



团 体 标 准

T/GDMDMA 0019—2022

可移动式智能高压供氧系统

Mobile intelligent high pressure oxygen supply system

2022-05-25 发布

2022-05-25 实施

广东省医疗器械管理学会 发 布
中 国 标 准 出 版 社 出 版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 组成部分	2
5 要求	2
6 试验方法	4
7 检验规则	6
8 标志、使用说明书、合格证、包装、运输、贮存.....	7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由佛山市顺德区键合电子有限公司提出。

本文件由广东省医疗器械管理学会归口。

本文件起草单位：佛山市顺德区键合电子有限公司、广东省医疗器械质量监督检验所、广东省医疗器械管理学会、江苏慧呼吸医疗科技有限公司、中国人民解放军南部战区总医院、华南理工大学。

本文件主要起草人：刘思胜、林晓娟、朱鹏志、屠伟峰、翁兆国、袁绍红、伍倚明、窦建洪、吴凯、何灼华、黄明桥、马夏霞、冯芷媚。

可移动式智能高压供氧系统

1 范围

本文件规定了可移动式智能高压供氧系统的术语和定义、结构特性、正常工作条件、要求、检验规则、标志、使用说明书、合格证、包装、运输、贮存,并描述了试验方法。

本文件适用于救护车、野外伤员运送车以及高原氧站提供高压高流氧源的可移动制氧设备。

本文件不适用于:

- a) 通过带管道的医用气体装置向若干患者供气的医用制氧系统;
- b) 供家庭和社区卫生院的小型分子筛制氧机。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191—2008 包装储运图示标志

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB 8982—2009 医用及航空呼吸用氧

GB 9706.1 医用电气设备第一部分:安全通用要求

YY 0732—2009 医用氧气浓缩器安全要求

3 术语和定义

GB 9706.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

可移动式智能高压供氧系统 **mobile intelligent high pressure oxygen supply system**

利用分子筛变压吸附原理,提供氧气浓度 $\geq 90\%$ (体积分数)的高压高流氧源供救护车和野外伤员运送车配合呼吸机、麻醉机使用或作为高原小型氧气补给站使用。

3.2

出气阀 **outlet valve**

高压氧出气口,用于连接输出高压高流氧气。

3.3

减压阀 **pressure relief valve**

高压氧减压控制阀,用于调节控制高压氧输出口的的压力。

3.4

流量计 **flowmeter**

高压氧流量控制仪器,用于控制调节高压氧流量大小的输出。

3.5

制氧系统 **oxygen generation**

利用分子筛变压吸附原理,将空气中的氮气和氧气分离,制取氧气的装置。

4 组成部分

设备通常由主机、制氧系统、出气阀、减压阀和流量计等组成。

5 要求

5.1 产品规格要求

产品规格应满足以下要求。

- a) 尺寸要求:长度 ≤ 380 mm,宽度 ≤ 350 mm,高度 ≤ 700 mm。
- b) 重量要求: ≤ 30 kg。
- c) 功率要求:交流供电 $\leq 1\,700$ W,直流供电 $\leq 1\,500$ W。

5.2 工作条件

在下列条件下应能正常工作:

- a) 环境温度: $0\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 45\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- b) 相对湿度: $15\%\sim 90\%$;
- c) 大气压力: $67\text{ kPa}\sim 106\text{ kPa}$ (对应 $0\text{ m}\sim 3\,000\text{ m}$ 海拔);
- d) 交流供电电压/频率: $\text{AC } 220\text{ V}/50\text{ Hz}$;
- e) 直流供电电压: $\text{DC } 220\text{ V}$;
- f) 室内无可燃性、爆炸气体。

