

采购编号：川招青海磋商（货物）2024-108

青海大学附属医院手术麻醉科购置开放 及腔镜手术器械

竞
争
性
磋
商
文
件

四川国际招标有限责任公司

二〇二四年十二月

目 录

第一章	磋商邀请	3
第二章	磋商须知	5
第三章	供应商和报价产品的资格、资质性及其他类似效力要求	17
第四章	资格性审查要求	18
第五章	采购项目技术、服务、政府采购合同内容条款及其他商务要求	20
第六章	磋商内容、磋商过程中可实质性变动的内容	90
第七章	响应文件格式	91
第八章	评审方法	112
第九章	青海省政府采购项目合同书范本	122

第一章 磋商邀请

四川国际招标有限责任公司受青海大学附属医院委托，拟对青海大学附属医院手术麻醉科购置开放及腔镜手术器械采用竞争性磋商方式进行采购，特邀请符合本次采购要求的供应商参加本项目的竞争性磋商。

一、采购项目基本情况

1. 项目编号：川招青海磋商（货物）2024-108
2. 采购项目名称：青海大学附属医院手术麻醉科购置开放及腔镜手术器械
3. 项目分包：无

二、资金情况

1. 资金来源：财政性资金
2. 采购预算控制价：179 万元

三、采购项目简介：

购置开放及腔镜手术器械一批。

采购预算控制价：179 万元。（详见磋商文件第五章）

四、供应商邀请方式

本次竞争性磋商邀请在青海政府采购网上以公告形式发布邀请参加磋商的供应商。

五、供应商参加本次政府采购活动应具备下列条件

- 1、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；
- 2、落实政府采购政策需满足的资格要求：无
- 3、本项目的特定资格要求：若采购产品属于医疗器械的，所投医疗器械须符合《医疗器械注册与备案管理办法》等政策法规要求并具有中华人民共和国医疗器械注册或备案凭证；供应商须符合《医疗器械监督管理条例》等政策法规要求并具有医疗器械生产许可证或者医疗器械经营许可/备案凭证。

六、磋商文件获取时间、方式：

采购文件获取时间：2024 年 12 月 3 日至 2024 年 12 月 10 日，每天上午 00:00 至 12:00，下午 12:00 至 23:59（北京时间，法定节假日除外）

采购文件获取方式：供应商从“政府采购云平台”获取采购文件（网址：<https://www.zcygov.cn>）。登录政府采购云平台—项目采购—获取采购文件—申请获取采购文件。

提示：

(1) 本项目采购文件免费获取。

(2) 供应商只有在“政府采购云平台”完成获取采购文件申请并下载采购文件后才视作依法参与本项目。如未在“政府采购云平台”内完成相关流程，引起的无效行为责任自负。

七、递交响应文件截止时间(参加磋商的时间)：2024年12月16日9时00分(北京时间)

递交响应文件截止时间前，供应商应将加密的电子响应文件递交至“政府采购云平台”对应项目（包件）。

八、递交响应文件地点：

(1) 本项目为不见面磋商。

(2) 递交地点：政府采购云平台。

(3) 本项目只接受供应商加密并递交至“政府采购云平台”的响应文件。

九、响应文件开启解密时间：2024年12月16日9时00分(北京时间)

十、磋商地点：政府采购云平台

十一、联系方式

采购人：青海大学附属医院

通讯地址：西宁市城西区同仁路29号

联系人：顾老师

联系电话：0971-6162067

采购代理机构：四川国际招标有限责任公司

通讯地址：西宁市城西区文苑路7号庄和财富广场B座8楼2088室

联系人：孟先生、宋女士

联系电话：0971-8176995-8003

邮箱：czqhfgs@163.com

2024年12月3日

第二章 磋商须知

一、供应商须知附表

序号	应知事项	说明和要求
1	采购预算 (实质性要求)	179万元 (超过采购预算的报价,其响应文件按无效处理。)
2	最高限价 (实质性要求)	179万元 (超过最高限价的报价,其响应文件按无效处理。)
3	进口产品 (实质性要求)	本项目不适用
4	小微企业 (监狱企业、残疾人福利性单位视同小微企业) 价格扣除	一、小微企业 (监狱企业、残疾人福利性单位均视同小微企业) 价格扣除 1、根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46号)和《财政部关于进一步加大对政府采购支持中小企业力度的通知》(财库〔2022〕19号)的规定,对于经主管预算单位统筹后未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目,以及预留份额项目中的非预留部分采购包,对符合规定的小微企业报价给予10%的扣除,用扣除后的价格参加评审。 2、参加政府采购活动的中小企业提供《中小企业声明函》原件,未提供的,视为放弃享受小微企业价格扣除优惠政策。 3、参加政府采购活动的残疾人福利性单位应当提供《残疾人福利性单位声明函》原件,未提供的,视为放弃享受小微企业价格扣除优惠政策。 4、参加政府采购活动的监狱企业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,未提供的,视为放弃享受小微企业价格扣除优惠政策。 5、符合中小企业划分标准的个体工商户,在政府采购活动中视同中小企业。
5	不正当竞争预防措施 (实质性要求)	评审委员会认为供应商的报价明显低于其他通过有效性、完整性和响应程度审查供应商的报价,有可能影响产品质量或者不能诚信履约的,应当要求其在评审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;供应商不能证明其报价合理性的,评审委员会应当将其作为无效响应处理。
6	节能、环保产品政府采购政策	本项目不涉及
7	磋商情况公告	供应商资格审查情况、磋商情况、报价情况、磋商结果等在青海政府采购网上采购结果公告栏中予以公告。
8	磋商保证金	1. 金 额: 30000.00元 (大写: 叁万元整), 供应商必须以人民币足额缴纳。 2. 交款方式: 磋商保证金可以以支票、汇票、本票或者金融机构或担保机构出具的保函等非现金形式提交 (包括网银转账, 电汇等方式)。 3. 收款单位: 四川国际招标有限责任公司青海分公司 开 户 行: 中国民生银行股份有限公司西宁分行

序号	应知事项	说明和要求
		保证金账户：9902001807901689（保证金汇款，后附项目编号） 一般账号：698859723（成交服务费汇款，后附项目编号） 行号：305851007001 4. 交款截止时间：本项目递交响应文件截止时间前（磋商保证金的交纳以到账时间为准）。 5. 供应商应将保函复印件或银行转账凭证复印件或电汇凭证复印件放入响应文件中。 注：不满足以上1.2.3.4.5磋商保证金要求的，将在资格审查时作无效响应。
9	履约保证金	金额：成交金额的10%（履约保证金收取不能超过政府采购合同金额的10%）。 交款方式：履约保证金可以以支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式提交（包括网银转账，电汇等方式） 收款单位：青海大学附属医院 交款时间：成交通知书发放后，政府采购合同签订前 履约保证金退还方式：银行转账 履约保证金退还时间：设备交货并使用1年后，经使用科室确认运行正常且无任何质量问题后，按采购单位付款流程退还履约保证金。 履约保证金不予退还的，将按照有关规定上缴国库。逾期退还履约保证金的，将依法承担法律责任，并赔偿供应商损失。
10	合同分包 (实质性要求)	☒本项目不接受合同分包。 ☐本项目接受合同分包，具体要求如下： 1. 供应商根据磋商文件的规定和采购项目的实际情况，拟在成交后将成交项目的非主体、非关键性工作分包的，应当在响应文件中事前载明分包承担主体，分包承担主体应当具备相应资质条件且不得再次分包。分包供应商履行的分包项目的品牌、规格型号及技术要求等，必须与成交的一致。 2. 分包履行合同的部分应当为采购项目的非主体、非关键性工作，不属于成交供应商的主要合同义务。本项目可以分包履行的具体内容、金额或者比例：
11	磋商文件咨询、磋商过程、 结果工作咨询	联系人：孟先生、宋女士 联系电话：0971-8176995-8003
12	成交通知书领取	在青海政府采购网公告成交果同时发出成交通知书。
13	供应商质疑	根据委托代理协议约定，供应商质疑由采购代理机构负责统一接收、答复。 质疑提出时间：1. 对采购文件内容的质疑：在获取采购文件之日起七个工作日内。2. 对采购过程质疑时间：为各采购程序环节结束之日起七个工作日内。3. 对采购结果提出质疑时间：为成交结果公告期限届满之日起七个工作日内。 注：1. 潜在供应商已依法获取其可质疑的采购文件的，可以对该文件提出质疑。 2. 根据《中华人民共和国政府采购法》等规定，供应商质疑不得

序号	应知事项	说明和要求
		超出采购文件、采购过程、采购结果的范围，供应商针对同一采购程序环节的质疑应在法定质疑期内一次性提出。
14	供应商投诉	投诉受理单位：本项目同级财政部门，即 青海省财政厅 。 联系电话： 0971-6159677 联系地址：青海省西宁市黄河路30号 注：根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》等规定，供应商投诉事项不得超出已质疑事项的范围。
15	政府采购合同公告备案	政府采购合同备案之日起2个工作日内，采购代理机构将政府采购合同在青海政府采购网公告。
16	成交服务费	1. 定额：23690.00元 2、成交人在领取成交通知书前向招标代理机构交纳招标代理服务 服务费。 3、服务费交纳账户： (1) 收款单位：四川国际招标有限责任公司青海分公司 (2) 开 户 行：中国民生银行股份有限公司西宁分行 (3) 一般账号：698859723（成交服务费汇款，后附项目编号） (4) 行号：305851007001
17	联合体（实质性要求）	☒ 本项目不允许联合体参加 ☐ 本项目允许联合体参加
18	现场考察或标前答疑会	现场考察或标前答疑会时间：本项目不组织。 现场考察或标前答疑会地点：本项目不组织。
19	温馨提示	1. 答疑方式：评审委员会根据响应情况确定答疑时间，答疑或澄清采用在青海省政府采购电子化平台上进行，供应商可在青海省政府采购电子化平台上的“我的澄清”界面了解答疑时间等信息。如在青海省政府采购电子化平台上未回复的答疑者，视同放弃答疑。 2. 若对项目采购电子交易系统操作有疑问，可登录政采云（ https://www.zcygov.cn/ ），点击右侧咨询小采，获取采小蜜智能服务管家帮助，或拨打政采云服务热线95763获取热线服务帮助。CA问题联系电话（人工）；天谷CA 400-087-8198。汇信CA: 400-888-4636 北京CA: 010-5851-5511 400-919-7888

二、总 则

1. 适用范围

- 1.1 本磋商文件仅适用于本次磋商采购项目。
- 1.2 本磋商文件的解释权归采购人和采购代理机构所有。

2. 采购主体

- 2.1 本次磋商的采购人是青海大学附属医院。
- 2.2 本次磋商的采购代理机构是四川国际招标有限责任公司。

3. 合格供应商

合格供应商应具备以下条件：

- 3.1 具备法律法规和本磋商文件规定的资格条件；
- 3.2 不属于禁止参加本项目采购活动的供应商；
- 3.3 按照本磋商文件第一章规定获取了采购文件。

4. 磋商费用（实质性要求）

供应商应自行承担参加磋商活动的全部费用。

5. 充分、公平竞争保障措施（实质性要求）

5.1 利害关系供应商处理。单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商不得参加同一合同项下的政府采购活动。

5.2 前期参与供应商处理。为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加该采购项目的其他采购活动。

5.3 提供相同品牌产品处理。提供相同品牌产品且通过资格审查的不同供应商参加同一合同项下采购项目的，按一家供应商计算，评审后得分最高的同品牌供应商获得成交供应商推荐资格；评审得分相同的，由采购人/采购人委托磋商小组自主采取公平、择优的方式确定一个供应商获得成交供应商推荐资格，其他同品牌供应商不作为成交供应商候选人。

非单一产品采购项目中，多家供应商提供的部分或所有核心产品品牌相同的，视为提供相同品牌产品。

5.4 回避。政府采购活动中，采购人员及相关人员与供应商有下列利害关系之一的，应当回避：

- (1) 参加采购活动前 3 年内与供应商存在劳动关系；

- (2) 参加采购活动前 3 年内担任供应商的董事、监事；
- (3) 参加采购活动前 3 年内是供应商的控股股东或者实际控制人；
- (4) 与供应商的法定代表人或者负责人有夫妻、直系血亲、三代以内旁系血亲或者近姻亲关系；
- (5) 与供应商有其他可能影响政府采购活动公平、公正进行的关系。

供应商认为采购人员及相关人员与其他供应商有利害关系的，可以向采购代理机构书面提出回避申请，并说明理由。采购代理机构将及时询问被申请回避人员，有利害关系的被申请回避人员应当回避。

6. 联合体竞争性磋商

本项目不允许联合体参与

7. 响应文件有效期（实质性要求）

本项目响应文件有效期为递交磋商响应文件截止之日起 90 天。供应商响应文件中必须载明响应文件有效期，响应文件中载明的响应文件有效期可以长于磋商文件规定的期限，但不得短于磋商文件规定的期限。否则，其响应文件将作为无效处理。

8. 知识产权（实质性要求）

8.1 供应商应保证在本项目中使用的任何产品和服务（包括部分使用），不会产生因第三方提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权而引起的法律和经济纠纷，如因专利权、商标权或其它知识产权而引起法律和经济纠纷，由供应商承担所有相关责任。

8.2 除非磋商文件特别规定，采购人享有本项目实施过程中产生的知识成果及知识产权。

8.3 供应商将在采购项目实施过程中采用自有或者第三方知识成果的，使用该知识成果后，供应商需提供开发接口和开发手册等技术资料，并承诺提供无限期支持，采购人享有使用权（含采购人委托第三方在该项目后续开发的使用权）。

8.4 如采用供应商所不拥有的知识产权，则在报价中必须包括合法获取该知识产权的相关费用。

三、磋商文件

9. 磋商文件的构成（实质性要求）

9.1 磋商文件是供应商准备响应文件和参加磋商的依据，同时也是磋商的重要依据。磋商文件用以阐明磋商项目所需的资质、技术、服务及报价等要求、磋商程序、有关

规定和注意事项以及合同主要条款等。

9.2 供应商应认真阅读和充分理解磋商文件中所有的事项、格式条款和规范要求。供应商应详细阅读磋商文件的全部内容，按照磋商文件的要求提供响应文件，并保证所提供的全部资料的真实性和有效性，一经发现虚假行为的，将取消其参加磋商或成交资格，并承担相应的法律责任。

10. 磋商文件的澄清和修改

10.1 在递交响应文件截止时间前，采购人、采购代理机构可以对磋商文件进行澄清或者修改。

10.2 采购代理机构对已发出的磋商文件进行澄清或者修改，应当以书面形式将澄清或者修改的内容通知所有获取了磋商文件的供应商，同时在青海政府采购网上发布更正公告。该澄清或者修改的内容为磋商文件的组成部分，澄清或者修改的内容可能影响响应文件编制的，采购人或者采购代理机构发布公告并书面通知供应商的时间，应当在提交首次响应文件截止之日起5日前；不足上述时间的，应当顺延提交首次响应文件截止时间。

10.3 供应商应于递交响应文件截止前，及时关注政府采购云平台推送信息或者在青海政府采购网查询本项目的更正公告，以保证其对磋商文件做出正确的响应。供应商未按要求下载相关文件，或由于未及时关注更正公告的信息造成的后果，其责任由供应商自行负责。

更正通知通过政府采购云平台通知所有获取采购文件的潜在供应商。

10.4 供应商认为需要对本磋商文件进行澄清或者修改的，可以以书面形式向采购人或采购代理机构提出申请，由采购人或采购代理机构决定是否采纳供应商的申请事项。

11. 答疑

答疑方式：评审委员会根据响应情况确定答疑时间，答疑或澄清采用电话或在青海省政府采购电子化平台上进行，供应商可在青海省政府采购电子化平台上的“我的澄清”界面了解答疑时间等信息。供应商须提供准确的联系方式（手机和固定电话），在项目开标、评标时须在线了解开标信息，掌握答疑时间，需由法定代表人或委托代理人对评审委员会提出的质疑做出应答。如在规定的时间内联系无果，无法进行电话或青海省政府采购电子化平台上答疑者，视同放弃答疑。

四、响应文件

12. 响应文件的组成

供应商应按照磋商文件的规定和要求编制响应文件。供应商编写的响应文件应包括资格性响应文件和其他响应文件两部分。

13. 响应文件的语言

13.1 供应商提交的响应文件以及供应商与采购组织单位就有关磋商采购的所有来往书面文件均须使用中文。响应文件中如附有外文资料，主要部分对应翻译成中文并加盖供应商公章后附在相关外文资料后面。

13.2 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。

13.3 未翻译的外文资料，磋商小组可将其视为无效材料。

14. 计量单位（实质性要求）

除磋商文件中另有规定外，本次采购项目所有合同项下的报价均采用国家法定的计量单位。

15. 报价（实质性要求）

15.1 本次磋商项目的报价货币为人民币，报价以磋商文件规定为准。

15.2 本项目通过政府采购云平台报价，在响应文件中进行第一轮报价。

16. 响应文件格式

16.1 供应商应按照磋商文件第七章的规定要求编制。

16.2 对于没有格式要求的磋商文件由供应商自行编写。

17. 响应文件的编制、签章和加密

17.1 本项目实行电子化采购。供应商应先安装“政采云投标客户端”。（政府采购云平台—CA 管理—绑定 CA—下载驱动—“政采云投标客户端”立即下载）。供应商应按磋商文件要求，通过“政采云投标客户端”编制、确认、加密并提交响应文件。

