

Sterylizator parowy przelotowy

Lp.	Opis parametru	Wartość wymagana	Wartość oferowana
1.	Urządzenie fabrycznie nowe – rok produkcji nie wcześniej niż 2016 (nie powystawowe).	Tak	
2.	Pozioma przelotowa komora sterylizacyjna.	Tak	
3.	Pojemność komory: 8 jedn. wsadu wg PN-EN 285.	Tak	
4.	Zasilany parą z własnej wbudowanej wytwornicy pary.	Tak	
5.	Wytwornica pary zasilana wodą o przewodności poniżej 5µS/cm oraz energią elektryczną o mocy nie przekraczającej 40 kW (+/- 2%).	Tak	
6.	Konstrukcja urządzenia umożliwia jego transport w obrębie szpitala przez drzwi o szerokości 90 cm. Konstrukcja urządzenia przystosowana do zainstalowania w jedną ścianę. Sterylizator wyposażony fabrycznie w panele boczne, wykonane ze stali kwasoodpornej.	Tak	
7.	Dostęp do przestrzeni serwisowej z przodu lub z prawej strony urządzenia.	Tak	
8.	Programy sterylizacji parowej (134°C i 121°C) w tym program do sterylizacji zestawów narzędziowych w kontenerach.	Tak	
9.	Programy testowe (Bowie Dick i test szczelności).	Tak	
10.	Sterowanie i kontrola pracy urządzenia za pomocą sterownika mikroprocesorowego.	Tak	
11.	Sterownik wyposażony w złącze umożliwiające podłączenie urządzenia do posiadanego przez Zamawiającego systemu komputerowego T-DOC 1000SDM do monitorowania procesów sterylizacji, mycia, dezynfekcji oraz ewidencji narzędzi a także wycieczania kosztów obróbki narzędzi.	Tak <i>Załączyć potwierdzenie producenta systemu</i>	
12.	Sterownik po stronie załadowniczej wyposażony w kolorowy ekran dotykowy (wybór funkcji poprzez naciśnięcie odpowiedniego pola na ekranie) o przekątnej aktywnej matrycy min. 7,5".	Tak	
13.	Wyświetlacz ciekłokrystaliczny, tekstowy o przekątnej min. 4" po stronie wyładowniczej prezentujący informacje o numerze i nazwie aktualnego programu oraz czas pozostający do końca procesu.	Tak	
14.	Prezentacja w czasie rzeczywistym parametrów aktualnego procesu na ekranie sterownika w postaci graficznej (wykres/diagram) i numerycznej (wartości parametrów).	Tak	
15.	Komunikaty na ekranie sterownika oraz napisy/opisy umieszczone na urządzeniu w języku polskim.	Tak	
16.	Alarmy i komunikaty ostrzegawcze na ekranie sterownika oraz na wydruku prezentowane w języku polskim w wyszczególnionym kolorze.	Tak	
17.	Niezależny mikroprocesorowy system kontroli pracy sterownika zatrzymujący automatycznie proces w przypadku wykrycia nieprawidłowości.	Tak	
18.	Pomiar ciśnienia w komorze niezależny od ciśnienia atmosferycznego.	Tak	
19.	Zabezpieczenie programowalnych danych przed skasowaniem w przypadku zaniku napięcia zasilającego.	Tak	
20.	Pomiar parametrów – temperatury i ciśnienia w komorze z 2 niezależnych źródeł (2 czujniki ciśnienia i 2 czujniki temperatury w komorze, osobne dla każdego czujnika temperatury i ciśnienia układy przetwarzające).	Tak	
21.	Rejestracja parametrów w języku polskim, wydruk parametrów procesu na wbudowanej w sterylizator	Tak <i>Załączyć wzór</i>	