5.3 外观与结构

5.3.1 制氧机外观应整洁,色泽均匀,无伤痕、划痕、裂纹等缺陷。

5.3.2 制氧机面板上的文字和标志应清晰可见。

5.3.3 制氧机塑料件应无气泡、起泡、开裂、变形现象。

5.3.4 制氧机的控制和调节机构应安装牢固、可靠,紧固部位应无松动。

5.4 输出流量范围及偏差

5.4.1 输出流量范围:制氧机输出流量应至少在 $10\text{ L/min}\sim 15\text{ L/min}$ 可调。

5.4.2 输出流量偏差:制氧机输出流量偏差不应超过设定值的 $\pm 10\%$ 或 $\pm 200\text{ mL/min}$,两者中取较大的一个。

5.5 制氧机所产生气体的理化指标

5.5.1 氧浓度

应 $\geq 90\%$ (体积分数)。

5.5.2 水分含量

应 $\leq -42.7\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

5.5.3 二氧化碳含量

应 $\leq 0.01\%$ (体积分数)。

5.5.4 一氧化碳含量

应符合 GB 8982—2009 中表 1 一氧化碳含量的规定。

5.5.5 气态酸和碱含量

应符合 GB 8982—2009 中表 1 气态酸性物质和碱性物质含量的规定。

5.5.6 臭氧及其他气态氧化物

应符合 GB 8982—2009 中表 1 臭氧及其他气态氧化物的规定。

5.5.7 气味

制氧机所产氧气应无气味。

5.5.8 固体物质含量

应 $\leq 0.5 \text{ mg/m}^3$ 。

5.5.9 固体物质粒径

应 $\leq 10 \text{ }\mu\text{m}$ 。

5.6 气密性

所有气路连接件应牢靠,不应漏气。

5.7 出气口压力范围

制氧机正常工作时,其出气口压力应至少在 200 kPa~400 kPa 可调。

5.8 最大氧产量及氧浓度

制氧机开机 10 min,在出气口压力调节至最大的条件下,其最大氧产量应符合 $\geq 15 \text{ L/min}$ 的要求,氧浓度应符合 $\geq 90\%$ (体积分数)的要求。

5.9 噪声

制氧机正常运行时,噪声值应不大于 65 dB(A)。

5.10 计时器

计时器应能累计制氧机使用的小时数,以小时为单位显示在显示器上。

5.11 制氧机监控灯

氧气浓度低于 82%(体积分数)时,应有黄灯指示。

5.12 断电报警

当电网电压中断时,制氧机应发出听觉报警。

5.13 定时功能

制氧机具有定时关机功能,定时时间为 30 min、45 min、1 h、2 h、3 h、4 h、5 h、6 h、7 h、8 h,可循环

设置。

5.14 连续工作时间

5.14.1 制氧机采用网电源供电时,在最大出气口压力和最高氧产量的条件下,应能连续正常工作。

5.14.2 制氧机采用外部移动电源供电时,在最大出气口压力和最高氧产量的条件下,应连续正常工作 4 h 以上。

5.15 电气安全要求

应符合 GB 9706.1 的规定。

6 试验方法

6.1 外观与结构试验

以目视观察和手感检查。

6.2 流量调节试验

目视检查制氧机可以调节的范围,按 YY 0732—2009 中 50.3 的规定进行试验。

6.3 气体理化指标试验

6.3.1 氧浓度

在 5.2 规定的工作条件下开启制氧机,将流量调整至额定流量 15 L/min,出气口压力调整至最高,运行 10 min 后,在制氧机氧气出口端取样点采集三次,取其氧气浓度的平均值,按 GB 8982—2009 中 5.1 规定的方法进行。

6.3.2 水分含量试验

在湿度少于 55% 的环境下运行 30 h 后开始检测,按 GB 8982—2009 中 5.2 的规定进行。

6.3.3 二氧化碳含量试验

按 GB 8982—2009 中 5.3 的规定进行。

6.3.4 一氧化碳含量试验

按 GB 8982—2009 中 5.3 的规定进行。

6.3.5 气态酸和碱含量试验

按 GB 8982—2009 中 5.4 的规定进行。

6.3.6 臭氧及其他气态氧化物含量试验

按 GB 8982—2009 中 5.5 的规定进行。

6.3.7 气味试验

按 GB 8982—2009 中 5.6 的规定进行。

6.3.8 固态物质含量试验

按 GB 8982—2009 中 5.8、5.9 的规定进行。

6.4 气密性试验

制氧机在正常工作时,利用皂水检漏法检查分子筛组件各连接处,其连接处不应有气泡出现。

6.5 出气口压力范围试验

启动制氧机,调整氧出气流量为 15 L/min,正常运行 10 min 后,按图 1 连接试验装置,通过减压阀调节出气口压力的大小,用压力计测量出气口压力的范围。



图 1 连接试验装置

6.6 最大氧产量和氧浓度试验

制氧机开机正常运行 10 min 后,将出气口压力调节至最高,氧出气流量调节至额定流量 15 L/min,测量此时输出的氧浓度。

6.7 噪声试验

开启制氧机,选择制氧功能,在距离制氧机 1 m,离地高 1 m 处用声级计(A 计权网络)分别测试其前、后、左、右四个方向的声压级,取最大值。

6.8 计时器试验

开启制氧机,让制氧机正常工作超过 1 h 以上,通过检查显示屏上显示的运行时间。

6.9 制氧机监控灯试验

对制氧机进行模拟操作,氧气浓度未达到要求时黄灯亮。

6.10 断电报警试验

模拟供电电源中断,检查制氧机是否发出警报。

6.11 定时功能

开启制氧机,在制氧机正常工作条件下,触摸“定时”功能键,切换定时时间,并检查核对显示屏上显示的定时时间。

6.12 连续工作时间试验

6.12.1 外接网电源,开启制氧机,在制氧机正常工作条件下,将出气口压力和氧出气流量调节至最高。

6.12.2 外接直流可移动电源,开启制氧机,在制氧机正常工作条件下,将出气口压力和氧出气流量调节至最高。

6.13 电气安全试验

按照 GB 9706.1 规定的方法进行试验。

7 检验规则

7.1 检验类别

制氧机的质量检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 制氧机需经本公司质检部检验合格后,并附有检验合格证方准出厂。

