

第三章 采购需求

序号	品目名称	数量	单位	备注
1	医用氧气加压舱 I	1	台	
2	医用氧气加压舱 II	1	台	
3	医用空气加压氧舱	1	套	

一、医用氧气加压舱 I 招标技术要求

(一) 舱体总成

1. 舱体规格：直径 $\geq 800\text{mm}$ ，长度 $\geq 2600\text{mm}$ ，舱门尺寸 $\geq \text{DN}700$ ，舱门数量 1 套；
2. 设计压力： $\geq 0.24 \text{ MPa}$ 最高工作压力： $\geq 0.20 \text{ MPa}$ ；
3. 治疗人数：1 人；
4. 舱门数量：1 个；
5. 氧舱支架：1 套；
6. 舱体安全阀：1 个；
7. 舱外应急泄压装置 1 套；
8. 防静电内躺床：1 套；

(二) 呼吸气系统

1. 供氧湿化装置：1 套；
2. 供氧方式：医用气体管道（氧气）；
3. 排氧方式：缓冲式舱外排氧；

(三) 舱内环境调节系统

1. 分体空调：1 台；
2. 空调蒸发器：1 套；

(四) 监控系统

1. 摄像机：1 只；
2. 液晶显示器：1 台；
3. 各类电气配件：1 批；

(五) 照明系统

1. LED 照明装置;
2. 应急电源: 1 套;

(六) 通讯系统

1. 对讲系统: 1 套;
2. 扬声器: 2 只;
3. 应急呼叫装置: 1 套;
4. UPS 电源: 1 台;

(七) 控制中心

控制中心采用专业型材加工, 将设备所有功能集中在控制台上统一控制, 要求控制台设备配置齐全, 分区合理, 具有人性化理念, 至少包含:

1. 精密氧气压力表 1 只;
2. 普通氧气压力表 1 只;
3. 供氧压力表 1 只;
4. 取样流量计 1 只;
5. 数字智能测氧仪 1 台;
6. 温湿度仪 1 套;
7. 手动供排氧阀 2 只;

(八) 设备各项性能指标必须达到或优于 GB/T 12130-2020 《氧舱》标准要求。

二、医用氧气加压舱 II 招标技术要求

(一) 舱体部分

1. 舱体规格: 直径 \geq 500mm, 长度 \geq 1200mm;
2. 设计压力: \geq 0.09 MPa, 最高工作压力: \geq 0.08 MPa;
3. 治疗人数: 1 人;
4. 舱门数量: 1 个;
5. 氧舱支架: 1 套;
6. 舱体安全阀: 1 个;
7. 静电手腕: 1 套;
8. 舱体接地装置: 1 套;
9. 氧舱锁紧装置: 1 套;
10. 湿化装置: 1 套;

11. 消音器：一个；
12. 婴儿床：一套；
13. 固定滑道：1套；

（二）控制台

控制中心采用专业型材加工，将设备所有功能集中在控制台上统一控制，要求控制台设备配置齐全，分区合理，具有人性化理念，至少包含：

1. 手动供排氧阀 2 套；
2. 取样阀 1 套；
3. 数字智能测氧仪 1 套；
4. 环境测试指示仪 1 套；
5. 供排氧流量计 2 套；
6. 取样流量计 1 套；

（三）供排氧系统

1. 供氧方式：医用气体管道（氧气）；
2. 排氧方式：缓冲式舱外排氧；

（四）设备各项性能指标必须达到或优于 GB/T 12130-2020《氧舱》标准要求。

三、医用空气加压氧舱招标技术要求

（一）舱体部分

1. 结构形式：双舱四门卧式拱形结构；
2. 最高工作压力：0.2 MPa；
3. 治疗人数：22 人（治疗舱 18 人，过渡舱 4 人）；
4. 人均舱容 $\geq 3\text{m}^3$ ；
5. 舱门形式及数量：自动密封门，数量 4 个；
6. 观察窗数量：6 只（治疗舱 4 只，过渡舱 2 只）；
7. 递物筒透光尺寸及数量：DN300mm，治疗舱、过渡舱各 1 套；
8. 舱内装饰采用高档合金板装饰；
9. 舱内配吸氧装具：22 套，治疗舱 18 套，过渡舱 4 套；
10. 药品柜：2 套，每舱 1 套；
11. 输液吊架：2 套，每舱 1 套；
12. 舱内座椅：舱内座椅：采用阻燃面料高靠背角度可调高级座椅；

13. 舱内地板：采用高档防滑地板砖；
14. 舱内装饰材料阻燃等级：≥B1 级；
15. 供氧方式：采用微阻力供氧方式，加装供氧缓冲箱（储氧筒）并配置微阻力呼吸装具；
16. 排氧方式：缓冲式舱外排氧，每舱 2 套；
17. 加减压操作控制方式：手动（机械式）+电动+计算机自动化操作三种控制方式；
18. 管路材质：压力调节系统中供气管路及消防系统管路全部采用不锈钢材料，供排氧管路采用不锈钢管或紫铜管；
19. 数据存储设备 1 套；