17.2 按照第七章格式要求加盖供应商（法定名称）电子印章确认，不得使用供应商专用章（如经济合同章、投标专用章等）或下属单位印章代替。

17.3 供应商应使用 CA 数字证书对响应文件进行加密。

17.4 本磋商文件若有修改，供应商根据修改后的磋商文件编制或修改并递交响应文件。

17.5 使用“政府采购云平台”需要提前申领 CA 数字证书及电子印章，请自行进行 CA 认证服务，CA 数字证书及电子印章。

17.6 本次采购要求的复印件是指对图文进行复制后的文件，包括扫描、复印、影印等方式复制的材料。

18. 响应文件的递交

18.1 供应商应当在响应文件递交截止时间前，将编制完成并且已加密的电子响应文件成功递交至“政府采购云平台”。

18.2 供应商应充分考虑递交响应文件的不可预见因素，在响应文件截止时间后将无法递交。

18.3 供应商对其提交的响应文件的真实性、合法性承担法律责任。

19. 响应文件的补充、修改或撤回

19.1 递交响应文件截止时间前，供应商可对已递交的响应文件进行补充、修改或撤回。补充或者修改响应文件的，应当先行撤回已递交的响应文件，补充、修改响应文件并加密后重新递交。撤回响应文件进行补充、修改，在递交响应文件截止时间前未重新递交的，视为撤回响应文件。

19.2 递交响应文件截止时间后，供应商不得对其递交的响应文件做任何补充、修改。

20. 响应文件的解密

供应商登录政府采购云平台，点击“项目采购—开标评标”模块，进入本项目“开标大厅”，等待代理机构开启解密后，进行线上解密，解密时间 60 分钟。除因系统发生故障（包括组织场所停电、断网等）导致响应文件无法按时解密外，响应文件未按时解密的作为无效处理。

五、评审

21. 磋商小组的组建及其评审工作按照有关法律制度和本文件第八章的规定进行。

六、成交事项

22. 确定成交供应商

方式一：采购人将按磋商小组推荐的成交候选供应商顺序确定成交供应商。

方式二：采购人授权磋商小组根据综合评分排名直接确定成交供应商。

本项目采用方式一确定成交供应商。

22.1 采购代理机构自评审结束后 2 个工作日内将磋商报告及有关资料送交采购人确定成交供应商。

22.2 采购人收到磋商报告及有关资料后，将在 5 个工作日内按照磋商报告中推荐的成交候选供应商顺序确定成交供应商。成交候选供应商并列的，采购人自主采取公平、择优的方式选择成交供应商。采购人逾期未确定成交供应商且不提出异议的，视为确定磋商报告提出的排序第一的供应商为成交供应商。

22.3 采购人确定成交供应商过程中，发现成交候选供应商有下列情形之一的，应当不予确定其为成交供应商：

- (1) 发现成交候选供应商存在禁止参加本项目采购活动的违法行为的；
- (2) 成交候选供应商因不可抗力，不能继续参加政府采购活动；
- (3) 成交候选供应商无偿赠与或者低于成本价竞争；
- (4) 成交候选供应商提供虚假材料；
- (5) 成交候选供应商恶意串通。

23. 成交结果

23.1 采购人确定成交供应商后，将及时书面通知采购代理机构，发出成交通知书并发布成交结果公告。

23.2 成交供应商应当及时领取成交通知书。本项目若需要交纳履约保证金的，成交供应商应当及时向采购人交纳。

24. 成交通知书

24.1 成交通知书为签订政府采购合同的依据之一，是合同的有效组成部分。

24.2 成交通知书对采购人和成交供应商均具有法律效力。成交通知书发出后，采购人无正当理由改变成交结果，或者成交供应商无正当理由放弃成交的，将承担相应的法律责任。

24.3 成交供应商的响应文件作为无效响应文件处理或者有政府采购法律法规规章制度规定的成交无效情形的，采购人/采购代理机构在取得有权主体的认定以后，有权宣布发出的成交通知书无效，并收回发出的成交通知书，依法重新确定成交供应商或者重新开展采购活动。

七、合同事项

25. 签订合同

25.1 成交供应商应在成交通知书发出之日起三十日内与采购人签订采购合同。由于成交供应商的原因逾期未与采购人签订采购合同的，将视为放弃成交，取消其成交资格并将按相关规定进行处理。

25.2 磋商文件、成交供应商的响应文件及双方确认的澄清文件等，均为有法律约束力的合同组成部分。

25.3 采购人不得向成交供应商提出任何不合理的要求，作为签订合同的条件，不得与成交供应商私下订立背离合同实质性内容的任何协议，所签订的合同不得对磋商文件和成交供应商响应文件确定的事项进行修改。

25.4 成交供应商因不可抗力原因不能履行采购合同或放弃成交的，采购人可以与排在成交供应商之后第一位的成交候选人签订采购合同，以此类推。

25.5 竞争性磋商文件、成交供应商提交的响应文件、磋商中的最后报价、成交供应商承诺书、成交通知书等均称为有法律约束力的合同组成内容。

26. 合同分包（本项目不允许）

27. 合同转包（本项目不允许）

28. 补充合同

采购合同履行过程中，采购人需要追加与合同标的相同的货物或者服务的，在不改变合同其他条款的前提下，可以与成交供应商协商签订补充合同，但所有补充合同的采购金额不得超过原合同采购金额的百分之十。

29. 履约保证金

29.1 成交供应商应在合同签订之前交纳竞争性磋商文件规定 10% 的履约保证金。

29.2 如果成交供应商在规定的合同签订时间内，没有按照采购文件的规定交纳履约保证金，且又无正当理由的，将视为放弃成交。

30. 合同公告

代理机构在收到政府采购合同后2个工作日内，将政府采购合同在青海政府采购网上公示，但政府采购合同中涉及国家秘密、商业秘密的内容除外。

31. 合同备案

采购合同全数返回采购代理机构鉴证及盖章。采购代理机构留存贰份备案。

32. 履行合同

32.1 成交供应商与采购人签订合同后，合同双方应严格执行合同条款，履行合同规定的义务，保证合同的顺利完成。

32.2 在合同履行过程中，如发生合同纠纷，合同双方应按照《中华人民共和国民法典》的有关规定进行处理。

33. 验收

33.1 本项目采购人将严格按照政府采购相关法律法规的要求进行验收。

33.2 验收结果合格的，成交供应商凭验收报告办理相关手续；验收结果不合格的，履约保证金将不予退还，也将不予支付采购资金。

34. 资金支付

采购人将按照政府采购合同规定，及时向成交供应商支付采购资金。本项目采购资金付款详见第五章规定的付款方式。

八、磋商纪律要求

35. 供应商不得具有的情形

供应商参加本项目磋商不得有下列情形：

- (1) 提供虚假材料谋取成交；
- (2) 采取不正当手段诋毁、排挤其他供应商；
- (3) 与采购人、采购代理机构、或其他供应商恶意串通；
- (4) 向采购人、采购代理机构、磋商小组成员行贿或者提供其他不正当利益；
- (5) 在磋商过程中与采购人、采购代理机构进行协商；
- (6) 成交后无正当理由拒不与采购人签订政府采购合同；
- (7) 未按照磋商文件确定的事项签订政府采购合同；
- (8) 将政府采购合同转包或者违规分包；
- (9) 提供假冒伪劣产品；
- (10) 擅自变更、中止或者终止政府采购合同；
- (11) 拒绝有关部门的监督检查或者向监督检查部门提供虚假情况；
- (12) 法律法规规定的其他情形。

供应商有上述情形的，按照规定追究法律责任。

九、询问、质疑和投诉

36. 询问、质疑、投诉的接收和处理严格按照《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》《政府采购质疑和投诉办法》的有关规定办理。

十、其 他

37. (实质性要求) 国家或行业主管部门对采购产品的技术标准、质量标准和资格资质条件等有强制性规定的，必须符合其要求。

第三章 供应商和报价产品的资格、资质性及其他类似效力要求

一、参加磋商的供应商应具备下列资格条件：

（一）资格要求：详见第四章资格性审查。

（二）其他类似效力要求：详见第四章资格性审查。

二、报价产品的资格、资质性及其他类似效力要求

（一）资格要求：详见第四章资格性审查。

（二）其他类似效力要求：详见第四章资格性审查。

第四章 资格性审查要求

一、应当提供的供应商资格、资质性及其他类似效力要求的相关证明材料

(一) 资格要求相关证明材料:

1. 具有独立承担民事责任的能力。(注:①供应商若为企业法人:提供“统一社会信用代码营业执照”;未换证的提供“营业执照、税务登记证、组织机构代码证或三证合一的营业执照”;②若为事业法人:提供“统一社会信用代码法人登记证书”;未换证的提交“事业法人登记证书、组织机构代码证”;③若为其他组织:提供“对应主管部门颁发的准许执业证明文件或营业执照”;④若为自然人:提供“身份证明材料”。以上均提供复印件)

2. 具备良好商业信誉的证明材料(提供承诺函,格式详见第七章);

3. 具备健全的财务会计制度的证明材料;{注:①可提供2023年度经审计的财务报告复印件(包含审计报告和审计报告中所涉及的财务报表和报表附注),②也可提供供应商内部的2023年度财务报表复印件(至少包含资产负债表),③也可提供截至响应文件递交截止日一年内银行出具的资信证明(复印件),④供应商注册时间截至响应文件递交截止日不足一年的,也可提供加盖工商备案主管部门印章的公司章程复印件。}

4. 提供近半年内任意3个月的依法缴纳税收及社会保障资金证明,不能提供的应提供相关主管部门出具的证明材料;

5. 具备履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料(提供承诺函,格式自拟);

6. 参加政府采购活动前3年(2021年至今)内在经营活动中没有重大违法记录的承诺函(提供承诺函,格式自拟);

7. 具备法律、行政法规规定的其他条件的证明材料(提供承诺函,格式详见第七章);

8. 经信用中国(www.creditchina.gov.cn)、中国政府采购网(www.ccgp.gov.cn)等渠道查询后,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的,取消响应资格。(提供“信用中国”、“中国政府采购网”网站的查询截图,时间为递交响应文件截止时间前10天内)。

9. 落实政府采购政策需满足的资格要求:无

10. 本项目的特定资格要求:若采购产品属于医疗器械的,所投医疗器械须符合《医疗器械注册与备案管理办法》等政策法规要求并具有中华人民共和国医疗器械注册或备案凭证;供应商须符合《医疗器械监督管理条例》等政策法规要求并具有医疗器械生产许可证或者医疗器械经营许可/备案凭证。

（二）其他类似效力要求相关证明材料：

（1）按竞争性磋商文件要求交纳磋商保证金的证明材料。（注：须符合第二章供应商须知附表磋商保证金要求）。

（2）法定代表人/单位负责人身份证明材料复印件。

（3）法定代表人/单位负责人授权代理书原件及代理人身份证明材料复印件（注：①法定代表人/单位负责人授权代理书原件需加盖公章；②如响应文件均由供应商法定代表人/单位负责人签字或加盖私人印章的且法定代表人/单位负责人本人参与磋商的，则可不提供。）

注：1. 以上要求供应商提供的资料复印件均须加盖供应商单位的公章。

2. 根据国务院办公厅关于加快推进“多证合一”改革的指导意见（国办发【2017】41号）等政策要求，若资格要求涉及的登记、备案等有关事项和各类证照已实行多证合一导致供应商无法提供该类证明材料的，供应商须提供“多证合一”的营业执照，并就被“多证合一”整合的相关登记、备案和各类证照的真实性作出承诺（承诺函格式详见第七章）。

第五章 采购项目技术、服务、政府采购合同内容条款及其他商务要求

1.1 技术要求

序号	产品名称	技术参数	数量 (实质性要求)	单位	备注
神经外科手术器械					
1	组织剪	1. 长度 180mm，弯型，综合（规格：180，弯，综合） 2. 与人体接触部位材料：医用不锈钢 30Cr13，该材料化学成分需符合 YY/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。 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 $0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	6	把	
2	组织剪	1. 长度 180mm，直型，综合（规格：180，直，综合） 2. 与人体接触部位材料：医用不锈钢 30Cr13，该材料化学成分需符合 YY/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。 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 $0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	6	把	
3	组织镊	1. 总长 180mm，1*2 钩，直（规格：180mm，1*2 钩） 2. 与人体接触部位材料：医用不锈钢 20Cr13，该材料化学成分需符合 YY/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 $0.4\mu\text{m}$ 。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149-2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。	6	把	

		5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。			
4	医用镊	1. 长 180mm，直型，横齿（规格：180mm，直）。 2. 与人体接触部位材料：医用不锈钢 20Cr13，该材料化学成分需符合 YY/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 $0.4\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	6	把	
5	乳突牵开器	1. 长度 130mm，活动式 3×4 钩，活节带齿，头弯 11°，钩深 18mm，左右钩交叉闭合（规格：130*18，活动式） 2. 与人体接触部位材料：医用不锈钢 20Cr13，该材料化学成分需符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC。 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	3	套	
6	后颅凹牵开器	1. 长度 280mm，活动式 4×4 钩，钝钩，直型，钩深 30mm（规格：280*30，活动式） 2. 与人体接触部位材料：医用不锈钢 20Cr13 制造，该材料化学成分需符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，其硬度为 40-48HRC 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	3	把	
7	手术剪	1. 长度 180mm，直尖（规格：180mm，直尖） 2. 与人体接触部位材料：医用不锈钢 30Cr13，该材料化学成分需符合 YY/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 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 $0.4\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面	3	把	

		应达到“B级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。			
8	骨膜剥离器	1. 长度 225mm, 弯/弯, 双头, 头宽 5mm/5.5mm, 八方柄 (规格: 225*5*5.5, 弯/弯, 双头, 八方柄) 2. 与人体接触部分: 医用不锈钢 20Cr13, 该材料化学成分需符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度 40-48HRC。 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. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	3	把	
9	头皮拉钩	1. 长度 180mm, 钩端钝头, 带弹簧 (规格: 180, 钝) 2. 与人体接触部分: 医用不锈钢 20Cr13, 该材料化学成分需符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分: 不锈钢》, 应经热处理, 硬度 40-48HRC。 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. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	15	件	
10	脑吸引管	1. 长度 270mm, 直径 Φ2.5mm, 可控带套, 管体前端 100mm 柔性可塑, 管柄带有水滴可控孔 (规格: 270×Φ2.5, 可控带套) 2. 与人体接触部分: 医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造, 该材料化学成分需符合 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. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	3	支	

11	脑吸引管	1. 长度 270mm，直径 $\Phi 3$mm，可控带套，管体柔性可塑，管柄带有水滴可控孔（规格：270$\times$$\Phi 3$，可控带套） 2. 与人体接触部分：医用不锈钢 12Cr18Ni9 制造，该材料化学成分需符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 产品适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	3	把	
12	显微镊	1. 长度 200mm，头宽 0.2mm，枪状，头部无齿，精细型，工作长度 90mm（规格：200$\times$0.2，枪状，无齿，精细型） 2. 与人体接触部分：医用不锈钢 20Cr13，该材料化学成分需符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度 40-48HRC 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	3	把	
13	脑部解剖镊	1. 长度 200mm，头宽 1mm，枪状，头部有齿，齿距 0.5mm，工作长度 90mm（规格：200$\times$1，枪状，有齿） 2. 与人体接触部分：医用不锈钢 20Cr13，该材料化学成分需符合 YY/T 0294.1-2016《外科器械金属材料第 1 部分：不锈钢》，应经热处理，硬度 40-48HRC 3. 器械外表面亚光，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	3	把	
心血管外科手术器械					

14	小切口 持针钳	1. 工作长度 250mm, 直, 单开, 镶金刚砂, 夹持针 2/0-5/0, 握笔管式, 橘黄色手柄 (规格: 250, 直, 单开, 握笔管式) 2. 与人体接触部位材料: 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. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.4\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	1	把	
15	小切口 持针钳	1. 工作长度 250mm, 直, 单开, 镶片 TC, 夹持针 2/0-5/0, 握笔管式, 橘黄色手柄 (规格: 250, 直, 单开, 镶片, 握笔管式) 2. 与人体接触部位材料: 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. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.4\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	2	把	
16	小切口 持针钳	1. 工作长度 250mm, 弯, 单开, 镶片 TC, 夹持针 2/0-5/0, 握笔管式, 橘黄色手柄 (规格: 250, 弯, 单开, 镶片, 握笔管式) 2. 与人体接触部位材料: 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. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.4\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	2	把	
17	持针钳	1. 总长 180mm, 直头, 粗针, 镶硬质合金片, 网纹齿, 齿距 0.5 (规格: 180, 直, 粗针, 镶片 0.5)	1	把	