	drukarce (drukarka w panelu sterowania po stronie załadowniczej). Wydruk wartości ciśnienia w komorze, temperatury komory oraz temperatury płaszczu.	wydruku z wbudowanej drukarki	
22.	W panelu czołowym po stronie załadowniczej manometry wskazujące ciśnienie w komorze oraz ciśnienie pary zasilającej.	Tak	
23.	Komora prostopadłościenna, szlifowane i polerowane wewnętrzne powierzchnie komory.	Tak	
24.	Lekka i energooszczędna konstrukcja komory - grubość ścian komory nie większa niż 5 mm.	Tak	
25.	Komora, drzwi, płaszcz grzewczy, wytornica pary, rama i orurowanie wykonane ze stali kwasoodpornej.	Tak	
26.	Komora wykonana w sposób umożliwiający łatwe przeprowadzenie czynności konserwacji i utrzymania czystości: - kanał uszczelki wykonany w sposób nie przewężający światła komory, - łatwe do demontażu przez obsługę szyny i filtr drenu.	Tak Załączyć rysunek techniczny komory	
27.	Pierścieniowy lub pełny płaszcz grzewczy komory.	Tak	
28.	Zawory procesowe sterowane pneumatycznie.	Tak	
29.	Drzwi komory napędzane pneumatycznie wyposażone w zabezpieczenie uniemożliwiające zamknięcie drzwi, gdy natrafią one na opór.	Tak	
30.	Drzwi przesuwane w płaszczyźnie pionowej – automatycznie zamykane i blokowane w trakcie trwania procesu.	Tak	
31.	Przy otwartych drzwiach komory brak widocznych elementów przenoszących napęd drzwi np. siłowników, łańcuchów itp. których złożony kształt utrudnia utrzymanie czystości.	Tak	
32.	Uszczelka drzwi dociskana parą wodną.	Tak	
33.	Zabezpieczenie przed jednoczesnym otwarciem drzwi komory po stronie załadowniczej i rozładowniczej.	Tak	
34.	Bezpośrednie podłączenie sterownika oferowanego urządzenia do systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów z urządzeń posiadanego przez zamawiającego, bez użycia portów drukarkowych. Rozbudowa posiadanego przez zamawiającego systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów o moduły zapewniające rejestrację danych w trakcie trwania procesu i czuwania urządzenia oraz tworzenia wsadów.	Tak	
35.	Próżnia w komorze wytwarzana jedynie za pomocą wbudowanej w sterylizator mechanicznej pompy próżniowej bez dodatkowych elementów mechanicznych typu eżektor.	Tak	
36.	Podłączenie oferowanego urządzenia do systemu zdalnej kontroli i monitorowania On – Line urządzeń posiadanego przez personel techniczny zamawiającego.	Tak	
37.	Konstrukcja urządzenia nie wymagająca stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych typu – cokół, fundament, wanna cokołowa.	Tak	
38.	Potwierdzenie producenta oferowanego urządzenia o możliwości prawidłowego podłączenia do istniejącego systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów z urządzeń posiadanego przez zamawiającego.	Tak	
39.	Potwierdzenie producenta systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów z urządzeń posiadanego przez zamawiającego o możliwości prawidłowego podłączenia oferowanego urządzenia.	Tak	
40.	Zgodność z dyrektywą dotyczącą urządzeń ciśnieniowych 97/23/EC dla elementów ciśnieniowych oferowanego urządzenia. Potwierdzona certyfikatem EC.	Tak Kopię dokumentu załączyć do oferty.	

