|  |
| --- |
| **脉动真空灭菌器**  |
| 1 | 数量：1台 |
| 2 | 灭菌室容积：≥300L（自带蒸汽发生器一体机） |
| 3★ | 用途：对耐热、耐湿器械、器具和辅料的高温高压灭菌处理。(设备通过安全卫生评价：提供卫生安全评价报告、灭菌效果检测报告、电器安全性能检测报告) |
| 4 | 密封门：气动密封，带有压力安全联锁装置及防夹手装置；密封圈装在筒体封板上低于密封平面无摩擦，有效提高设备安全性。（提供实物图片及图纸） |
| 5 | 加热方式：自带蒸汽发生器。 |
| 6 | 电加热加热功率:380V≤30KW，设计压力：≥0.25Mpa，额定工作压力：0.21Mpa，压缩空气压力:≥0.4Mpa，水源压力:0.15-0.3Mpa，设计温度≥138℃，额定工作温度：134℃，运行时间:满载全过程小于45分钟（提供打印机记录说明）。 |
| 7 | 灭菌器主体：内壳夹层采用SUS304不锈钢板制作而成;前封板与筒体对接采用嵌入式组装无死角设计，外形为方形，SUS304不锈钢材质。（提供实物图片、材质证明及图纸） |
| 8 | 控制方式：国际知名品牌（工控级别）PLC自动控制，配套专业彩色触摸屏人机操作界面，中文版显示灭菌程序的压力、温度、时间、批号、锅号、锅次、操作员等重要相关数据。也可根据卫生部消毒技术规范需要自行设定。自带打印全过程完整相关数据。 |
| 9 | 控制阀门:控制阀门选用国际知品牌气动阀和电磁阀，气动阀无故障动作可达400万次。 |
| 10 | 记录方式：通过内置（针式）打印机打印全过程完整记录。包括时间、压力、温度。（完整记录包括开机、启动、脉动、升温、灭菌、排气、干燥以上7个阶段压力、温度、时间的变化及锅次、锅号、操作员等相关重要信息记录，并且可以按用户需求设置记录打印间隔时间。 |
| 11 | 程序选择：设备具有敷料，器械、液体、B—D试验、真空检漏、PCD程序、重负载灭菌程序、自定义程序一、自定义程序二等程序。整个过程自动控制、有低温、高温报警和误操作保护、具有多档低温补偿装置。 |
| 12 | 内室疏水装置：为气动阀控制 |
| 13 | 设备保温：灭菌器夹层主体采用绕带式利用硅酸铝材料保温，密封门设有散热孔，其表层温度不高于45℃。 |
| 14★ | 国际知名品牌直联真空泵: 运转平衡、不漏水、可靠性高、噪音低（小于65分贝）。且有多次干燥功能和空气预热功能；彻底解决灭菌物品干燥问题。（请详细说明，提供证明文件） |
| 15 | 压力控制方式：根据卫生部消毒技术规范相关规定和用户需求压力温度可以在操作界面上自行设定。配备国际知名品牌压力控制器及压力变送器、国际知名品牌温度变送器（专业温度显示控制模块）、温度传感器。 |
| 16 | 管路：卫生级304不锈钢镜面抛光管道 |
| 17 | 加热（加水）系统控制及配置:自动加水、自动加热。具有超压超温自动断电，低液位缺水保护、缺水自动补水功能。液位控制器选用国际知品牌。探针式检测高度。 |
| 18 | 因现场条件受限：外形尺寸≤900㎜×1850㎜×1500㎜（宽×高×深）  |
| 19 | 资质要求：生产厂家必须具备相关压力容器设计及制造许可证、通过质量体系认证 |
| 20★ | 市场要求：为知名品牌，提供同型号产品盐城区域内五家以上使用客户，省内设有维修办事处，配备专业的售后维修人员，随时报修随时响应。 |

带**★号为必备要求，否则，作废标处理**。