**采购一台泵吸式气体检测仪招标技术文件**

**一．设备概述**

公司安标自评提出，目前热动区域使用的气体检测仪为手持式，未配备泵吸式气体检测仪，虽然配置延长杆可以检测到内部工作面气体浓度，但观看数据时存在短暂时间差，可能无法检测准确的测量到氧气及有害气体浓度，存在安全隐患，故需采购一台泵吸式气体检测仪。热动区域主要涉及有害气体一氧化碳、二氧化硫、硫化氢和可燃气体（天然气）等，气体检测仪要能准确检测氧气含量和以上四种有害气体浓度，并且具备泵吸功能，配有气体采样管和检测棒。

**二．位号、名称、型号规格、数量及说明**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备位号 | 设备名称 | 型号规格 | 数量 | 品牌、生厂商 | 要求及说明 |
| 1 |  | 泵吸式气体检测仪 | GX-6000、GX-9000等 | 1台 | 理研 | 能够准确检测氧气含量及一氧化碳、二氧化硫、硫化氢、可燃气体（天然气）四种有害气体浓度，满足IEC 60079防爆要求 |
| 2 |  | 气体采样管和检测棒 |  | 1套 |  | 能够调整长度，最大长度不小于2m |

**三．技术标准和规范**

IEC 60079国际电工委员会防爆电气设备标准

**四．技术参数**

1.氧气含量显示范围0-25 vol%，最大到40vol%，显示分辨率0.1 vol %，低于19.5%或高于23.5%触发报警；

2.一氧化碳浓度显示范围0-100ppm，最大到200ppm，显示分辨率1ppm，浓度高于15PPM触发报警；

3.二氧化硫浓度显示范围0-20ppm，最大到50ppm，显示分辨率0.1ppm，浓度高于1.5PPM触发报警；

4.硫化氢浓度显示范围0-30ppm，最大到100ppm，显示分辨率0.5ppm，浓度高于6PPM触发报警；

5.可燃气体（天然气）显示范围0-100%LEL(NC)或到100vol%(TE)，显示分辨率1%LEL(NC)或1 vol%(TE)，浓度高于10%LEL触发报警；

6.常温下，电池充满电时可运行10小时以上；

7.有声音报警和LED灯光报警，有旋钮型活性炭过滤器，有故障报警功能。

**五．技术要求**

1. 配备泵吸式气体检测仪一台，气体采样管和检测棒一套，背带等其他配套工具；
2. 具备防水防尘结构(满足IP67防护等级)，本质安全防爆构造（满足ExiaⅡCT4防爆等级）；
3. 气体检测报警设备的材料、工艺和性能，从发货之日起在一年内没有缺陷，在保证期内任何部件出现问题时，免费维修或更换。
4. 保证检测数据误差小于3%，报警反应时间30秒以内；
5. 维修服务要求：提供电池检查、浓度显示检查、流量检查、过滤器检查、报警测试、精度校准、气体报警检查、清洁和修理等服务。

**六．项目进度要求**

签订合同后60日内到货。

**七．运输和包装**

包装完好，无破损。

**八．设备监造和性能验收试验**

1.验收时确保外观完好，包括电池盖、接口等部件必须紧固，表面无裂纹、破损等情况。

2.验收时确保机身标注机器型号、标号、生产日期和制造商等信息与说明书一致，质保期不低于1年。

3.验收时确保监测气体类型正确，有防爆标识等标识。

4.验收时进行通电检查，确保屏幕能正常显示，充电正常，必要时可进行模拟试验，检验报警性能。

5.验收时有一条不满足以上要求或出现其他缺陷，拒绝收货。

**九．资料及培训**

提供产品说明书、合格证及厂家校准证书。

**十．技术专有权**

无

**十一．保密协议**

无

**十二.其他要求（施工资质、授权等要求）**

无