**南通市中心血站低温保存箱、血液整车识别舱及全自动立式高压灭菌锅采购项目需求**

**一、技术参数**

**标段一：低温保存箱（1台）**

★1.立式双门低温保存箱，尺寸≤950\*850\*1900mm，有效容积≥530L。

2.温度范围：-20℃～-40℃，可调节；可微电脑控制，LED大数码管显示箱内温度，显示精度0.1℃。

**▲**3.可设定-40℃的特性点温度均匀性±3℃，全温区温度均匀性±5℃以内。

4.采用碳氢节能压缩机，具备风机，内藏式蒸发器设计，金属喷粉内胆，防腐蚀。

**▲**5.具备立式双门结构，优化嵌入式双密封条设计，三层密封。

6.具备HC环保制冷剂和制冷系统，明确制冷剂用量，制冷剂用量须符合国家安全标准,可燃制冷剂不能高于150g；根据低温保存箱国家标准GB/T 20154要求，低温保存箱铭牌上须标注制冷剂的详细名称及装入量。

7.具有开机延时、停机间隔、显示面板密码、断电记忆数据、传感器故障等多重保护功能。

8.具备后备电池设计，断电后持续报警并显示箱内实时温度24小时以上。

9.具有高温、低温、传感器故障、环境温度高、断电、门开、电池等多种报警功能；报警方式为声音蜂鸣报警、灯光闪烁报警，具有远程报警接口。

**▲**10.具有2个测试孔，可进行实验使用和监控箱内温度。

11.箱内具备大空间，搁架间距上下可调，可存放不同尺寸的物品。

12.具备门锁+锁鼻一体式手把门锁设计，可外加挂锁。

13.具备脚轮+底脚设计，可进行移动和锁定。

▲14.配备一套温度采集模块，供应商须负责接入血站现有冷链系统。

**标段二：血液整车识别舱（1台）**

1.工作频率：920MHz -925MHz。

2.整机尺寸：≤1180mm（宽）\*1790mm（高）\*1450mm（深）

3.内舱尺寸：≥750mm（宽）\*1350mm（高）\*1200mm（深）。

4.主机规格：CPU：不低于I5；内存：不低于8GB；硬盘：不低于128GB。

5.触摸屏：≥17英寸触屏。

6.识别准确率：≥99.9%。

7.接口：RJ45网口。

8.血液识别能力：单车/次红细胞类血液≥200袋，单车血/次血浆和冷沉淀等冰冻类血液≥300袋。

9.天线组合要求：采用可供组合的模块化射频小型天线及天线板，确保血液读取准确，须提供证明材料。

▲10.密集盘点算法配置：采用超高频RFID识别系统中的多标签防碰撞方法，确保多标签密集盘点场景应用下读写设备的射频盘点能力，不出现漏读。须提供算法证明材料。

▲11.模组适配性要求：采用国产化超高频RFID模组，模组符合T\_ZSA 194-2023 《超高频射频识别固定式读写设备应用于血液管理的技术规范》，须提供模组的认证证书或检测报告，确保核心器件适配血液管理应用场景，满足国产化适配性要求。

12.功能要求：

12.1.支持成品血批量接收，与血液信息管理系统数据交互获取血液交接数据后，操作人员将成品血摆放在血筐内，放置在双层推车上，由推车推入血液整车识别舱进行血液成品信息批量读取，并提交至血液信息管理系统完成接收。

12.2.支持成品血批量出库，与血液信息管理系统数据交互获取血液交接数据后，操作人员将成品血摆放在血筐内，放置在双层推车上，由推车推入血液整车识别舱对出库血液信息进行批量扫描，扫描数据提交至血液信息管理系统，支持对多批次扫描数据提交至1个出库单。

