体结构,
					。 一 实现任意组配,便于清洗及维护;独特的结构设计,
					关究性急组配, 使 \ 有
					拆盲装即可精准对位,方便快捷。

					1. 总长 215mm, 剪切直径 2.5mm 以下钢丝。
					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。
12	腹腔镜器	 斯氏钳	把	2	3. 产品表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的
12	械包)	10	2	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。
					1、工作长度 330mm, 器械直径 5mm;
		肠钳	把	4	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 250HVO. 2~600HV 0. 2;
	腹腔镜器 械包				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;
1.0					1.77 2.77
13					
					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、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。
		腔镜下血管			
14		阻断钳 1+	套	2	 腔镜下血管阻断钳 1+哈巴狗夹 3
TT		哈巴狗夹3	女	2	
		省 口 例 光 3			

					1、工作长度 350mm, 外径 5mm;
					1、工作
					圆平整,无锋棱、砂眼等缺陷;
	腹腔镜器				3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙
15	械包	三叶钳	把	2	烷等主流方式消毒灭菌;
	<i>"</i> , C				4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的
					规定;
					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。
					1、工作长度 350mm, 外径 10mm;
				2	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;
	腹腔镜器		把把		3、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙
16		五叶钳			烷等主流方式消毒灭菌;
	械包				4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的
					规定;
					 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。
					1. 总长 380mm, U 形, 直径Φ5, 铝合金手柄。
	腹腔镜器械包	推结器	把	5	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
					3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
17					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
					情钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》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。
					1. 总长 380mm, 环形圆头, 直径Φ5, 铝合金手柄。
					2. 与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
	吃				20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
18	腹腔镜器	勾线器	把	5	经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC。
	械包				3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
					粮, 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"。
					左 並行 成型的, 外 浓 固 应 必 到
					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。
19	腹腔镜器	 吸凝棒	把把	5	3. 器械外表面刷光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包		·		粮, 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。
					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
	20 腹腔镜器 械包	施夹钳	把	2	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;
20					 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。
					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
21	腹腔镜器	麻醉开口器	套	2	20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015,应
	械包	711 W. 71 W. 1947		_	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 0.8μm。
					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

					计2. 讲在注政时,从丰正片计划《1. 位2
					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。
					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
	腹腔镜器				经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
22	7 - 7 - 7 - 7	大号胸撑	把	5	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	械包				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。
					1. 齿条长度 260mm, 牵开臂长度 200mm, 叶片宽度 65mm,
	腹腔镜器械包	中号胸撑	把	5	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。
23					 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 0.8μm。
					4. 应有良好的耐腐蚀性能: 产品按 YY/T 0149 - 2006《不
					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。
					1. 齿条长 210mm, 牵开臂长 145mm, 叶片宽度 40mm, 深度
					1. 图示 [210 mm], 年月 [145 mm], 1月 见及 40 mm,
					55mm。
					2. 与总有内接按照的分的金属材料术用医用个铸物材料 20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB T 3280-2015,应
0.4	腹腔镜器	小儿专用胸	4111	0	经热处理,其硬度为 40HRC-48HRC。
24	械包	撑	把	2	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	更度为 明显的 - 2006 沸水试
不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5"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。	沸水试
1、与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢	D
26 腹腔镜器 描包 把 5 初末 2、可采用高温高压、低温等离子、环氧乙烷等主流方式; 3、除特殊设计外的产品表面粗糙度不大于 0.8 um, 圆平整, 无锋棱、砂眼等缺陷; 4、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法规定。	流灭菌 光滑
1. 总长 318mm,刀片长度 160mm,刀片与转动螺杆型间隙可调节,调节范围为 0-1mm。 2. 与人体接触部位材料采用医用不锈钢 20Cr13 制造材料化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金料第 1 部分: 不锈钢》,应经热处理,其硬度为 40-4。3. 产品金属表面电镀处理,不得有锋棱、毛刺及明伤和划痕,其表面粗糙度不大于 0. 4μm。4. 产品应有良好的耐腐蚀性能: 产品按《YY/T 0149不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的"5 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。	造,该 全属材 48HRC。 显的碰 −2006 沸水试
合 计 136	

					1 1 1 2 000 0 1 1 1 1 ==
					1. 长度 280mm, 9 齿, 头长 55mm。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《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。
1	其他器械	9 齿荷包钳	把	5	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
1	包		10		痕, 其表面粗糙度不大于 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。
					1. 长度 240mm, 头宽 3mm, 头部弯曲后深度 36mm, 网纹齿。
	其他器械 大心I			5	2. 与患者间接接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料
		大心耳钳	把		20Cr13 制造,该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015,应
2					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 0.8μm。
					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。
					1. 最大开口 215mm, 固定牵开器臂长 242mm, 三翼, 固定
					式。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	+ W m 1+				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为 40-48HRC。
3	其他器械	开腹器	套	5	3. 器械外表面电镀, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				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。

