**技** **术** **参** **数**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **主要配件名称** | **技术要求** | **数量** |
| **医用高压氧仓** | | | |
| 1 | 双舱四门舱体 | 1.舱体规格：直径2400 mm，长度7200 mm±200mm；  2.设计压力：0.3 MPa ，最高工作压力：0.2 MPa；  3.治疗人数：6人 其中治疗舱4人，过渡舱2人；  4.人均舱容≥5m3；  5.舱门透光尺寸及数量：（宽×高）≥700×1500 mm，数量≥4个；  6．照明窗数量≥10只,其中治疗舱≥6只,过渡舱≥4只，照明灯：LED；  观察窗数量≥6只,其中治疗舱≥4只，过渡舱≥2只，玻璃材质：高强度航空有机玻璃；  8.摄像窗数量≥2只；  9.传物筒透光尺寸及数量：（直径×长度）≥DN300×500mm，数量≥2套；  10.舱内配设吸痰器接口：（负压吸引）≥2套；  11.舱内配设急救供氧接口：≥2套；  12.舱内配设全方位拾音对讲装置；  13.舱内配设急救呼叫装置：≥2套；  14.药品柜（长×宽）400×500mm：≥2套；  15.环形吊顶输液吊架≥2套；  16.舱内壁饰装采用彩色合金板（长×宽）：1200×2400mm；  1.舱内天花板采用新型合金型材压制成型；  18.舱内设备层采用彩色合金板饰装并留有检修门（宽×高）：300×250mm；  19．舱内地板采用高档地砖铺面（长×宽）：800×800mm；  20．舱内座椅布置：由投标方提供方案，用户选定；  21．供氧方式：单人单管流量计监控自动呼吸调节供氧；  22．排氧方式：低阻力排氧方式（需证明文件）；  23．操作控制方式：手动（机械式）+电动遥控操作；  24.设置新型32芯无断点多用途过舱导联装置2套（需证明文件）； | 1 套 |
| 2 | 操作控制台 | 国家级工业设计中心设计所有功能集中在控制台上统一控制，要求操作台钢琴式结构,面板及其开孔加工视网膜印刷。  1.专业气体用加减压（手动）操作阀门：4套；  2.互通阀1套；  3.DN6,DN3供排氧操作阀门：4套；  4.0-2.5MPa压力显示系统：8套；  5.配打印机声光报警式测氧仪：2套；  6.氧舱全方位拾音对讲机：1套；  7.数显温控仪：2套；  8.多功能数字刻录记录一体机具备刻录记录、多画面分割显示、视频信号转换与播放等功能：1台；  9.功放机：1台；  10.应急电源（UPS H1000/1000VA）：1台；  11.10-1000L/h单人供氧流量仪：10套；  12.急救供氧流量仪：2套；  13.采样流量仪：2套。 | 1 套 |
| 3 | 加减压系统 | 1.静音型螺杆空压机：排气压力≥1.25MPa，排气量≥1.2m3/min，2台；  2.冷干机：排气量≥1.2m3/min，2台；  3.储气罐为：设计压力1.5MPa，最高工作压力1.3MPa，容积≥5m3，2台；  4.配气水分离器、空气过滤器进行多级过滤，环境管理体系认证制造保证进舱气体符合国家卫生学标准。  5.系统管路及阀件符合GB/T12130-2020《氧舱》标准要求。 | 1套 |
| 4 | 氧舱空气净化及进舱空气质量检测系统 | 1.要求进舱气体质量满足GB/T12130-2020《氧舱》标准中规定空气质量指标要求；  2.要求设置检测系统，满足进舱气体质量检测需要；  3.环境管理体系认证制造空气质量检测装置1台，安装在分控台上，要求可手动切换不同舱室进行检测；  4.吸附干燥机工作压力≥16bar；  5.空气质量检测系统要求可检测压缩空气中颗粒物、含水量及碳氢化合物。同时通道应以小粒径通道为主，以提高测量精度，保证测量数值准确度。 | 1套 |