★13.信息对接：需要承诺支持实现和血站现用的血液精细化库存安全监控管理系统软件及设备无缝对接，相关费用由供应商承担，验收时必须实现。

**标段三：全自动立式高压灭菌锅（1台）**

▲1.容量：20-29升（不用办理特种设备使用登记证），灭菌腔直径≥30CM，手柄可旋转右侧开门，底部带角轮。

2.灭菌腔材料：SUS304不锈钢。

3.功率：2600W。

4.温度范围：可使用灭菌温度≥135℃。

5.时间范围：灭菌时间:1-300分钟。

▲6.安全阀起跳压力≥0.28MPA。

7.压力表显示范围:0-0.4MPa。

▲8.生产厂家须具有灭菌器设计、制造、安装资质：中国压力容器制造许可证（如第三方提供视无效材料）；医疗器械生产许可证；CE-PED证书。

9.可按选定的灭菌模式，全自动完成灭菌工作。

10.可针对固体、液体模式灭菌工作。

11.灭菌温度、灭菌时间、干燥时间可分别专屏显示；温度、时间分别可由专用键设置。

▲12.所投产品生产商须与特种设备（压力容器）实际制造商一致。

13.系统可自动监测冷空气的排放情况，确保纯蒸汽的灭菌环境，保证灭菌效果。

14.闭盖检查系统：系统可自动检测腔盖锁紧情况，如腔盖未锁紧，灭菌器无法启动工作。

15.具备保温隔热门罩：须美观并且可防止操作者烫伤。

16.灭菌过程状态须LED动态显示。

▲17.仪器具有水质检测功能，并且显示屏提示。

18.安全装置：压力联锁装置、超温保护系统、干烧保护系统、过压保护、安全阀、过流、短路保护、闭盖检查系统、漏电保护装置、防烫安全保护、自动故障检测系统。

▲19.干烧保护装置：灭菌腔底须同时配备液胀式、铜质温度感应式、离子浓度式（水位传感器）三种不同干烧保护装置。

▲20.配置：主机1台，不锈钢提篮1个，水位板1个，排水管2条，排气管1条。包含额外的一套压力表和安全阀。

21.产品具有医疗器械注册证。

▲22.免费质保期≥3年，质保期内免费送检南通计量所和江苏特检院（提供承诺函）。

**二、售后服务**

（一）此次采购的产品质保期不少于三年。从通过项目验收之日起计。软件（如有）终身免费升级。

（二）交付、验收合格使用后，按合同提供质保期内的免费保修服务。

（三）质保期内，设备若有故障，免费更换零配件；中标供应商接到采购人的报修通知后2小时内响应，48小时内进行维修，每次维修须派专业维修人员到现场。

（四）如现场不能维修解决的故障问题，须提供故障不能排除时的解决方案。

（五）质保期满后，中标供应商须承诺提供终身维修服务，保证零配件供应，维修费用按照材料成本收取，免人工费。质保期满后，如设备故障，接到用户电话后技术人员须在 2 小时内电话沟通，48小时内到现场维修。

（六）免费保修期满后，采购人亦有权自行选择维保单位。

**三、付款方式**

项目验收合格后支付合同总价的95%，余款验收合格满一年后支付。款项由采购单位按相关财务支付规定办理支付手续。

**四、验收**

**（一）验收要求**

1.供应商须提供产品设备的验收方案，该方案须符合国家相关行业标准和验收标准。

2.货物到达采购人指定现场前，应提前1天通知采购人做好准备，由采购人会同有关单位和人员根据中标供应商提供的货物设备清单，进行现场验收；

3.中标供应商在完成项目后，若经采购人验收不合格，中标供应商承担所有责任。

**（二）验收标准**

1.招标文件第三章“项目需求”中明确的标准和技术要求；

2.与合同货物有关的最新版本的中华人民共和国国家/国际标准和部颁标准；

3.中标供应商随投标文件提供货物制造国的制造及验收的官方标准或货物验收大纲，经采购方确认后，将作为对货物的验收依据之一；

4.中标供应商在澄清投标文件时作出的承诺，经采购方确认后，将作为对货物的验收依据之一；

5.货物性能考核指标：不得低于上述货物验收标准中的指标。具体指标签订合同时根据招标文件和投标文件确定。

**五、供货期**

在合同签订后15日内送达采购人指定地点并安装调试完毕。否则按照每天合同金额百分之一支付违约金。