环氧乙烷分解器技术要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **技术参数和性能名称** | **技术参数和性能要求** | **备注** |
| **1** | **使用需求** |  |  |
| 1.1 | 设备用途 | 用于环氧乙烷灭菌器排出的环氧乙烷废气的无害分解，最终排放二氧化碳和水蒸气。 |  |
| **2** | **主要技术参数** |  |  |
| 2.1 | ★**参数1** | 环氧乙烷分解技术：采用催化燃烧技术，通过内置的催化床，将灭菌后的有毒环氧乙烷废气转化为二氧化碳和水蒸气。 |  |
| 2.2 | ★**参数2** | 分解性能：必须完全匹配我院消毒供应中心现有2台3M品牌8XL型低温环氧乙烷灭菌器运行，且具备对2台灭菌器同时运行所排放环氧乙烷废气的完全分解能力。 |  |
| 2.3 | ★**参数3** | 环氧乙烷分解效率：对灭菌后环氧乙烷废气的无害化分解率≥99.9%，并提供第三方检测报告。 |  |
| 2.4 | ★**参数4** | 通讯接口：提供专用的通讯接口，能与我院现有2台低温环氧乙烷灭菌器完全对接，确保环氧乙烷灭菌器排出废气阶段与分解器的同步运行。 |  |
| 2.5 | 参数5 | 工作状态指示：能显示设备运行的各个阶段，如准备阶段、分解阶段、故障等。 |  |
| 2.6 | **参数6** | 超温报警：采用声光超温报警技术，当催化燃烧温度超过260℃，自动报警，分解器停止运行。 |  |
| 2.7 | **参数7** | 环氧乙烷灭菌器停止运行后，分解器风扇自动延时工作15分钟，以达到冷却目的。 |  |
| 2.8 | **参数8** | 尾气排放方式：大气排放，排气管最大长度为180米。 |  |
| 2.9 | **参数9** | 在环氧乙烷分解器发生故障时，能自动切换到废气旁路管，使环氧乙烷灭菌器排出的废气经旁路排放，保证环氧乙烷灭菌器的正常运行。 |  |
| 2.10 | **参数10** | 电源：220V 50HZ：电流≤40A。 |  |
| **3** | **配置需求** |  |  |
| 3.1 | 配置1 | 环氧乙烷分解器主机1台。 |  |
| 3.2 | 配置2 | 环氧乙烷分解器工作状态指示器1个。 |  |
| 3.3 | 配置3 | 环氧乙烷分解器操作手册1份。 |  |
| **4** | **售后服务** |  |  |
| 4.1 | 保修年限 | ≥3年。 |  |
| 4.2 | 出现故障响应时间 | 维修到达现场时间≤ 6小时（本地）； 维修到达现场时间≤24小时（外地）。 |  |
| 4.3 | 维修支持 | 配件供应时间≥10年。 |  |
| 4.4 | 耗材及零配件 | 提供耗材及主要零配件目录（含报价）。 |  |
| 4.5 | 维修资料 | 提供详细操作手册、维修保养手册、安装手册等。 |  |
| 4.6 | 预防性维修 /定期维护保养 | 保修期内提供定期维护保养服务。 |  |
| 4.7 | 升级 | 终身免费软件升级。 |  |
| 4.8 | 技术培训 | 支持。 |  |
| 4.9 | 工程师培训 | 支持。 |  |