					1. 总长 300mm, 头宽 48mm, 深 120mm, S 形。
					1. 次尺 300mm, 久远 40mm, 从 120mm, 3 7/2 。 2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
					化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
	11 AL UU LA				部分:不锈钢》,应经热处理,硬度为40-48HRC。
4	其他器械	大S钩	把	5	3. 器械外表面亚光,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划
	包				粮, 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。
					1. 总长 200mm, 头宽 24mm, 深 84mm, S 形。
					2. 与患者接触部分采用医用不锈钢 20Cr13 制造,该材料
			把	4	化学成分符合 YY/T 0294. 1-2016《外科器械金属材料第 1
5	其他器械包	小S钩			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 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。
					(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 70×45×
					60(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Φ20mm 竖杆, 配置数量2套。
					(2)竖杆: 12Cr18Ni9 等优质医用不锈钢制造,表面亚
	其他器械	H- 11 W		_	光处理,长度480mm,直径Φ20mm,配置数量2根。
6	包	肝拉钩 	套	2	(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。
					 (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×深尺寸为: 60mm
					×68mm, 78mm×70mm, 100mm×68mm, 60mm×135mm, 40mm
					×135mm。

					1 上度 450mm 可从进端収益品				
					1. 长度 450mm, 可快速锁紧软轴。				
					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。				
					3. 固定脑压板部位材料采用医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造,				
	11 /1 66 1 5	B) 41 J1 1)			该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属				
7	其他器械	脑科自动拉		2	材料第1部分:不锈钢》。				
	包	钩			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 0.8μm。				
					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"。				
					6. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。				
					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。				
		脑科通条	把		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				
	其他器械			2	第1部分:不锈钢》。				
8					3. 器械外表面亚光处理,不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤				
	包				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。				
					1. 总长 350mm, 包含钻柄、加长杆各一件, 一次成型钻头				
					3 支。				
					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				
	其他器械				部分:不锈钢》,应经热处理,其硬度为 48-58HRC。				
9	, , , , , , , ,	颅骨手摇钻	套	1	3. 器械外表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤				
	包				和划痕,其表面粗糙度不大于 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		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. 目镜單能与国际标准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了	下,投标人可以不予填写	ģ 。)

______(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)
	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

(
(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)	。
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,我单位递交的投标了	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	0 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间	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表	现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	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):	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) 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:
	;
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	立电子签章	i):			
法定代表人	(负责人)	或委托	代理人	(电子签章或:	
日期:	年	月	日		

二、分项报价表

项目	项目名称:									
项目	编号:				-			art st. D	-	
							金	: 额単位	: 元()	(民巾)
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	投标总价: 大写:									
	小写: 元									

投标人(单位电子签章):

日期: ______年 ____月 ____日

法定代表人(负责人)或委托代理人(电子签章或盖章):

1	_	\sim
٦.	•	u

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	Ħ		

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	立电子签章	i):			
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	位电子签章	i):			
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	立电子签章	:			
法定代表人	(负责人)	或委托	代理人	(电子签章或盖章	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	5人(单位电	子签章):			
日期	月:	_年月	_ B		

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	5人全称)的
法定代表人(负责人)	,现委托	(姓名))为本单位	立的合法代理人,	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	骨的一切文件
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	<u>效</u>		
委托代理人无转委	托权				
投标人:	(单	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:	(Ś	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	5_标段(⁄	包),采	购项目编号	为:	的
采购活动中,	我方保证做到	i :					
一、公平	竞争参加本次	采购活动。	0				
二、杜绝	任何形式的商	业贿赂行	为。不向国	家工作/	、员、代理机	l构工作人员	、评审专
家及其亲属提	是供礼品礼金、	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	青;不为其报镇	肖各种消费	凭证,不是	支付其旅	游、娱乐等	费用。	
三、若出	现上述行为,	我方及参与	与谈判的工	作人员愿	愿意接受按照	国家法律法	规等有关
规定给予的处	上罚。						
投标人(单位电子签章):					
法定代表	人(负责人)	或委托代理	埋人 (电子	签章或語	章 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)第一标段(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,属于(中型企业、小型企业、微型企业)

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

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	位郑重声明,根据	民《财政部	民政部	中国残疾人	联合会	关于促进	残疾人勍	让业政府	存采购政
策的通知	》(财库〔2017〕	141 号)自	的规定,	本单位为名	符合条件[的残疾人	福利性单	草位, 1	且本单位
参加	单位的	_项目第	标段(包	1) 采购活动	力提供本	单位制造	的货物(由本島	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。