



中华人民共和国医药行业标准

YY/T 1122—2017
代替 YY 1122—2005, YY/T 1127—2006

咬骨钳(剪)通用技术条件

General technique requirements for orthopaedics clamp(scissor)

2017-03-28 发布

2018-04-01 实施

国家食品药品监督管理总局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 要求	1
5 试验方法	2
6 标记	2
参考文献.....	3

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YY 1122—2005《咬骨钳(剪)通用技术条件》和 YY/T 1127—2006《咬骨钳》。本标准与 YY 1122—2005 和 YY/T 1127—2006 的主要差异如下：

- 材料要求中增加了新的标准 YY/T 0294.1 和 ASTM F899(见 4.1)；
- 对硬度要求进行了规范,增加新的维氏硬度试验方法(见 4.2)；
- 明确粗糙度测量位置为工作面(见 4.4.1)；
- 删除了检验规则(见 YY 1122—2005 和 YY/T 1127—2006 第 6 章)、使用说明书(见 YY 1122—2005 中 7.2)和包装、运输、贮存(见 YY 1122—2005 和 YY/T 1127—2006 第 8 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由国家食品药品监督管理总局提出。

本标准由全国外科植入物和矫形器械标准化技术委员会(SAC/TC 110)归口。

本标准起草单位:天津市医疗器械质量监督检验中心、北京市富乐科技发展有限公司、北京纳通医学科技研究院有限公司、北京市医疗器械技术审评中心。

本标准主要起草人:张路、付瑞芝、仇万裕、郭子学、蒋遥、李仁耀、于泳、王晨。

本标准代替了 YY 1122—2005 和 YY/T 1127—2006。

YY 1122—2005 的历次版本发布情况为：

- WS 2-54—1974、YY 91122—1999；
- WS 2-182—1974、YY 91134—1999。

YY/T 1127—2006 的历次版本发布情况为：

- WS 2-116—1965、WS 2-116—1974、YY 91127—1999；
- WS 2-213—1976、YY 91128—1999；
- WS 2-268—1979、YY 91129—1999；
- WS 2-269—1979；
- WS 2-276—1980、YY 91131—1999。

咬骨钳(剪)通用技术条件

1 范围

本标准规定了咬骨钳(剪)的材料、硬度、耐腐蚀性能、表面质量、基本尺寸、使用性能、试验方法和标记。

本标准适用于咬切或修正骨骼用的咬骨钳(剪)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 1910 新闻纸

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 10610 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法

GB/T 22822 厚纸板

YY/T 0149—2006 不锈钢医用器械 耐腐蚀性能试验方法

YY/T 0294.1 外科器械 金属材料 第1部分:不锈钢

YY/T 1052 手术器械标志

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

咬骨钳(剪) orthopaedics clamp(scissor)

用于咬切或修正骨骼的单关节或双关节骨科器械。

4 要求

4.1 材料

咬骨钳(剪)的头部可选用 GB/T 1220、YY/T 0294.1 或 ASTM F899 中规定的材料制造,也可选用更优质的材料制造。

4.2 硬度

咬骨钳(剪)的头部硬度为:咬骨钳(剪)头部的硬度应不低于 40 HRC 或 400 HV10,且左右两片头部硬度之差不大于 4 HRC 或 40 HV10,企业还应规定咬骨钳(剪)硬度的最大值。

4.3 耐腐蚀性能

咬骨钳(剪)的外表面的耐腐蚀性能应不低于 YY/T 0149—2006 中沸水法 b 级的要求。