

一、招标货物一览表

| 序号 | 货物名称 | 数量 | 交货期 | 目的地 |
|----|-------------|-----|-----|-----|
| 1 | 医用分子筛制氧系统 | 1 套 | | |
| 2 | 技术资料 | 全套 | | |
| 3 | 投标商须提供的其他资料 | | | |

二、设备技术规格

| | |
|----|---|
| 一 | 设备名称：医用分子筛制氧系统设备，数量 1 套 |
| 二 | 主要技术指标 |
| 1 | 制氧量： $\geq 3\text{Nm}^3/\text{h}$ |
| 2 | 氧气浓度： $(93\pm 3)\%$ |
| 3 | 终端氧气输出压力 0.3-0.85Mpa（可调） |
| 4 | 水份含量：（露点） $\leq -48^\circ\text{C}$ |
| 5 | 二氧化碳含量： $\leq 0.01\%$ （V/V） |
| 6 | 一氧化碳含量：应符合 YY/T0298-1998 标准的规定 |
| 7 | 气态酸和碱含量：应符合 YY/T0298-1998 标准的规定 |
| 8 | 臭氧及其它气态氧化物含量：应符合 YY/T0298-1998 标准的规定 |
| 9 | 氧气应无味 |
| 10 | 气密性：所有紧固件连接应牢固，不得有任何松动，各种管路、管汇及阀门排列应整齐，其连接处不得漏气 |
| 11 | 噪音： $\leq 80\text{dB}$ （A） |
| 12 | 制氧设备开机 30 分钟，其氧气产量应达到设计要求，且氧浓度应 $\geq 90\%$ |
| 13 | 制氧设备的电气安全性能应符合 GB9706.1-1995I 类 B 型设备的规定 |
| 14 | 整套机组联动设计，根据用氧量自动启停机 |

三、制造商资格证明文件要求

| | |
|-------------------------------|--|
| 1. | 制造商资格证明文件（必须与营业执照名称一致） |
| 2. | 制造商企业法人营业执照副本 |
| 3. | 制造商医疗器械生产许可证 |
| 4. | 制造商医疗器械注册证 |
| 5. | 制造商医疗器械产品注册登记表 |
| 6. | 制造商企业应通过：ISO14001、ISO9001、ISO13485、OHSAS18001、欧盟 CE 等认证体系要求, 提供认证证书； |
| 7. | 制造商医用产品电子兼容证明文件 |
| 8. | 制造商企业具有创新发明能力、具备省级以上研究中心、可技术更新能力证明 |
| 9. | 医用制氧机控制技术软件应具备计算机软件著作权证, 证明不是盗版软件 |
| 10. | 制造商企业应具备知识产权管理体系认证 |
| 11. | 法人代表授权书 |
| 12. | 制造商企业应有良好的成熟的用户基础, 需提供用户名称, 产气量, 数量； |
| 以下需提供证明资料，不提供者扣分第项 3 分 | |
| 13. | 制造商企业应通过 CAQI 中国质量检验协会的全国产品和服务质量诚信示范企业； |
| 14. | 提供产品应附合国家质检标准及其要求, 为中国绿色节能环保品牌； |
| 15. * | 制造商压力管道安装维修许可证（必须与营业执照名称一致）； |
| 16. * | 制造商提供医院用户 10 年以上优质服务优质证明文件不少于 2 份； |
| 17. | 制造商企业应有自主技术开发能力, 提供不少于 5 份发明专利证书； |
| 18. | 制造商企业提供国家级诚信证明, 以保证后期产品维护, 保证企业可靠性； |

四、医用制氧设备主要配置技术要求

| 序号 | 名称 | 数量 | 技术要求 | 备注 |
|----------|---------------|-----|---|---|
| 1* | 空气压缩机 | 1 台 | 具有全电脑数字控制功能具有超载、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。） 单台排气量：≤1.0 m ³ /min； 单台功率：≤7.5kW； 单机功率符合制氧主机对压缩空气需求量的要求，噪音≤85dB（具有降噪设备） | 国际品牌 |
| 2* 主机 | 空气罐 | 1 台 | 容积≥0.1m ³ 材质：优质碳钢 | 国际品牌；单套整体箱型、不得裸露；美观大方；不易随意触碰内部配件安全可靠；附证明材料； 不满足扣 10 分； |
| | 过滤器 | 4 台 | 处理空气量：≥1m ³ /min；最大工作压力：8 bar； 一级过滤精度：尘粒≤3 μm、含油量：1%； 二级过滤精度：尘粒≤1 μm、含油量：0.1% 三级过滤精度：尘粒 0.01 μm、含油量：0.01%； 处理空气量：≥ 3m ³ /min；最大工作压力：8 bar； | |
| | 空气干燥机 | 1 台 | 处理气量≥1m ³ /min, 压力=1.0MPa, 常压露点≤-48℃, 耗气量≤3%, 含尘粒径≤0.01 μm, 含油量≤0.01mg/ m ³ 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；无氟设计、无氟制造；管道采用不锈钢连接 | |
| | 制氧机 | 1 台 | 单机流量≥3Nm ³ /h, 氧气纯度 93%±3%, 常压露点≤-47℃, 1. 双塔设计、多阀控制； 2. 设备有故障自动检测系统； 3. 管道采用不锈钢连接，采用进口单向阀、进口流量调节阀等； | |
| | 氧气无油增压泵 | 1 台 | 流量 3m ³ /h, 出口压力≥0.8Mpa 功率≤1.5KW | |
| 3 | 除菌过滤器 | 1 台 | 处理量≥30Nm ³ /h | (必须与干燥机品牌相同) |
| | 活性炭过滤器 | 1 台 | 处理量≥30Nm ³ /h | |
| | 氧气储罐 | 1 只 | 容积≥1.0m ³ | |
| 4 | 自动放空装置(制氧机内) | 1 套 | 氧气纯度不合格时自动放空功能, 保证输出氧气合格。 | |
| 5 | 氧气纯度分析仪(制氧机内) | 1 套 | 进口传感器；输出信号，液晶控制面板显示纯度；中英文人机界面操作，液晶多功能显示纯度、流量、运行记录、压力、异常情况中文显示（可查阅三十天以上）；精度：≤0.01% 测量范围：0-98.0% | 出现故障声光报警、并中文显示、内置于主机内 |

| | | | | |
|-----|----------------------|----|---|------------------------------|
| 6* | PLC控制显示一体机 (制氧机内) | 1套 | 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； 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）（提供证明材料） 具有远程数据输出接口，方便远程数据传输。 | |
| 7 | 压紧装置 (制氧机内) | 1套 | 主机吸附塔必须具备气缸自动压紧装置（弹簧压紧、气囊压紧、棕垫压紧等除外），并提供相应证书及说明材料。 | 附证明材料 |
| 8* | 实时氧气流量计 | 1套 | 原装进口； 具有远传接口，寿命>10年 最大工作压力：1.0Mpa 精读：0.01 m ³ /h | 具有实时流量、累计流量显示并远程至主机操作、内置于主机内 |
| 9* | 连接管道 | 1套 | 制氧机所有连接管道采用不锈钢材质 | |
| 10* | 气体收集器 | 1套 | 制氧主机内置；具有气体储存，气体收集提高产气效率功能； | 提供证明材料， 不满足扣3分； |
| 11* | 多级除水装置 | 1套 | 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； | 提供证明材料， 不满足扣3分； |