

The background of the entire page is a vibrant yellow. Overlaid on this are several large, stylized, 3D-rendered sewing needles in a light gray color. These needles are arranged in a dynamic, overlapping fashion, with some pointing towards the center and others towards the edges. The MANI logo is positioned at the top center, featuring the brand name in a bold, italicized, black sans-serif font, followed by a registered trademark symbol (®).

MANI®

缝合针采购手册

马尼（北京）贸易有限公司

缝合针采购指南（上篇）

什么是缝合针？

1.缝合针的分类

手术缝合针，是用于组织缝合的器械，通过锋利的针尖将所附缝合线引入组织并穿出组织完成缝合。首先，让我们先了解，缝合针都有哪些品类。

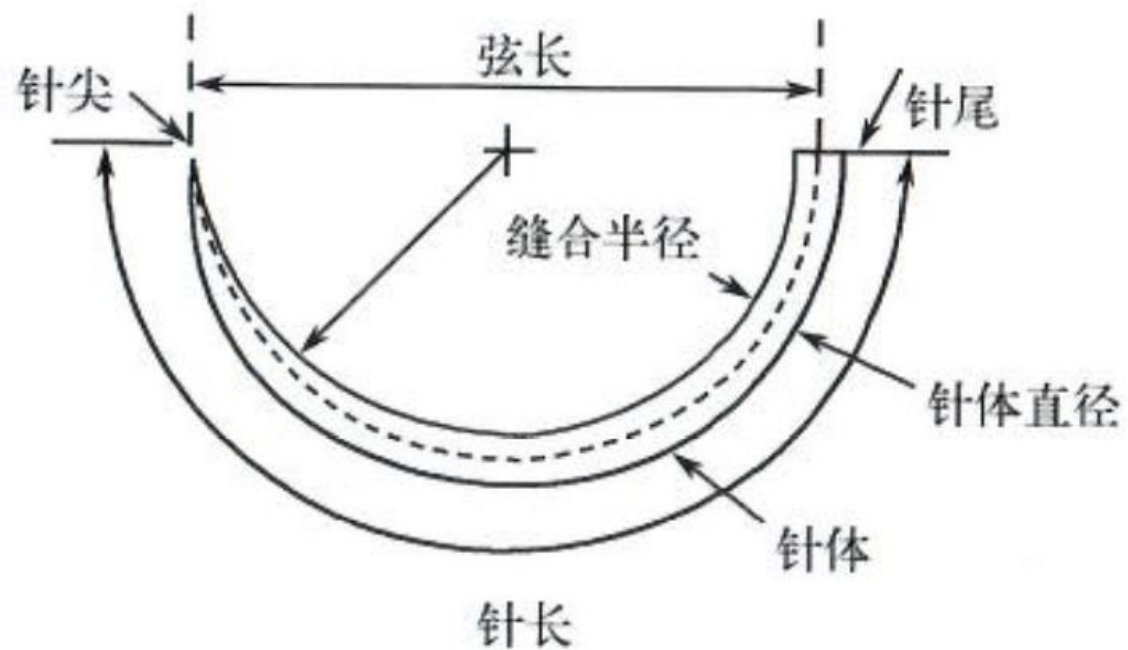


根据缝合针的针尾结构，可以将缝合针分为 A普孔针 B卡别针 C打孔针。

我们要学习的是如何采购**打孔针**。

2.构成缝合针的要素

首先，我们先了解一下一个缝合针是由哪些要素构成的。



2.构成缝合针的要素

那么，每个要素都决定了缝合针的什么呢？

针尖：决定缝合针的形状，一个缝合针是圆针还是角针，就是选择不同的针尖形状。

弧度：决定缝合针可以一次穿透的多深的组织，弧度越大，穿刺的组织也就越深。缝合针具有不同的弧度是为了能够轻松到达缝合部位，穿透组织且游刃有余地缝合。

针体：不同的缝针针体的横截面有圆形、三角形等。马尼还可生产带槽针体F8和方形针体V。

弦长：从针尖到针尾的直线距离，决定了缝合针一次穿透组织的最宽范围。

2.构成缝合针的要素

针长：针尖到针尾的弧线距离。针长与弦长可以换算。

孔径：决定了可以放什么规格的线径。孔径的选择不能太大也不能太小，太大有可能会达不到针线连接强度的标准，太小则会穿不进去线。

外径：决定了缝合针穿刺组织后，穿刺痕迹的大小。在不影响针体强度和安全的条件下外径越细越好。（需根据具体缝合部位）

涂层：微薄的硅涂层改善了穿刺力。可以轻松穿入组织，即使需要连续缝合的情况下，也不会降低穿刺能力。

缝合针采购指南（中篇）

如何采购一支进口缝合针？

1. 国标使用的缝合针代码

因为标准的不同，所以缝合针国标代码与国际表示方法有着小小的差异。 国标缝合针表示元素为以下这些。

圆	1/2	11*29	45mm	1#
形状	弧度	针径*弦长	针长	线径

- 5#
- 4#
- 3#
- 2#
- 1#
- 0#
- 1-0
- 2-0
- 3-0
- 4-0
- 5-0