		2. 与人体接触部位 材料：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. 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 $0.4\mu\text{m}$ 4. 应有良好的耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。			
18	持针钳	1. 总长 180mm，直头，细针，镶硬质合金片，网纹齿，齿距 0.3（规格：180，直，细针，镶片 0.3） 2. 与人体接触部位材料：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. 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 $0.4\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	1	把	
19	手术剪	1. 总长 180mm，弧弯，钝头，镶合金片，头部带齿，（规格：180，弯，钝头，带齿，镶片） 2. 材料：医用不锈钢材质，硬度为 50-58HRC 3 表面粗糙度不大于 $0.4\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	2	把	
20	手术剪	1. 总长 180mm，弧弯，尖头，镶合金片，头部带齿，指圈一片镀金、一片 Nano（规格：180，弯，尖头，带齿，镶片） 2. 材料：医用不锈钢材质，硬度为 50-58HRC 3. 表面采用刷光工艺，表面粗糙度不大于 $0.4\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	2	把	

21	胸腔镊	1. 总长 200mm，头宽 1.2mm，1×2 无损伤齿（规格：200×1.2，直，无损伤） 2. 与人体接触部位材料：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. 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. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	2	把	
22	胸腔镊	1. 总长 200mm，头宽 1.5mm，1×2 凹凸齿（规格：200×1.5，直，无损伤） 2. 与人体接触部位材料：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. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	2	把	
23	神经根拉钩	1. 总长 200mm，头部 90° 弯曲，深度 8mm，头部直径 0.8mm，螺旋纹手柄（规格：200×8×90°） 2. 与人体接触部位材料：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. 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. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	2	把	
24	凹凸齿止血夹	1. 总长 50mm，头宽 2mm，角弯，反力式（规格：50×10，角弯，反力式） 2. 与人体接触部位材料：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	2	把	

		3. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.4\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌			
25	显微止血夹	1. 总长 54mm, 1×2 DeBakey 齿, 弯头, 反力式, 夹持力$\geq 80\text{g}$ (规格: 54, 弯头, 1×2 凹凸齿, 反力式) 2. 与人体接触部位材料: 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. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.4\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	2	把	
26	主动脉阻断钳	1. 长度 230mm, 头部弯曲后深度 45mm, 角弯 90, 1×2 DeBakey 齿, 弯柄 (规格: 230, 弯) 2. 与人体接触部位材料: 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. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.4\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	2	把	
27	主动脉阻断钳	1. 总长 180mm, 弯型 (规格: 180, 弯) 2. 与人体接触部位材料: 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. 器械表面刷光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.4\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上”。	2	把	

		5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。			
28	主动脉 阻断钳	1. 总长 145mm，头宽 2.5mm，头厚 2mm，头部双角弯，1×2 凹凸齿，弯柄（规格：145，弯） 2. 与人体接触部位材料: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. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	2	把	
29	心脏手 术剪	1. 长度 180mm，头部右侧 60° 弯曲，刃面镶有合金片，指圈一片镀金、一片镀黑（规格：180×60°） 2. 与人体接触部位材料:40Cr13 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. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	1	把	
30	心脏手 术剪	1. 长度 180mm，头部角度 125°，刃口 13mm，刃口一侧镶嵌 TC 钨钢硬质合金，金指圈（规格：180×125°，指圈） 2. 与人体接触部位材料:40Cr13 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 50HRC-58HRC。 3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	1	把	
31	后颅凹 牵开器	1. 总长 180mm，深度 24mm，活动式，4×3 钩，活节带齿，头弯 8°（规格：180×24，活动式，4×3 钩，活节带齿，头弯 8°） 2. 与人体接触部位材料:20Cr13 不锈钢材料，该材料化学成分	1	件	

		应符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40HRC-48HRC 3. 器械表面亚光处理, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 $0.8\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌			
32	后颅凹牵开器	1. 总长 180mm, 深度 10mm, 活动式, 4×3 钩, 活节带齿, 头弯 8° (规格: 180×10, 活动式, 4×3 钩, 活节带齿, 头弯 8°) 2. 与人体接触部位材料: 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. 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 $0.8\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	1	件	
33	皮管钳	1. 总长 180mm, 直头, 网纹齿 (规格: 180) 2. 与人体接触部位材料: 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. 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 $0.8\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	7	把	
34	电池供电骨科手术设备	1. 适用范围: 可用于心胸外科手术 (规格: XGZ-DJ-II) 2. 主机: 2.1 一体式结构 2.2 0-12500cpm, 输出功率 150W; 2.3 往复距离 $3.6\pm 0.25\text{mm}$; 2.4 空载噪声 $\leq 75\text{dB (A)}$; 3. 电池: 3.1 镍氢电池, 大电流输出;	1	台	

		3.2 充电时间 2 小时左右，无记忆效应，耐过充过放； 3.3 $\geq 1800\text{mAh}$，$\geq 14.4\text{V}$； 3.4 快插式接口 4. 充电器： 4.1 输入电压 AC110-220V，50-60Hz； 4.2 充电状态指示灯，使用安全； 4.3 快插式接口；			
口腔外科器械					
35	整形分离器	1. 长 155mm，直圆，长度公差$\pm 5\text{mm}$（规格：155，直圆） 2. 与患者接触部分的金属材料：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. 外表面亚光处理，粗糙度 Ra 不大于 $0.8\mu\text{m}$。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	5	把	
36	口腔开口器	1. 框式结构，配有牵拉钩（规格：框式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢材料 20Cr13 制造，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 40HRC-48HRC 3. 器械表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 $0.8\mu\text{m}$ 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	3	套	
眼科器械					
37	眼科镊	1. 总长$\geq 100\text{mm}$，完全闭合头宽 0.5mm，直头，头端部有 1×2 齿（规格：102×0.5，直，有齿） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4，材料应符合 GB/T 3620.1-2016《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 300HV0.2 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得	8	把	

		有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌			
38	显微眼用镊	1. 总长$\geq 100\text{mm}$，完全闭合头宽 0.2mm，直头，头端部有 1×2 齿（规格：102×0.2，直，1×2 齿） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016 《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 $300\text{HV}0.2$ 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	8	把	
39	眼用显微持针钳	1. 总长 115mm，头部长 9mm，弯尖头，头部精细，不带锁（规格：115×9，弯尖头，精细，不带锁） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016 《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 $300\text{HV}0.2$ 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	8	把	
40	开睑器	1. 丝状，旋转可调节开口，开口 50mm，槽宽 14mm（规格：丝状，可调，50×14） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016 《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 $300\text{HV}0.2$ 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕	10	个	

		4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。			
41	角膜剪	1. 总长 116mm，头部长 16mm，直型钝头，圆柄（规格：116×16，直，钝头，圆柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016 《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 300HV0.2 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	8	把	
42	膜状内障剪	1. 总长 120mm，头部长 16mm，直头（规格：120×16，直型） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016 《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 300HV0.2 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	6	把	
43	撕囊镊	1. 总长 115mm，头部为 45° 角弯，弯头长 14mm，手柄为扁柄，无损伤，头部为直头（规格：115×14×45°，无损伤，角弯，直头，扁柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016 《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 300HV0.2 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上”	8	把	

		性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B级(含)及以上”。			
		5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。			
44	眼用测量规	1. 总长 87mm，开口范围 0-20mm，弯头（规格：0-20，弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 300HV0.2 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B级(含)及以上”。 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	8	个	
45	显微眼用刀	1. 总长 120mm，刃长 12，弯曲高度 10.5mm，弯头宽度 8.3mm，刀片厚度 0.1mm 二分形，劈核式（规格：120×12，二分，劈核） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用钛合金材料 TC4 制造，材料应符合 GB/T 3620.1-2016《钛及钛合金牌号和化学成分》，其硬度应不低于 300HV0.2 3. 外表面氧化处理，着色表面色泽应均匀，无明显色差。不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	12	把	
足踝外科手术器械					
46	医用尺	1. 长度 200mm（规格：200） 2. 与人体接触部位材料：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. 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. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B级(含)及以上”	3	把	

		5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌			
47	组织剪	1. 长度 160mm，直型（规格：160，直） 2. 与人体接触部位材料:30Cr13 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-53HRC。 3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm。 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌	3	把	
48	组织剪	1. 长度 160mm，弯型（规格：160，弯） 2. 与人体接触部位材料:30Cr13 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-53HRC 3. 器械表面刷光处理，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕，其表面粗糙度 Ra 之值为：不大于 0.4 μm 4. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌。	3	把	
49	骨科复位钳	1. 总长 190mm，头部带尖，头端微弯，带自锁（规格：190，带尖） 2. 与患者接触部分的金属材料:20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	3	把	
50	持骨钳	1. 长 165mm，足踝用，带自锁（规格：165，足踝）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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	3	把	

		4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。			
51	骨克丝钳	1. 总长 200mm，剪切直径 2mm 以下钢丝，尖头，厚腮（规格：200×Φ2，尖头，厚腮） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	3	把	
52	钢针剪	1. 长 240mm，剪切直径 2.5mm 及以下克氏针，双刃口（规格：240×Φ2.5 双刃） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	3	把	
53	咬骨钳	1. 长 160mm，头厚 2mm，微弯 20°，双关节（规格：160×2×20°，弯头，双关节）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	3	把	

54	咬骨剪	1. 总长 180mm，直头，单关节（规格：180，直，单关节）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
55	骨科撑开器	1. 总长 230mm，头部宽 16mm，足踝用（规格：230×16，足踝）。 2. 与患者接触部分的金属材料:20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
56	骨科撑开器	1. 总长 170mm，头部深 40mm，双孔一孔直径 2.6mm，另一孔直径 1.6mm，克氏针撑开牵引，足踝用（规格：170×40，双孔，足踝，克氏针）。 2. 与患者接触部分的金属材料:20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
57	骨科撑开器	1. 总长 180mm，头部宽 7.5mm，足踝用（规格：180×7.5，足踝）。 2. 与患者接触部分的金属材料:20Cr13，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. 表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和伤，	3	把	

		其表面粗糙度不大于 0.4um 4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
58	骨刮匙	1. 总长 240mm，头宽 3mm，直型，胶木柄（规格：240×3，直，胶木柄）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
59	骨刮匙	1. 总长 240mm，头宽 5mm，直型，胶木柄（规格：240×5，直，胶木柄）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	3	把	
60	压缩钳	1. 总长 180mm，头部深 40mm，双孔一孔直径 2.6mm，另一孔直径 1.6mm，克氏针压缩牵引，足踝用（规格：180×40，双孔） 2. 与患者接触部分的金属材料:其硬度为 40-48HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	

61	骨刀	1. 长 200mm，头宽 20mm，直（规格：200×20，直） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
62	骨刀	1. 长 200mm，头宽 15mm，直（规格：200×15，直）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
63	骨刀	1. 长 200mm，头宽 10mm，直（规格：200×10，直）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
64	骨刀	1. 长 160mm，头宽 8mm，直（规格：160×8，直）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC	3	把	

		3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌			
65	骨刀	1. 长 160mm，头宽 6mm，直（规格：160×6，直） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
66	骨刀	1. 长 160mm，头宽 4mm，直（规格：160×4，直） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
67	骨刀	1. 长 240mm，头宽 8mm，直，平刃，胶木柄（规格：240×8，直，平刃，胶木柄） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀	3	把	

		性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌			
68	骨刀	1. 长 240mm，头宽 10mm，直，平刃，胶木柄（规格：240×10，直，平刃，胶木柄）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
69	骨刀	1. 长 240mm，头宽 15mm，直，平刃，胶木柄（规格：240×15，直，平刃，胶木柄）。 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
70	骨刀	1. 长 240mm，头宽 20mm，直，平刃，胶木柄（规格：240×20，直，平刃，胶木柄） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面	3	把	

		不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
71	骨刀	1. 长 240mm，头宽 12mm，直，圆刃，内刃口，胶木柄（规格：240×12，直，圆刃（内刃），胶木柄） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
72	骨刀	1. 长 240mm，头宽 12mm，直，圆刃，外刃口，胶木柄（规格：240×12，直，圆刃（外刃），胶木柄） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
73	骨锤	1. 长 230mm，锤头重量 250g，胶木手柄（规格：230/250g，胶木柄） 2. 与患者接触部分的金属材料:40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	

74	植骨器	1. 总长 160mm，直径 4mm（规格：160×Φ4） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
75	植骨器	1. 总长 160mm，直径 8mm（规格：160×Φ8） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
76	骨膜剥离器	1. 总长 190mm，头宽 15mm，弯，平刃（规格：190×15，弯，平刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
77	骨膜剥离器	1. 总长 190mm，头宽 10mm，弯，平刃（规格：190×10，弯，平刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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	3	把	

		4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
78	骨膜剥离器	1. 总长 190mm，头宽 8mm，弯，圆刃（规格：190×8，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
79	皮肤拉钩	1. 总长 175mm，头宽 16mm，钩深 19mm，钝头，四齿（规格：175×19×16，钝，四齿） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
80	皮肤拉钩	1. 总长 175mm，头宽 11mm，钩深 19mm，钝头，三齿（规格：175×19×11，钝，三齿） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	

81	皮肤拉钩	1. 总长 175mm, 头宽 6mm, 钩深 19mm, 钝头, 双齿 (规格: 175×19×6, 钝, 双齿) 2. 与患者接触部分的金属材料: : 不锈钢 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
82	皮肤拉钩	1. 总长 175mm, 头宽 6.5mm, 钩深 19mm, 钝头 (规格: 175×19×6.5, 钝) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
83	皮肤拉钩	1. 总长 180mm, 头宽 7.5mm, 钩深 7.5mm, 锐头, 双齿 (规格: 180×7.5×4.5, 锐, 双齿) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
84	骨撬	1. 总长 165mm, 头宽 6.5mm (规格: 165×6.5) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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. 金属表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤	3	把	

		和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um 4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
85	骨撬	1. 总长 165mm，头宽 9mm（规格：165×9） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 高压蒸汽灭菌	3	把	
86	骨撬	1. 总长 165mm，头宽 15mm（规格：165×15） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
87	乳突牵开器	1. 总长 165mm，钩深 16mm，一头 2 钩，另一头 3 钩，钝头钩，固定式（规格：165×16，2×3 钩，钝钩，固定式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	3	把	
88	椎板牵	1. 总长 165mm，钩深 18mm，单钩，钝头（规格：165×18，单	3	把	

	开器	钩，钝钩) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
89	配套器械盒	材质: 304 不锈钢材质, 规格: 450mm×340mm×70mm	3	个	
骨刀套包					
90	截骨刀	1. 总长 230mm, 头宽 8mm, 直, 平刃, 六方柄(规格: 230×8 直, 平刃, 六角柄) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 CGP336, 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。 3. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
91	截骨刀	1. 总长 230mm, 头宽 10mm, 直, 平刃, 六方柄(规格: 230×10, 直, 平刃, 六角柄) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 CGP336, 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。 3. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
92	截骨刀	1. 总长 230mm, 头宽 12mm, 直, 平刃, 六方柄(规格: 230×12, 直, 平刃, 六角柄) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 CGP336, 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。 3. 金属表面电镀处理, 不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤	2	把	

		和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um 4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
93	截骨刀	1. 总长 230mm，头宽 15mm，直，平刃，六方柄（规格：230×15，直，平刃，六角柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 CGP336，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 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
94	截骨刀	1. 总长 230mm，头宽 16mm，直，平刃，六方柄（规格：230×16，直，平刃，六角柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 CGP336，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 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
95	截骨刀	1. 总长 230mm，头宽 18mm，直，平刃，六方柄（规格：230×18，直，平刃，六角柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 CGP336，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 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
96	截骨刀	1. 总长 230mm，头宽 20mm，直，平刃，六方柄（规格：230×20，直，平刃，六角柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 CGP336，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。 3. 金属表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤	2	把	

		和划伤，其表面粗糙度不大于 0.4um 4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
97	截骨刀	1. 总长 230mm，头宽 24mm，直，平刃，六方柄（规格：230×24，直，平刃，六角柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 CGP336，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。 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
98	截骨刀	1. 总长 230mm，头宽 30mm，直，平刃，六方柄（规格：230×30，直，平刃，六角柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 CGP336，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。 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
骨膜剥离离子套包					
99	骨膜剥离器	1. 总长 180mm，头宽 6mm，弯，圆刃（规格：180×6，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
100	骨膜剥离器	1. 总长 180mm，头宽 8mm，弯头，圆刃（规格：180×8，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T	2	把	

		0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
101	骨膜剥离器	1. 总长 180mm，头宽 10mm，弯头，圆刃（规格：180×10，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
102	骨膜剥离器	1. 总长 180mm，头宽 12mm，弯，圆刃（规格：180×12，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
103	骨膜剥离器	1. 总长 220mm，头宽 6mm，弯，圆刃（规格：220×6，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	4	把	
104	骨膜剥离器	1. 总长 220mm，头宽 8mm，弯，圆刃（规格：220×8，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	

