1. 高压消毒炉（2台）

\* 1、生产厂家须具有特种设备（压力容器）制造许可证（不允许借用第三方资质）  
\* 2、容量:≥110升,立式结构,底部带脚轮 ，腔体直径≥40CM 可放入直径38CM,高度40CM的灭菌架

\* 3、灭菌腔材料:SUS304不锈钢

4、开关盖方式：触拨式开关，垂直向上打开腔门（上掀式开盖）下压式关盖，节省实验室空间

5、时间范围:灭菌时间:1-6000分钟,融化时间:1-6000分钟,保温时间:1-9999分钟，定时器预置范围：0-6天延迟

\* 6、温度和压力: 最高工作温度≥138℃ 设计压力0.35Mpa,安全阀起跳压力≥0.31Mpa

7、缺水双重保护:配备双水位传感器,杜绝误判, 防止干烧

8、记忆存储系统:可记忆存储20条灭菌程序。

9、六级排汽方式：灭菌结束完成后，排气阀可按设定的六级排汽速度排汽，同时在排气过程中排汽速度可随时进行手动调整，优于传统的全排，不排，微排等排气方式。

\* 10、具有废弃物灭菌模式：专用的废弃物灭菌程序，100℃以下不排放冷空气，灭菌完成可以设定不排气，蒸汽内循环，确保实验室空气洁净度。

11、安全装置：八柱均分，闭盖检查系统，电动式双内锁，冷却锁OPEN温度，缺水保护，过压双重保护，自动故障检测系统，后台安全测试程序， 温度监控漏电，过流与短路保护

\* 12、质保5年，终身维护。每年2次免费上门维护，提供检修报告。

1. -20度300L 医用立式冰箱（3台）

1、产品形式：立式

2、气候类型：N

3、冷却方式：直冷

\* 4、内部结构：上下两室，每室配置六个ABS抽屉。

5、箱体上下室标配两个测试孔，方便测试箱内温度变化。

\* 6、前后4个万向轮（前面两个万向轮带锁止功能），方便箱体移动安放。

\* 7、精确控温：高清晰数码温度显示，上下室温度左右分区独立显示，高精度微电脑温度控制系统，确保箱体内温度保持在-10℃~-25℃范围内，显示精度0.1℃。

\* 8、有效容积：300~490L

箱内温度范围（℃）：≥-20独立控温：双压缩机双系统，上室、下室可独立控温，系统可靠，丝管式蒸发器，丝管冷凝器，温度稳定，确保箱内温度均匀性。

\* 9、声光报警系统：高低温报警、开门报警、断电报警、电池电量低报警、传感器故障报警等多重保障，全面保障样本安全。开门持续1分钟，指示灯闪烁及蜂鸣报警，门关闭报警消除。

10、运行保护：开机延时、停机间隔等保护功能，确保运行可靠。

\* 11、标配USB数据导出接口：接入U盘可自动存储当月及上月数据,U盘持续连接可自动持续存储温度数据。

12、选配温度记录打印机：系统可以保留7天的数据供打印，按下打印键可打印设置时间段内的温度。

\* 13、可选配485接口、远程报警接口。

\*14、医疗器械生产企业许可证、ISO9001质量管理体系认证、ISO14001环境管理体系认证、ISO13485医疗器械质量管理体系认证、医疗器械产品注册证（型号注册）

\* 15、质保5年，终身维护。每年2次免费上门维护，提供检修报告。

1. 4-8度300L冰箱（3台）

1、产品种类：药品冷藏箱

2、产品形式：立式

3、冷却方式：风冷

\* 4、双层透明保温玻璃门，电加热门体防凝露设计，80%湿度环境下无凝露。

\* 5、有效容积：300~360L

\* 6、箱内温度范围（℃）：4~8度

\* 7、4个以上优质钢丝浸塑搁架，分类存取物品更方便，且易于清洗。

8、左侧标配1个测试孔，方便用户监控箱内温度。

\* 9、完善的声光报警功能：具有高温报警、低温报警、传感器故障报警、开门报警等多种报警功能。

10、冷凝水自动蒸发，操作简便，无需手动倒水。

11、底部配置4个万向脚轮（带锁止功能），方便箱体移动安放。

\* 12、箱内横排配有LED照明功能，使箱体内部一目了然。

\* 13、医疗器械生产企业许可证,ISO9001质量管理体系认证,ISO14001环境管理体系认证,ISO13485医疗器械质量管理体系认证,医疗器械产品注册证（型号注册）

\* 14、质保5年，终身维护。每年2次免费上门维护，提供检修报告。

1. 300L/H 超纯水机（1台）

1、原水水源：当地自来水

\* 2、产水水质：电阻率16-18、2MΩ•cm@25℃，水质综合指标符合国家实验室GB6682-2008规格Ⅰ级、美国ASTM、NCCLS、CAP标准。微生物＜1cfu/ml；脱盐率≥96%；污染物截留率：96%-99%（使用新RO膜时）；重金属离子含量(ppb、max)＜0、1ppb；可溶性硅(SiO2)＜0、1ppb；吸光度(254nm,1cm)≤0、001；

\* 3、取水流速：1.5-2L/min

\* 4、出水水量：≥300升/小时（25℃）。

\* 5、具备系统开机自检，源水缺水停机自动保护，系统低压高压停机报警，过流停机报警，水箱高水位自停/中水位启动、系统自动冲洗等全自动功能。同时该系统还具备手动操作功能，满足应急需要；

6、系统采用特种高压泵，采用美国DOW原装进口RO膜，斯耐德进口电器、元器件，并采用模块化、集成化先进工艺设计，性能稳定优越，设备安装与维护简单； 电导率仪电阻池常数：0.01cm-1，温度灵敏度±0.1℃，带温度自动补偿功能；

7、 进水压力：水压1～5kg/cm2,水温5-45℃；

8、 采用美国陶氏DOW原装进口RO膜，确保RO膜的长寿命与高品质产水的结合；

9、系统运行班次：三班（24小时）自动运行。

10、制水方式：自动造水停水，停水时全部停泵。

11、操作方式：人机界面自动控制显示。

12、连锁安全保护和报警指示。

13、分质供水，纯水备用指示。

14、外形尺寸/重量：（宽\*深\*高）850×1640×590mm/约200-300KG

15、一体化纯化组模块1套。内装L美国陶氏DOW原装进口纯化精密级树脂及核子级树脂、

16、质保2年，终身维护。每年2次免费上门维护，提供检修报告。

备注：\*属于核心参数，必须满足。