- 6-0
- ...
- 12-0

2.MANI使用的缝合针代码

T	H	/	45	-	58	*	108	S2
形状	弧度		针长		孔径		外径	涂层

那么，如何将国标表示方法换成马尼缝合针的代码呢？

- ① 形状、弧度直接换成对应的马尼代码
- ② 弦长需使用公式换算为针长
- ③ 孔径需根据线径来选择
- ④ 外径直接选择马尼可生产的规格

3.MANI缝合针有哪些针尖？

MANI共有20种不同的针尖,以下为10种常用针尖。如果你已经知道了你要采购的针型是圆针是正三角针或者是反三角针，你只需要对照下面的字母进行转换就好啦。例如圆针就是T,反三角针就是R。（针型图片可以参考产品图册或者MANI网站）

针型	MANI code	针型	MANI code
正三角	Q	钝针/防刺伤针	B
反三角	R	钻石针	D
铲针	Z	精细角针	P
圆体角针	Y	方体圆针	OV
圆针	T	通体圆针	O

4.MANI缝合针有哪些弧度?

有10种弯曲弧度，常用的弧度是3/8弧度E一般配合反三角针，1/2弧度H一半配合圆针。

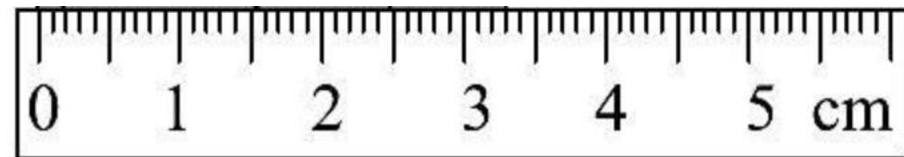
3/8弧度

MANI Code	弯曲表示	形状
S	Straight	
K	1/4 Circle (90 deg.)	
I	5/16 Circle (113 deg.)	
E	3/8 Circle (135 deg.)	
G	7/16 Circle (158 deg.)	

MANI Code	弯曲表示	形状
H	1/2 Circle (180 deg.)	
F	5/8 Circle (225 deg.)	
J	4/5 Curve	
L	1/2 Curve	
B	Bi-Curve	

1/2弧度

3.MANI可以生产的针长有哪些



从4mm-110mm，可以生产的51种针长规格。

4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9	9.5	10	11	12	13	14
15	16	17	18	20	22	23	24	25	26	27	28	30	32	35	36	
37	40	45	47	48	50	55	60	63	65	70	75	80	85	90	93	
100	110															

国际标准中通常用针长（针尖到针尾的弧线距离）来表示，国内标准中通常用弦长（针尖到针尾的直线距离）来表示，如果你手中只有弦长的数据，下面就教你如何如何将弦长与针长的换算。

4.针长与弦长的换算公式

- $3/8$ 弧的针长=弦长 $\times 1.275$
- $1/2$ 弧的针长=弦长 $\times 1.57$
- $5/8$ 弧的针长=弦长 $\times 2.125$

例题：圆针 $1/2$ ， $11*29$ 表示的就是圆针 $1/2$ 弧度 针径 $\times$ 弦长是 $11*29$ ，弦长为**29**，
转换成针长可代入公式 $1/2$ 弧的针长= $29\times 1.57=45.53$ ，则可以选择45mm或者46mm的针长。