105	骨膜剥离器	1. 总长 220mm，头宽 10mm，弯，圆刃（规格：220×10，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
106	骨膜剥离器	1. 总长 220mm，头宽 12mm，弯，圆刃（规格：220×12，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
107	骨膜剥离器	1. 总长 180mm，头宽 15mm，弯，圆刃（规格：180×15，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
108	骨膜剥离器	1. 总长 180mm，头宽 20mm，弯，圆刃（规格：180×20，弯，圆刃） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
HOFFMAN 拉钩套包					
109	骨撬	1. 总长 240mm，头宽 10mm，尖头（规格：240×10，尖头） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，该材料化	2	把	

		学成分符合 GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 40-48HRC 3. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
110	骨撬	1. 总长 240mm, 头宽 15mm, 尖头 (规格: 240×15, 尖头) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
111	骨撬	1. 总长 240mm, 头宽 25mm, 尖头 (规格: 240×25, 尖头) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
112	骨撬	1. 总长 240mm, 头宽 40mm, 尖头 (规格: 240×40, 尖头) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
113	骨撬	1. 总长 230mm, 头宽 3mm, 用于髌关节 (规格: 230×3, 髌关节) 2. 与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	

114	骨撬	1. 总长 235mm，头宽 3mm，用于髌关节（规格：235×3，髌关节） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
115	骨撬	1. 总长 240mm，头宽 3mm，用于髌关节（规格：240×3，髌关节） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
116	骨撬	1. 总长 265mm，头宽 2mm，用于髌关节（规格：265×2，髌关节） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
117	骨撬	1. 总长 240mm，头宽 10mm，平头（规格：240×10，平头） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
118	骨撬	1. 总长 240mm，头宽 15mm，平头（规格：240×15，平头） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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	2	把	

		4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
119	骨撬	1. 总长 240mm，头宽 25mm，平头（规格：240×25，平头） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
120	骨膜剥离器	1. 总长 150mm，宽 3mm，直，平刃，扁柄（规格：150×3，直，平刃，扁柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
121	骨撬	1. 总长 240mm，头宽 42mm，平头（规格：240×42，平头） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	4	把	
胫骨平台复位钳（带导向）					
122	持骨钳	1. 总长度为 260mm，一头头宽 22mm，另一头宽 20mm，大号，具有导向功能。 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	4	把	

123	骨科复位钳	1. 总长 390mm，闭合后头部宽度 145mm，头部带尖，柄部带自锁（规格：390） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	4	把	
刮匙套包					
124	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 6mm，直，带齿，硅胶手柄（规格：300×6，直，带齿） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	4	把	
125	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 5mm，直，硅胶手柄（规格：300×5，直） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	6	把	
126	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 4mm，直，带齿，硅胶手柄（规格：300×4，直，带齿） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	2	把	
127	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 5mm，直，带齿，硅胶手柄（规格：300×5，直，带齿） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，该材料化学成分符合	2	把	

		GB/T 3280-2015, 应经热处理, 其硬度为 48-58HRC。 3. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌			
128	骨刮匙	1. 总长 300mm, 头宽 7mm, 直, 带齿, 硅胶手柄 (规格: 300×7, 直, 带齿) 2. 与患者接触部分的金属材料: 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	2	把	
129	骨刮匙	1. 总长 300mm, 头宽 8mm, 直, 带齿, 硅胶手柄 (规格: 300×8, 直, 带齿) 2. 与患者接触部分的金属材料: 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
130	骨刮匙	1. 总长 300mm, 头宽 9mm, 直, 带齿, 硅胶手柄 (规格: 300×9, 直, 带齿) 2. 与患者接触部分的金属材料: 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
131	骨刮匙	1. 总长 300mm, 头宽 10mm, 直, 带齿, 硅胶手柄 (规格: 300×10, 直, 带齿) 2. 与患者接触部分的金属材料: 40Cr13, 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. 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. 耐腐蚀性能: 按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀	2	把	

		性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
132	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 1mm，直，硅胶手柄（规格：300×1，直） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
133	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 1mm，前弯 25°，硅胶手柄（规格：300×1×25°，前弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
134	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 2mm，直，硅胶手柄（规格：300×2，直） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
135	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 2mm，前弯 25°，硅胶手柄（规格：300×2×25°，前弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
136	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 3mm，直，硅胶手柄（规格：300×3，直） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC	2	把	

		3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。			
137	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 3mm，左弯，硅胶手柄（规格：300×3，左弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
138	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 3mm，右弯，硅胶手柄（规格：300×3，右弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
139	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 3mm，前弯 25°，硅胶手柄（规格：300×3×25°，前弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
140	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 4mm，直，硅胶手柄（规格：300×4，直） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。	2	把	

		5. 适用高压蒸汽灭菌。			
141	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 4mm，左弯，硅胶手柄（规格：300×4，左弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
142	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 4mm，右弯，硅胶手柄（规格：300×4，右弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：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 48-58HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
143	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 4mm，前弯 25°，硅胶手柄（规格：300×4×25°，前弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
144	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 5mm，左弯，硅胶手柄（规格：300×5，左弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：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 48-58HRC。 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	4	把	
145	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 5mm，右弯，硅胶手柄（规格：300×5，右弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC	4	把	

		3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
146	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 5mm，前弯 25°，硅胶手柄（规格：300×5×25°，前弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
147	骨刮匙	1. 总长 300mm，头宽 5mm，前弯 15°，硅胶手柄（规格：300×6×15°，前弯） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
股骨撑开器					
148	股骨撑开器	1. 包含一个牵开器臂，总长 350mm，直径 12mm；两根骨螺钉，总长 100mm，直径 6mm；六角扳手，T 型手柄和锁紧轴（规格：I 型，全长 350） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	2	把	
咬骨钳套包					
149	咬骨钳	1. 总长 180mm，头宽 3mm，弯尖头 20°，双关节（规格：180×3×20°，弯尖头，双关节） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-58HRC	2	把	

		3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。			
150	咬骨钳	1. 总长 180mm，头宽 3mm，直尖头，双关节（规格：180×3，直尖头，双关节） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
151	椎板咬骨钳	1. 总长 200mm，头宽 2mm，开口 10，刃口角度 90°，刃口厚度为普通型，长度公差±5mm（规格：200×2/10×90°，普通型） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 32Cr13Mo，该材料化学成分符合 YY/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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高温高压灭菌	2	把	
152	椎板咬骨钳	1. 总长 200mm，头宽 2mm，开口 10，刃口角度 130°，刃口厚度为超薄型，长度公差±5mm（规格：200×2/10×130°，超薄型） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 32Cr13Mo，该材料化学成分符合 YY/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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高温高压灭菌。	2	把	
持骨器					
153	持骨钳	1. 总长 190mm，中心化（规格：190，中心化） 2. 与患者接触部分的金属材料：20Cr13，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. 表面电镀处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划	2	把	

		伤，其表面粗糙度不大于 0.4um 4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌			
154	持骨钳	1. 总长 270mm，中心化（规格：270，中心化） 2. 与患者接触部分的金属材料：20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
前臂拉弓架					
155	夹持器	1. 总长 300mm，宽 150mm（规格：中号，斯式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
克氏针剪					
156	钢丝剪	1. 总长 215mm，剪切直径 2.5mm 以下钢丝（规格：215×Φ2.5） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	2	把	
断钉取出安装器械包					
157	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 2.5mm，三角接口，可换柄（规格：90×Sw2.5，六角，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 EXEO-CR20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀	2	支	

		性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高温高压灭菌。			
158	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 3.5mm，三角接口，可换柄（规格：90×Sw3.5，六角，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 EXEO-CR20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高温高压灭菌	1	支	
159	起子	1. 长 90mm，头端外梅花型，外圆 ϕ 2.35mm，三角接口，可换柄（规格：90×T8，梅花，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 EXEO-CR20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高温高压灭菌。	1	支	
160	起子	1. 长 90mm，头端外梅花型，外圆 ϕ 2.77mm，三角接口，可换柄（规格：90×T10，梅花，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 EXEO-CR20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高温高压灭菌	1	支	
161	起子	1. 长 90mm，头端外梅花型，外圆 ϕ 3.33mm，三角接口，可换柄（规格：90×T15，梅花，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 EXEO-CR20 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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀	1	支	

		性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高温高压灭菌。			
162	起子	1. 长 90mm，头端外梅花型，外圆 $\phi 4.48\text{mm}$ ，三角接口，可换柄（规格：90×T25，梅花，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 EXE0-CR20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高温高压灭菌	1	支	
163	骨刀	1. 总长 200mm，头宽 8mm，圆刃，铝合金柄（规格：200×8，直，圆刃，铝合金柄） 2. 与患者接触部分的金属材料：40Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	支	
164	起子	1. 总长 90mm，头端长 11mm，U 型，头端半径 2.5mm，三角接口，可换柄（规格：90×R2.5×11，换柄式，U 型） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	把	
165	骨铰刀	1. 总长 150mm，头端三角刃，刃长 20mm，三角接口，换柄式（规格：150，三角刃，刃长 20，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	

166	剥离器	1. 长 150mm，头端三角刃，刃长 20mm，滚花手柄（规格：160×R6×10，尖头） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
167	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 1.5mm，三角接口，可换柄（规格：90×Sw1.5，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：Cr20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
168	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 2.0mm，三角接口，可换柄（规格：90×Sw2.0，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：Cr20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
169	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 3.0mm，三角接口，可换柄（规格：90×Sw3.0，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：Cr20，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 52-60HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
170	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 4.0mm，三角接口，可换	1	支	

		柄（规格：90×Sw4.0，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。			
171	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 4.5mm，三角接口，可换柄（规格：90×Sw4.5，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
172	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 5.0mm，三角接口，可换柄（90×Sw5.0，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
173	起子	1. 长 90mm，头端外六角型，对边距离 5.5mm，三角接口，可换柄（规格：90×Sw5.5，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	支	
174	断钉取出器	1. 长 195mm，头端夹持 3.5 螺钉，尾端三角接口，可换柄（规格：195×H3.5，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划	1	把	

		伤，其表面粗糙度不大于 0.8um 4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
175	断钉取出器	1. 长 195mm，头端夹持 4.5 螺钉，尾端三角接口，可换柄（规格：195×H4.5，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	把	
176	断钉取出器	1. 长 200mm，头端夹持 3.0-5.0 螺钉（规格：200，夹持 H3-5） 2. 与患者接触部分的金属材料：20Cr13 制，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
177	起子	1. 长 90mm，头端外梅花型，T20，三角接口，可换柄（规格：90×T20，换柄式，梅花） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
178	起子	1. 长 90mm，头端外梅花型，T30，三角接口，可换柄（规格：90×T30，换柄式，梅花） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	

179	骨科钻头	1. 长 80mm，头端直径 5mm，硬质合金钻头（规格：80×Φ5，硬质合金） 2. 与患者接触部分的金属材料：YW1 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
180	骨科钻头	1. 长 80mm，头端直径 6mm，硬质合金钻头（规格：80×Φ6，硬质合金） 2. 与患者接触部分的金属材料：YW1 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
181	骨科钻头	1. 长 80mm，头端直径 7mm，硬质合金钻头（规格：80×Φ7，硬质合金） 2. 与患者接触部分的金属材料：YW1 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
182	螺钉打滑取出器	1. 总长 90mm，头端螺旋状，头端直径 2.5mm，三角接口，换柄式（规格：90×Sw2.5，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
183	螺钉打滑取出器	1. 总长 90mm，头端螺旋状，头端直径 3.5mm，三角接口，换柄式（规格：90×Sw3.5，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐	1	支	

		蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌			
184	螺钉打滑取出器	1. 总长 90mm，头端螺旋状，头端直径 4.0mm，三角接口，换柄式（规格：90×Sw4.0，换柄式，六角） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	把	
185	取钉器	1. 总长 90mm，头端锯齿状，头端内孔直径 ϕ 2.3mm，三角接口，换柄式（规格：90×H2.0，换柄式）。 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
186	取钉器	1. 总长 90mm，头端锯齿状，头端内孔直径 ϕ 3.0mm，三角接口，换柄式（规格：90×H2.7，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	支	
187	取钉器	1. 总长 150mm，头端锯齿状，头端内孔直径 ϕ 4.3mm，三角接口，换柄式（规格：150×H4.0，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
188	取钉器	1. 总长 150mm，头端锯齿状，头端内孔直径 ϕ 5.3mm，三角接口，	1	支	

		换柄式（规格：150×H5.0，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。			
189	取钉器	1. 总长 150mm，头端锯齿状，头端内孔直径 $\Phi 6.8\text{mm}$，三角接口，换柄式（规格：150×H6.5，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC。 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	支	
190	取钉器	1. 总长 150mm，头端锯齿状，头端内孔直径 $\Phi 8.2\text{mm}$，三角接口，换柄式（规格：150×H8.0，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	支	
191	取钉器	1. 总长 90mm，头端内孔螺旋型，头端 M5 左旋螺纹，三角接口，换柄式（规格：90×4.0，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	支	
192	取钉器	1. 总长 90mm，头端内孔螺旋型，头端 M6 左旋螺纹，三角接口，换柄式（规格：90×5.0，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 表面亚光处理，不得有锋棱、毛刺、裂纹及明显的碰伤和划	1	支	

		伤，其表面粗糙度不大于 0.8um 4. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。			
193	取钉器	1. 总长 90mm，头端内孔螺旋型，头端 M7.6 左旋螺纹，三角接口，换柄式（规格：90×6.5，换柄式） 2. 与患者接触部分的金属材料：32Cr13Mo，该材料化学成分符合 GB/T 3280-2015，应经热处理，其硬度为 48-56HRC 3. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	把	
194	快装手柄	1. 总长 160mm，直型，三角接口，可自锁，铝合金手柄（规格：160，直型） 2. 与患者接触部分的金属材料：20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求 5. 适用高压蒸汽灭菌	1	把	
195	快装手柄	1. 总长 100mm，T 型，三角接口，可自锁，铝合金柄把（规格：100，T 型） 2. 与患者接触部分的金属材料：20Cr13，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. 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. 耐腐蚀性能：按《YY/T 0149 - 2006 不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面不低于“B 级(含)及以上”的要求。 5. 适用高压蒸汽灭菌。	1	把	
196	定制器械盒	材质：铝合金	1	套	
泌尿外科腹腔镜手术器械					
197	冲吸器	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm，用于肠部手术。；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求；	27	把	

		3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、推拉式手柄；头端圆钝，可行钝性分离作用；阀门开合顺利； 7、5*330mm			
198	单极抓钳	1、规格：440×Φ5 工作长度 420mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、中空肠抓钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、5*330mm，	20	把	
199	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、细齿无损伤抓钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*330mm，	25	把	
200	弯针持针器	1、规格：330×Φ5 直头 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、直头、直型柄、手柄带锁；头部镶嵌硬质合金；手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁；	15	把	

		7、5*330mm			
201	弯针持针器	1、规格：330×Φ5 弯头 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、钳头左弯、枪型柄、手柄带锁；头部镶嵌硬质合金；手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁； 7、5*330mm，	8	把	
202	单极分离钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、30° 分离钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配。 7、5*330mm，	41	把	
203	单极分离	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、加长分离钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、5*330mm	10	把	
204	单极剪	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm，弯剪刀。材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 30Cr13，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、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；	37	把	

		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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、弯剪刀；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、5*330mm			
205	施夹钳	1、规格：330×Φ10 工作长度 330mm，器械直径 10mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、塑料夹施夹钳，配 XL 号金色塑料夹；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； 7、5*330mm，	13	把	
206	施夹钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、塑料夹施夹钳，配 ML 号绿色塑料夹；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； 7、5*330mm，	28	把	
207	施夹钳	1、规格：330×Φ10 工作长度 330mm，器械直径 10mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb，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；各连接部位要求牢固可靠，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； 7、10*330mm，	28	把	

208	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、鸭嘴抓钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配； 7、5*330mm，	10	把	
209	施夹钳	1、规格：330×Φ10 工作长度 330mm，器械直径 10mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、双动钛夹施夹钳，配钛夹；各连接部位要求牢固可靠，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； 7、5*330mm，	5	把	
210	显微钳	1、规格：600×Φ1.6 工作长度 600mm，工作直径 1.6mm；材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、外管为刚性硬管；手柄有超压限制设计，防止用力过大损坏钳头； 6、1.6mm*580mm	5	把	
211	显微钳	1、规格：600×Φ1.3 工作长度 600mm，工作直径 1.3mm；材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、外管为刚性硬管；手柄有超压限制设计，防止用力过大损坏钳头；	5	把	

		6、1.2mm*580mm			
212	显微钳	1、规格：360×Φ3.3 工作长度 360mm，工作直径 3.3mm，用于异物抓取材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、外管为刚性硬管； 6、3.0mm*360mm	5	把	
213	显微钳	1、规格：360×Φ3.3 工作长度 360mm，工作直径 3.3mm，活检钳。材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、外管为刚性硬管； 6、3.0mm*360mm	5	把	
214	手术钩	1、规格：350×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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 390~490HV10； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、五叶钳，金属手柄，头端圆钝； 7、5*330mm，	5	把	
215	施夹钳	1、规格：380×Φ12.5 工作长度 380mm，器械直径 12.5mm，用于夹持止血夹。材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、哈巴狗抓钳，配哈巴狗夹；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； 7、5*330mm，与手术室现有器械通配	5	把	