41.	Urządzenie posiada potwierdzenie deklaracji CE przez jednostkę notyfikowaną w krajach UE (oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją, jednostka wymieniona w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej).	Tak <i>Kopię dokumentu załączyć do oferty</i>	
42.	Budowa, konstrukcja i wykonanie sterylizatora winna być zgodna z normą PN-EN 285 / EN 285. Konstrukcja winna umożliwiać wykonanie wszystkich czynności walidacyjnych przewidzianych w PN-EN 17665-1 / EN 17665-1.	Tak <i>Kopię dokumentu załączyć do oferty</i>	
43.	Zasilanie elektryczne 400V, 50 Hz, całkowita moc max. 45kW	Tak	
Komplet wyposażenia:			
44.	Wózek wsadowy do wnętrza komory umożliwiający umieszczenie w komorze koszy i/lub kontenerów sterylizacyjnych. Wózek dwupoziomowy wyposażony w górną półkę o regulowanym położeniu. Pojemność całkowita wózków 8 jedn. wsadu wg PN-EN 285. Ilość – 1 kpl.	Tak	
45.	Wózek transportowy dla wózka wsadowego do załadunku komory. Ilość – 2 kpl.	Tak	
46.	Drzwi do przestrzeni serwisowej pomiędzy dostarczonym sterylizatorem, a sterylizatorami istniejącymi. Ilość – 1 kpl.	Tak	
Pozostałe:			
48.	Montaż i uruchomienie autoklawu na koszt wykonawcy	Tak	
49.	Szkolenie personelu w zakresie obsługi	Tak	
50.	Szkolenie dla personelu technicznego (pracownicy Aparatury Medycznej- min 2 osoby) z zakresu diagnostyki stanu technicznego i wykonywania czynności konserwacyjnych, naprawczych i przeglądowych potwierdzone certyfikatem.	Tak	
51.	Podłączenie autoklawu do systemu posiadanego przez Zamawiającego oraz jego modyfikacja (upgrade) do najnowszej wersji	Tak	
52.	Maksymalne wymiary przestrzeni montażowej: - wysokość – 2000mm -głębokość –1550mm -szerokość -1650mm	Tak	
53.	Urządzenie ma być kompatybilne z systemem koszy i regałów s standardzie SPRI obecnie używanym przez Zamawiającego	Tak	
54.	Instrukcja obsługi i serwisowa w wersji papierowej i elektronicznej w języku polskim.	Tak	
55.	Gwarancja min.24 miesiące z rocznymi przeglądami bezpłatnymi w ramach ceny zakupu	Tak	
56.	Czas reakcji serwisu od momentu zgłoszenia -nie dłuższy niż 24 godziny	Tak	
57.	Dostępność części zamiennych -nie krócej niż 10 lat	Tak	

Myjnia dezynfektor przelotowa

Lp.	Opis parametru	Wartość wymagana	Wartość oferowana
1.	Urządzenie fabrycznie nowe (nie powystawowe). Rok produkcji nie wcześniej niż 2016	Tak	
2.	Komora przelotowa, dwudrzwiowa.	Tak	
3.	Drzwi przesuwne (otwierane na dół).	Tak	
4.	Drzwi otwierane i zamykane automatycznie – po wciśnięciu odpowiedniego klawisza.	Tak	
5.	Pojemność komory (minimalna): - 15 tac narzędziowych o wym. zgodnych ze standardem DIN 1/1, - lub 5 zestawów laparoskopowych w tym nie mniej niż 50 przyłączy dla narzędzi tabularnych, - lub 8 zestawów anestetycznych w tym nie mniej niż 24 węże anestetyczne	Tak Tak Tak Tak	
6.	Zasilanie i ogrzewanie elektrycznie (400V), moc urządzenia nie przekraczająca 20 kW	Tak	
7.	Przeznaczona do mycia i dezynfekcji narzędzi chirurgicznych i osprzętu anestetycznego.	Tak	
8.	Komora myjni, elementy funkcjonalne (ramiona spryskujące, przewody rurowe, elementy grzejne), obudowa – wykonanie ze stali nierdzewnej/kwasoodpornej.	Tak	
9.	Końcowe płukanie wodą uzdatnioną.	Tak	
10.	Spust wody z myjni po fazie procesu przy zastosowaniu pompy spustowej.	Tak	
11.	Temperatura ścieku nie przekraczająca 60°C	Tak	
12.	Odpływ z komory myjni wyposażony w filtr siatkowy wody.	Tak	
13.	Pompy detergentu każda z możliwością nastawy dozy środka bezpośrednio z panelu sterującego dla każdego programu zawartego w sterowniku oddzielnie.	Tak	
14.	Pomiar ilości dozowanych środków przez każdą z pomp	Tak	
15.	Kontrola poziomu dozowanych środków chemicznych w zbiornikach.	Tak	
16.	Sterowanie i kontrola pracy urządzenia za pomocą sterownika mikroprocesorowego.	Tak	
17.	Sterownik wyposażony w złącze umożliwiające podłączenie urządzenia do posiadanego przez Zamawiającego systemu komputerowego T-DOC 1000SDM do monitorowania procesów sterylizacji, mycia, dezynfekcji oraz ewidencji narzędzi a także wyliczania kosztów obróbki narzędzi.	Tak <i>Załączyć potwierdzenie producenta systemu</i>	
18.	Optyczna informacja o błędach i awariach	Tak	
19.	Procesy realizowane automatycznie bez potrzeby ingerencji ze strony użytkownika.	Tak	
20.	Sterownik po stronie załadowniczej i wyładowniczej wyposażony w kolorowy ekran dotykowy (wybór funkcji poprzez naciśnięcie odpowiedniego pola na ekranie) o przekątnej aktywnej matrycy min. 7”.	Tak	