5.MANI可以生产的孔径有哪些

通常大家只有线径的尺寸，其实选择打孔针需要提供具体的孔径的尺寸。

由于线材及生产厂商不同，线径尺寸会有很大的变化，在选择孔径上也有很大的不同。MANI可提供0.03–1.3mm范围内的**49种**孔径规格，可根据您不同的配线需求，选择合适的孔径。

(提示：编织线前端硬化后会影晌线径尺寸，应以涂胶后的线径尺寸为准)

5.MANI可以生产的孔径有哪些

如果你测出的线径为50，则可以选择55的孔径试用，如果是20，那么可以选择22和24的都来试用。孔径的选择非常重要，如果孔径太大，那么就会达不到针线连接强度的标准。如果太小，会穿不去线。

03	04	05	06	07	08	09	11	13	15	17	18	20	22	24	26	28	31
33	36	38	40	43	44	45	47	50	55	58	64	68	72	74	78	80	82
86	88	90	93	95	100	102	108	110	118	120	128	130					

6.MANI可以生产的针径有哪些

MANI可提供0.05–1.68mm范围内的**28种**针径规格，可根据您不同的缝合需求，选择合适的针径。

一般来说，用于软性组织或脆嫩组织的缝针采用较细的针径，而用于坚韧组织或纤维组织的缝针则采用较粗的针径。

6.MANI可以生产的针径有哪些

05 07 10 12 14 16 18 20 24 28 33 38 43 48 53 58 63 68
73 78 88 98 108 118 128 148 158 168