216	止血夹	1、规格：45 工作长度 45mm，用于止血夹持。材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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 390~490 HV10； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、凹凸齿静脉夹；各连接部位应牢固可靠，焊缝应平整光滑，不得有虚焊、脱焊和堆焊现象；	8	把	
217	止血夹	1、规格：65 工作长度 65mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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 390~490 HV10； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、无损肠夹；各连接部位应牢固可靠，焊缝应平整光滑，不得有虚焊、脱焊和堆焊现象；	8	把	
普外三科腹腔镜手术器械					
218	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、双孔胃抓钳（单动）；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*330mm，	15	把	
219	弯针持针器	1、规格：330×Φ5 直头 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 05Cr17Ni4Cu4Nb，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；	18	把	

		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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、直头、枪型柄、手柄带锁；头部镶嵌硬质合金；手柄带锁可自动复位，经锁止后可不带锁； 7、5*330mm，			
220	单极电钩	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、钩状电极可冲吸；前端绝缘部分采用陶瓷材质； 7、5*330mm，	17	把	
221	电凝铲（带吸引）	1、规格：330×Φ5； 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、棒状电极可冲吸；前端绝缘部分采用聚四氟乙烯高分子材质， 7、5*330mm，	15	把	
222	穿刺器	1、规格：Φ5.5 工作长度 115mm，穿刺针外径 5.5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10 及 20Cr13，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 390~490HV0.2； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、磁片式密封，穿刺内芯带保护；经 4KPa 气压无泄漏； 7、5*125mm	2	把	
223	穿刺器	1、规格：Φ10.5 工作长度 120mm，穿刺针外径 10.5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10 及	1	把	

		20Cr13, 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 390~490HV0.2; 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌; 6、磁片式密封, 穿刺内芯带保护; 密封性好, 经 4KPa 气压无泄漏; 7、10*125mm			
224	导引针	1、规格: 150×Φ12.5 工作长度 150mm, 穿刺针外径 12.5mm; 材质: 不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 06Cr19Ni10 及 20Cr13, 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 390~490HV10; 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌; 6、磁片式密封; 经 4KPa 气压无泄漏; 7、12*333mm	1	把	
225	单极抓钳	1、规格: 420×Φ5 工作长度 420mm, 器械直径 5mm; 材质: 不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌; 6、单动胃抓钳; 三拆、快拆式分体结构, 实现任意组配, 7、5*420mm,	2	把	
226	单极抓钳	1、规格: 440×Φ5 工作长度 420mm, 器械直径 5mm; 材质: 不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌;	2	把	

		6、中空肠抓钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*420mm，			
227	单极抓钳	1、规格：420×Φ5 工作长度 420mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、细齿无损伤抓钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*420mm，	2	把	
228	三通冲吸器	1、规格：420×Φ5 工作长度 420mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、推拉式手柄；头端圆钝，可行钝性分离作用；阀门开合顺利，密封优良； 7、5*420mm，	2	把	
229	三通冲吸器	1、规格：420×Φ5 工作长度 420mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、按压式手柄；头端圆钝，可行钝性分离作用；阀门开合顺利，密封优良； 7、5*420mm，	2	把	
230	电凝钩（带吸引）	1、规格：420×Φ5 工作长度 420mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；	2	把	

		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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、钩状电极可冲吸；前端绝缘部分采用陶瓷材质， 7、5*420mm，			
普外二科腹腔镜手术器械					
231	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm，用于无创抓取术式。材质：232R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、双动胃抓钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	5	把	
232	单极抓钳	1、规格：330×Φ10 工作长度 330mm，器械直径 10mm，用于分离组织与血管。材质：219R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、大型分离钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	5	把	
233	单极抓钳	1、规格：330×Φ10 工作长度 330mm，器械直径 10mm，头部 90°，用于分离组织。材质：710R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、大型分离钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	5	把	
234	单极剪	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：004R	5	把	

		2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 30Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、弯剪刀；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，			
235	单极剪	1、规格：330×Φ10 工作长度 330mm，器械直径 10mm；材质：604R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 30Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、双开弯剪刀；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	5	把	
236	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：657R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、肠抓钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	3	把	
237	单极分离钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：178R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配	3	把	
238	施夹钳	1、规格：380×Φ10 工作长度 380mm，器械直径 10mm；材质：530R	8	把	

		2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、哈巴狗抓钳，单动，配哈巴狗夹；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；			
239	施夹钳	1、规格：380×Φ12.5 止血夹施夹钳 工作长度 380mm，器械直径 12.5mm；材质：513r 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、哈巴狗抓钳，配哈巴狗夹；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；	8	把	
240	止血夹	1、规格：45 工作长度 45mm 弯型，静脉；材质：547S 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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 390~490 HV10； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、凹凸齿静脉夹；各连接部位应牢固可靠，焊缝应平整光滑，不得有虚焊、脱焊和堆焊现象；	15	把	
241	一次性使用带夹连发施夹钳	1、PPSU 材质，总长 330mm，管径 10mm；材质：606R 2、弧形有序凸点防滑面 3、非吸收聚合物，人体组织无排异，对 X 线、MRI 和 CT 检查无显影和伪影； 4、可全自动连发，连续击发，避免多次进出体腔，无需重复性取夹子； 5、符合人体工程学的手柄设计，可视化操作指示窗，单手操纵，手感舒适	3	把	
242	手术钩	1、规格：单指、正钩； 工作长度 330mm，器械直径 5mm； 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；	2	把	

		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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、头端圆钝，无锋棱、裂纹、砂眼等缺陷；头部伸展开闭顺畅，旋钮调节灵活，无卡塞现象；			
243	双极电凝钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：403R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、配置双极电凝线；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	3	把	
244	单极电极	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm，带钩凝血。材质：384R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、钩状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质，	3	把	
245	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：516R 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、无创抓钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	5	把	
246	手术钩	1、规格：单指、半钩； 工作长度 350mm，器械直径 5mm； 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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；	3	把	

		5、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、头端圆钝，无锋棱、裂纹、砂眼等缺陷；			
247	冲吸器	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm； 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、按压式手柄；头端圆钝，可行钝性分离作用；	8	把	
普外一科腹腔镜手术器械					
248	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、无创抓钳（加长）；三拆、快拆式分体结构， 7、5*330mm，	5	把	
249	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、双动胃抓钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*330mm，	5	把	
250	单极电极	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm，带钩凝血。材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，该材料化学成分符合 YY/T 0294.1-2016 标准要求； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷；	5	把	

		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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、钩状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质， 7、5*330mm，			
251	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、细齿无创抓钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*330mm，	5	把	
252	单极分离钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、45° 分离钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*330mm，	5	把	
253	单极分离钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、直角分离钳；三拆、快拆式分体结构，实现任意组配， 7、5*330mm，	5	把	
254	施夹钳	1、规格：265×Φ10 可吸收夹施夹钳 工作长度 265mm，器械直径 10mm；材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无	5	把	

		锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、可吸收夹施夹钳，配可吸收夹；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； 7、10*330mm，			
胃肠外科腹腔镜手术器械					
255	施夹钳	1、规格：380×Φ12.5 止血夹施夹钳 工作长度 380mm，器械直径 12.5mm；材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、哈巴狗抓钳，配哈巴狗夹；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； 6、10*331mm，	2	把	
256	施夹钳	1、规格：380×Φ10 工作长度 380mm，器械直径 10mm；材质：不锈钢 2、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 0.8um，光滑圆平整，无锋棱、砂眼等缺陷； 3、耐腐蚀性能符合 YY/T 0149-2006 中沸水试验法 b 级的规定； 4、产品及各零部件可经高温高压、低温等离子、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 5、哈巴狗抓钳，单动，配哈巴狗夹；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； 7、10*332mm，	4	把	
乳腺中心腹腔镜手术器械					
257	单极抓钳	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、2+3 鼠牙抓钳；采用三拆、快拆式分体结构，实现任意组配，	2	把	

		7、5*330mm,			
胸外科腹腔镜手术器械					
258	吸引管	1. 规格：450×Φ6，弯形喇叭头，小切口 总长 450mm，直径Φ6，弯形喇叭头，金钢砂，带侧孔；材质：不锈钢 2. 与患者接触部分的金属材料：12Cr18Ni9 3. 器械外表面刷光，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. 耐腐蚀性能：按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时，外表面应达到“B 级(含)及以上” 5. 适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌 6. 胸腔镜专用型，尾部可 360° 转动；弧弯，可换式头部，杆轻≤5mm，长度≥410mm	5	把	
妇科腹腔镜手术器械					
259	单极电极	1、规格：330×Φ5 工作长度 330mm，器械直径 5mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 06Cr19Ni10，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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、钩状电极；前端绝缘部分采用陶瓷材质， 7、5*330mm，	6	把	
260	抓钳	1、规格：330×Φ10，直，大型 工作长度 330mm，器械直径 10mm；材质：不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 20Cr13，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 390~490HV10； 3、除特殊设计外的表面粗糙度不大于 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌； 6、张开角度 60°；转轮旋转顺滑；可适合钳头任意角度的锁止； 7、10*330mm，	4	把	
261	举宫器	1、规格：可换头 总体长度 540mm，举宫杯有 Φ38、Φ46、Φ41 三种规格可选，举宫杯为陶瓷材质；材质：搪瓷 2、与患者接触部分的金属材料：医用不锈钢 12Cr18Ni9 和	5	把	

		06Cr19Ni10, 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌; 6、包括举宫杆、举宫杯等			
262	单极抓钳	1、规格: 330×Φ5 工作长度 330mm, 器械直径 5mm; 材质: 不锈钢 2、与患者接触部分的金属材料: 医用不锈钢 20Cr13, 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、环氧乙烷等方式消毒灭菌; 6、输尿管抓钳; 采用三拆、快拆式分体结构, 实现任意组配, 7、5*330mm,	4	把	
263	阴道拉钩	1、规格: 220×36×110, 凹, 板式, 单头 总长 220mm, 宽 36mm, 深 110mm, 凹型, 板式, 单头; 材质: 不锈钢 2、医用不锈钢材料 12Cr18Ni9, 该材料化学成分符合 GB_T 3280-2015 3、器械外表面刷光, 不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕, 其表面粗糙度 Ra 之值为: 不大于 0.8 μm 4、耐腐蚀性能: 按 YY/T 0149 - 2006 《不锈钢医用器械耐腐蚀性能试验方法》规定的“5 沸水试验法”进行试验时, 外表面应达到“B 级(含)及以上” 5、适用高温高压、低温等离子、环氧乙烷灭菌 6、16cm 板式凹双向牵开	2	把	

1.3 商务要求（实质性要求）

(1) 交货时间：合同签订之日起 30 个工作日

(2) 交货地点：青海大学附属医院

(3) 质保期：验收合格之日起 3 年

(4) 付款方式：签订合同前，乙方向甲方缴纳合同总价款的 10%，即人民币：¥，大写：人民币的履约保证金到甲方指定帐户，按甲方付款流程，合同签订完成项目验收合格后，由甲方支付合同总价的 30%即人民币：¥元，大写：人民币，项目正常运行 3 个月后支付合同总价的 30%，即人民币：¥元，大写：人民币，项目正常运行 6 个月后支付合同总价款的 40%，即人民币：¥元，大写：人民币，1 年后经使用科室确认运行正常且无任何质量问题后，按甲方付款流程退还履约保证金。

(5) 履约验收：

①履约验收主体：青海大学附属医院

②履约验收时间：供应商提出验收申请后组织验收

③验收组织方式：自行验收

④履约验收程序：一次性验收

⑤技术履约验收内容：按照本项目采购文件中“技术、服务要求”及成交人响应文件进行验收。

⑥商务履约验收内容：按照本项目采购文件中“商务要求”及成交人响应文件进行验收。

⑦履约验收标准：严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205 号）的要求进行验收。

(6) 包装方式及运输：涉及的商品包装和快递包装，均应符合《商品包装政府采购需求标准（试行）》《快递包装政府采购需求标准（试行）》的要求，包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸，以确保货物安全无损运抵指定地点。

第六章 磋商内容、磋商过程中可实质性变动的内容

针对第五章、第九章所包含的技术、服务要求以及合同草案条款，在磋商过程中，磋商小组在获得采购人代表确认的前提下，可以根据磋商情况实质性变动相关内容。磋商小组对磋商文件作出的实质性变动是磋商文件的有效组成部分，磋商小组会及时在政采云平台通知所有参加磋商的供应商。

第七章 响应文件格式

一、本章所制响应文件格式，除格式中明确将该格式作为实质性要求的，一律不具有强制性。

二、本章所制响应文件格式有关表格中的备注栏，由供应商根据自身响应情况作解释性说明，不作为必填项。

三、本章所制响应文件格式中需要填写的相关内容事项，可能会与本采购项目无关，在不改变响应文件原义、不影响本项目采购需求的情况下，供应商可以不予填写，但应当注明。

第一部分 “资格性响应文件” 格式

格式 1-1

封面：

XXXX 项目

资格性响应文件

供 应 商 名 称：

采购项目编号：

包 号：

日期：XX 年 XX 月 XX 日

格式 1-2

一、法定代表人/单位负责人授权书

XXXXXXXX（采购代理机构名称）：

本授权声明： XXXX（供应商名称）XXXX（法定代表人/单位负责人姓名、职务）
授权 XXXX（被授权人姓名、职务）为我方“XXXXXXXX”项目（采购项目编号：XXXX）
磋商采购活动的合法代表，以我方名义全权处理该项目有关磋商采购、签订合同以及
执行合同等一切事宜。

特此声明。

法定代表人/单位负责人（委托人）签字或加盖个人印章：XXXX。

授权代表（被授权人）签字或加盖个人印章：XXXX。

供应商名称：XXXX（单位盖章）。

日 期：XXXX。

注：

- 1、供应商为法人单位时提供“法定代表人授权书”，供应商为其他组织时提供“单位负责人授权书”，供应商为自然人时提供“自然人身份证明材料”。
- 2、应附法定代表人/单位负责人身份证明材料复印件和授权代表身份证明材料复印件。
- 3、身份证明材料包括居民身份证或户口本或军官证或护照等。
- 4、身份证明材料应同时提供其在有效期的材料，如居民身份证正、反面复印件。

格式 1-3

二、承诺函

XXXX（采购代理机构名称）：

我单位作为本次采购项目的供应商，根据磋商文件要求，现郑重承诺如下：

具备《中华人民共和国政府采购法》第二十二条第一款和本项目规定的条件：

- （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）法律、行政法规规定的其他条件；
- （七）根据采购项目提出的特殊条件。

本单位对上述承诺的内容事项真实性负责。如经查实上述承诺的内容事项存在虚假，我单位愿意接受以提供虚假材料谋取成交追究法律责任。

供应商名称：XXXX（单位公章）。

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXXX。

日 期：XXXX。

格式 1-4

三、供应商和报价产品其他资格、资质性及其他类似效力 要求的相关证明材料

注：供应商应按磋商文件第四章相关要求提供佐证材料，有格式要求的从其要求，无格式要求的格式自拟。

格式 1-5

四、承诺函（如涉及）

XXXX（采购代理机构名称）：

我单位作为本次采购项目的供应商，现郑重承诺如下：

根据本项目竞争性磋商文件第三章资格证明要求中第___项，我单位应具备（备案、登记、其他证照）。但因我单位所在地已对上述备案、登记、其他证照实行“多证合一”，故在此次采购活动中提供满足资格要求：_____（营业执照中对该备案、登记、其他证照的描述）的“多证合一”营业执照。

我单位对上述承诺的内容事项真实性负责。如经查实上述承诺内容存在虚假，我单位愿意接受以提供虚假材料谋取成交追究法律责任。

供应商名称：XXXX（单位公章）。

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXXX。

日 期：XXXX。

注：1. 根据国务院办公厅关于加快推进“多证合一”改革的指导意见（国办发【2017】41号）等政策要求，若资格要求涉及的登记、备案等有关事项和各类证照已实行多证合一导致供应商无法提供该类证明材料的，供应商须提供该承诺。

2. 若已提供资格要求涉及的登记、备案等有关事项和各类证照的证明材料，无需提供该承诺。

3. 若本项目资格要求不涉及，无需提供该承诺。

格式 2-1

封面：

XX 项目

其他响应文件

供 应 商 名 称：

采购项目编号：

包 号：

时间：XX 年 XX 月 XX 日

格式 2-2

一、响应函

XXX（采购代理机构名称）：

我方全面研究了“XXXXXX”项目磋商文件（项目编号：XXXX），决定参加贵单位组织的本项目磋商采购。

1. 我方自愿按照磋商文件规定的各项要求向采购人提供所需货物/服务。
2. 一旦我方成交，我方将严格履行政府采购合同规定的责任和义务。
3. 我方愿意提供贵单位可能另外要求的，与磋商报价有关的文件资料，并保证我方已提供和将要提供的文件资料是真实、准确的。
4. 本次磋商，我方递交的响应文件有效期为磋商文件规定起算之日起 XX 天。