21.	Sterownik urządzenia wyposażony w drukarkę parametrów procesu (drukarka po stronie rozładowniczej).	Tak	
22.	Programowalna książka serwisowa w sterowniku (informacja o potrzebie wykonania przeglądu technicznego).	Tak	
23.	Komunikaty wyświetlane na monitorze w języku polskim w postaci tekstowej.	Tak	
24.	Zabezpieczenie możliwości zmiany parametrów w postaci kodu.	Tak	
25.	Programy mycia i dezynfekcji termicznej i termiczno-chemicznej.	Tak	
26.	Liczba programów mycia –dezynfekcji minimum 10 wybieranych ekranu dotykowego sterownika.	Tak	
27.	Specjalny, odrębny program oczyszczający komorę, zbiornik oraz orurowanie wewnętrzne myjni-dezynfektora z osadów mineralnych.	Tak	
28.	Zintegrowana suszarka z możliwością nastawy temperatury i czasu indywidualnie dla każdego procesu	Tak	
29.	Suszarka wyposażona w dwustopniowy system filtrów powietrza używanego do suszenia, w tym drugi stopień filtr absolutny.	Tak	
30.	System automatycznej redukcji czasu suszenia powiązany z automatyczną kontrolą wilgotności wsadu. Pozwalający na automatyczną redukcję czasu suszenia wsadu.	Tak	
31.	Silniki suszarki bezszczotkowe.	Tak	
32.	Automatyczne monitorowanie różnicy ciśnień filtra jałowego – sygnalizacja stanu awaryjnego (np. zapchania filtra).	Tak	
33.	Powierzchnia czołowa myjni wykonana w sposób higieniczny łatwy do utrzymania w czystości i możliwa do dezynfekcji. (Brak wystających śrub, klawiatur, wystających elementów elektrycznych (za wyjątkiem wyłącznika bezpieczeństwa), których mycie jest utrudnione).	Tak	
34.	Ramiona spryskujące zapewniające natrysk każdej mytej tacy od góry oraz od dołu, system wózka wsadowego do sprzętu anestetycznego zapewniający przepływ wewnątrz węży oraz natrysk z zewnątrz.	Tak	
35.	Ramiona spryskujące wyposażone w zdejmowalne zakończenia, umożliwiające dokładne oczyszczenie wnętrza (usunięcie pozostałości nici chirurgicznych, elementów igieł, itp...), poprzez możliwość przelotowego przepłukania każdego z ramion w celu zapewnienia eliminacji gromadzenia się zanieczyszczeń w zakończeniach ramion.	Tak (opisać)	
36.	Oświetlenie elektryczne wnętrza komory umożliwiające obserwację prawidłowości procesu mycia.	Tak	
37.	Przeszklone drzwi komory (nie mniej niż 75% powierzchni drzwi).	Tak	
38.	Ilość pojemników na detergenty do umieszczenia wewnątrz urządzenia – minimum 4 pojemniki po 5 l każdy.	Tak	