| 5 | 供排氧系统 | 1.供氧方式：采用低阻力供氧方式，单人单管供氧流量计监控，加装供氧缓冲箱（储氧筒）。需提供证明文件；  2.排氧方式：低阻力排氧方式。需提供证明文件；  3.系统管路及阀件不锈钢内芯、氧气专用符合GB/T12130-2020《氧舱》标准要求；  4.省级以上品质认证的舱内配置吸氧装具。 | 1套 |
| 6 | 空调系统 | 1．空调送风方式：采用高新技术企业设计1KW,1460rpmy永磁耦合感应传动送风方式。需提供证明文件；  2．冷暖式空调，治疗舱1.5P：2台； | 2台 |
| 7 | 监控系统 | 舱内配备由科技创新机构设计，彩色低照度电视摄像监视系统2套（每舱各1套），采用广角彩色摄像机2台，广角、低照度镜头2只，23寸彩色液晶显示器2台。需提供证明文件。 | 1套 |
| **医用分子筛制氧系统** | | | |
| 8 | 空气压缩机 | 1.具有超载、高温、超压自动报警停机的保护功能；具有压力、温度、时间、故障等数据显示功能，能自动检测并记录历史故障；具有在中央监控室的监控计算机上显示运行状态、进行远程操作和制氧主机有联动功能。除机头进气软管外其他均应硬管连接；  2.单台排气量：≥6.5m³/min；  3.单台功率：≤45kW；  4.操作显示屏：7寸，触摸式；  5.传动方式：直联（非皮带传动）；  6.单机功率符合制氧主机对压缩空气需求量的要求，噪音≤75dB（具有降噪设备）；  7.提供具有超载、高温、超压的保护功能；具有压力、温度、时间、故障等数据显示功能，除机头进气软管外其他均应硬管连接；7寸触摸式显示屏，噪音≤75dB带有CMA、CNAS的检测报告扫描件及国家市场监督管理总局政务服务平台查询截图并加盖制造方公章。 | 1台 |
| 9 | 空气罐 | 1.满足使用；  2.材质：优质碳钢；  3.非压力容器免检免报使用。 | 1台 |
| 10 | 过滤器 | 1.处理空气量：≥10.0m3/min；  2.最大工作压力：8 bar；  3.一级过滤精度：尘粒≤3μm、含油量：1%；  4.二级过滤精度：尘粒≤1μm、含油量：0.1%；  5.三级过滤精度：尘粒0.01μm、含油量：0.01%。 | 4台 |
| 11 | 空气干燥机 | 1.处理气量：≥10.0m3/min,压力=1.0MPa,常压露点：≤-70℃，耗气量：≤3%，含尘粒径：≤0.01μm，含油量≤0.01mg/ m3；  2.冷却方式：双级干燥，一级风冷却降温，二级吸附除水、除油、除二氧化碳；  3.无氟设计、无氟制造；  4.管道采用不锈钢连接；  5.非压力容器，可免检使用。 | 1台 |
| 12 | 制氧机 | 1.单机流量：≥20Nm3/h；  2.氧气纯度：93%+3%；  3.常压露点：≤-43℃；  4.吸附塔多塔设计、多阀控制、非压力容器免检免报使用；  5.设备有故障自动检测系统；  6.管道采用不锈钢连接，进口流量调节阀等；  7.二氧化碳含量：≤0.01％(V/V)；  8.一氧化碳含量：应符合YY1468-2016标准的规定；  9.气态酸和碱含量：应符合YY1468-2016标准的规定；  10.臭氧及其它气态氧化物含量：应符合YY1468-2016标准的规定；  11.氧气应无味；  12.因受机房面积原因空气罐、过滤器、干燥机、制氧主机、增压机、氧气工艺罐需单套整体箱型供货、不得裸露并占地面积≤3.5平方，不易随意触碰内部配件安全可靠;附单套整体箱型与占地面积≤3.5平方的带有CMA、CNAS的检测报告扫描件及国家市场监督管理总局政务服务平台查询截图并加盖制造方公章。 | 1台 |
| 13 | 氧气缓冲罐 | 1.满足使用；  2.材质：优质碳钢；  3.非压力容器免检免报使用。 | 1台 |
