|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 单位 | 数量 | 预算报价 （元） | 预算总价 （元） | 参数要求 |
| 1 | 穿刺器 | 个 | 5 | 2500 | 12500 | 1，穿刺针的头部应经热处理，其硬度为475HV0.2-530HV0.2  2，表面粗糙度Ra值，穿刺针头和穿刺套管 ≦0.40um值 3，穿刺针，穿刺吸引针的刃口应该锋利，在100N力作用下应能顺利穿入0.5mm后的人造革层  4，有良好的密封性，在1min内涉水不得多于5滴  5，穿刺套管和穿刺针的最大配合间隙不大于0.3mm  6，穿刺器的注气阀经4KPa，应无泄漏，阻气阀经4KPa，冒出气泡应小于20个 |
| 2 | 持针钳 | 把 | 1 | 8000 | 8000 | 1，钳头硬度为411HV0.2-504HV0.2  2，钳头两片应相互吻合，不得有堵口偏摆现象，钳齿应清晰完整，不得有缺齿，烂齿毛齿等缺陷。 3，钳的铆钉应牢固铆合在相应的部位，不得有松动或者脱落现象。  4，牵头间隙不大于0.5mm，偏歪不大于0.15mm 钳头开口不小于5.5mm，钳头张角不小于30°  5，钳头应有良好的弹性和夹持力，夹持力不小于15N |
| 3 | 直角分离钳 | 把 | 2 | 2500 | 5000 | 1，钳头硬度为411HV0.2-504HV0.2  2，钳头两片应相互吻合，不得有堵口偏摆现象，钳齿应清晰完整，不得有缺齿，烂齿毛齿等缺陷。 3，钳的铆钉应牢固铆合在相应的部位，不得有松动或者脱落现象。  4，牵头间隙不大于0.5mm，偏歪不大于0.15mm 钳头开口不小于5.5mm，钳头张角不小于45°  5，钳头应有良好的弹性和夹持力，夹持力不小于15N |
| 4 | 海绵钳 | 把 | 1 | 6000 | 6000 | 双关节、椭圆形头部有齿、头宽约 10mm、杆径约 5.5mm、总长约 340mm、抓持 防滑、医用不锈钢材质； |
| 5 | 冲吸器 | 把 | 2 | 2100 | 4200 | 1、具备NMPA（CFDA）注册证（或备案） 2、具备ISO13485体系认证； 3、可提供市面上所有腔镜款式器械（包括两段、三段式），可提供个性化定制器械； 4、硬度在HRC40~48之间; 5、表面光洁度≤0.2ｕm； 6、可耐高温高压消毒、可按医院常规的浸泡薰蒸消毒。 7、可进行低温等离子消毒。 8、产品与人体接触部的零件采用GB/T 1220-2007和GB/T 14975-1994规定的0Cr18Ni9和3Cr13医用不锈钢的材料制造 14、产品的电镀件，符合YY 0076-1992中规定的V类要求； |
| 6 | 穿刺器 | 把 | 2 | 4500 | 9000 | 1、具备NMPA（CFDA）注册证（或备案） 2、具备ISO13485体系认证； 3、可提供市面上所有腔镜款式器械（包括两段、三段式），可提供个性化定制器械； 4、硬度在HRC40~48之间; 5、表面光洁度≤0.2ｕm； 6、可耐高温高压消毒、可按医院常规的浸泡薰蒸消毒。 7、可进行低温等离子消毒。 8、穿刺器使用钛合金材料制造； 9、产品的电镀件，符合YY 0076-1992中规定的V类要求； |
| 7 | 抓钳 | 把 | 1 | 4500 | 4500 | 1、具备NMPA（CFDA）注册证（或备案） 2、具备ISO13485体系认证； 3、可提供市面上所有腔镜款式器械（包括两段、三段式），可提供个性化定制器械； 4、硬度在HRC40~48之间; 5、表面光洁度≤0.2ｕm； 6、可耐高温高压消毒、可按医院常规的浸泡薰蒸消毒。 7、钳子张开角度：≥60° 8、钳子夹持力：≥15N 9、钳子的工作长度符合各规格要求 10、钳管采用进口PEEK绝缘材料 11、可进行低温等离子消毒。 12、产品与人体接触部的零件采用GB/T 1220-2007和GB/T 14975-1994规定的0Cr18Ni9和3Cr13医用不锈钢的材料制造 13、产品的电镀件，符合YY 0076-1992中规定的V类要求； |
|  |  |  | 14 |  | 49200 |  |