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

通讯地址：XXX

邮政编码：XXX

联系电话：XXX

传 真：XXX

日 期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-3

二、承诺函（实质性要求）

XXX（采购代理机构名称）：

我方作为本次采购项目的供应商，根据磋商文件要求，现郑重承诺如下：

一、我方已认真阅读并接受本项目磋商文件第二章的全部实质性要求，如对磋商文件有异议，已依法进行维权救济，不存在对磋商文件有异议的同时又参加磋商以求侥幸成交或者为实现其他非法目的的行为。

二、在参加本次采购活动中，不存在与单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的其他供应商参与同一合同项下的政府采购活动的行为。

三、为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加该采购项目的其他采购活动，我方承诺不属于此类禁止参加本项目的供应商。

四、响应文件中提供的任何资料和技术、服务、商务等响应承诺情况都是真实的、有效的、合法的。

五、如本项目磋商采购过程中需要提供样品，则我方提供的样品将作为成交后履约验收的参考，我方对提供样品的性能和质量负责，因样品存在缺陷或者不符合磋商文件要求导致未能成交的，我方愿意承担相应不利后果。

六、国家或行业主管部门对采购产品的技术标准、质量标准和资格资质条件等有强制性规定的，我方承诺符合其要求。

七、参加本次采购活动，我方完全同意磋商文件第二章关于“磋商费用”、“合同分包”、“合同转包”、“履约保证金”的实质性要求，并承诺严格按照磋商文件要求履行。

八、我方保证在本项目使用的任何产品和服务（包括部分使用）时，不会产生因第三方提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权而引起的法律和经济纠纷，如因专利权、商标权或其它知识产权而引起法律和经济纠纷，由我方承担所有相关责任。除非磋商文件特别规定，采购人享有本项目实施过程中产生的知识成果及知识产权。如我方在采购项目实施过程中采用自有或者第三方知识成果的，使用该知识成果后，我方承诺提供开发接口和开发手册等技术资料，并提供无限期支持，采购人享有使用权（含采购人委托第三方在该项目后续开发的使用权）。如我方在项目实施过程中采用非自有的知识产权，则在报价中已包括合法获取该知识产权的相关费用。

我方对上述承诺的内容事项真实性负责。如经查实上述承诺的内容事项存在虚假，我方愿意接受以提供虚假材料谋取成交的法律责任。

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

供应商名称：XXXX（盖章）

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-4

三、供应商基本情况表

供应商名称						
注册地址					邮政编码	
联系方式	联系人				联系电话	
	传真				网址	
组织结构						
法定代表人/单位负责人	姓名		技术职称		联系电话	
技术负责人	姓名		技术职称		联系电话	
成立时间			员工总人数：			
企业资质等级			其中	项目经理		
营业执照号				高级职称人员		
注册资金				中级职称人员		
开户银行				初级职称人员		
账号				技工		
经营范围						
备注						

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-5

四、制造厂家授权书(如涉及)

XXX（采购代理机构名称）：

XXX（制造厂家名称）是在 XXX（国名）依法登记注册的，其厂址现在 XXX。

XXX（被授权公司名称）是在 XXX（国名）依法登记注册的，其主要营业地点现在 XXXX。

XXX（制造厂家名称）授权 XXX（被授权公司名称）为我方制造的 XXX 品牌产品的合法销售商（授权销售的产品清单附后），参加 XXX 项目第 XXX 包的报价，全权处理与该产品采购的有关事宜，并对我方具有约束力。

作为制造厂家，我方承诺，为本次采购提供的货物为原厂制造、合法渠道供应的全新产品。我方保证以政府采购合作者来约束自己，并对该报价共同承担和分别承担采购文件中规定的义务。

授权单位名称：XXX（盖单位公章）

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

附：授权销售产品清单

注：1. 供应商也可提供制造厂家自有的授权格式文件，但授权文件中必须明确：制造厂家和被授权单位的名称及登记注册地、参加报价的项目及采购编号、授权产品、授权日期、授权单位的公章。制造厂家可以是派出机构。若由代理商授权的，须同时提供证明代理商有授权资格的证明文件复印件。（若由国外制造厂家直接授权的，签字或盖章均可）

2. 对技术服务标准统一、市场竞争充分且可以在成交后通过合法渠道获得产品的采购项目，或者采购文件特别注明不需要提供授权书的采购项目，可以不提供制造厂家授权书。

格式 2-6

五、响应产品技术、服务要求应答表

序号	产品名称	制造厂家 规格或型号	磋商文件要求	响应文件响应	响应情况 (响应/偏离)

注：供应商必须根据磋商文件要求据实逐条填写，不得虚假响应，虚假响应的，其响应文件无效并按规定追究其相关责任。

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-7

六、商务应答表

序号	采购文件要求	响应文件响应	响应情况（响应/偏离）

注意：供应商必须根据磋商文件要求据实逐条填写，不得虚假响应，虚假响应的，其响应文件无效并按规定追究其相关责任。

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-8

七、供应商类似项目业绩一览表

年份	用户名称	项目名称	完成时间	合同金额	是否通过验收	备注

注：以上业绩需提供磋商文件要求的有关书面证明材料。

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-9

八、供应商本项目管理、技术、服务人员情况表

类别	职务	姓名	职称	常住地	资格证明（附复印件）			
					证书名称	级别	证号	专业
管理人员								
技术人员								
售后服务人员								

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-10

九、报价一览表

项目名称：
采购编号：
第 XX 包

项目名称	响 应 报 价	交货时间	备注
	大写：		
	小写：		
优惠承诺及其他：			

注：1. 报价应是最终用户验收合格后的总价，包括设备运输、保险、代理、安装调试、培训、招标代理服务费、税费和磋商文件规定的其它费用。

2. “报价一览表”以包为单位填写。

3. 如是进口设备，须在表格中标明“进口”。招标文件未明确“允许进口”的，供应商以进口产品进行投标时，将视为无效投标。

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-11

十、分项报价明细表

项目名称：

采购编号：

第 XX 包

序号	产品名称	规格型号	品牌	单位	数量	单价	金额	备注
分项报价合计（元）： 大写：								

注：1、供应商应按“分项报价明细表”的格式详细报出投标总价的各个组成部分的报价。

2、“分项报价明细表”各分项报价合计应当与“报价一览表”报价合计相等。

3、供应商所投产品的响应单价报价不得超过设备的单价限价，否则响应无效。

供应商名称：XXX（盖单位公章）

法定代表人/单位负责人或授权代表（签字或加盖个人印章）：XXX

日期：XXX 年 XXX 月 XXX 日

格式 2-12

十一、中小企业声明函

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

.....

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

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

企业名称（盖章）：

日期：

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。

注：若无此项内容，可不提供此函。

格式 2-13

十二、残疾人福利性单位声明函

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

本单位对上述声明的真实性负责。如有虚假，将依法承担相应责任。

单位名称：XXXX（盖章）

日 期：XXXX

注：

- 1、残疾人福利性单位视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等促进中小企业发展的政府采购政策。残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。
- 2、供应商为非残疾人福利性单位的，可不提供此声明。

格式 2-14

十三、监狱企业

根据《政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）的规定监狱企业参加采购活动的，应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。

注：

- 1、供应商符合《政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）规定的划分标准为监狱企业适用。
- 2、在政府采购活动中，监狱企业视同小型、微型企业，享受预留份额、评审中价格扣除等政府采购促进中小企业发展的政府采购政策。

注：若无此项内容，可不提供。

格式 2-15

十四、确认声明书

四川国际招标有限责任公司：

本人经由_____（单位）_____（法定代表人/负责人）
合法授权参加_____（项目名称）（项目编号：_____）政府
采购活动。经与本单位_____（法定代表人/负责人）联系确认，现就有关公平竞争事项郑重声明如下：

一、本单位与采购人之间☐不存在利害关系☐存在下列利害关系：

- A. 投资关系 B. 行政隶属关系 C. 业务指导关系
D. 其他可能影响采购公正的利害关系（如有，请如实明）。

二、现已清楚知道参加本项目采购活动的其他所有供应商名称，本单位

☐与其他所有供应商之间均不存在利害关系

☐与（供应商名称）之间存在下列

利害关系：

- A. 法定代表人或负责人或实际控制人是同一人
B. 法定代表人或负责人或实际控制人是夫妻关系
C. 法定代表人或负责人或实际控制人是直系血亲关系
D. 法定代表人或负责人或实际控制人存在三代以内旁系血亲关系
E. 法定代表人或负责人或实际控制人存在近姻亲关系
F. 法定代表人或负责人或实际控制人存在股份控制或实际控制关系
G. 存在共同直接或间接投资设立子公司、联营企业和合营企业情况
H. 存在分级代理或代销关系、同一生产制造商关系、管理关系、重要业务（占主营业务收入 50%以上）或重要财务往来关系（如融资）等其他实质性控制关系
I. 其他利害关系情况。

现已清楚知道并严格遵守政府采购法律法规和现场纪律。

供应商名称：XXXX。

响应日期：XXXX。

第八章 评审方法

1. 总则

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》、《政府采购竞争性磋商采购方式管理暂行办法》等法律制度，结合本采购项目特点制定本磋商方法。

1.2 磋商工作由采购代理机构负责组织，具体磋商由采购代理机构依法组建的磋商小组负责。

1.3 磋商工作应遵循公平、公正、科学及择优的原则，并以相同的磋商程序 and 标准对待所有的供应商。

1.4 磋商小组按照磋商文件规定的磋商程序、评分方法和标准进行评审，并独立履行下列职责：

（一）熟悉和理解磋商文件，确定磋商文件内容是否违反国家有关强制性规定或者磋商文件存在歧义、重大缺陷，根据需要书面要求采购人、采购代理机构对磋商文件作出解释；

（二）审查供应商响应文件是否满足磋商文件要求，并作出公正评价；

（三）根据需要要求供应商对响应文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容等作出必要的澄清、说明或者更正；

（四）推荐成交供应商，或者受采购人委托确定成交供应商；

（五）起草评审报告并进行签署；

（六）向采购人/采购代理机构、财政部门或者其他监督部门报告非法干预评审工作的行为；

（七）法律、法规和规章规定的其他职责。

1.5 磋商过程独立、保密。供应商非法干预磋商过程的，其响应文件作无效处理。

2. 磋商程序

2.1 审查磋商文件和停止评审。

2.1.1 磋商小组正式评审前，应当对磋商文件进行熟悉和理解，内容主要包括磋商文件中供应商资格条件要求、采购项目技术、服务和商务要求、磋商办法和标准、政府采购政策要求以及政府采购合同主要条款等。

2.1.2 磋商小组熟悉和理解磋商文件以及评审过程中，发现磋商文件内容违反国家有关强制性规定或者磋商文件存在歧义、重大缺陷导致评审工作无法进行时，应当停止评审并向采购人或者采购代理机构书面说明情况。

2.1.3 除“2.1.2”规定的情形外，磋商小组成员不得以任何方式和理由停止评审。

2.2 资格性审查。

2.2.1 本项目需要磋商小组进行资格性检查。

磋商小组应依据法律法规和磋商文件的规定，对响应文件是否按照规定要求提供资格性证明材料、是否属于禁止参加磋商的供应商等进行审查，以确定供应商是否具备磋商资格。

2.2.2 资格性审查结束后，磋商小组应当出具资格性审查报告，没有通过资格审查的供应商，磋商小组应当在资格审查报告中说明原因。

2.2.3 采购人或者采购代理机构宣布未通过资格性审查的供应商名单时，应当告知供应商未通过审查的原因。

2.2.4 通过资格性审查的供应商不足3家的，终止本次采购活动，并发布终止采购活动公告。

2.3 磋商。

2.3.1 磋商会通过政府采购云平台在线进行，由代理机构工作人员在线主持，供应商代表在线参加。

2.3.2 磋商小组按照磋商文件的规定与邀请参加磋商的供应商分别进行磋商，磋商顺序由磋商小组确定，磋商通过政府采购云平台在线进行。供应商应随时关注政府采购云平台站内信息或短信提醒，及时参与在线磋商。

2.3.3 磋商小组可通过“询标”功能，向供应商发起在线磋商邀请，供应商可使用“澄清”功能，与磋商小组进行在线磋商提供相关证明材料并加盖供应商（法定名称）电子印章。

2.3.4 每轮磋商开始前，磋商小组应根据磋商文件的规定，并结合各供应商的响应文件拟定磋商内容。

2.3.5 在磋商过程中，磋商小组可以根据磋商文件和磋商情况实质性变动磋商文件的技术、服务要求以及合同草案条款，但不得变动磋商文件中的其他内容。实质性变动的内容，须经采购人代表确认。

2.3.6 对磋商文件作出的实质性变动是磋商文件的有效组成部分，磋商小组应通过“询标”功能将变动情况通知所有参加磋商的供应商。

2.3.7 磋商过程中，磋商文件变动的，供应商应当按照磋商文件的变动情况和磋商小组的要求，就变动的部分重新提交响应文件，并加盖供应商（法定名称）电子印章。

2.4 符合性审查

2.4.1 磋商过程中，磋商小组对响应文件的有效性、完整性和响应程度进行

审查（符合性审查），审查中发现供应商响应文件属于下列情况之一的，应按照无效响应文件处理：

（1）响应文件组成明显不符合采购文件的规定要求，影响评审委员会评判的；

（2）响应文件的语言、计量单位、知识产权、响应有效期等不符合采购文件的规定，影响磋商小组评判的；

（3）经最终磋商后，供应商的响应文件仍不能完全响应采购文件的实质性要求的；

（4）未载明或者载明的采购项目履约时间、方式、数量及其他政府采购合同实质性内容与本竞争性磋商文件要求不一致，且采购单位无法接受的。

（5）属于竞争性磋商文件中无效响应情形的。

磋商小组对所有响应文件的有效性、完整性和响应程度进行审查（符合性审查）后，向采购代理机构出具有效性、完整性和响应程度审查（符合性审查）报告。没有通过有效性、完整性和响应程度审查（符合性审查）的供应商，磋商小组应在有效性、完整性和响应程度审查（符合性审查）报告中说明原因。

2.4.2 磋商过程中，磋商的任何一方不得透露与磋商有关的其他供应商的技术资料、价格和其他信息。

2.4.3 磋商过程中，磋商小组发现或者知晓供应商存在违法、违纪行为的，磋商小组应当将该供应商响应文件作无效处理，不允许其提交最后报价。

2.4.4 磋商完成后，磋商小组应出具磋商情况记录表，磋商情况记录表需包含磋商内容、磋商意见、实质性变动内容等。

2.5 报价。

2.5.1 磋商小组应当要求所有通过有效性、完整性和响应程度审查的供应商开启报价，供应商应随时关注“政府采购云平台”站内信息或短信提醒，登录“政府采购云平台”，通过“开标大厅”进行报价。登录政府采购云平台—项目采购—开标评标—开标大厅（找到对应项目）—报价，进行报价并加盖供应商（法定名称）电子印章后递交。提示：供应商未按时登录不见面开标系统，未在报价截止时间内递交报价或未按要求进行报价的，由供应商自行承担不利后果。

2.5.2 磋商过程中，两轮（若有）以上报价的，供应商在未提高响应文件中承诺的产品及其服务质量的情况下，其最后报价不得高于对该项目之前的报价，否则，磋商小组应当对其响应文件按无效处理，不允许进入综合评分，并书面告知供应商，说明理由。磋商小组认为供应商最后报价明显低于成本价，在磋商小组发出质询函后供应商未能提供合理的成本分析和价格构成的或对质函询的解释未被磋商小组采信的，应按照无效响应文件处理。

2.5.3 已提交响应文件的供应商，在提交最后报价之前，可以根据磋商情况

退出磋商。

2.5.4 磋商结束后，磋商小组应当要求所有通过有效性、完整性和响应程度审查的供应商在规定时间内提交最后报价。供应商未按磋商小组要求在规定时间内提交最后报价的，视为其退出磋商（技术原因除外）。

2.5.5 最后报价一旦递交后，供应商不得以任何理由撤回。

2.5.6 报价超过竞争性磋商文件规定的政府采购预算（或最高限价）或者相关报价不符合采购文件其他的报价规定的，应按照无效响应文件处理。

2.5.7 磋商文件能够详细列明采购标的的技术、服务要求的，磋商结束后，磋商小组应当要求所有通过的供应商在规定时间内提交最后报价，提交最后报价的供应商不得少于 3 家（本章 2.2.5 和 2.5.8 的情况除外）。或磋商文件不能详细列明采购标的的技术、服务要求，需经磋商由供应商提供最终设计方案或解决方案的，磋商结束后，磋商小组应当按照少数服从多数的原则投票推荐 3 家以上（本章 2.2.5 和 2.5.8 的情况除外）供应商的设计方案或者解决方案，并要求其在规定时间内提交最后报价。

