附件1：

**中心供氧设备技术参数及规格**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品名称** | **产品技术参数及规格要求说明** | **单位** | **数量** | **备注** |
| 1 | 落地自动柜 | 用途及特点:气体全自动切换装置适用于大量使用气体的工厂、矿山、医院及科研院校等单位。自动切换供气装置是将多只气瓶分成两组，分别将各个瓶中的气体汇集在一起，经过减压、稳压后，通过管道向各用气点供气的设备。工作时，它首先使用一组瓶中的气体， 当该组瓶中的气体耗尽时就自动切换到由另一组瓶供气的状态，同时发出声、光报警讯号，以便值守人员及时换下空瓶:当另一组瓶中的气体耗尽时，又自动切换回先前的状态。这样循环往复，就能达到不间断地稳定供气的目的。此款产品结构简单、安全可靠、操作方便、容易维修的优点。参数:1.适用气体:氧气、空气、氮气、笑气、二氧化碳、混合气2.钢瓶数量:根据客户要求定制气瓶数量3. 进气压力: 15Mpa 4. 出气压力: 0.4-0.8Mpa5. 进气连接:金属软管6.最大流量: 100m3/h7. 工作压力: DC24V/AV220V 8.断电和控制电路故障时可持续供气9.整个系统经过耐压测试，安全可靠 |  |  |  |
| 2 | 医院分子筛制氧机 | 技术要求及说明(一)、医用分子筛制氧系统技术要求医用分子筛制氧机1台(单机产氧量为1m3/hr)1、制氧主机要求为国际著名品牌产品，氧气制造原理必须为PSA技术，采用二塔结构，具有技术完整先进性。2、制氧系统必须满足设计要求:具备高安全性、可靠性、满足医院在停电、突发情况及用氧高峰期的供氧要求。3、制氧系统冷却方式为风冷式。4、制氧系统本体噪声符合国家标准≤85dB,提供省检测所出具的证明资料。▲5、制氧系统要求具备故障自动检测汇集功能，提供证明资料。6、系统既可全自动智能化运行，同时也能转换为手动运行，必须具备设备运行的最高可靠性和安全性。7、制氧系统必须具备断电报警功能，报警声符合国家标准。8、制氧系统应具备自动报警功能，在氧气纯度、压力、流量异常，以及机器故障和电源故障时自动报警。▲9制氧系统必须具备氧气在线监测系统，对所产氧气的纯度、压力、设备运行状态进行实时监测，具备远程数据传送功能，具备远程修复部分故障功能，提供在线监测的界面截图。（须提供中华人民共和国国家版权局颁发的智能远程监视控制系统等软件著作权登记证书。)10、制氧系统必须采用质量流量计，具有实时流量和累计流量显示功能，氧气经过流量计后必须无压力损失，具有数据远传功能。11.制氧系统中的气体处理精度必须达到0.01μm,过滤系统必须具备功能效能自动显示功能。▲12、制氧系统输出氧气的理化指标必须符合或优于YY/T0298-1998《医用分子筛制氧设备通用技术规范》标准要求。▲13、制氧设备开机30min，其氧产量、氧气纯度应达到规范要求。15、整套系统应配置高性能的智能化监控系统。▲16、设备具备软故障自我诊断修复功能，具备硬故障自动告警并能自动发送信息到使用方管理人员和生产厂家的售后服务中心的相关人员手机上，提供证明材料。▲18、当设备需要检修、保养或停电时医用分子筛制氧系统可自动切换至汇流排供氧，保证医院用氧的持续性与稳定性，确保医院的正常供氧。▲18、制氧主机采用最先进的组合式阀门，工作性能更稳定，气密性更好，提供专利证书及实物图片证明材料。▲20、生产厂家必须通过IS013485和1S09001质，量管理体系认证。21、采用专用制氧吸附塔，科学计算分子筛流化速度，合理的径高比与气室的设计，很大程度提高分子筛的使用寿命，增加分之筛的使用率，降低设备能耗。22、制氧系统能够实现自动和无人值守的操作。23、制氧系统采用全反馈式流程控制工艺，能在各种环境气候下进行自适应工作。▲24、制氧系统通过电磁兼容检测并提供省检测所出具的电磁兼容检测报告。24、控制柜显示屏必须能显示各个配件设备的运行状态。配件设备运行状态一目了然，能够快速排除系统故障点.(需提供运行状态界面截图)25、必须具备空气质量监测系统，并能对冷干机的工作状态进行监测。制氧系统设备的配置清单及规格技术要求:一、空气压缩机原装重载皮带，寿命长，可靠性高；方便的张紧装置，使维护工作变得简单，并保证持续良好的传动效率:；3、所有运行状况及参数一目了然，告知故障准确位置；4、全方位监测机组运行，系统根据所出现问题的严重级别，自动提示、诊断、报警、或停机保护，确保机级安全。5、空车过久自动停车，用气时自动启动，节能却不费时；6、友好界面，中英文液晶显示:7、模块智能处理系统，由芯片组自行处理，减少人为失误:8、功率≤3kw，排气量:≥0. 