39.	Urządzenie posiada potwierdzenie deklaracji CE przez jednostkę notyfikowaną w krajach UE (oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją, jednostka wymieniona w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej).	Tak (Przedstawić)	
40.	Konstrukcja i działanie myjni zgodne z PN-EN 15883 / EN 15883.	Tak (Przedstawić)	
41.	Konstrukcja urządzenia nie wymagająca stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych typu – cokół, fundament, wanna cokołowa.	Tak	
42.	Podłączenie myjni do systemu posiadanego przez Zamawiającego w najnowszej wersji.	Tak	
43.	Bezpośrednie podłączenie sterownika oferowanego urządzenia do systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów z urządzeń posiadanego przez zamawiającego. Rozbudowa posiadanego przez zamawiającego systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów o moduły zapewniające rejestrację danych w trakcie trwania procesu i czuwania urządzenia oraz tworzenia wsadów.	Tak	
44.	Podłączenie oferowanego urządzenia do systemu zdalnej kontroli i monitorowania On – Line urządzeń posiadanego przez personel techniczny zamawiającego.	Tak	
45.	Potwierdzenie producenta oferowanego urządzenia o możliwości prawidłowego podłączenia do istniejącego systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów z urządzeń posiadanego przez zamawiającego	Tak	
46.	Potwierdzenie producenta systemu dokumentacji obiegu narzędzi i rejestracji procesów z urządzeń posiadanego przez zamawiającego o możliwości prawidłowego podłączenia oferowanego urządzenia.	Tak	
47.	Maksymalne zużycie wody zimnej na jedną fazę cyklu przy pełnym załadunku komory. Załadunek dla procesu mycia narzędzi chirurgicznych z dezynfekcją termiczną oraz suszeniem w myjni przy pełnej komorze (10 tac DIN 1/1) nie przekraczające 40 litrów/fazę.	Tak, podać	
Wyposażenie:			
48.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi układanych na tacach narzędziowych o pojemności 15 tac DIN 1/1 (480x250x50 mm). Konstrukcja wózka zapewniająca mycie przedmiotów o wysokości większej niż wysokość pojedynczego poziomu mycia – demontaż wybranych poziomów mycia. Natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych. Ilość – 1 szt.	Tak	
49.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji osprzętu anestetycznego o pojemności min. 8 zestawów anestetycznych w tym nie mniej niż 24 węży anestetycznych. Ilość – 1 kpl.	Tak	
50.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji osprzętu	Tak	

	narzędzi mikrochirurgicznych MIS Ilość – 1 kpl.		
51.	Wózek do za/rozładunku komory wyposażony w zbiornik do gromadzenia ociekającej wody. Ilość – 2 szt.	Tak	
	Pozostałe:		
52.	Montaż i uruchomienie myjni na koszt Wykonawcy	Tak	
53.	Szkolenie personelu w zakresie obsługi	Tak	
54.	Szkolenie dla personelu technicznego (pracownicy Aparatury Medycznej- min 2 osoby) z zakresu diagnostyki stanu technicznego i wykonywania czynności konserwacyjnych, naprawczych i przeglądowych potwierdzone certyfikatem.	Tak	
55.	Maksymalne wymiary przestrzeni montażowej: -wysokość – 2000mm -głębokość – 1200mm -szerokość – 1800mm	Tak	
56.	Instrukcja obsługi i serwisowa w wersji papierowej i elektronicznej w języku polskim	Tak	
57.	Gwarancja min.24 miesiące z rocznymi przeglądami bezpłatnymi w ramach ceny zakupu	Tak	
58.	Czas reakcji serwisu od momentu zgłoszenia -nie dłuższy niż 24 godziny	Tak	
59.	Dostępność części zamiennych -nie krócej niż 10 lat	Tak	

Wykonawca udziela Zamawiającemu gwarancji na przedmiot umowy na okres, liczony od daty podpisania protokołu zdawczo-odbiorczego na następujących warunkach:

- Odpowiedzialność z tytułu rękojmi nie jest wyłączona,
- W trakcie i w ramach gwarancji Wykonawca ma dokonać wymaganych przeglądów,
- Wszelkie koszty związane z naprawami gwarancyjnymi w okresie gwarancji ponosi Wykonawca,
- Wszelkie koszty, łącznie z częściami zamiennymi i materiałami eksploatacyjnymi, związane z przeglądami (łącznie przeglądem końcowym) w okresie gwarancji ponosi Wykonawca. Przeglądy będą udokumentowane wpisami w paszportach technicznych urządzenia,
- Przed zakończeniem okresu gwarancji Wykonawca zobowiązany jest przeprowadzić przegląd przedmiotu umowy kończący okres gwarancji i potwierdzić sprawność urządzenia wpisem do paszportu technicznego – przegląd ten jest niezależny od innych przeglądów,
- Wykonawca zobowiązuje się podjąć naprawę w ciągu 24 godzin od zgłoszenia awarii. W przypadku opóźnienia Zamawiający zastrzega sobie prawo naliczenia kar umownych.
- Usługi gwarancyjne realizowane będą w miejscu użytkowania przedmiotu umowy,
- Na czas naprawy powyżej 5 dni roboczych, wykonawca przedłuży okres gwarancji o pelen okres niesprawności urządzenia,
- Awarie będą zgłaszane za pomocą poczty elektronicznej na adres:, numer telefonu:, adres e-mail:

.....
Data i podpis wykonawcy