7.2.2 应在同一生产线、同一生产时间段、同一生产状态下的产品组成一个检验批。

7.2.3 检验项目及质量特性分类见表 1。

表 1 检验项目及质量特性分类

试验项目		要求	试验方法	出厂检验	型式检验	质量特性分类		
						A	B	C
外观与结构		5.3	6.1	√	√			√
输出流量偏差		5.4	6.2	√	√		√	
制氧机所产生气体的理化指标		5.5	6.3		√		√	
气密性		5.6	6.4	√	√		√	
最大出气口压力		5.8	6.6	√	√		√	
最大氧产量及氧浓度		5.7	6.5	√	√		√	
噪声		5.9	6.7	√	√			
计时器		5.10	6.8	√	√			
制氧机监控灯		5.11	6.9	√	√			
断电报警		5.12	6.10	√	√			
定时功能		5.13	6.11	√	√			
连续工作时间		5.14	6.12	√	√			
安全性能	输入功率	5.15	6.13	√	√	√		
	常态下的泄漏电流	5.15	6.13	√	√	√		
	常态下的电气强度	5.15	6.13	√	√	√		
	其他安全要求	5.15	6.13		√	√		

7.2.4 出厂抽检数量见表 2。

表 2 出厂抽检数量

检验数量/台	抽样比例
≤50	5%，但不少于 2 台
>50~200	3%
>200	2%

7.2.5 出厂检验按 GB/T 2828.1 规定的正常一次抽样方案进行,其中 C 类检查水平为Ⅱ类,接收质量限 AQL 值为 4.0。B 类检查水平为 S-4,AQL 值为 0.65,A 类为全检样本。若检验中出现 A 类不合格,则判拒收该批产品。

7.2.6 对贮存期超过一年的产品,再出厂时,应重新按出厂检验规则进行出厂检验。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目见表 2。有下列情况之一时,应进行型式检验：

- a) 新产品试制；
- b) 当设计、工艺、材料有较大改变,可能影响产品性能；
- c) 停产半年以上恢复生产；
- d) 正常生产满一年；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验的结果有较大差异。

7.3.2 型式检验的样品应从经出厂检验合格的产品中随机抽取 2 台。

7.3.3 型式检验采用的抽样方案按 GB/T 2829 执行,采用判别 I 的一次抽样方案,其样本大小、不合格质量水平(RQL)见表 3。

表 3 型式检验抽样方案

判定水平	抽样方案	样本数量	不合格质量水平					
			A 类 (RQL=40)		B 类 (RQL=80)		C 类 (RQL=120)	
			Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
I	一次	n=3	0	1	1	2	2	3

7.3.4 型式检验的样品不应作为合格品交付订购方。

8 标志、使用说明书、合格证、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 每台制氧机应有如下清晰的标志：

- a) 产品型号、名称及规格；
- b) 主要性能参数；
- c) 制造商名称、地址及注册商标；
- d) 产品出厂日期及编号。

8.1.2 包装箱上应有如下清晰的标志：

- a) 产品型号、名称及规格；
- b) 外形尺寸：长×宽×高(mm)；
- c) 毛重和净重，kg；
- d) 生产日期或批号；
- e) 制造商名称、地址及商标；
- f) 产品执行标准号；
- g) 符合 GB/T 191—2008 要求的“怕雨”“怕晒”“堆码层数极限”等包装储运图示标志。

8.2 使用说明书

产品使用说明书应至少标注如下内容：

- a) 产品名称、型号、规格；
- b) 制造商名称、地址；
- c) 商标；
- d) 主要性能参数；
- e) 执行标准号；
- f) 使用方法、注意事项；
- g) 其他。

8.3 合格证

产品出厂应有合格证，应包括如下内容：

- a) 检验日期；
- b) 质量判定；
- c) 检验员标识；
- d) 制造商名称。

8.4 包装

包装箱应牢固可靠，有防震、防潮、防压措施。

包装箱内应附有产品合格证、使用说明书等。

8.5 运输

运输中应防止烈日曝晒、雨雪淋袭。装卸时应轻装轻卸、不应抛掷，不应与酸碱类及其他腐蚀性化学物混运。

8.6 贮存

制氧机应贮存于环境温度 $-20\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 55\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $10\%\sim 93\%$ 的干燥、阴凉、通风、无阳光直射的库房内，离地面和墙壁 20 cm 以上，应隔离热源和腐蚀性介质，堆垛不超过 3 箱。

广东省医疗器械管理学会
团 体 标 准
可移动式智能高压供氧系统
T/GDMDMA 0019—2022

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 17 千字
2025年3月第1版 2025年3月第1次印刷

*

书号: 155066 • 5-10223 定价 31.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



T/GDMDMA 0019—2022