附件5

设备名称: 咽喉手术器械包

数量：壹套

设备主要技术参数：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品  名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 参数 |
| 1 | 显微喉钳 | 圆口0°2.0mm | 把 | 1 | 1、显微喉钳所用与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合YY/T 0294.1-2016标准的要求。  2、钳头经热处理，其硬度为48HRC-52HRC。  3、模仿手术动作时，头部开、闭应顺畅，无卡滞现象。  4、钳头刃口应清晰、完整、无断刃现象，闭合上下二片刃口应对齐，不得有偏移或张口现象，咬合时能轻松咬下硅胶管。  5、器械外表面光滑，杆部平直，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：头部不大于0.8μm，杆部不大于1.6μm。  6、连接部位应牢固、平整，销钉无露白现象。  7、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 2 | 显微喉钳 | 圆口 45° 2.0mm | 把 | 1 |
| 3 | 显微喉钳 | 圆口 0° 3.5mm | 把 | 1 |
| 4 | 显微喉钳 | 圆口 45° 3.5mm | 把 | 1 |
| 5 | 显微喉钳 | 三角 45°2.2mm | 把 | 1 |
| 6 | 显微喉剪 | 左弯 | 把 | 1 | 1、显微喉剪所用与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合YY/T 0294.1-2016标准的要求。 2、钳头经热处理，其硬度为48HRC-52HRC。 3、模仿手术动作时，头部开、闭应顺畅，无卡滞现象。 4、刃口应清晰、完整、无断刃现象，闭合上下二片刃口应对齐，不得有偏移或张口现象，咬合时能轻松咬下硅胶管。 5、器械外表面光滑，杆部平直，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：头部不大于0.8μm，杆部不大于1.6μm。 6、连接部位应牢固、平整，销钉无露白现象。 7、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 7 | 显微喉剪 | 右弯 | 把 | 1 |
| 8 | 显微喉刀 | 镰状刀 | 把 | 1 | 1、显微喉刀所用与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合YY/T 0294.1-2016标准的要求。 2、器械经热处理，其硬度为48HRC-52HRC。 3、刀头应锋利。 4、刀刃应清晰、完整、无卷刃、崩刃现象。 5、器械外表面光滑，杆部平直，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 6、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 9 | 显微喉刀 | 9.0mm | 把 | 1 |
| 10 | 显微喉刀 | 三角尖头 | 把 | 1 |
| 11 | 刀柄 |  | 把 | 1 | 1、刀柄所用与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合YY/T 0294.1-2016标准的要求。 2、器械外表面光滑，杆部平直，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 3、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 12 | 吸引管 | φ2.5×230 | 支 | 1 | 1、合YY/T 0294.1-2016标准的要求。 2、吸引管管腔道应通畅。 3、器械外表面光滑，杆部平直，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1.6μm。 4、连接部位应牢固、平整。 5、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 13 | 吸引管 | φ3×230 | 支 | 1 |
| 14 | 吸引管 | φ2.5×230 | 支 | 1 |
| 15 | 吸引管 | φ3×230 | 支 | 1 |
| 16 | 支撑架 | 涡轮式 | 套 | 1 | 1、支撑架所用与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料制造，2、钳头经热处理，其硬度为48HRC-52HRC。 2、器械外表面光滑，杆部平直，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：头部不大于0.8μm，杆部不大于1.6μm。 3、连接部位应牢固、平整，销钉无露白现象。 4、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 17 | 窥视管 | 大号 配内窥镜 | 支 | 1 | 1、产品采用医用不锈钢材料制作的，材料化学成分符合YY/T 0294.1-2016标准的要求；手柄采用铝合金制造，该材料化学成分符合GB/T  -3191-2010标准得要求。 2、各连接部位应牢固可靠，焊缝应平整光滑，无脱焊、堆焊、裂缝现象。 3、外表面应光滑，杆部应平直，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。 4、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 18 | 窥视管 | 小号 带内窥镜 | 支 | 1 |
| 19 | 喉内窥镜 | 0° | 支 | 1 | 1、喉镜所用与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料制造，2、 钳头经热处理，其硬度为48HRC-52HRC。 2、器械外表面光滑，杆部平直，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：头部不大于0.8μm，杆部不大于1.6μm。 3、连接部位应牢固、平整，销钉无露白现象。 4、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 20 | 扁桃体拉钩 | 双头 | 支 | 1 | 1、扁桃体拉钩由头部、杆部和柄部组成，采用不锈钢材料制成，非无菌提供。主要用于手术时刮除组织、皮肤赘生物、异物，可重复使用。  2、显微喉剥离子采用 YY/T 0294.1-2016 中代号为 B或C的不锈钢制造。  3、头部应经热处理,B号材料硬度为HRC40～48,C号材料硬度为HRC47～53。  4、刃口应锋利,在A4纸上轻轻刮擦时,A4纸能起毛,但不会刮破。  5、柄部水平固定,头部承受5N重物时其变形量(挠度)不大于2mm,卸载后能恢复原位。  6、显微喉剥离子刃口应完整,无崩刃现象;柄部直纹清晰;表面应光滑、无锋棱、无毛刺、无裂痕和碰伤。  7、显微喉剥离子头部和杆部有光亮Ra≤0.4μm,柄部无光亮Ra≤1.6μm。  8、显微喉剥离子耐腐蚀性应满足YY/T 0149-2006中5.4b的要求。 |
| 21 | 耳鼻喉用开口器 | 成人 | 套 | 1 | 1、耳鼻喉用开口器所用与患者接触部分的金属材料采用医用不锈钢材料制造，该材料化学成分符合YY/T 0294.1 -2016标准的要求。  2、钩板、锁扣、上护齿片经热处理，其硬度为48HRC-52HRC。  3、钩板上下调节时应顺畅，无卡滞现象。  4、器械外表面光滑，杆部平直，不得有锋棱、毛刺及明显的碰伤和划痕。  5、表面粗糙度为：钩板和上护齿片不大于0.8μm，其余部位不大于1.6μm。  6、连接部位应牢固、平整，无松动和表面堆积物。  7、在常规条件下消毒，不得产生腐蚀现象。符合YY/T 0149-2006中沸水试验法b级要求。 |
| 22 | 耳鼻喉用开口器 | 儿童 | 套 | 1 |
| 23 | 消毒盒 |  | 只 | 1 |  |