（二）控制中心

1. 控制台由 1 台自动操作总控制台和 2 台机械式手动控制台组成；
2. 外观采用矮化设计、方便观察及操作，更具人性化特点；
3. 整个系统的操作执行设备均可由控制中心集中控制；
4. 不同方位的舱室，在控制盘面上确定对应的舱室的控制、显示、监控区域；
5. 所有设备运行状态均通过仪表在控制中心集中显示；
6. 手动控制台上设置压力显示仪表及加减压、供排氧手动阀门；
7. 总控制台
 - 7.1. 氧舱专用对讲机 1 台；
 - 7.2. 网络机顶盒 1 台；
 - 7.3. 触摸屏控制系统 2 套；
 - 7.4. 应急呼叫触摸屏 1 套；
 - 7.5. 动态显示 22 位；
 - 7.6. 氧浓度变送器 2 套；
 - 7.7. 温湿度变送器 2 套；
 - 7.8. 标志、铭牌 1 套；
8. 手动控制台 I（治疗舱）
 - 8.1. 加减压操作阀门（推拉杆式）2 套；
 - 8.2. 供排氧操作阀门（带刻度手轮）2 套；
 - 8.3. 压力显示系统（含供气压力表、供氧压力表、舱内压力普通表、舱内压力精密表）1 套；

8.4. 取样流量计 1 套；

8.5. 定标阀 1 个；

9. 手动控制台 II（过渡舱）

9.1. 加减压操作阀门（推拉杆式）2 套；

9.2. 供排氧操作阀门（带刻度手轮）2 套；

9.3. 压力显示系统（含供气压力表、供氧压力表、舱内压力普通表、舱内压力精密表）1 套；

9.4 取样流量计 1 套；

9.5 定标阀 1 个；

（三）压力调节系统

1. 双螺杆静音型空压机 2 台；

2. 冷冻式干燥机 2 台；

3. 储气罐 1 个；

4. 配油水分离器、空气过滤器进行多级过滤，保证进舱气体符合国家卫生学标准；

5. 采用电动调节阀技术；

（四）呼吸气系统

1. 采用微阻力供排氧方式；

2. 单人供氧截止阀：22 套；

3. 供氧缓冲箱：4 套；

•4. 微阻力呼吸调节器：22 套（**投标供应商应提供相关证书**）；

5. 多功能综合吸氧控制面板 22 套，每组控制面板具备常规吸氧、一级吸氧、雾化吸氧、湿化吸氧、负压吸引、应急呼叫六种功能；

6. 排氧调节阀：2 套；

7. 不锈钢球阀：2 套；

8. 缓冲式排氧系统：4 套；

9. 排氧滤水器 2 套；

10. 供、排氧管道总成 2 套；

（五）舱内环境调节系统

1. 舱内空调采用吸顶式分体冷暖空调；

2. 循环方式：舱内循环；

3. 送风方式：磁耦合感应传动送风方式；

(六) 监控系统

配备彩色液晶显示器 1 台，彩色摄像一体机 4 台（含：广角、低照度镜头），存储功能硬盘录像机 1 台；

(七) 消防系统

•按 GB/T12130-2020《氧舱》标准之要求，各舱室均配置水喷淋消防设施，要求喷水强度不小于 $50L/(m^2 \cdot min)$ ，喷水动作响应时间不大于 3S，并在舱内外系统管路上设置手动控制阀，以确保紧急状态下使用。可采用空气加压氧舱消防水柜技术；

(八) 计算机自动化操作控制系统

•1. 计算机在医用电气设备中起着与安全密切相关的作用，为了保证安全性保证方法，需满足相关规定（提供证书）；

2. 医疗方案程序化自动控制；

2.1. 加减压系统程序化自动控制；

2.2. 排氧系统程序化自动控制；

2.3. 多种医疗方案的优化选择；

3. 具有人机界面，方便控制，易于操作；

4. 对治疗过程中的重要数据跟踪处理，自动显示和记录；

5. 具有语音提示功能；

6. 具有安全锁定氧浓度功能；

7. 具有故障报警自检功能；

8. 具有自动稳压功能；

9. 具有数据记录功能；

•10. 具有高压氧舱计算机监控方法；

(九) 应急安全项目

1. 舱体各舱室应配置安全阀各 2 只，储气罐、气水罐配置安全阀各 1 只；

2. 递物筒配装压力锁定、低压自动开启装置各 1 套，递物筒配装压力显示仪表各 1 套；

3. 压缩机配装超压自动停机、低压自动复位装置；

4. 各舱室配装应急呼叫装置及应急通讯装置；

5. 各舱室内外应配装应急卸压控制装置各 1 套，并管路涂红色标记；

6. 舱内饰装用材达 B1 级以上消防等级；

(必要参数) 7. 氧舱专用气动呼吸机 1 套；

(十) 设备各项性能指标必须达到或优于 GB/T 12130-2020《氧舱》标准要求。

四、售后服务

1. 全套设备验收合格后免费保修 1 年，氧舱舱体、储气罐及配套压力容器保修 20 年。

2. 故障响应时间：在保修期内要求每季度至少回访一次，有问题做到及时处理。每半年到现场做一次设备运行状况安全检查。出现质量问题或故障时，响应时间为 2 小时，工程师应在 24 小时内到达现场并排除故障（包括节假日）。做到故障不排除，技术服务人员不撤离使用现场。

3. 专用工具：卖方应提供赠送一套维修所需的专用工具及其清单。

4. 备品备件：卖方应提供赠送的主要备品备件及其清单。

5. 体现售后服务周到，具有服务体系的，须在周边有维修机构。

五、付款方式

1. 合同签订生效后 7 个工作日内付总金额的 30%作为预付款。

2. 氧舱主要设备（包括舱体、储气罐、负压罐、消毒水罐）生产完成并就位后由厂家发出到货清单及相应资质文件，经甲方签字确认后 7 个工作日内支付总金额的 30%。

3. 设备总体验收合格后 7 个工作日内付总金额的 35%。

4. 剩余 5%尾款作为质保金，待设备总体验收合格满 1 年后 15 个工作日内无任何质量问题一次性付清。

六、其他

1. 交付期：90 日历天。

2. 交货地点：用户指定地点。

备注：带“·”号项为重要技术参数，评标时不作为废标项，作为技术评分部分的加分项或减分项。