例：圆针 1/2, **11***29, 45mm, 1# , 针径为**1.1mm**, 则可以选购马尼108或者118的针径。

提示：除此之外，为了保证针壁厚度和针线连接强度，针径和孔径差不能过小，具体孔径与针径的配比表可以参考《缝合针产品图册》的15页。

7.MANI可以生产的涂层有哪些

可提供经过涂层处理的缝合针，处理后的缝合针穿刺力更好。

一般情况下，圆针就是S2，角针就是S3。

对涂层有特殊需求的，还可以提供黑色涂层，黑色涂层是一种物理处理方式，不改变原有硅涂层的化学成分，所以与普通涂层具有同样的安全性。

一般情况下，黑色圆针就是B6，角针就是B7。

缝合针采购指南（下篇）

马尼答采购问

1. 马尼缝合针使用的是哪种材料？

答：使用的是300系列不锈钢材料。（SUS302） 牌号12Cr18Ni9 。300系列不锈钢材料具有不易折断，不易生锈的特征。

2. 马尼缝合针的产地？

答：原材料来自于日本，缝合针是在越南的河内工厂生产加工的。

3. 马尼缝合针的交货期？

答：因为属于进口产品，除生产时间之外还需要空运和通关，交货期为下单后2个月。

确定型号之后，马尼销售人员会和越南工厂确认交货期，需要1-2个工作日回复。如果是没有生产过的型号，需要确认新型号是否可以生产，需要2-5个工作日回复。

越南工厂如有所需库存，可以跟随最近一次发货一起北京。

北京公司备有常用型号库存，如有所需库存，付款之后即可发货。

4. 怎么知道要下单的型号是不是越南库存或者北京库存呢？

答：如果贵司已经开通了马尼缝合针下单系统账号，系统上即可查询北京库存的型号。越南库存则需要与的马尼销售人员确认。

5. 怎么开通马尼缝合针订单系统账号呢？

答：如果贵司还没有马尼缝合针下单系统的账号，请把贵司的营业执照发给贵司对应的马尼销售人员，即可为贵司开通账号了。

6. 我需要马尼的一些资质文件和产品，该从哪里获取呢。

答：打开马尼订单系统>资料下载或者马尼订单系统>产品资料，常用的资质文件和资料就都在这里啦。

7. 能不能提供夹针机？

答：为年采购量在20万支以上的客户免费提供一台夹针机使用，使用时间为一年。

8. 能不能采购马尼的夹针机？

答：可以采购。详情参考【单品资料 夹针机】。资料下载处马尼缝合针订单系统>资料下载>单品资料夹针机。

9. 夹针机上使用的模具怎么采购呢？

答：夹针机需配合模具使用。模具是根据要加工的缝合针的外径来选择的，不同的外径要选择不同的模具。

模具是不免费提供的。详情参考【单品资料 夹针机】。资料下载处马尼缝合针订单系统>资料下载>单品资料夹针机。

10. 夹针机和模具的交货期需要多久？

答：夹针机和模具是在日本生产的。这需要具体咨询马尼销售人员，销售人员会根据情况回复您交货期。

11.马尼的随货文件有哪些？

答：马尼会随货提供发货单和电子版检测报告。

12.如何查找电子版检测报告。

答：马尼缝合针订单系统>企业会员中心>出货单，每条出货单都会有对应的检测报告。

13. 出厂检测报告上都有哪些内容呢？

答：马尼的出厂检测报告上是缝合针的针长、孔径、外径等外观检测。无法提供性能检测出厂报告。

14. 那性能检测报告该怎么办呢？

答：马尼可以签署符合YY标准的质量协议。质量协议签署时长为一年。

15.马尼的缝合针价格是多少？

答：马尼的缝合针是根据不同的型号，按照采购数量进行阶梯报价的。

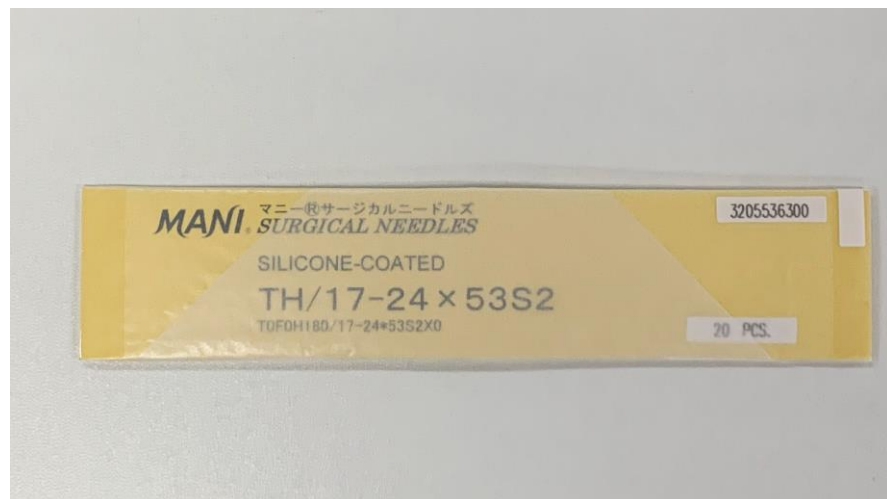
16.可以提供样品么？

答：可以的。首次采购的型号，马尼会提供样品进行试用到合适为止。每个型号样品可以免费提供20支。

- ① 需要生产——交货期约为一个月
- ② 越南库存——跟随最近一次发货一起到货
- ③ 北京库存——立即发货

是否为越南库存或者北京库存需要和马尼销售人员进行确认

17.马尼缝合针的外包装是什么样的？



18.缝合针的起订量是多少？

答：正常起订量为单一型号500支；如果是马尼没有生产过的新型号，起订量为1000支；黑针的起订量为3000支。采购数量需为500的倍数。

19.缝合针的针长、孔径、外径误差范围是多少？

答：不同的针型大小误差范围不同，具体要参考该型号的出厂检测报告。

20.马尼的缝合针有涂层么。

答：是的，可提供经过硅涂层处理的缝合针。硅涂层处理之后的缝合针穿刺力更好。

21.马尼缝合针的包装数量是？

答：正常为500支包装。个别型号有100支包装或者200支或者300支的包装。

22.马尼缝合针的保质期多久？

答：7年。

23.系统下完订单之后还需要采购方做哪些呢。

- ① 订单提交到系统之后，马尼销售人员会将您的订单进行交货期的确认，时长需要1-3个工作日不等。
- ② 接受交货期之后系统会生成订单合同，采购方需将确认的合同盖章之后回传到系统中该订单的名下。
- ③ 在订单到货前的2-3天，系统会生成到货请款单，负责的销售会提醒您付款。
- ④ 付款之后会将发货的顺丰单号上传到系统当中。

马尼缝合针系统: <http://mani.quanlink.cn/>

联系人: 唐亚男

联系电话: 15242681032

邮箱: tangyanan@ms.mani.co.jp



The Best Quality in the World, to the World.