2.5.8 符合《政府采购竞争性磋商采购方式管理暂行办法财库》（2014）214 号第三条第四项情形的，提交最后报价的供应商可以为 2 家。

2.5.9 供应商最后报价应当加盖供应商（法定名称）电子印章。最后报价是供应商响应文件的有效组成部分。

2.5.10 报价如果出现下列不一致的，可按以下原则进行修改：

（一）大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准，但大写金额文字存在错误的，应当先对大写金额的文字错误进行澄清、说明或者更正，再行修正。

（二）总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准，但单价或者单价汇总金额存在数字或者文字错误的，应当先对数字或者文字错误进行澄清、说明或者更正，再行修正。

（三）单价金额小数点或者百分比有明显错位的，以总价为准，修正单价。

同时出现两种以上不一致的，按照上述规定的顺序修正。修正后的报价经供应商加盖电子印章确认后产生约束力，供应商不确认的，其响应文件作为无效处理。

不得未经澄清、说明或者更正，直接将供应商响应文件作为无效处理。对不同文字文本响应文件的解释发生异议的，以中文文本为准。

2.6 比较与评价。由磋商小组采用综合评分法对提交最后报价的供应商的响应文件和最后报价进行综合评分，具体要求详见本章综合评分部分。

2.7 推荐成交候选供应商。磋商小组应当根据综合评分情况，按照评审得分由高到低顺序推荐 3 家以上（本章 2.2.5 和 2.5.8 的情况除外）成交候选供应商，并编写磋商报告。评审得分相同的，按照最后报价由低到高的顺序推荐。评审得

分且最后报价相同的，按照技术指标优劣顺序推荐。

2.8 磋商小组复核。磋商小组评分汇总结束后，磋商小组应当进行评审复核，对拟推荐为成交候选供应商的、报价最低的、供应商资格审查未通过的、供应商响应文件作无效处理的重点复核。

2.9 采购组织单位现场复核评审结果。

2.9.1 评审结果汇总完成后，磋商小组拟出具磋商评审报告前，采购代理机构应当组织 2 名以上的本单位工作人员，在采购现场监督人员的监督之下，依据有关的法律制度和磋商文件对评审结果进行复核，出具复核报告，存在下列情形之一的，采购代理机构应当根据情况书面建议磋商小组现场修改评审结果：

- (1) 资格性审查认定错误的；
- (2) 分值汇总计算错误的；
- (3) 分项评分超出评分标准范围的；
- (4) 客观评分不一致的；
- (5) 经磋商小组一致认定评分畸高、畸低的。

存在本条上述情形的，由磋商小组自主决定是否采纳采购代理机构的书面建议，并承担独立评审责任。磋商小组采纳采购代理机构书面建议的，应当按照规定现场修改评审结果或者重新评审，并在磋商报告中详细记载有关事宜；不采纳采购代理机构书面建议的，应当书面说明理由。采购代理机构书面建议未被磋商小组采纳的，应当按照规定程序要求继续组织实施采购活动，不得擅自中止采购活动。采购代理机构认为磋商小组评审结果不合法的，应当书面报告采购项目同级财政部门。

采购代理机构复核过程中，磋商小组成员不得离开评审现场。

2.9.2 有下列情形之一的，不得现场修改评审结果：

- (1) 磋商小组已经出具磋商报告并且离开评审现场的；
- (2) 采购代理机构现场复核时，复核工作人员数量不足的；
- (3) 采购代理机构现场复核内容超出规定范围的；
- (4) 采购代理机构未提供书面建议的。

2.10 编写磋商报告。磋商小组推荐成交候选供应商后，应向采购代理机构出具磋商报告。磋商报告应当包括以下主要内容：

- (1) 邀请供应商参加采购活动的具体方式和相关情况；
- (2) 响应文件开启日期和地点；
- (3) 获取磋商文件的供应商名单和磋商小组成员名单；
- (4) 评审情况记录和说明，包括对供应商的资格审查情况、供应商响应文件审查情况、磋商情况、报价情况等；

(5) 提出的成交候选供应商的排序名单及理由。

磋商报告应当由磋商小组全体人员签字认可。磋商小组成员对磋商报告有异议的，磋商小组按照少数服从多数的原则推荐成交候选供应商，采购程序继续进行。对磋商报告有异议的磋商小组成员，应当在报告上签署不同意见并说明理由，由磋商小组书面记录相关情况。磋商小组成员拒绝在报告上签字又不书面说明其不同意见和理由的，视为同意磋商报告。

2.11 磋商异议处理规则。在磋商过程中，磋商小组成员对响应文件是否符合磋商文件规定存在争议的，应当以少数服从多数的原则处理，但不违背磋商文件规定。有不同意见的磋商小组成员认为认定过程和结果不符合法律法规或者磋商文件规定的，应当在磋商报告中予以反映。

2.12 供应商澄清、说明

2.12.1 磋商小组在对响应文件的有效性、完整性和响应程度进行审查时，可以要求供应商对响应文件中含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容等作出必要的澄清、说明或者更正。供应商的澄清、说明或者更正不得超出响应文件的范围或者改变响应文件的实质性内容。

2.12.2 磋商小组要求供应商澄清、说明或者更正响应文件应当通过“政府采购云平台”作出。供应商的澄清、说明或者更正应当加盖供应商（法定名称）电子印章。

2.13 终止磋商采购活动。

出现下列情形之一的，采购人或者采购代理机构应当终止竞争性磋商采购活动，发布项目终止公告并说明原因，重新开展采购活动：

- (1) 因情况变化，不再符合规定的竞争性磋商采购方式适用情形的；
- (2) 出现影响采购公正的违法、违规行为的；

(3) 除本章 2.2.5 和 2.5.8 的情况外，在采购过程中符合要求的供应商或者报价未超过采购预算的供应商不足 3 家的。

3. 综合评分

3.1 本次综合评分的因素详见综合评分明细表。

3.2 综合评分明细表

3.2.1 综合评分明细表按须知表中的相关要求进行价格调整，再参与价格分评审。

3.2.2 综合评分明细表

序号	评分因素及权重	分值	评分标准	备注
1	报价 30%	30 分	满足磋商文件要求且响应价格最低的响应报价为磋商基准价，其价格分为满分。其他供应商的价格分统一按照下列公式计算：磋商报价得分=(磋商基准价 / 最后磋商报价)* 30%*100（四舍五入后保留小数点后两位）。 注：1、根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）和《财政部关于进一步加大对政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19号）的规定，对于经主管预算单位统筹后未预留份额专门面向中小企业采购的采购项目，以及预留份额项目中的非预留部分采购包，对符合规定的小微企业报价给予 10%的扣除，用扣除后的价格参加评审。 2、残疾人福利性单位属于小型、微型企业的，不重复享受政策。 3、根据《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号），残疾人福利性单位视同小型、微型企业，监狱企业视同小微企业。参加政府采购活动的监狱企业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，未提供的，视为放弃享受小微企业价格扣除优惠政策。	

2	技术要求 48%	48 分	(1) 技术参数：所投产品技术参数和配置完全满足磋商文件要求的，得 33 分；技术参数中每有一项负偏离或每缺少一项扣 1 分，（以第一级序号为准）扣完该项得分为止。 注：①文件以一级序号数字（如“1.”“2.”“3.”…）为一条（标题除外）；数字序号下有多级序号的，以最小级数字序号为一条； ②针对技术响应，若技术参数要求提供对应证明材料，应按要求提供，否则对应技术参数条款将视为不满足。 (2) 项目管理及实施方案（15 分）： 方案要求针对该项目特点进行技术剖析与描述，能够详细、完整描述产品的功能和技术要点，内容完整、合理且详实、充分，技术成熟。内容包含：①实施计划②实施团队③实施进度安排④质量控制措施⑤安全保障措施；得 15 分；方案中每有一项内容缺失扣 3 分，方案内容要素中每存在一处缺陷扣 1.5 分。单项内容要素扣减分值不超过 3 分。扣完为止。 注：缺陷是指：存在项目名称错误、地点区域错误、内容与本项目需求无关、方案内容矛盾或表述前后不一致、仅有框架或标题、适用的标准（方法）错误、明显复制其他项目内容等情况或对比其他供应商方案明显不如中的任何一种情形。	
3	业绩 12%	12 分	供应商在 2021 年 1 月 1 日至磋商截止时间前，提供相关类似业绩，每一项得 2 分，满分 12 分。（提供包含合同首页、合同金额所在页、供货合同签字盖章页的复印件）。	
4	售后服务计划、措施(10%)	10 分	根据磋商文件要求提供本项目售后服务计划、措施内容，内容包含①售后服务计划②服务响应时间③服务团队④定期回访⑤技术支持；得 10 分；方案中每有一项内容缺失扣 2 分，方案内容要素中每存在一处缺陷扣 1 分。单项内容要素扣减分值不超过 2 分。扣完为止。 注：缺陷是指：存在项目名称错误、地点区域错误、内容与本项目需求无关、方案内容矛盾或表述前后不一致、仅有框架或标题、适用的标准（方法）错误、明显复制其他项目内容等情况或对比其他供应商方案明显不如中的任何一种情形。	

注：评分的取值按四舍五入法，保留小数点后两位。

4. 磋商纪律及注意事项

4.1 磋商小组内部讨论的情况和意见必须保密，任何人不得以任何形式透露给供应商或与供应商有关的单位或个人。

4.2 在磋商过程中，供应商不得以任何形式对磋商小组成员进行旨在影响谈判结果的私下接触，否则将取消其参与磋商的资格。

4.3 对各供应商的商业秘密，磋商小组成员应予以保密，不得泄露给其他供应商。

4.4 磋商小组独立评判，推荐成交候选人，并写出书面报告。

4.5 磋商小组可根据需要对供应商进行实地考察。

5. 磋商小组在政府采购活动中承担以下义务：

（一）遵守评审工作纪律；

（二）按照客观、公正、审慎的原则，根据磋商文件规定的评审程序、评审方法和评审标准进行独立评审；

（三）不得泄露评审文件、评审情况和在评审过程中获悉的商业秘密；

（四）及时向财政部门报告评审过程中发现的采购人、采购代理机构向评审专家做倾向性、误导性的解释或者说明，以及供应商行贿、提供虚假材料或者串通等违法行为；

（五）发现磋商文件内容违反国家有关强制性规定或者磋商文件存在歧义、重大缺陷导致评审工作无法进行时，停止评审并向采购人或者采购代理机构书面说明情况；

（六）及时向财政、监察等部门举报在评审过程中受到非法干预的情况；

（七）配合答复处理供应商的询问、质疑和投诉等事项；

（八）法律、法规和规章规定的其他义务。

6. 评审专家在政府采购活动中应当遵守以下工作纪律：

（一）不得参加与自己有《中华人民共和国政府采购法实施条例》第九条规定的利害关系的政府采购项目的评标活动。发现参加了与自己有利害关系的评审活动，须主动提出回避，退出评审；

（二）评审前，应当将通讯工具或者相关电子设备交由采购代理机构统一保管；

（三）评审过程中，不得与外界联系，因发生不可预见情况，确实需要与外界联系的，应当在监督人员监督之下办理；

（四）评审过程中，不得发表影响评审公正的倾向性、歧视性言论，不得征询或者接受采购人的倾向性意见，不得明示或暗示供应商在澄清时表达与其响应文件原义不同的意见，不得以磋商文件没有规定的评审方法和标准作为评审的依据，不得修改或者细化评审程序、评审方法、评审因素和评审标准，不得违规撰

写评审意见，不得拒绝对自己的评审意见签字确认；

（五）在评审过程中和评审结束后，不得记录、复制或带走任何评审资料，不得向外界透露评审内容；

（六）评审现场服从采购代理机构工作人员的管理，接受现场监督人员的合法监督；

（七）遵守有关廉洁自律规定，不得私下接触供应商，不得收受供应商及有关业务单位和个人的财物或好处，不得接受采购代理机构的请托。

第九章 青海省政府采购项目合同书范本

(货物类)

青海省政府采购项目合同书

项目名称：

项目编号：

合同编号： CZQH-2024-108

合同金额（人民币）：

采购单位（甲方）： _____（盖章）

成交人（乙方）： _____（盖章）

采购日期：

采购人（以下简称甲方）：

成交人（以下简称乙方）：

甲、乙双方根据青海大学附属医院手术麻醉科购置开放及腔镜手术器械,项目编号:（川招青海磋商（货物）2024-108）的磋商文件要求、成交人响应文件内容及承诺和采购代理机构出具的《成交通知书》，并经双方协商一致，签订本合同协议书。

一、签订本政府采购合同的依据

本政府采购合同所附下列文件是构成本政府采购合同不可分割的部分：

1. 磋商文件；
2. 磋商文件的更正、变更公告；
3. 成交人提交的响应文件；

二、合同组成

1. 分项报价明细；
2. 技术、服务要求应答表；
3. 其他相关承诺；
4. 成交通知书；
5. 磋商文件中规定的政府采购合同通用条款；

三、合同标的及金额

单位：元

序号	采购内容名称	型号规格	数量	总价	备注

根据上述政府采购合同文件要求，本政府采购合同的总金额为人民币（大写）元。

本合同以人民币进行结算，合同总价包括：产品费、检验费、手续费、包装费、运输费、保险费、招标代理费、税金及其他不可预见费等全部费用。

四、交付时间、地点和要求

1. 交货时间：合同签订之日起30个工作日。

交货地点：青海大学附属医院

2. 乙方提供不符合招响应文件和本合同规定的产品，甲方有权拒绝接受。

3. 乙方应将提供产品的装箱清单、用户手册、原厂保修卡、随机资料、工具和备品、备件等交付给甲方，如有缺失应及时补齐，否则视为逾期交货。

4. 甲方应当在到货（安装、调试完）后 20 个工作日内进行验收，逾期不验收的，乙方视为验收合格。验收合格后，由甲乙双方签署产品验收单并加盖采购人公章，甲乙双方各执一份。

5. 甲方应提供该项目验收报告交同级财政监管部门，由财政部门按规定程序抽验后办

理资金拨付。

6. 甲方在验收过程中发现乙方有违约问题，可按招、响应文件的规定要求乙方及时予以解决。

7. 乙方向甲方提供产品相关完税销售发票。

五、付款方式：签订合同前，乙方向甲方缴纳合同总价款的 10%，即人民币：¥，大写：人民币的履约保证金到甲方指定帐户，按甲方付款流程，合同签订完成项目验收合格后，由甲方支付合同总价的30%即人民币：¥元，大写：人民币，项目正常运行3个月后支付合同总价的30%，即人民币：¥元，大写：人民币，项目正常运行6个月后支付合同总价款的40%，即人民币：¥元，大写：人民币，1年后经使用科室确认运行正常且无任何质量问题后，按甲方付款流程退还履约保证金。

六、合同的变更、终止与转让

1. 除《中华人民共和国政府采购法》第50条规定的情形外，本合同一经签订，甲乙双方不得擅自变更、中止或终止。

2. 乙方不得擅自转让其应履行的合同义务。

七、违约责任

1. 乙方所提供的产品规格、技术标准、材料等质量不合格的，应及时更换；更换不及时的，按逾期交货处罚；因质量问题甲方不同意接收的，质保金全额扣除，并由乙方赔偿由此引起的甲方的一切经济损失。

2. 乙方提供的货物如侵犯了第三方权益而引发纠纷或诉讼的，均由乙方负责交涉并承担全部责任。

3. 因包装、运输引起的货物损坏，按质量不合格处罚。

4. 甲方无故延期接受货物和乙方逾期交货的，每天应向对方偿付未交货物的货款3%的违约金，但违约金累计不得超过违约货款的5%，超过 30 天对方有权解除合同，违约方承担因此给对方造成的经济损失。

5. 乙方未按本合同和响应文件中规定的服务承诺提供售后服务的，乙方应按本合同合计金额的5%向甲方支付违约金。

6. 乙方提供的货物在质量保证期内，因设计、工艺或材料的缺陷和其它质量原因造成的问题，由乙方负责，费用从合同款中扣除，不足另补。

7. 其它违约行为按违约货款额5%收取违约金并赔偿经济损失。

八、不可抗力

1. 不可抗力使合同的某些内容有变更必要的，双方应通过协商在 30 天内达成进一步履行合同的协议，因不可抗力致使合同不能履行的，合同终止。

2. 除法律、法规规定的不可抗力情形外，双方约定出现 无 情况亦视为不可抗力。

九、知识产权：

十、其他约定：

1. 属于医疗设备计量器具的必须出具首次计量检定证书或校准证书。
2. 设备对接医院系统的全部费用由乙方承担。
3. 设备在院内验收合格之日起开始计算质保期。
4. 质保期满后，由乙方负责设备的终身维修、维护，乙方承担人工费，甲方按成本价承担原厂配件费。

十一、合同争议解决

1. 因产品质量问题发生争议的，应邀请国家认可的质量检测机构进行鉴定。产品符合标准的，鉴定费由甲方承担；产品不符合标准的，鉴定费由乙方承担。
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，可向甲方所在地仲裁委员会申请仲裁或向甲方所在地人民法院提起诉讼。
3. 诉讼期间，本合同继续履行。