| 14 | 氧气无油增压泵 | 1.流量：20m³/h；  2.出口压力：≥0.95Mpa；  3.功率：≤3.5KW。 | 1台 |
| 15 | 不锈钢除菌过滤器 | 1.名称：除菌过滤器；  2.材质：304不锈钢；  3.有效处理气量：180.0m³/h。 | 1台 |
| 16 | 活性碳过滤器 | 1.名称：活性炭过滤器；  2.有效处理气量：60.0m³/h。 | 1台 |
| 17 | 氧气储罐 | 1.容积：≥1.0m³；  2.材质：优质碳钢。 | 4台 |
| 18 | 自动放空装置(制氧机内) | 1.氧气纯度不合格时自动放空功能；  2.保证输出氧气合格； | 1套 |
| 19 | 氧气纯度分析仪(制氧机内) | 1.精度：≤1%FS；  2.分辨率：≤0.01%；  3.重复性：≤0.5%FS；  4.稳定性：≤0.5%FS/1周；  5.响应时间：≤15S；  6.提供精度、分辨率、重复性的带有CMA、CNAS的检测报告扫描件及国家市场监督管理总局政务服务平台查询截图并加盖制造方公章。 | 1套 |
| 20 | PLC控制显示一体机(制氧机内) | 1.采用触摸屏PLC控制一体机具有断电、缺相、反相等保护功能，出现故障时提供声光报警；  2.对制氧系统进行现场自动化控制，并对现场运行数据进行采集和显示设备运行状态（显示内容应包含氧气浓度、流量、压力等）；提供图片证明；  3.具有远程数据输出接口，方便远程数据传输；  4.具有远程监控功能，手机微信实时在线检测功能并具有手机短信报警功能；提供截图证明。 | 1套 |
| 21 | 实时氧气流量计 | 1.原装进口，在线累积流量、实时显示；  2.具有远传接口，寿命>10年；  3.精度：0.01m³/h；  4.工作压力≥1.0Mpa；  5.响应时间≤1.0S；  6.提供精度、响应时间的带有CMA、CNAS的检测报告扫描件及国家市场监督管理总局政务服务平台查询截图并加盖制造方公章。 | 1套 |
| 22 | 连接管道 | 制氧机所有连接管道采用不锈钢材质 | 1套 |
| 23 | 气体收集器 | 制氧主机内置;具有气体储存,气体收集提高产气效率功能;可拆式安装方式有效解决吸附筒内过滤网维护、清理、更换；进气方式：360℃；提高产气效率 ≥30%。提供可拆式安装方式有效解决吸附筒内过滤网维护、清理、更换；进气方式：360℃；提高产气效率 ≥30%的带有CMA、CNAS的检测报告扫描件及国家市场监督管理总局政务服务平台查询截图并加盖制造方公章。 | 1套 |
| 24 | 多级除水装置 | 通过干燥机、电子排水器、水气分离装置达到多级除水功能,更好保证制氧机的使用寿命。多级除水装置运行稳定，一级除水：≥80%；二级除水：≥99%；出气含油量0.5mg/m3;出气口液体排出。提供多级除水装置运行稳定，一级除水：≥80%；二级除水：≥99%；出气含油量0.5mg/m3;出气口液体排出的带有CMA、CNAS的检测报告扫描件及国家市场监督管理总局政务服务平台查询截图并加盖制造方公章。 | 1套 |
| 25 | 循环式提升制氧效率装置 | 吸附组件接收来自进气组件的外界空气并分离形成输入缓存罐内的氧气以及通过排气组件外排的氮气，缓存罐设有分别与各吸附塔进气端通连的回流管，任一吸附塔的出气端均设有向另一吸附塔进气端输送低浓度氧气的均压管，通过对外界空气在两组吸附塔间进行至少两次循环提纯来获得符合浓度要求的成品氧气，既能有效提升吸附塔内原料气体的氧气浓度，还能进行循环吸附，又能提升制氧效率。 | 1套 |
| 提供以下资质及证书：  1.制造商资格证明文件（必须与营业执照名称一致）；  2.制造商医疗器械生产许可证；  3.制造商医疗器械注册证；  4.制造商企业应通过：ISO14001、IS09001、IS013485等认证体系要求,提供认证证书。 | | | |