附件二：采购参数

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 技术参数和规格型号 | 单位 | 数量 |
| 1 | CT双筒高压注射器主机 | 1.最大注射速率：≤9.9mL/s，步长≤0.1mL/s；  2.最大注射容量：≤100ml\*2，步长≤1ml；  3.最大排气速率：≤2.0 ml/s；  4.最大吸药速率：≤4.0 ml/s；  5.压力限制：100~300psi；  6.压力调节步进：50psi；  7.压力检测方式：注射端直触式检测，准确实时检测；  8.扫描延迟、注射延迟：0-99s，步长1s；  9.阶段注射：5段；  10.注射程序存储：35套；  11.注射显示：同步显示注射压力，注射剂量，剩余计量；  12.注射泵旋转角度：≤180度，减少误操作率  ★13.注射速率调整：实时，在注射过程中可以根据注射情况实时调整速率。  14.注射泵触控屏/控制台触摸屏：7寸，10.1寸；  15.连接方式：控制装置和注射头采用有线连接；  16.具备压力超限报警保护、实时压力值与曲线显示功能；  17.具备双流注射、定时注射功能；  ★18.注射安全保护，设置方案后注射泵方可抽吸药，完成准备工作后控制台方可操作注射，减少误操作失误引起的风险。 | 台 | 1 |
| 2 | 一次性使用高压造影注射器及附件 | 1.结构及组成 ：  由造影注射器外套、活塞座、胶塞、密封圈、保护套、压力连接管、单  向阀、三通接头、固定圆盘、6%(鲁尔)内/外圆锥接头、带锁定装置的  6%(鲁尔)外圆锥接头、管式吸药器、穿刺器式吸药器组成。  2.材质  材质由聚对本二甲酸乙二醇酯(PET)、聚碳酸酯(PC)、聚丙烯(PP)、丙  烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)树脂、软聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯(PE)制成。3.适用范围  适用于 X 射线(CT、DSA)、核磁共振(MRI)和超声(US)检查中，与高压  注射泵配套使用注射造影剂用。本产品仅供成人使用，禁用于婴幼儿。4.外观  造影注射器及附件应光滑无杂质，应无毛边、毛刺、塑流、塑化不均等 不可接受的缺陷。  保护套  造影注射器及附件各连接口有保护套（管式吸药器除外），保护套不应 自然脱落，并易于拆除。  6%鲁尔圆锥接头 符合 GB/T1962.2-2001 规定的锁定式圆锥接头。  尺寸  圆锥接头内径：造影注射器上的鲁尔外圆锥接头的内孔直径应不小于  1.2mm；管式吸药器壁厚应不小于 0.5mm。  连接管路内径：≥1.0mm；连接管路长度：≥150cm  耐压值要求  CT、MRI 针筒最大耐压值≤300Psi，DSA 针筒最大耐压值≤1200Psi。  9.连接牢固性  压力连接管各连接处施加 15N 的静拉力，持续 15s 各连接处应无断裂现象。  10.密合性  在 300psi 压力，30s 试验条件下无泄漏；在 88kPa 负压作用下保持 60s 士 5s，  外套与活塞接触部位无漏气。  11.可萃取金属含量  铅、锌、锡、铁的总含量应≤5μg/ml，镉的含量应≤0.1μg/ml。  12.酸碱度/易氧化物  pH 值之差≤1.0；0.002mol/L 的高锰酸钾溶液消耗量之差应≤0.5ml  13.无菌/热原  环氧乙烷残留量：≤10μg/g；应无菌；无热原。 | 支 | 200 |
| 2 | 一次性使用高压造影注射器及附件 | 1.结构及组成 ：  由造影注射器外套、活塞座、胶塞、密封圈、保护套、压力连接管、单  向阀、三通接头、固定圆盘、6%(鲁尔)内/外圆锥接头、带锁定装置的  6%(鲁尔)外圆锥接头、管式吸药器、穿刺器式吸药器组成。  2.材质  材质由聚对本二甲酸乙二醇酯(PET)、聚碳酸酯(PC)、聚丙烯(PP)、丙  烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)树脂、软聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯(PE)制成。3.适用范围  适用于 X 射线(CT、DSA)、核磁共振(MRI)和超声(US)检查中，与高压  注射泵配套使用注射造影剂用。本产品仅供成人使用，禁用于婴幼儿。4.外观  造影注射器及附件应光滑无杂质，应无毛边、毛刺、塑流、塑化不均等 不可接受的缺陷。  保护套  造影注射器及附件各连接口有保护套（管式吸药器除外），保护套不应 自然脱落，并易于拆除。  6%鲁尔圆锥接头 符合 GB/T1962.2-2001 规定的锁定式圆锥接头。  尺寸  圆锥接头内径：造影注射器上的鲁尔外圆锥接头的内孔直径应不小于  1.2mm；管式吸药器壁厚应不小于 0.5mm。  连接管路内径：≥1.0mm；连接管路长度：≥150cm  耐压值要求  CT、MRI 针筒最大耐压值≤300Psi，DSA 针筒最大耐压值≤1200Psi。  9.连接牢固性  压力连接管各连接处施加 15N 的静拉力，持续 15s 各连接处应无断裂现象。  10.密合性  在 300psi 压力，30s 试验条件下无泄漏；在 88kPa 负压作用下保持 60s 士 5s，  外套与活塞接触部位无漏气。  11.可萃取金属含量  铅、锌、锡、铁的总含量应≤5μg/ml，镉的含量应≤0.1μg/ml。  12.酸碱度/易氧化物  pH 值之差≤1.0；0.002mol/L 的高锰酸钾溶液消耗量之差应≤0.5ml  13.无菌/热原  环氧乙烷残留量：≤10μg/g；应无菌；无热原。 | 支 | 200 |

采购需求

1、投标文件中提供产品质量和售后服务承诺书，提供有效的医疗器械注册证扫描件和原厂配置清单。

2、中标方负责将设备运送到我院指定地点,负责安装、调试、培训等工作，直至该设备可以正常使用并且操作人员能熟练操作为止；负责提供设备全套技术资料，并承担由此产生的全部费用。如技术资料不全，采购人有权不支付货款。

**\*3、保修：整机(本项目所有设备及附属配套部件)免费保修大于等于一年，保修期自安装验收合格之日算起。（提供承诺函，加盖公章）**

**\*4、一次性使用高压注射器及附件所投产品必须在安徽省集中带量采购目录内，提供产品流水号和承诺函加盖公章。**