十二、合同生效及其它：

1. 本合同一式六份，经双方签字，并加盖公章即为生效。
2. 本合同未尽事宜，按合同法有关规定处理。
3. 本合同的组成包含《合同通用条款》，可自行在青海政府采购网下载《合同通用条款》。

甲方（盖章）：

法定代表人或委托代理人：

联系电话：

乙方（盖章）：

法定代表人或委托代理人：

开户银行：

账号：

联系电话：

签约时间： 年 月 日

采购代理机构：

负责人或经办人：

合同备案时间： 年 月 日

注：合同条款可根据采购人及成交人签订合同时的实际情况进行修改调整。此合同为签订合同参考范本，合同签订双方可根据项目的具体要求进行补充修订，但合同标的、数量、金额、服务承诺等必须与招标文件和中标人的相应文件保持一致。

合同通用条款

根据《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国政府采购法》的规定，合同双方经协商一致，自愿订立本合同，遵循公平原则明确双方的权利、义务，确保双方诚实守信地履行合同。

1. 定义

本合同中的下列术语应解释为：

1.1 “合同”指甲乙双方签署的、载明的甲乙双方权利义务协议，包括所有的附件、附录和上述文件所提到的构成合同的所有文件。

1.2 “合同金额”指根据合同规定，乙方在正确地完全履行合同义务后甲方应付给乙方的价款。

1.3 “合同条款”指本合同条款。

1.4 “货物”指乙方根据合同约定须向甲方提供的一切产品、设备、机械、仪表、备件等，包括辅助工具、使用手册等相关资料。

1.5 “服务”指根据本合同规定乙方承担与供货有关的辅助服务，如运输、保险及安装、调试、提供技术援助、培训和合同中规定乙方应承担的其它义务。

1.6 “甲方”指购买货物和服务的单位。

1.7 “乙方”指提供本合同条款下货物和服务的公司或其他实体。

1.8 “现场”指合同规定货物将要运至和安装的地点。

1.9 “验收”指合同双方依据强制性的国家技术质量规范和合同约定，确认合同条款下的货物符合合同规定的活动。

1.10 原厂商：产品制造商或在中国境内设立的办事或技术服务机构。除另有说明外，本合同文件所述的制造商、产品制造商、制造厂家、产品制造厂家均为原厂商。

1.11 原产地：指产品的生产地，或提供服务的来源地。

1.12 “工作日”指国家法定工作日，“天”指日历天数。

2. 技术规格要求

2.1 本合同条款下提交货物的技术规格要求应等于或优于招响应文件技术规格要求。若技术规格要求中无相应规定，则应符合相应的国家有关部门最新颁布的相应正式标准。

2.2 乙方应向甲方提供货物及服务有关的标准的中文文本。

2.3 除非技术规范中另有规定，计量单位均采用中华人民共和国法定计量单位。

3. 合同范围

3.1 甲方同意从乙方处购买且乙方同意向甲方提供的货物及其附属货物，消耗性材料、专用工具等，包括各项技术服务、技术培训及满足合同货物组装、检验、培训、技术服务、安装调试指导、性能测试、正常运行及维修所必需的技术文件。

3.2 乙方应负责培训甲方的技术人员。

3.3 按照甲方的要求，乙方应在合同规定的质量保证期和免费保修期内，免费负责修理或更换有缺陷的零部件或整机，对软件产品进行免费升级，同时在合同规定的质量保证期和免费保修期满后，以最优惠的价格，向买方提供合同货物大修和维护所需的配件及服务。

4. 合同文件和资料

4.1 乙方在提供仪器设备时应同时提供中文版相关的技术资料，如目录索引、图纸、操作手册、使用指南、维修指南、服务手册等。

4.2 未经甲方事先的书面同意，乙方不得将由甲方或代表甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人，如向与履行本合同有关的人员提供，则应严格保密并限于履行本合同所必须的范围。

5. 知识产权

5.1 乙方应保证甲方在使用该货物或其任何一部分时不受第三方提出的侵犯专利权、著作权、商标权和工业设计权等的起诉。

5.2 任何第三方提出侵权指控，乙方须与第三方交涉并承担由此产生的一切责任、费用和经济赔偿。

5.3 双方应共同遵守国家有关版权、专利、商标等知识产权方面的法律规定，相互尊重对方的知识产权，对本合同内容、对方的技术秘密和商业秘密负有保密责任。如有违反，违约方负相关法律责任。

5.4 在本合同生效时已经存在并为各方合法拥有或使用的所有技术、资料和信息知识产权，仍应属于其各自的原权利人所有或享有，另有约定的除外。

5.5 乙方保证拥有由其提供给甲方的所有软件的合法使用权，并且已获得进行许可的正当授权及其有权将软件许可及其相关材料授权或转让给甲方。甲方可独立对本合同条款下软件产品进行后续开发，不受版权限制。乙方承诺并保证甲方除本协议的付款义务外无需支付任何其它的许可使用费，以非独家的、永久的、全球的、不可撤销的方式使用本合同条款下软件产品。

6. 保密

6.1 在本合同履行期间及履行完毕后的任何时候，任何一方均应对因履行本合同从对方获取或知悉的保密信息承担保密责任，未经对方书面同意不得向第三方透露，否则应赔偿由此给对方造成的全部损失。

6.2 保密信息指任何一方因履行本合同所知悉的任何以口头、书面、图表或电子形式存在的对方信息，具体包括：

6.2.1 任何涉及对方过去、现在或将来的商业计划、规章制度、操作规程、处理手段、财务信息；

6.2.2 任何对方的技术措施、技术方案、软件应用及开发，硬件设备的品种、质量、

数量、品牌等；

6.2.3 任何对方的技术秘密或专有知识、文件、报告、数据、客户软件、流程图、数据库、发明、知识、贸易秘密。

6.3 乙方应根据甲方的要求签署相应的保密协议，保密协议与本条款存在不一致的，以保密协议为准。

7. 质量保证

7.1 货物质量保证

7.1.1 乙方必须保证货物是全新、未使用过的，并完全符合强制性的国家技术质量规范和合同规定的质量、规格、性能和技术规范等的要求。

7.1.2 乙方须保证所提供的货物经正确安装、正常运转和保养，在其使用寿命期内须具有符合质量要求和产品说明书的性能。在货物质量保证期之内，乙方须对由于设计、工艺或材料的缺陷而发生的任何不足或故障负责，并免费予以改进或更换。

7.1.3 根据乙方按检验标准自己检验结果或委托有资质的相关质检机构的检验结果，发现货物的数量、质量、规格与合同不符；或者在质量保证期内，证实货物存在缺陷，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，甲方应书面通知乙方。接到上述通知后，乙方应及时免费更换或修理破损货物。乙方在甲方发出质量异议通知后，未作答复，甲方在通知书中所提出的要求应视为已被乙方接受。

7.1.4 乙方在收到通知后虽答复，但没有弥补缺陷，甲方可采取必要的补救措施，但由此引发的风险和费用将由乙方承担。甲方可从合同款中扣款，不足部分，甲方有权要求乙方赔偿。甲方根据合同规定对卖方行使的其他权力不受影响。

7.1.5 合同条款下货物的质量保证期自货物通过最终验收起算，合同另行规定除外。

7.2 辅助服务质量保证

7.2.1 乙方保证免费提供合同条款下的软件产品原厂商至少一年软件全部功能及其换代产品的升级与技术支持服务（包含任何版本升级、产品换代、更新及在原有产品基础上的拆解、完善、合并所产生的新产品，提供升级产品介质及授权，要求原厂商承诺，并加盖原厂商公章），不得出现因货物停售、转产而无法提供上述支持服务。

7.2.2 乙方应保证合同条款下所提供的服务包括培训、安装指导、单机调试、系统联调和试验等，按合同规定方式进行，并保证不存在因乙方工作人员的过失、错误或疏忽而产生的缺陷。

8. 包装要求

8.1 除合同另有约定外，乙方提供的全部货物，均应采用本行业通用的方式进行包装，且该包装应符合国家有关包装的法律、法规的规定。

8.2 包装应适应于远距离运输，并有良好的防潮、防震、防锈和防粗暴装卸等保护措施，以确保货物安全运抵现场。由于包装不善所引起的货物锈蚀、损坏和损失均由乙方承担。

乙方应提供货物运至合同规定的最终目的地所需要的包装,以防止货物在转运中损坏或变质。

8.3 乙方所提供的货物包装均为出厂时原包装。

8.4 乙方所提供货物必须附有质量合格证,装箱清单,主机、附件、各种零部件和消耗品,有清楚的与装箱单相对应的名称和编号。

8.5 货物运输中的运输费用和保险费用均由乙方承担。运输过程中的一切损失、损坏均由乙方负责。

9. 价格

9.1 乙方履行合同所必须的所有费用,包括但不限于货物及部件的设计、检测与试验、制造、运输、装卸、保险、单机调试、安装调试指导、技术资料、培训、交通、人员、差旅、质量保证期服务费、其他管理费用、所有的检验、测试、调试、验收、试运行费用等均已包括在合同价格中。

9.2 本合同价格为固定价格,包括了乙方履行合同全过程产生的所有成本和费用以及乙方应承担的一切税费。

9.3 检验费用

9.3.1 乙方必须负担本条款下属于乙方负责的检验、测试、调试、试运行和验收的所有费用,并负责乙方派往买方组织的检验、测试和验收人员的所有费用。

9.3.2 甲方按合同计划参加在乙方工厂所在地检验、测试和验收的费用全部由乙方负责并已包含在合同总价中。

9.3.3 甲方检验人员已到卖方所在地,测试无法依照合同进行,而引起甲方人员延长逗留时间,所有由此产生的包括甲方人员在内的直接费用及成本由乙方承担。

10. 交货方式及交货日期

交货方式:现场交货,乙方负责办理运输和保险,将货物运抵现场。

交货日期:所有货物运抵现场并经双方开箱验收合格之日。

11. 检验和验收

11.1 开箱验收

11.1.1 货物运抵现场后,双方应及时开箱验收,并制作验收记录,以确认与本合同约定的数量、型号等是否一致。

11.1.2 乙方应在交货前对货物的质量、规格、数量等进行详细而全面的检验,并出具证明货物符合合同规定的文件。该文件将作为申请付款单据的一部分,但有关质量、规格、数量的检验不应视为最终检验。

11.1.3 开箱验收中如发现货物的数量、规格与合同约定不符,甲方有权拒收货物,乙方应及时按甲方要求免费对拒收货物采取更换或其他必要的补救措施,直至开箱验收合格,方视为乙方完成交货。

11.2 检验验收

11.2.1 交货完成后,乙方应及时组装、调试、试运行,按照合同专用条款规定的试运行完成后,双方及时组织对货物检验验收。合同双方均须派人参加合同要求双方参加的试验、检验。

11.2.2 在具体实施合同规定的检验验收之前,乙方需提前提交相应的测试计划(包括测试程序、测试内容和检验标准、试验时间安排等)供甲方确认。

11.2.3 除需甲方确认的试验验收外,乙方还应对所有检验验收测试的结果、步骤、原始数据等作妥善记录。如甲方要求,乙方应提供这些记录给买方。

11.2.4 检验测试出现全部或部分未达到本合同所约定的技术指标,甲方有权选择下列任一处理方式:

a. 重新测试直至合格为止;

b. 要求乙方对货物进行免费更换,然后重新测试直至合格为止;

无论选择何种方式,甲方因此而发生的因卖方原因引起的所有费用均由乙方负担。

11.3 使用过程检验

11.3.1 在合同规定的质量保证期内,发现货物的质量或规格与合同规定不符,或证明货物有缺陷,包括潜在的缺陷或使用不合适的原材料等,由甲方组织质检(相关检测费用由卖方承担),据质检报告及质量保证条款向卖方提出索赔,此索赔并不免除乙方应承担的合同义务。

11.3.2 如果合同双方对乙方提供的上述试验结果报告的解释有分歧,双方须于出现分歧后10天内给对方声明,以陈述己方的观点。声明须附有关证据。分歧应通过协商解决。

12. 付款条件

本合同条款下的付款方法和条件在“青海省政府采购合同书”中具体规定。

13. 履约保证金:

13.1 乙方应在合同签订前,按磋商文件约定提交履约保证金。

13.2 履约保证金用于补偿甲方因乙方不能履行其合同义务而蒙受的损失。

13.3 履约保证金应使用本合同货币,按下述方式之一提交(磋商文件中另有约定的除外):

13.3.1 甲方可接受的在中华人民共和国注册和营业的银行出具的履约保函;

13.3.2 支票。

13.4 乙方未能按合同规定履行其义务,甲方有权从履约保证金中取得补偿。货物验收合格后,甲方将履约保证金退还乙方。

14. 索赔

14.1 货物的质量、规格、数量、性能等与合同约定不符,或在质量保证期内证实货物存有缺陷,包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等,甲方有权根据有资质的权威质检机构的检验结果向乙方提出索赔(但责任应由保险公司或运输部门承担的除外)。

14.2在履约保证期和检验期内，乙方对甲方提出的索赔负有责任，乙方应按照甲方同意的下列一种或多种方式解决索赔事宜：

14.2.1在法定的退货期内，乙方应按合同规定将货款退还给甲方，并承担由此发生的一切损失和费用，包括利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费以及为保护退回货物所需的其它必要费用。如已超过退货期，但乙方同意退货，可依照上述办法办理，或由双方协商处理。

14.2.2根据货物低劣程度、损坏程度以及甲方所遭受损失的数额，经甲乙双方商定降低货物的价格，或由有资质的中介机构评估，以降低后的价格或评估价格为准。

14.2.3用符合规格、质量和性能要求的新零件、部件或货物来更换有缺陷的部分或修补缺陷部分，乙方应承担一切费用和 risk，并负担甲方所发生的一切直接费用。同时，乙方应相应延长修补或更换件的履约保证期。

14.3乙方收到甲方发出的索赔通知之日起5个工作日内未作答复的，甲方可从合同款中扣回索赔金额，如金额不足以补偿索赔金额，乙方应补足差额部分。

15. 迟延交货

15.1 乙方应按照合同约定的时间交货和提供服务。

15.2 除不可抗力因素外，乙方迟延交货，甲方有权提出违约损失赔偿或解除合同。

15.3在履行合同过程中，乙方遇到不能按时交货和提供服务的情况，应及时以书面形式将不能按时交货的理由、预期延误时间通知甲方。甲方收到乙方通知后，认为其理由正当的，可酌情延长交货时间。

16. 违约赔偿

除不可抗力因素外，乙方没有按照合同规定的时间交货和提供服务，甲方可要求乙方支付违约金。违约金每日按合同总价款的千分之五计收。

17. 不可抗力

17.1. 双方中任何一方遭遇法律规定的不可抗力，致使合同履行受阻时，履行合同的期限应予延长，延长的期限应相当于不可抗力所影响的时间。

17.2受事故影响的一方应在不可抗力的事故发生后以书面形式通知另一方。

17.3不可抗力使合同的某些内容有变更必要的，双方应通过协商达成进一步履行合同的协议，因不可抗力致使合同不能履行的，合同终止。

18. 税费

与本合同有关的一切税费均由乙方承担。

19. 合同争议的解决

19.1甲方和乙方由于本合同的履行而发生任何争议时，双方可先通过协商解决。

19.2任何一方不愿通过协商或通过协商仍不能解决争议，则双方中任何一方均应向甲方所在地人民法院起诉。

20. 违约解除合同

20.1 出现下列情形之一的，视为乙方违约。甲方可向乙方发出书面通知，部分或全部终止合同，同时保留向乙方索赔的权利。

20.1.1 乙方未能在合同规定的限期或甲方同意延长的限期内，提供全部或部分货物的；

20.1.2 乙方未能履行合同规定的其它主要义务的；

20.1.3 乙方在本合同履行过程中有欺诈行为的。

20.2 甲方全部或部分解除合同之后，应当遵循诚实信用原则购买与未交付的货物类似的货物或服务，乙方应承担买方购买类似货物或服务而产生的额外支出。部分解除合同的，乙方应继续履行合同中未解除的部分。

21. 破产终止合同

乙方破产而无法完全履行本合同义务时，甲方可以书面方式通知乙方终止合同而不予乙方补偿。该合同的终止将不损害或不影响甲方已经采取或将要采取任何行动或补救措施的权利。

22. 转让和分包

22.1 政府采购合同不能转让。

22.2 经甲方书面同意乙方可以将合同条款下非主体、非关键性工作分包给他人完成。接受分包的人应当具备相应的资格条件，并不得再次分包。分包后不能解除卖方履行本合同的责任和义务，接受分包的人与乙方共同对甲方连带承担合同的责任和义务。

23. 合同修改

甲方和乙方都不得擅自变更本合同，但合同继续履行将损害国家和社会公共利益的除外。如必须对合同条款进行改动时，当事人双方须共同签署书面文件，做为合同的补充。

24. 通知

本合同任何一方给另一方的通知，都应以书面形式发送，而另一方也应以书面形式确认并发送到对方明确的地址。

25. 计量单位

除技术规范中另有规定外，计量单位均使用国家法定计量单位。

26. 适用法律

本合同按照中华人民共和国的相关法律进行解释。