5m3 /min.二、过滤器组配备压力表，能够准确指示滤芯压力差的状况，提醒及时更换滤芯，同时配备带手动检测功能的自动排水器。配备带手动检测功能的自动排水器，高稳定性，寿命长。3、有效去除99%水份，去除≥0. 01μm的尘粒，去除≥0.01μm的油粒；4、流量≥2m 3/min;5、折叠式滤芯，过滤面积约为缠绕式滤芯的3倍，高容尘量，小压差，延长滤芯的寿命。三、冷干机1、热交换器，风冷式冷凝器自主生产，采用亲水铝箔，换热效率高；2、采用全新全封闭制冷压缩机，寿命长，噪音低，性能可靠，能效高；3、散热系统带自动压力开关自动控制风机电源，做到最大限度的省电效果，同比节电30%以上:4、高效率气水分离装置配合优良的自动排水阀，持续稳定的将冷凝水排出机外；5、单台额定处理气量:≥0.7m3 /min, 符合空压机要求；空气储罐1、材质为优质碳钢;2、最大工作压力≥0.8Mpa:3、符合国家压力容器安全技术监察规程。五、制氧主机1、制氧主机采用独立的氧气纯度仪；2、主机采用二塔结构模组；3、单机制氧量1m3/hr,氧浓度≥90%，制氧机从开机到纯度上升至90%≤30分钟,氧气输出压力：0.38 -0.55Mpa (可调，无需配置增压机及后平衡罐即可满足)，功率:≤200W。(动力源在设计 上留有余量，确保制氧主机供气充足)，亦可根据医院的要求调整设备的长宽高以满足医院机房的条件，调试完毕后停机再开机后氧气浓度保持在停机前的浓度，保证正常用氧;4、采用可编程控制器，对所有运行参数进行控制处理，并能在中央控制室的监控计算机上显示运行状态和进行远程操作；▲5、制氧主机采用最先进的组合式阀门，工作性能更稳定，气密性更好，提供专利证书及实物图片证明材料;6、采用纯度和流量信号反馈控制，可以精准控制制氧纯度和产量，同时确保纯度稳定在93%以上；▲7、制氧主机自带运行监控系统，只要制氧机的纯度、流量、压力以及进气水分超标等故障，都会自动预警，并发送短信到使用方及厂家的管理人员手机上，保障设备在出现故障时第一时间得到处理，最大程度上保障使用方的用氧安全，提供证明材料。六、氧气储罐1、材质为优质碳钢;2、最大工作压力≥0. 8Mpa;3、符合国家压力容器安全技术监察规程。七、氧气流量计1、要求为国际知名品牌；2、显示方式:液晶数字实时显示(包括瞬时流量和累计流量) ；3、显示分辨率:瞬时流量0. lL/min,累计流量0.0001m3:压力kPa；4、流量: 0-800L/min; 精度:±(2.0+0. 5FS) %；重复性: 1. 0%；5、工作方式:液晶数字显示瞬时流量和累积流量:八、氧纯度监测仪1、精度:≤±1%FS；2、重复性:≤±0.5%FS；3、稳定性:≤±0.5%FS/7d；4、响应时间: T90≤15s；5、功耗小于10VA；6、量程范围: 10-99. 99%7、显示界面:LED数字显示；所有控制和调整均在控制面板上进行。九、电气监控系统1、设在制氧主机上，与制氧主机为一体，低压电器采用施耐德；2、采用三菱/西门子PLC控制具有断电、缺相、反相等保护功能，出现故障时提供声光报警；3、具有远程数据输出接口，方便远程数据传输；▲4、PLC及其配套设备为控制中心，通过检测系统配备电源断电自动声光报警装置，声强≥85dB。系统配备氧气压力高低压自动报警装置，实时检测输出氧气压力，可与远程监控主机无缝连接，实现无线远程监控；可以根据使用情况自动调整启动与停机，可手动、自动切换（须提供中华人民共和国国家版权局颁发的医用气体监控软件著作权登记证书。） |  |  |  |
| 3 | 设备治疗带 | 1.采用铝合金--次成型技术，经大吨位液压设备挤压成型2.表面采用静电粉末喷涂技术处理，设备带颜色根据医院病房装修风格来搭配3.设备带内部腔体空间较大，可装载多种气体插座及电气设备，包括医用气体终端、护士呼叫系统、照明灯、电源开关、电源插座、照明灯等4.灯罩采用医用聚脂透明塑料，透光性好5.设备带规格多种，宽度高度厚度均不同，符合不同用户需要6.设备带铝合金板材，通过GB/T21510- 2007纳米无机材料抗菌性能检测方法 附录C检测，提供第三方检测报告7.设备带符合(2011/65/EU智领和修订指令(EU) 2015/863关于在电气电子设备中限制使用某些有害物质指令-- (ROHS)) 的要求，提供第三方检测报告8.设备带材质为铝合金，通过中性盐雾标准测试，能提供具有省级认可的具备检测资格的检测机构出具的检测报告。9.设备带提供CE报告及第三方检测报告 |  |  |  |